



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

CG2-11L

НАЗНАЧЕНИЕ

Машина термической резки CG2-11L используется для резки, требующей небольшого отклонения от радиальной оси, ограниченного свободного пространства вокруг трубы.

Для перемещения вокруг трубы используется бандаж (лента). Бандаж изготовлен из нержавеющей стали. Используются для резки труб диаметром до 600 мм. Для резки труб диаметром более 600 мм необходимо приобрести дополнительный бандаж.

CG2-11L может использоваться для резки труб с толщиной стенки до 25 мм, и подготавливать кромку трубы под сварку. Если изначально правильно подобраны мундштуки, то гарантируется чистота реза поверхности, и нет необходимости вторичной механической обработки.

Машина CG2-11L применяется при прокладке и ремонте трубопроводов, а также для изготовления отводов, поворотных стыковых элементов и сегментов водопроводов. Машина подойдет для аварийных и ремонтных бригад.

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Машина термической резки CG2-11L в сборе 1 шт.

Руководство по эксплуатации 1 шт.

Машина термической резки состоит из:

Каретка с ручным приводом 1 шт.

Суппорт резака со штангой 1 шт.

Коллектор газовый с вентилями 1 шт.

Комплект рукавов (L=600 мм, 3 шт.) 1 комп.

Резак машинный с зубчатой рейкой 1 шт.

Мундштук пропановый газосмесительный № 1РМ 1 шт.

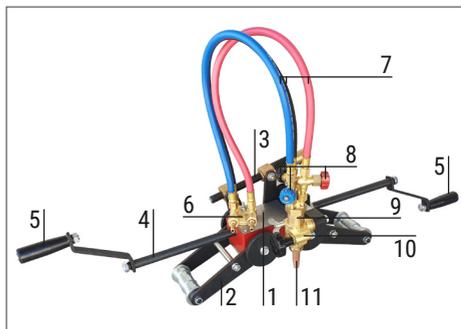
Мундштук пропановый газосмесительный № 2РМ 1 шт.

Бандаж для фиксации машины на трубе (L=2,2 м) 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 CG2-11L на трубе, протяните бандаж через фиксирующие ролики, обведите вокруг трубы и закрепите его с помощью хомутов. Перед началом резки (без розжига резака), обкатите машину по трубе, проверяя точность попадания реза согласно разметки. При необходимости подкорректируйте положение бандажа или отрегулируйте положение резака. Давление кислорода и газа, скорость реза и угол наклона резака должны быть установлены до начала работы. Настройте подогревающее пламя. При появлении пятна нагрева на металле откройте вентиль КР 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. Корпус МТР
2. Натяжители бандажа регулируемые
3. Винт натяжителей бандажа
4. Ось ручного привода
5. Рукоятки ручного привода
6. Коллектор газовый
7. Рукава газовые
8. Регулировочные вентили резака
9. Резак
10. Суппорт резака
11. Мундштук газосмесительный



Бандаж для машины CG2-11L

При применении машины CG2-11L для резки труб диаметром более 600 мм, необходимо применять бандажи следующего размера:

- 3 500 мм
- 5 000 мм

Бандаж не входит в комплект поставки, приобретается отдельно.

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

Переносные газорезательные машины 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 переносных газорезательных машин 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	CG2-11L
Рабочий газ	Пропан/Ацетилен
Привод	Ручной
Перемещение	Бандаж
Количество резаков, шт	1
Вертикальное перемещение резака, мм	до 50
Поперечное перемещение резака, мм	до 100
Угол наклона резака, °	до 45
Диаметр разрезаемых труб, мм	320–600*
Толщина стенок разрезаемых труб, мм	до 25

*Для резки труб диаметром более 600 мм необходимо приобретать дополнительный бандаж.

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

