



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

МАШИНЫ ПЕРЕНОСНЫЕ ГАЗОРЕЗАТЕЛЬНЫЕ

CG-30P под плазменный резак

НАЗНАЧЕНИЕ

Машины переносные газорезательные СГ-30Р применяются для механизации воздушно-плазменной резки. Механизируют процесс резки листового проката и значительно увеличивают скорость раскроя, сохраняя высокое качество разделительных швов.

Машины предназначены для работы с плазменным резаком. Толщина реза зависит от источника тока и машинного плазмотрона. При использовании циркульного устройства машины могут двигаться по кругу для вырезки отверстий диаметром от 200 до 2000 мм.

Машины оснащены с электрическим приводом, скорость реза 50–800 мм/мин. Для удобного и точного перемещения машины по листу в комплект входит направляющий рельс. Длина рельса в стандартной комплектации – 1800 мм.

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 ПСТАВКИ

Машина термической резки в сборе	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.
Торцевой гаечный ключ	1 шт.
Отвертка для сборки машины	1 шт.
Машина термической резки состоит из:	
• Самоходная тележка	1 шт.
• Поперечная штанга с креплением	1 шт.
• Суппорт в сборе	1 шт.
• Кабель (L=5000 мм)	1 шт.
• Направляющий рельс (L=1800 мм)	1 шт.
• Циркульное устройство	1 шт.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Машина состоит из самоходной тележки, на которой устанавливается штанга с суппортом для установки плазменного резака. Машина производит раскрой металлических листов при перемещении по направляющему рельсу или по поверхности разрезаемого листа. Самоходная тележка состоит из корпуса, приводного механизма, муфты холостого хода, двух приводных и двух поворотных колес.

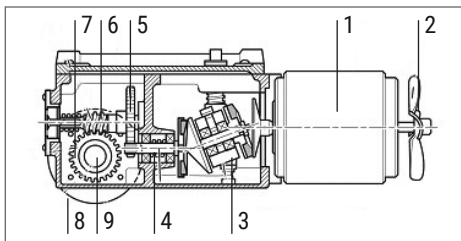
Приводной механизм находится в отдельном корпусе и состоит из механического фрикционного вариатора, двухступенчатого редуктора с цилиндрической и червячной парой и электродвигателя с воздушным охлаждением. Плавная, бесступенчатая регулировка скорости перемещения самоходной тележки осуществляется механическим вариатором.

Муфта холостого хода предназначена для отключения связи приводного механизма с приводным и холостым колесами при настройке и позволяет свободно перемещать машину по направляющему рельсу или по поверхности разрезаемого листа.

Плазменный резак устанавливается в суппорт. Изменение угла наклона плазменного резака производится поворотом держателя резака в суппорте. Отсчет угла поворота резака осуществляется по встроенному лимбу, без дополнительных замеров. Каждый суппорт имеет 4 степени свободы.

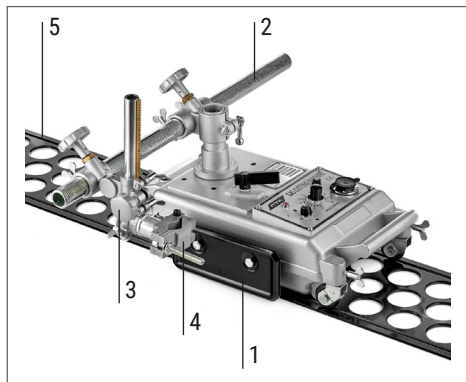
При перемещении по направляющему рельсу или по поверхности разрезаемого листа машина производит разделительную резку (раскрой). Для соединения отдельных секций направляющего рельса в его конструкции предусмотрен специальный замок. Прямые резы возможно получить только при перемещении машины по направляющему рельсу.

Основные элементы привода машины



1. Двигатель
2. Вентилятор
3. Фрикционный вариатор
4. Вал-шестерня
5. Зубчатое колесо
6. Червяк
7. Червячное колесо
8. Колесо приводное
9. Вал приводной

Устройство машин



1. Самоходная тележка
2. Штанга
3. Суппорт плазменного резака
4. Крепление плазменного резака
5. Направляющий рельс

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Перед началом работы необходимо осмотреть машину и убедиться, что все ее части находятся в исправном состоянии.
- Подготовить рабочее место и машину к работе.
- Металл уложить на подкладки для резки высотой не менее 100 мм.
- Установить направляющий рельс на разрезаемый металл.
- Установить машину на направляющий рельс. При резке от кромки листа – обеспечить выход направляющей за кромку листа не менее чем на 450 мм (направляющая должна иметь длину, превышающую не менее чем на 700 мм длину выполняемого реза).
- Установить плазменный резак.
- Присоединить машину к электрической сети 220В (50Гц) трехконтактной вилкой с заземлением.
- Установить машину так, чтобы плазменный резак совпал с начальными точками предполагаемых резов.
- Установку и настройку положения плазменного резака выполнить с помощью суппорта.

- Выполнить пробное перемещение машины и убедиться, что достаточно длины электрического кабеля и кабеля плазменного резака. Плазменный резак перемещается по линиям предполагаемых резов.
- Рукояткой регулятора скорости установить необходимую скорость резки.
- Начать процесс резки.
- После окончания работы выключить электропривод, отсоединить коммуникации энергоснабжения и демонтировать машину.

ВНИМАНИЕ! Фактическая скорость движения газорезательной машины может колебаться при одном и том же положении регулятора скорости. Это может быть связано с колебаниями напряжения в электросети, состоянием смазки и состоянием профиля направляющего рельса. В зимнее время при работе в холодном помещении перед началом работы необходимо обкатать машину на повышенной скорости вхолостую в течение 5 минут для прогрева смазки.

При резке необходимо следить за:

- Постоянством скорости перемещения машины.
- Постоянством зазора между плазменным резаком и разрезаемым металлом.

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 ГОСГОРТЕХНАДЗОРa 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,

спецодежды 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.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристики	CG-30P под плазменный резак
Привод	Электрический
Напряжение питающей сети, В	220±10%
Скорость реза, мм/мин	50-800
Перемещение	Рельс
Расстояние между роликами (ширина колеи), мм	180
Количество устанавливаемых плазменных резаков, шт	1
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	Толщина зависит от источника тока и машинного плазмотрона

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.

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., № 10 Building, North-Bank Fortune Center, Ningbo, China («НИНБО КИМ-ПИН ИНДАСТРИАЛ ПТЕ ЛТД»): 6 этаж, д. № 10, Нооф-Бэнк Фоочун Сента, Нинбо, Китай)

Отдел взаимодействия с клиентами:
+7 (495) 363-38-27, info@ptk.group

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Переносные газорезательные машины испытаны и признаны годными для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке

