



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**МАШИНА ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ
(С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ)**

CG2-11G

НАЗНАЧЕНИЕ

Машина термической резки CG2-11G позволяет механизировать процесс резки труб среднего и большого диаметра. Используются для резки труб диаметром до 600 мм. С дополнительным комплектом направляющей цепи можно расширить диапазон диаметров разрезаемых труб до 1420 мм. CG2-11G может разрезать трубы с толщиной стенки до 50 мм. Машина способна производить рез и одновременное снятие фаски. Если изначально правильно подобраны мундштуки, то гарантируется чистота реза поверхности, где не будет необходимости вторичной механической обработки.

Ручной привод машины термической резки позволяет эксплуатировать её при полном отсутствии электропитания. CG2-11G активно применяется при резке стальных труб, при производстве котельного оборудования, в кораблестроении, нефтяной и химической промышленности.

Машина соответствует требованиям ГОСТ 12.2.008-75. Вид климатического исполнения машин УХЛ 3.1 по ГОСТ 15150-69 для работы в интервале температур от -10 до +40° С.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Машина термической резки в сборе	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

Машина термической резки состоит из:

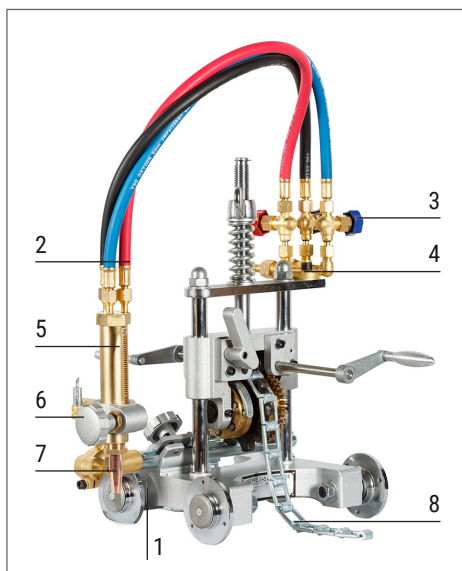
Каретка с ручным приводом	1 шт.
Коллектор газовый с 3-мя вентилями	1 шт.
Суппорт резака в сборе	1 шт.
Резак	1 шт.
Комплект рукавов (L=600 мм, 3 шт.)	1 комп.
Цепь для труб диаметром до 600 мм (комплект из 80 звеньев)	1 шт.
Набор для чистки мундштуков	1 шт.
Торцевой гаечный ключ	1 шт.
Отвертка для сборки машины	1 шт.
Мундштук пропановый газосмесительный № 2PM	1 шт.
Мундштук пропановый газосмесительный № 3PM	1 шт.

ВАЖНО! В комплект поставки входят пропановые мундштуки. Ацетиленовые мундштуки не входят в комплект поставки, необходимо приобретать их отдельно.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Расположите машину CG2-11G на трубе, протяните цепь вокруг трубы надев на ведущую шестерню, и произведите натяжку. Присоедините рукава к газовому коллектору. Без розжига резака, обкатите машину по трубе, проверяя точность попадания реза, согласно разметке. При необходимости подкорректируйте расположение цепи или отрегулируйте положение резака.

Давление кислорода, горючего газа и угол наклона резака должны быть установлены до начала работы. Зажгите резак и настройте подогревающее пламя. При появлении пятна нагрева на трубе откройте вентиль КР (кислород режущий) для начала процесса резки. После пробивки струей режущего кислорода всей толщины металла, начать ход передвижения машины. При этом скорость передвижения должна быть равномерной (без рывков). После завершения процесса резки, закройте вентиль КР (кислород режущий), затем вентиль ГГ (горючий газ) и вентиль КП (кислород подогревающий).



1. Самоходная тележка
2. Рукава газовые
3. Регулировочные вентили коллектора
4. Коллектор газовый
5. Резак
6. Суппорт резака
7. Мундштук газосмесительный
8. Цепь для крепления

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации оборудования следует соблюдать ПОТ РМ-19-2001. Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 14.02.2002, «Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах» ПОТ РМ-020-2001 Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 9.10.2001, «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением», утвержденные Постановлением ГОСГОРТЕХНАДЗОРА от 11.06.2003.

