

ПАСПОРТ И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

МАШИНА ДЛЯ ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ КРУГОВ, ОТВЕРСТИЙ И ФЛАНЦЕВ

МОДЕЛЬ CG2-600



1. Введение

Машина полуавтоматической термической резки CG2-600 предназначена для вырезки отверстий, кругов и фланцев кислородом с использованием горючих газов (ацетилена или пропана). Применяется в нефтяной, химической промышленности, в судостроении и на других производствах.

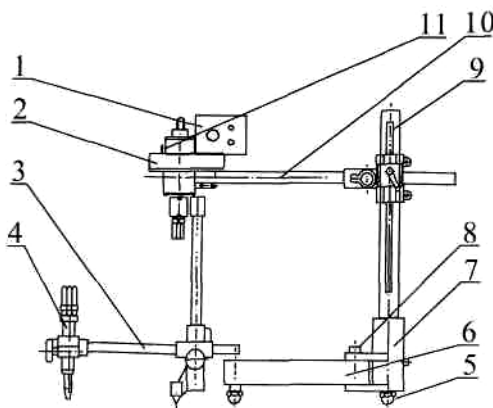
2. Параметры

Машина полуавтоматической термической резки CG2-600 устанавливается на разрезаемый лист посредством опор. Диаметр вырезаемых отверстий устанавливается с помощью регулируемой консоли.

Производить резку возможно также в вертикальном положении или под углом наклона. Машина позволяет производить резку концентрических кругов. Использование машины увеличивает производительность, улучшает качество создаваемых изделий и облегчает ручной труд.

3. Основные составляющие машины

- 1 Блок управления
- 2 Редуктор
- 3 Штанга
- 4 Резак
- 5 Опорные Ножки
- 6 Опоры
- 7 Основание
- 8 Гайка
- 9 Рейка
- 10 Консоль
- 11 Зажим



4. Спецификация

1. Размеры и вес
Габариты (Длина x Ширина x Высота): 723x300x700мм
Вес: 38 кг
2. Диапазон резки
Диаметр вырезаемых отверстий: 100 – 600 мм Толщина обрабатываемых листов: 5-100 мм
3. Скорость резки: 0.2-6.0 об./мин.
4. Чистота и точность резки
Чистота реза соответствует стандарту 12,5; отклонение линейных размеров

в пределах 1 мм.

5. Электродвигатель

ZYT -261 двигатель постоянного тока

Обороты: 3600 об./мин

Мощность 30 W

Напряжение 24 V

6. Блок управления

Напряжение в сети: 220V ± 10 % 50 Hz

Предохранитель 1 А

5. Основной механизм

1. Механизм

ZYT -261 двигатель постоянного тока, двухступенчатые червячный редуктор.

2. Корпус

Корпус сделан из железа высокого качества, алюминиевого сплава, трубы выполнены из нержавеющей стали.

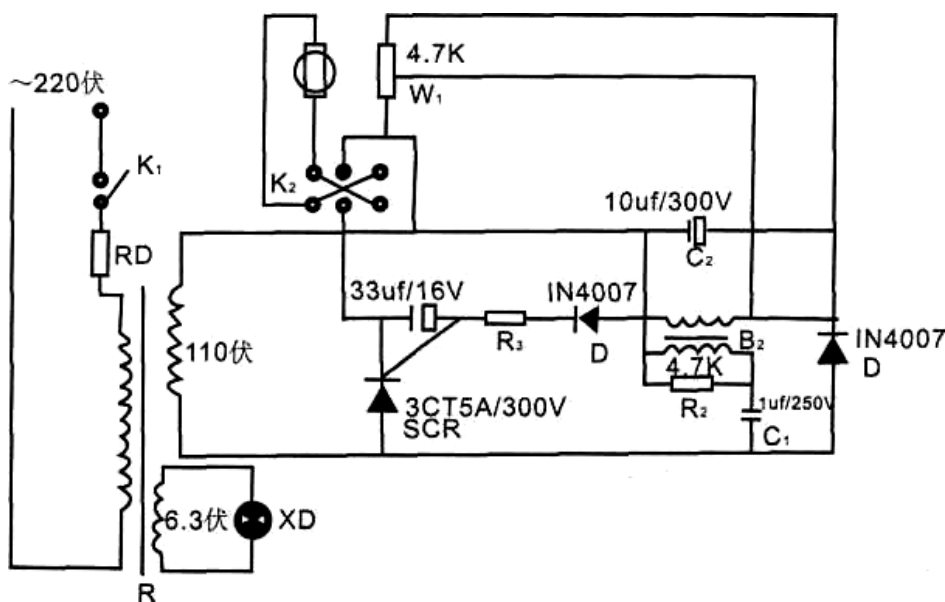
3. Резак и Мундштуки

В стандартную комплектацию входят мундштуки № 1, 2, 3. Резак может перемещаться вверх и вниз. Резак может быть установлен под выбранным углом.

4. Система электрического управления

Состоит из двух основных частей: блока управления и электродвигателя. На лицевой панели расположены регулятор скорости вращения, переключатель направления и индикатор сети.

4.1 Схема электрическая



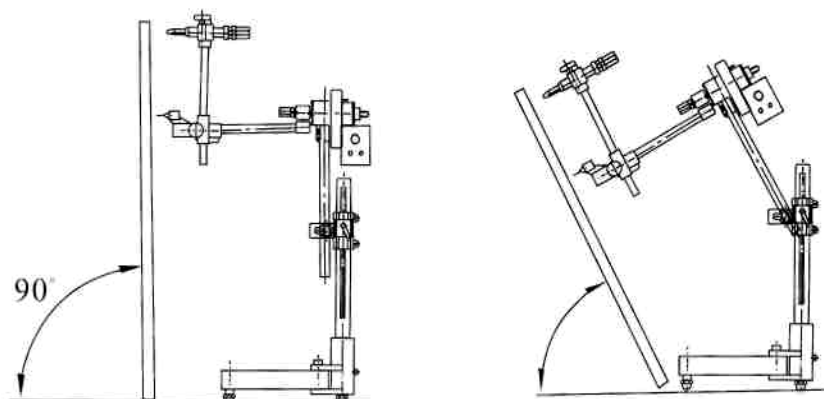
6. Таблица мундштуков

№ мундштука	Толщина резки, мм.	Давление кислорода, Мра	Давление газа (ацетилен) Мра	Скорость резки мм/мин
00	5-10	0.20 – 0.30	> 0.03	450-600
0	10-20			380-480
1	20-30	0.25-0.35	> 0.03	320-400
2	30-50			280-350
3	50-70	0.3-0.4	> 0.04	240-300
4	70-90			200-260
5	90-120	0.4-0.5		170-210

Примечание: Машина укомплектована мундштуками GO2 (ацетилен) № 1-3. Другие номера мундштуков могут быть заказаны отдельно. Возможно использование по заказу мундштуков GO3 (пропан) или GK1 и GK3 (природный газ).

7. Технологические операции

1. Установите машинку на стальном листе. Выставьте машину с помощью опор и винтов. Если разрезаемый лист не в горизонтальной плоскости, выставите необходимый угол; Зафиксируйте при помощи гаек.
2. В зависимости от выбранного диаметра предполагаемого вырезаемого отверстия, отрегулируйте длину консоли, затяните зажимы, затем включите машину в сеть. Напряжение питающей сети должно соответствовать паспортным. При этом переключатель направления движения должен находиться в нейтральном положении.
3. Установите в резак мундштук, соответствующий толщине разрезаемого металла. Надежно затяните гайку. Подсоедините газовые шланги к штуцерам на машине.
4. Перед началом работы отрегулируйте подачу кислорода, давление газа и установите скорость реза в соответствии со стандартами. Предохранительные обратные клапаны должны быть установлены на шланге подачи кислорода и газа.
5. Во время работы резак может двигаться по часовой или против часовой стрелки. Для предотвращения скручивания шлангов, пожалуйста, используйте обратное вращение противоположное ранее заданному. Откройте вентили газа и подогревающего кислорода и зажгите факел. Отрегулируйте пламя факела. Прогрейте место начала реза и плавно откройте вентиль режущего кислорода для пробивки отверстия. После пробивки включите переключатель направления вращения в выбранном направлении.
6. По завершении круга реза выключите вращение и закройте вентиль режущего кислорода. Если работа завершена, закройте вентиль горючего газа и кислорода подогревающего пламени. Если нет, то переместите резак в начало нового реза и повторите операцию.
7. Стальная пластина может быть разрезана как вертикально, так и под углом. (См. рис)



8. Техническое обслуживание

1. Хранить в сухом месте. Беречь от влаги.
2. Производить регулярную смазку редуктора раз в 6 месяцев.
3. Не применять на открытой местности во время дождя.
4. Перед началом работы тщательно осмотрите резак, все части должны быть надежно закреплены, устойчиво закрепите корпус.
5. С целью предотвращения возгорания машину необходимо выключать каждый раз во время перерыва и после завершения работы.
Работа с данным оборудованием должны производиться только технически грамотными людьми и подвергаться тщательному осмотру на регулярной основе

9. 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 6 месяцев при условии соблюдения правил и условий эксплуатации.

Гарантийные обязательства не распространяются на расходные материалы.

Серийный номер № _____

Дата продажи _____

Подпись продавца _____

М.П.