



СИБИРСКАЯ ПРОМЫШЛЕННО-ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ КОМПАНИЯ

656011, Алтайский край, г. Барнаул
ул. Кулагина, д.8
тел/факс: (3852) 77-28-10, 36-50-09
e-mail: spicom@yandex.ru
web: www.spicom.ru
icq: 264-845-161

**ПОРТАТИВНАЯ МАШИНА
ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ КРУГОВ
НА МАГНИТНОЙ ОПОРЕ
С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ**

CG2-200

ПАСПОРТ

И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Каждому, кто будет занят в эксплуатации и обслуживании данной машины, рекомендуется прочитать это руководство перед использованием этой машины.

СОДЕРЖАНИЕ

- 1. ВВЕДЕНИЕ**
- 2. СПЕЦИФИКАЦИЯ**
- 3. НАЗВАНИЕ И ФУНКЦИИ КАЖДОГО ЭЛЕМЕНТА**
- 4. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ К ПРИМЕНЕНИЮ**
- 5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ**
- 6. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**

1. ВВЕДЕНИЕ

Машинка термической резки с магнитной опорой **CG2-200** применяется для вырезки отверстий, кругов и фланцев в листовом прокате кислородной струей. В качестве горючего газа для подогревающего пламени используется ацетилен или пропан. Оборудование представляет собой компактную, мобильную, легкую в управлении, отвечающую всем нормам безопасности машинку, не требующую больших временных затрат при работе. Магнитная опора позволяет надежно удерживать машинку на листе, даже на вертикальных металлических поверхностях.

2. СПЕЦИФИКАЦИЯ

Основные технические характеристики

Вес	15 кг
Размер машины	500x350x420 мм
Скорость резки	0,14 – 3,3 об./мин
Наконечник	№ 0,1,2 для пропана/каждый по 1 шт.
Диаметры вырезаемых отверстий	Ø40 – Ø200 мм
Толщина резки	5 - 50 мм.
Питающая сеть	220В/50Гц/1ф. (Электродвигатель DC110V/50Hz)

Комплект поставки

Машина CG2-200	1 шт.
Резак со шлангами	1 шт.
Сетевой провод с вилкой	1 шт.
Гаечные ключи	1 к-т
Мундштук режущий	№ 1, 2, 3 по 1 шт. (G02 ацетилен или G03 пропан)
Паспорт	1 шт

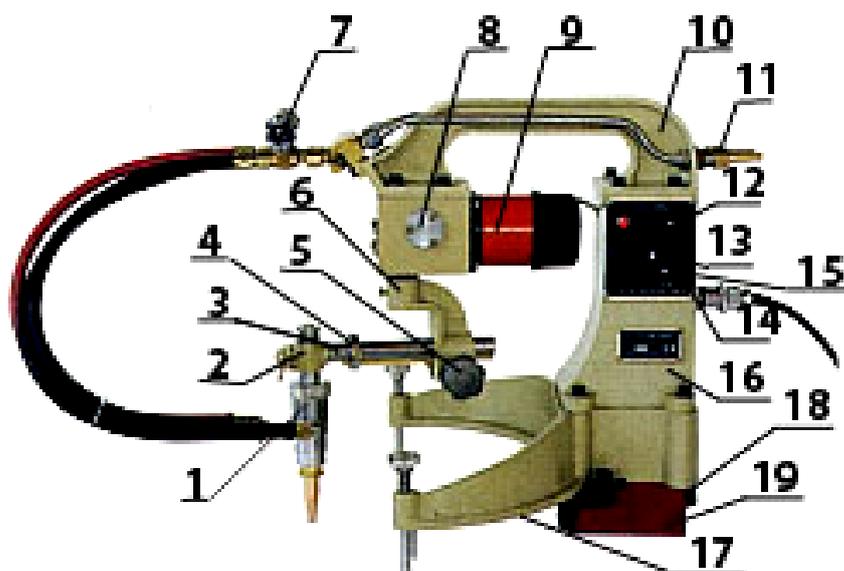
Толщина листа, (мм)	Номер мундштука	Скорость резки, мм/мин	Давление кислорода, Атм. (кг/см ²)		Давление горючего газа, Атм.(кг/см ²)
			Резка	Нагрев	
5-10	1	500-550	3.0	3.0	0.4
10-20	2	450-500	3.5	3.5	0.4
20-40	3	350-450	4.0	4.0	0.5
40-60	4	250-350	4.5	4.5	0.5
60-100	5	230-250	5.0	5.0	0.6

* Все параметры давления указаны на входе.

* Минимальная чистота кислорода – 99, 7 %, пропан – 3-й класс.

* В зависимости от качества поверхности обрабатываемого листа (грязь, ржавчина, краска и т.п.) реальные давления газов и скорость резки могут отличаться от указанных параметров.

3. НАЗВАНИЕ И ФУНКЦИИ КАЖДОГО ЭЛЕМЕНТА

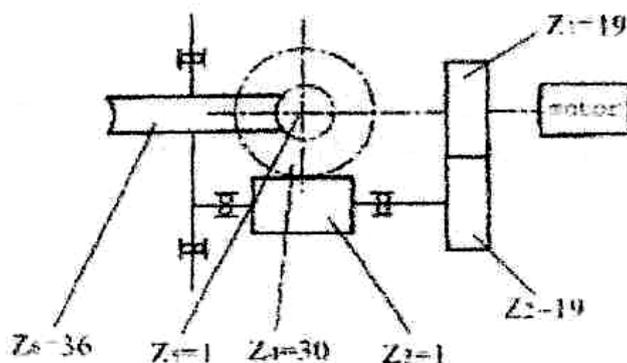


Машина состоит из корпуса с магнитной опорой, редуктора с электродвигателем, газораспределительной системы, резака и следующих элементов:

1. резак с режущим мундштуком – режущий инструмент;
2. втулка – крепит резак;
3. регулируемая консоль с рейкой – задает радиус резки;
4. ограничительное кольцо – устанавливает минимальный радиус резки;
5. рукоятка регулятора – перемещает консоль посредством шестерни-рейки;
6. вал с кронштейном – передает вращение от редуктора;
7. газораспределитель с вентилями – регулировка давления газов;
8. редуктор – передает вращение от электромотора;
9. электродвигатель – привод;
10. консоль корпуса;
11. газовые штуцеры – для подключения газовых рукавов;
12. переключатель направления вращения – устанавливает направление вращения;
13. сетевой адаптер – для подключения сетевого провода;
14. регулятор скорости вращения – устанавливает скорость вращения;
15. панель управления;
16. корпус машины;
17. указатель центра – указывает центр вырезаемого отверстия;
18. магнитная опора – служит для надежного крепления машины к листу;
19. рычаг магнитной опоры – служит для облегчения отрыва машины от листа при перемещении на новое место резки.

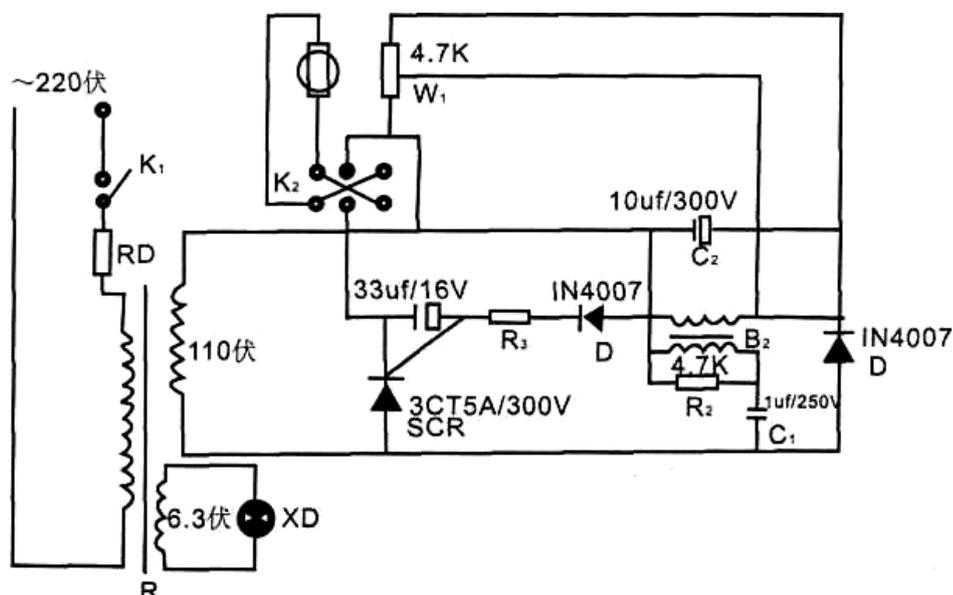
Привод машины: Вращение резака машины осуществляется через двухступенчатый червячный редуктор, передающий вращение вала электродвигателя. Передаточное число редуктора 1:1080. Скорость вращения резака до 3,3 оборота в минуту при максимальных оборотах электродвигателя.

Схема редуктора показана ниже.



Электропитание машины осуществляется от сети однофазного переменного тока с номинальным напряжением 220В/50Гц. Для подвода электропитания используется сетевой провод со штекером, который устанавливается в разъем на корпусе машинки и закрепляется гайкой.

Электрическая схема машины приведена ниже.



ВНИМАНИЕ! Запрещено извлекать штекер провода электропитания из корпуса машины, если вилка провода включена в сеть. Несоблюдение этого правила приведет к выгоранию штекера и выходу машины из строя.

4. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ К ПРИМЕНЕНИЮ

- 1) Выберите соответствующий толщине листового проката режущий мундштук и установите в резак. Надежно затяните гайку.
- 2) Присоедините кислородный и газовый шланги к соответствующим штуцерам на машине. Убедитесь в герметичности всех соединений. Включите машину в сеть. При этом переключатель направления вращения должен находиться в среднем (нейтральном) положении. Установите на редукторах баллонов рекомендуемое давление газов согласно используемого номера режущего мундштука (см.таблицу).
- 3) Отчистите стальной лист, убедитесь, что на нем нет следов нефтепродуктов и грязи. Для резки фаски, ослабьте болт зажима на резаке, затем поверните резак на необходимый для резки угол, зафиксируйте болт.
- 4) Установите машину на металлический лист в месте предполагаемого реза и отрегулируйте опорные ножки. С помощью указателя центра п.17 определите центр вырезаемого отверстия и сориентируйте машину.
- 5) Поворачивая рукоятку п.5 установите необходимую длину консоли п.3 в соответствии с диаметром вырезаемого отверстия. При настройке необходимо учитывать толщину реза, который зависит от номера режущего мундштука. Установите высоту резака над поверхностью листа в рекомендуемых пределах (6-8 мм. для ацетилен; 8-15 мм. для пропана)
- 6) Откройте вентиль подачи горючего газа и зажгите факел. Отрегулируйте подогревающее пламя с помощью вентиля горючего газа и кислорода подогревающего пламени.

Когда пламя разогрело металл до необходимой температуры, плавно откройте вентиль режущего кислорода и, когда пробьется отверстие, включите переключатель направления движения резки (12) в выбранном направлении.
- 7) По завершении резки остановите машину, установив переключатель направления движения в нейтральное положение, закройте вентиль режущего кислорода, затем вентиль горючего газа и кислорода подогревающего пламени.
- 8) По окончании работ выньте вилку сетевого кабеля из сетевой розетки, перекройте подачу газа, когда машина не используется.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ

- 1) Машина должна храниться в сухом месте при невысокой влажности.
- 2) Производить смазку коробки передач каждые 6 месяцев.
- 3) Запрещена эксплуатация на улице во время дождя.
- 4) Перед каждым применением следует производить тщательный осмотр.
- 5) Для нормальной и безопасной эксплуатации все подвижные элементы должны быть надежно закреплены. Машина должна быть проверена на предмет утечки газа. Все элементы должны быть герметичны.
- 6) Проверьте, не происходит ли перегрева магнитного держателя после долгой

непрерывной работы. Отключите питание во время перерыва и после работы, чтобы избежать повреждения механизма от перегрева.

7) Проводите регулярные осмотры и техническое обслуживание машины технически грамотными специалистами.

8) Прочищайте клапаны машины от маслянистых продуктов.

6. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Завод-изготовитель гарантирует соответствие Машины термической резки техническим условиям и нормативным документам на данный вид продукции.

Срок гарантийного обслуживания исчисляется с момента приобретения оборудования Покупателем у Дистрибьютора или Официального торгового представителя завода.

Гарантийный срок обслуживания составляет 12 месяцев при условии соблюдения правил и условий эксплуатации.

Гарантийные обязательства не распространяются на расходные материалы.

Серийный номер № _____

Дата продажи _____

Подпись продавца _____

М.П.