К работе допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, соответствующее обучение, инструктаж, проверку знаний требований техники безопасности и имеющие практические навыки по обслуживанию данного оборудования. Во избежание ожогов, рабочие должны иметь спецодежду согласно «Типовым отраслевым нормам бесплатной выдачи спецодежды, спец.обуви и средств индивидуальной защиты работников машиностроительных и металлообрабатывающих производств», утв. Министерством труда и социального развития РФ от 16.12.97. Для защиты органов слуха сварщику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ Р 12.4.051. Для защиты зрения от воздействия ультрафиолетовых и инфракрасных лучей пламени рабочие должны иметь защитные очки закрытого типа по ГОСТ Р 2.4.013 со светофильтрами по ОСТ 21-6.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Начинать работу без осмотра и противопожарной подготовки рабочего места.
- Использовать оборудование с механическими повреждениями.
- Вносить изменения и самостоятельно дорабатывать конструкцию машины и ее составных частей.
- Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Машину термической резки разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 70%.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность машины термической резки при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортировки и хранения.

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

РЕКОМЕНДАЦИИ

Рекомендуемые скорости резки одним резаком в зависимости от толщины металла.

В таблице приводятся ориентировочные значения. Они действительны для нелегированной стали с содержанием углерода до 0,3% при использовании кислорода с чистотой минимум 99,2%.

Толщина металла, до мм	10	15	20	25	30	35	40	45	50
Скорость резки, мм/мин	620	520	420	460	390	370	330	325	320

Поправочный коэффициент скорости в зависимости от чистоты кислорода.

Чистота кислорода, %	99,8	99,5	99,2	99,0	98,5	98
Коэффициент скорости резки	1,26	1,0	0,86	0,84	0,76	0,71

Газосмесительные разборные пропановые мундштуки.

Маркировка	Толщина разрезаемой стали, мм	Кислород давление, мПа	Ацетилен давление, мПа	Скорость реза, мм/мин
№0PM	3–10	0,2–0,3	0,02–0,04	600–550
№1PM	8–15	0,25–0,35	0,02–0,04	550–470
№2PM	15–30	0,25–0,35	0,02–0,04	470–370
№3PM	30–50	0,3–0,4	0,02–0,04	370–300

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристики	CG2-11G
Рабочий газ	Пропан/Ацетилен
Привод	Ручной
Перемещение	Цепь
Количество резаков, шт	1
Горизонтальное перемещение резака, мм	до 100
Вертикальное перемещение резака, мм	до 50
Поперечное перемещение резака, мм	до 150
Угол наклона резака, °	до 45
Диаметр разрезаемых труб, мм	150–600
Толщина стенок разрезаемых труб, мм	до 50

СЕРВИСНЫЙ ТАЛОН №1 (заполняется сервисным центром)

Модель		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Серийный номер		Дата выдачи из ремонта		
Дата продажи		Сервисный центр		М.П. Сервисного центра
Фирма-продавец				
Адрес и телефон сервисного центра _____				

СЕРВИСНЫЙ ТАЛОН №2 (заполняется сервисным центром)

Модель		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Серийный номер		Дата выдачи из ремонта		
Дата продажи		Сервисный центр		М.П. Сервисного центра
Фирма-продавец				
Адрес и телефон сервисного центра _____				

СЕРВИСНЫЙ ТАЛОН №3 (заполняется сервисным центром)

Модель		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Серийный номер		Дата выдачи из ремонта		
Дата продажи		Сервисный центр		М.П. Сервисного центра
Фирма-продавец				
Адрес и телефон сервисного центра _____				

Произведено для ООО «Сварка-Комплект»:
199106, Россия, г. Санкт-Петербург, Шкипер-
ский проток, д. 14, лит. 3, корпус 19

**Производитель «NINGBO KIMPIN INDUSTRIAL
PTE LTD»:** 6fl., NO. 10 Building, North-Bank
Fortune Center, Ningbo, China

Отдел взаимодействия с клиентами:

+7 (495) 363-38-27

+7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Машина термической резки испытана и при-
знана годной для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке

