

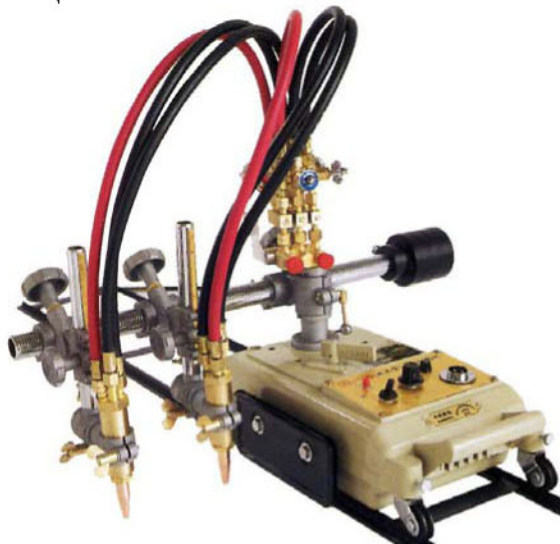


СИБИРСКАЯ ПРОМЫШЛЕННО-ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ КОМПАНИЯ

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

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ПЕРЕДВИЖНАЯ МАШИНА ДЛЯ КИСЛОРОДНО- АЦЕТИЛЕНОВОЙ РЕЗКИ

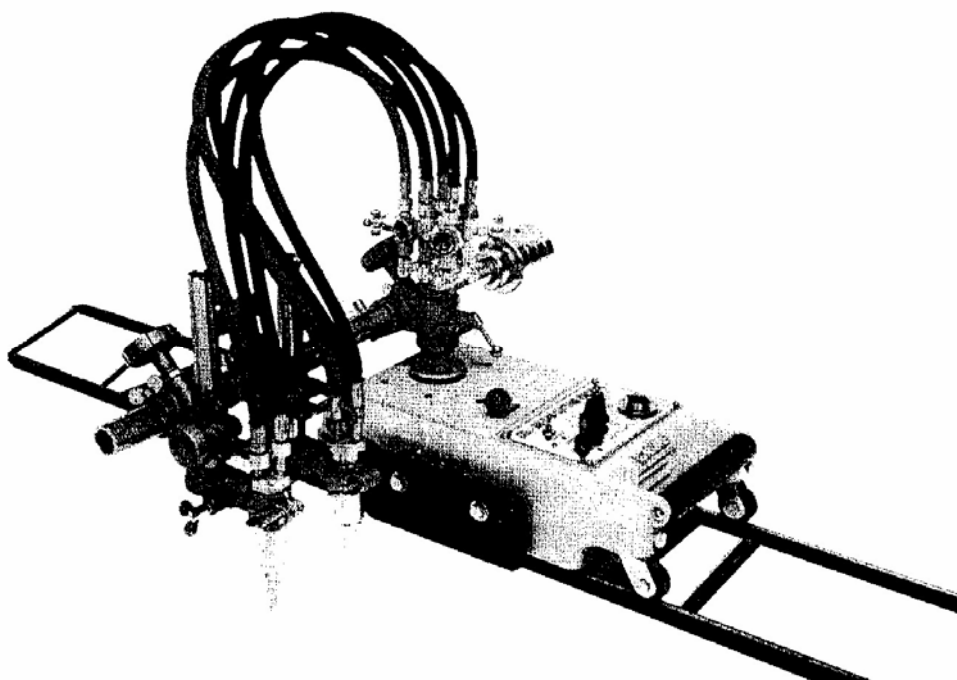


МОДЕЛИ CG-100

СОДЕРЖАНИЕ

- I. Общий вид
- II. Технические данные
- III. Применение
- IV. Конструкция
- V. Работа
- VI. Техническое обслуживание, уход, текущий ремонт

I. Общий вид



-1-

II. Технические данные

1. Спецификация:

(1) Размеры и вес:

Габариты (ДхШхВ)	430x260x230 мм
Вес общий	22 кг
Вес машины	10 кг
Вес режущих горелок	5,4 кг
Вес радиусной планки	1,45 кг
Вес направляющих рельсов	6 кг

(2) Параметры резания

Толщина реза стального листа	5-100 мм
Скорость резания	50-750 мм/мин бесступенчатое изменение
Диаметры круговых резов	200-2000мм

(3) Двигатель

Тип	Постоянный ток сервомотор
Модель	ZYT261
Мощность	24 Ватт
Потребляемый ток	0,5 А
Напряжение	110 В
Скорость вращения	3600-4600 об/мин

(4) Напряжение питания 220 В (переменный ток)

(5) Эта машина укомплектована соплами GO₂-1, GO₂-2, GO₂-3. Другие сопла можно приобрести как запчасти.

-2-

2. Режущие сопла:

№	Толщина реза мм	Давление кислорода Мпа	Давление ацетилена Мпа	Скорость резания мм/мин
00	5-10	0,20-0,30	>0,03	600-450
0	10-20	0,20-0,30	>0,03	480-380
1	20-30	0,25-0,35	>0,03	400-320
2	30-50	0,20-0,30	>0,03	350-280
3	50-70	0,30-0,40	>0,04	300-240
4	70-90	0,30-0,40	>0,04	260-200
5	90-120	0,40-0,50	>0,04	210-170

III. Применение

Это универсальная режущая машина для работы со средним давлением ацетилена и высоким давлением кислорода, которую можно использовать не только для прямолинейных резов листового материала толщиной более 5 мм., но также используется для вырезания кругов, нарезания фаски, в том числе и V –образной. Если оснастить специальными принадлежностями, машина может быть использована для тушения пламени и сварки пластика.

Поверхность полученной кромки может достигать 12,5, что не требует дальнейшей обработки по условиям.

-3-

Увеличению возможности этой машины служит компактная конструкция, легкая и безопасная работа, короткие перерывы в работе, что дает наилучшие экономические результаты. Она рекомендована для использования в индустриях корабельной, мостовой и тяжелого машиностроения, ибо выполняются работы по резке материала различных размеров.

IV Конструкция

1. Корпус:

Выполнен из алюминиевого сплава, имеет легкий вес, высокую прочность и коррозионную стойкость.

2. Двигатель:

Сервомотор на постоянном токе, Модель ZYT261, с выходной мощностью 24 Ватт адаптирован для машины маленького размера и имеет хорошую износостойкость и способен вращаться в обоих: прямом и обратном направлениях. Соединяясь последовательно с редуктором, приводятся в действие ведущие колеса.

3. Регулятор скорости:

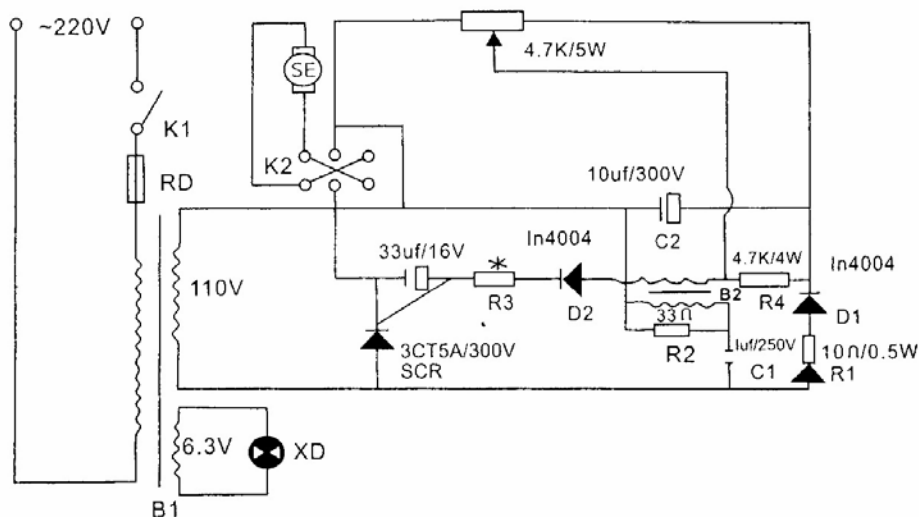
Бесступенчатое изменение скорости мотора получается через открывание Тс выходной фазы контролируемой SCR. Во время выполнения операции просто поверните 47 килоомный потенциометр и скорость резания плавно изменится в диапазоне от 50-750 мм/мин.

4. Сборка режущих горелок:

Конструкция содержит газовый распределитель, кронштейн и устройство подъема режущего наконечника. Режущий наконечник может быть установлен справа или слева и сверху или снизу на штативе с шестеренчатым механизмом, а горелки можно повернуть на угол $\pm 45^\circ$ если ослабить ограничительный болт.

-4-

5. Электрическая схема:



Работа

1. В соответствии расходу ацетилену на режущую форсунку №3, рекомендуется использовать ацетиленовый генератор среднего давления производительностью 1 куб.м/час.
2. Для прямой резки, установить направляющие рельсы на поверхность листа предназначенного для резки, затем на машине выставляется угол и скорость резания, определенные заранее в зависимости от толщины данного металлического листа.
3. Подсоединить кислородный баллон и ацетиленовый генератор с распределителем через шланг, повернуть в положение ON главный вентиль и отрегулировать клапан контроля газа.

-5-

После поджига, подать газ в горелку и отрегулировать силу пламени, процесс резания можно начать.

4. Для резки с образованием фаски, сперва, ослабить ограничительный (стопорный) винт на креплении горелки, и повернуть горелку на необходимый угол, затем затянуть болт крепления.

5. Движение осуществляется от сервомотора постоянного тока, скорость которого изменяется по необходимости регулятором. Трехпозиционный переключатель позволяет включить движение машины вперед, назад или просто остановить. Скорость вращения мотора при движении вперед или назад контролируется поворотной рукояткой. Здесь имеется проградуированная шкала скорости перемещения. Поверните ручку со стрелкой в нужном направлении, и скорость изменится в соответствии значению.

6. Имеются три регулировочных клапана. А именно ацетиленовый клапан, клапан подогрева кислорода, общий клапан резки. Ацетиленовый и клапан подогрева кислорода используются для контроля температуры пламени смешиваемого газа. После подогрева до нужной температуры открыть клапан подачи кислорода для резки до выхода струи наружу. В это время режущая машина должна двигаться вдоль по рельсам для прямого резания. По окончании реза, закрыть клапан подачи кислорода и остановить движение машины трехпозиционным переключателем, переведя его в центральное положение. Во время настройки выбранной режущей насадки, необходимо умеренно вращать регулятор. Осмотрите герметичность соединительных элементов, а также наличие болтов и хомутов, до начала процесса резания это стандартная процедура безопасности.

7. Резка по кругу:

[1] просверлите центрирующее отверстие в листе металла до начала работы

[2] ослабьте фиксирующий винт рулевого колеса в передней части машины

-6-

[3] установите радиусную планку на машине, планка позиционируется штырем в центровочном отверстии и затягивается болтом в соответствии радиусу круга необходимого для выреза. Поднимите машину со стороны установочного штыря ...

[4] для вырезания кругов небольшого диаметра горелка располагается внутри окружности направляющих рельсов, при вырезании кругов большого диаметра горелка располагается снаружи окружности.

VI Обслуживание

1. Машина должна храниться в сухом месте с отсутствием едких газов.
2. Используйте смазки высокого качества для понижающего редуктора раз в пол года.
3. Запрещается использование машины вне помещения под дождем во избежание проникновения влаги в электрические элементы.
4. Перед началом работы необходимо провести осмотр. Зазоры у движущихся частей должны быть хорошо выверены, соединительные элементы затянуты.
5. Если оператор отдыхает или оставляет машину на длительное время, необходимо отключить оборудование для предохранения двигателя от возгорания в результате перегрева.
6. Для работы и обслуживания, за данной машиной необходимо закрепить работника, регулярно проводить обслуживать и проверять состояние и комплектность.

-7-

Упаковочный лист

Модель: **CG-100**

Серийный номер: _____

1.	Машина	единица
2.	горелка	в сборе
3.	арматура кислородно-ацетиленовая	комплект
4.	горизонтальная направляющая	комплект
5.	стойка крепления	комплект
6.	наконечник	набор
7.	кабель питания	один
8.	инструкция	одна
9.	ключи	набор
10.	прочистка для горелки	набор

Упаковщик: _____

Проверяющий: _____

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель дает гарантию на случай неисправности составных частей или некачественной сборки на период 6 календарных месяцев с даты покупки при условии, что:

1. Гарантийный талон заполнен надлежащим образом.
2. Изготовитель признает, что дефекты являются следствием заводского брака и не вызваны неправильным использованием, самовольным вскрытием или попыткой работы при напряжении сети, отличающемся от указанного на этикетке станка.
3. Гарантия не имеет силы, если ремонт станка производился несертифицированными лицами и если дефекты возникли из-за износа или аварии.
4. Поставщик оставляет за собой право включать расходы по устранению неисправностей, упаковке и транспортировке в стоимость работ по каждому пункту рекламации.
5. Для ремонта в течение гарантийного срока станки должны высылаться в ремонтную мастерскую поставщика.
6. Если станок высылается для ремонта, по возможности используйте заводскую упаковку и укажите номер гарантийного талона.
7. Поставщик не отвечает за порчу и потерю продукции (если это произойдет) в пути следования.
8. При получении гарантийного талона проверьте наличие даты покупки.
9. Храните эту часть талона как свидетельство покупки. Она должна высылаться в случае предъявления претензий.

ЭТИ УСЛОВИЯ НЕ УЩЕМЛЯЮТ ВАШИХ ЗАКОННЫХ ПРАВ

Сведения о продаже.

1. Модель / заводской номер _____ № _____
2. Покупатель _____
3. Поставщик _____
4. Дата продажи «_____» _____ 200__ г.
5. Подпись продавца _____ / _____ /

М.П.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

(заполняется продавцом)

1. Модель / заводской номер _____ № _____
2. Характер неисправности _____
3. Произведен ремонт (замена) _____

«_____» _____ 200__ г.

Мастер _____

М.П.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

(заполняется продавцом)

4. Модель / заводской номер _____ № _____
5. Характер неисправности _____
6. Произведен ремонт (замена) _____

«_____» _____ 200__ г.

Мастер _____

М.П.