



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

CG2-11G



Перед использованием оборудования необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации, соблюдать указания на технических шильдах и требования техники безопасности.

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 вертикально или, при установке резака под определенным углом, резать трубу с формированием фаски под сварку. 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:

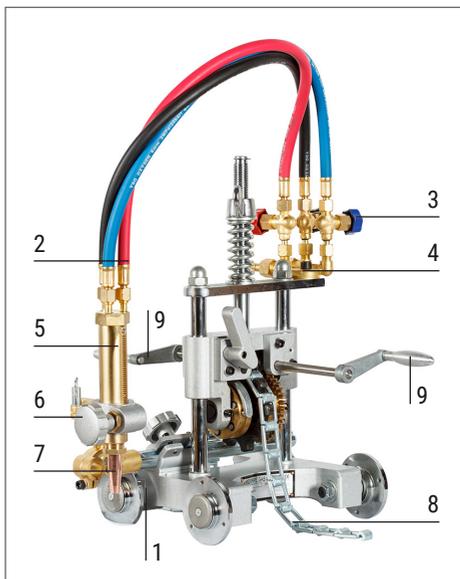
Каретка с ручным приводом	1 шт.
Коллектор газовый с 3-мя вентилями	1 шт.
Суппорт резака в сборе	1 шт.
Резак	1 шт.
Комплект рукавов (L=600 мм, 3 шт.)	1 комп.
Цепь для труб диаметром до 600 мм (комплект из 80 звеньев)	1 шт.
Набор для чистки мундштуков	1 шт.
Торцевой гаечный ключ	3 шт.
Отвертка для сборки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

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Эксплуатация МТР осуществляется строго согласно данному руководству по эксплуатации.

- Перед началом работы необходимо осмотреть машину и убедиться, что все ее части находятся в исправном состоянии.
- Подготовить рабочее место и машину к работе.
- МТР применяется только для резки труб диаметром до 1420 мм, с дополнительной направляющей цепью.
- При резке труб газорезчик обязан контролировать расположение газоподающих рукавов и не допускать их попадание в зону реза и касания горячего металла.
- Установить мундштуки, соответствующие толщине разрезаемого металла.
- Присоединить машину к источникам питания кислородом и горючим газом.
- Проверить герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений.
- Установить рабочее давление газа в соответствии с технической характеристикой и номером применяемого мундштука.
- Установку и настройку положения резаков выполнить с помощью суппорта.
- Магнитные колеса МТР содержать в чистоте, без окалины и мусора.
- После окончания работ – отсоединить от коллектора подающие газовые рукава, снять машину с трубы, очистить следы нагара и окалину с корпуса машины и всех ее элементов.

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 ГОСГОРТЕХНАДЗО-Ра от 11.06.2003.

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 инди-

видуальной 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.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

Полную ответственность за соблюдение всех правил техники безопасности и рекомендаций несут потребители оборудования ПТК. Дополнительно к стандартным правилам, которые относятся к организации рабочего места, необходимо соблюдать следующее:

- К работе с оборудованием допускаются лица не моложе 18 лет, которые изучили руководство по эксплуатации, устройство оборудования, правила и технику безопасности, прошли инструктаж по технике безопасности, имеют доступ к самостоятельной работе и имеют профильное образование и доступы к проведению работ.

НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Внимание! При обнаружении неисправности немедленно прекратите работы и использование продукции. Вы можете самостоятельно проверить и устранить ряд неполадок:

- Проверить герметичность присоединения вентилей к газовому коллектору.
- Проверить надежность фиксации газовых рукавов к вентилям.

Если не удалось самостоятельно устранить неполадки, то обратитесь к более квалифицированным специалистам или замените оборудование на новое.

Возможные неисправности, причины и их устранение

- Приводная шестерня цепи – не движется
- Проверьте основные элементы ручного привода, а именно приводной ручной вал и шестерню привода цепи.
 - Изношены элементы привода шестерни, необходима их замена.

Сцепление не включается

- Сломанная пружина сцепления, её необходимо заменить.

- Изношенные шестерни сцепления, их необходимо заменить.

Затрудненное перемещения МТР

- Проверьте натяжение винтов крепления колес самоходной тележки.

Ослабевает механизм натяжки направляющей цепи

- Заменить пружину натяжки приводной шестерни (ручного привода).

Затрудненное вращение колес МТР при вращении механизма перемещения машины

- Прочистить зазоры между корпусом машины и колесами от смоляных элементов гидро-изоляционных материалов покрытия труб.

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%.

УТИЛИЗАЦИЯ

По истечении срока службы или поломки, оборудование подлежит утилизации на предприятия по переработке отходов, или передаче его организациям, которые занимаются переработкой черных и цветных металлов на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления».

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность переносных газорезательных машин при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортировки и хранения.

Рекомендованный срок хранения – 3 года, рекомендованный срок службы – 2 года. Указанные сроки действительны только при соблюдении правил транспортировки, хранения и эксплуатации оборудования. Ремонт оборудования производится только производителем или в специализированных мастерских. При нарушении контрольных меток и/или механических повреждений гарантия прекращается.

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

Дата производства оборудования (месяц и год) указана на стикере, который размещен на индивидуальной упаковке товара.

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
№0РМ	3–10	0,2–0,3	0,02–0,04	600–550
№1РМ	8–15	0,25–0,35	0,02–0,04	550–470
№2РМ	15–30	0,25–0,35	0,02–0,04	470–370
№3РМ	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 №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 _____				

АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации к вашей машине термической резки, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);
2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
3. Перейдите в карточку товара;
4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ к вашей машине термической резки.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Машины термической резки испытаны и признаны годными для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке



Произведено для ООО «Сварка-Комплект»:

199397, Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Наличная, д. 44, корп. 1, стр. 1, оф. 76-Н

Производитель «NINGBO KIMPIN INDUSTRIAL PTE LTD»:

6fl., № 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

