



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

МАШИНЫ ПЕРЕНОСНЫЕ ГАЗОРЕЗАТЕЛЬНЫЕ

CG2-11L

НАЗНАЧЕНИЕ

Машины переносные газорезательные CG2-11L используются для резки, требующей небольшого отклонения от радиальной оси, ограниченного свободного пространства вокруг трубы, или резки вертикальных труб и труб большого диаметра.

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

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

Машина CG2-11L активно применяется при резке стальных труб среднего и большого диаметра, при производстве котельного оборудования, в кораблестроении, нефтяной и химической промышленности.

Машины соответствуют 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

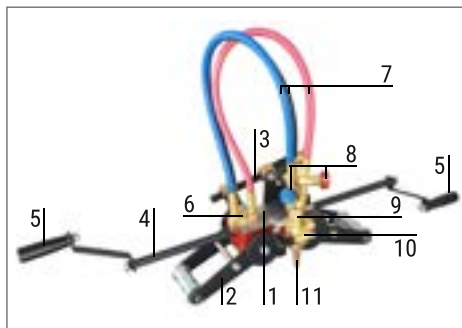
Машина термической резки CG2-11L в сборе	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

Машина термической резки CG2-11G состоит из:

Каретка с ручным приводом	1 шт.
Суппорт резака со штангой	1 шт.
Коллектор газовый с вентилями	1 шт.
Комплект газовых рукавов с развальцованными присоединительными гайками (по 600 мм)	3 шт.
Резак машинный с зубчатой рейкой	1 шт.
Мундштуки пропановые газосмесительные № 2PM	1 шт.
Бандаж для фиксации машины на трубе (L=2,2 м)	1 шт.

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 расположение 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

Длина бандажа:

- 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 доорабатывать 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°С до +40°С 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
Габаритные размеры машины, мм	350x180x180
Вес машины, кг	9,8

*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, Шкиперский проток, д. 14, лит. 3, корпус 19

Производитель «NINGBO KIMPIN INDUSTRIAL PTE LTD»: 6fl., NO. 10 Building, North-Bank Fortune Center, Ningbo, China («НИНБО КИМ-ПИН ИНДАСТРИАЛ ПТЕ ЛТД»: 6 этаж, д. № 10, Нооф-Бэнк Фоочьун Сента, Нинбо, Китай)

Отдел взаимодействия с клиентами:

+7 (495) 363-38-27

+7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Переносные газорезательные машины испытаны и признаны годными для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке

