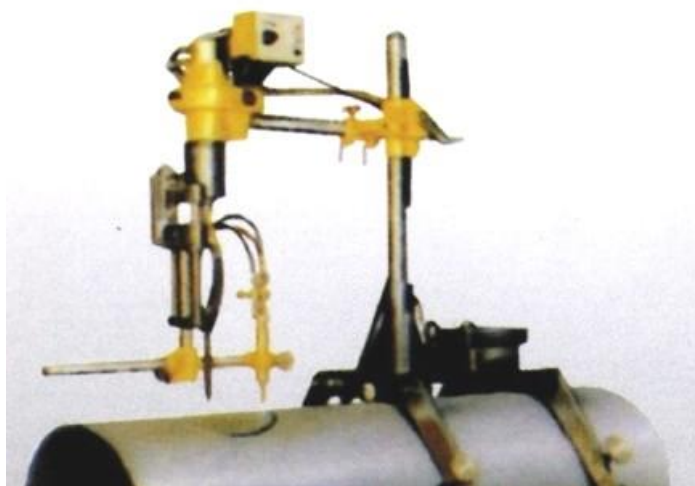


ПАСПОРТ И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

МАШИНА ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ ОТВЕРСТИЙ В ТРУБАХ НА МАГНИТНОЙ ОПОРЕ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ

Модель CG2-800



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

Машина CG2-800 для вырезки отверстий в трубах

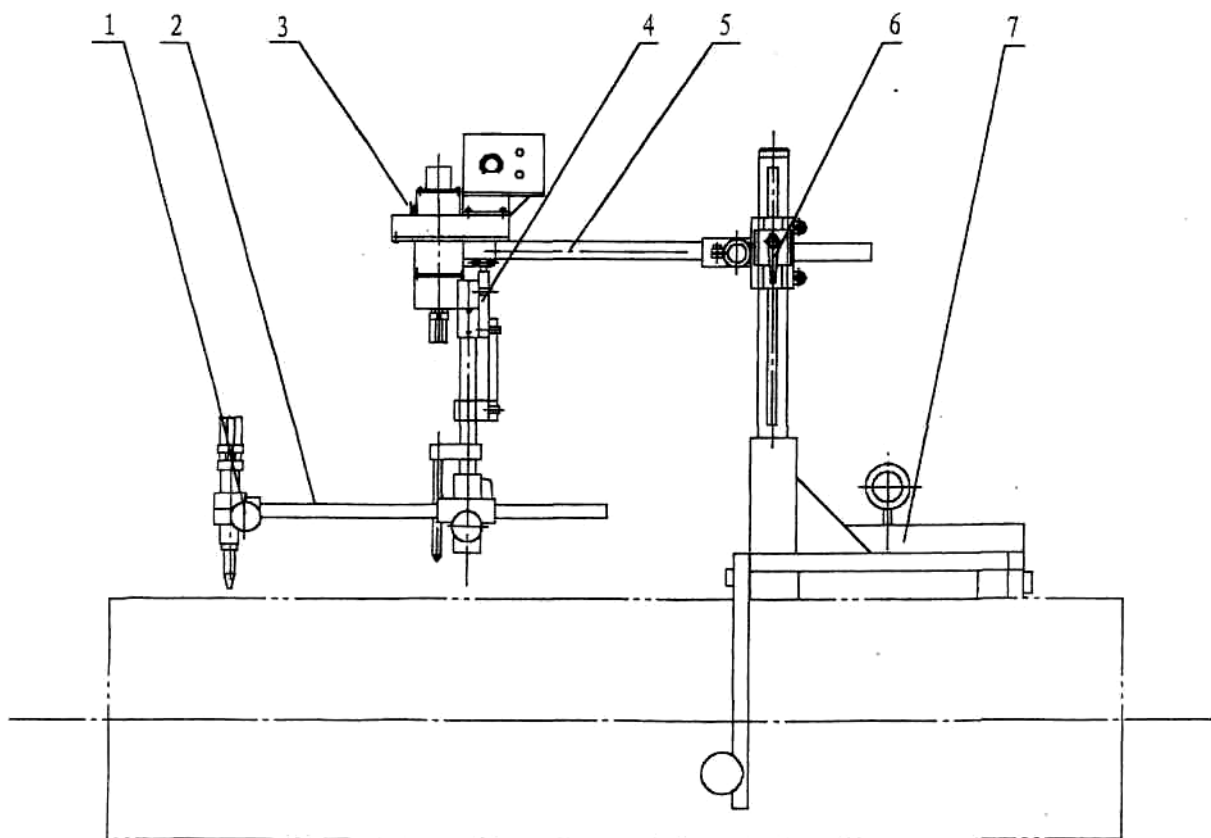
I. Использование

Машина термической резки CG2-800 применяется для вырезки круглых отверстий в трубах с использованием кислорода и горючего газа (ацетилена или пропана).

II. Техническое описание и особенности

При помощи составных опор, которые базируются непосредственно на трубе, машина позволяет вырезать круглые отверстия различных диаметров. Резак использует редуктор, чтобы регулировать длину оси и вращать горелку. При помощи специального устройства достигается контроль высоты резака над поверхностью трубы. Благодаря консольной конструкции машины имеется возможность вырезать отверстия даже на конце трубы. Машина CG2-800 позволяет значительно увеличить производительность и уменьшить количество затрачиваемого труда оператора машины, и в тоже время обеспечивает качественные поверхности реза.

III. Общий вид машины CG2-800



Составляющие части машины:

1. Держатель резака - с его помощью крепится резак и настраивается высота над поверхностью трубы
2. Рычаг с рейкой – предназначен для настройки размера вырезаемого отверстия
3. Редуктор – передает вращение от электродвигателя
4. Устройство кулачковое – предназначено для слежения за высотой резака над поверхностью трубы
5. Консоль регулируемая – устанавливает расстоянием от основания машины до центра вырезаемого отверстия
6. Регулятор – регулирует высоту консоли над поверхностью трубы
7. Основание машины – базовая плита с подвижными опорами

IV. Технические характеристики

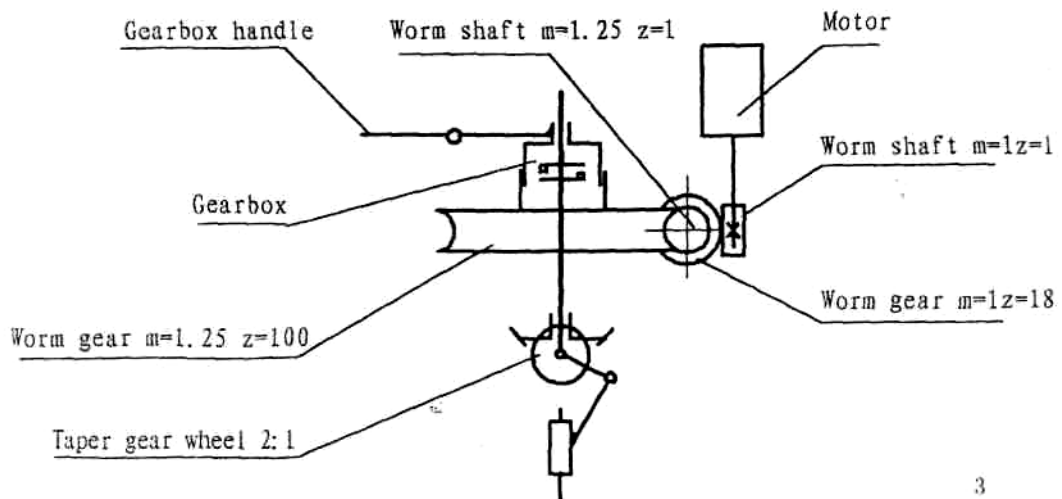
1. Габаритные размеры и масса:
 - 1.1 Габаритные размеры: 800 X 1000 X 1100 мм
 - 1.2 Масса: 38 кг
2. Диаметр круговой резки: Ø 90 ~ Ø 800 мм
Для отверстий диаметром менее Ø 80 мм необходимо использовать специальную горелку.
3. Толщина трубы: 5 ~ 70 мм
4. Диаметр трубы: Ø 300 ~ Ø 2000 мм
5. Отношение диаметра отверстия диаметра трубы к: <1/2
6. Скорость резания: 0,2 ~ 1,7 об/мин
(Электронный регулятор частоты вращения)
7. Точность резания:
Допуск овальности отверстия менее, ± 1 мм.
Чистота поверхности резания 12,5 или более.
8. Двигатель:

Тип:	DC (постоянного тока с магнитом)
Модель:	7603B
Частота вращения:	3000 об/мин.
Мощность:	80W
Нормальное напряжение:	24V
9. Напряжение питающей сети: 220 В ± 10%, 50 Гц

V. Описание

5. 1 Привод машины:

Привод машины состоит из двигателя постоянного тока 7603В, двух червячных передач и вала, редуктора. Схема привода представлена на рисунке:



3

Схема привода машины CG2-800

5.2 Резак:

Резак изготовлен из высококачественной стали, алюминиевого сплава и бесшовной стальной трубы.

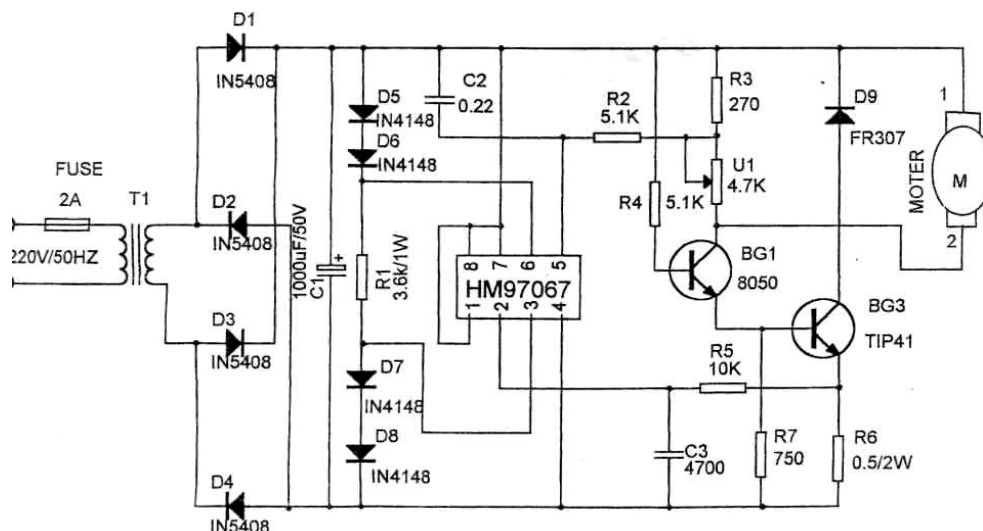
5.3 Горелка & Сопло:

Горелка может передвигаться вверх/вниз по средством рейки и шестерни. Для снятия фаски горелка может поворачиваться на необходимый угол. Эта машина укомплектована соплами №1, №2, №3. Спецификации на сопла представлены ниже. Другие сопла закупаются отдельно.

5.4 Электрическая часть:

Электрическая часть машины состоит из силового шкафа и двигателя. Силовой шкаф оборудован прибором для изменения напряжения, выключателем “вперед, назад, стоп”, трансформатором и блоком управления.

5.4.1 Электрическая схема:



VI. Спецификации на сопла:

Номер сопла. №	Толщина резки (мм)	Давление кислорода (МПа)	Давление ацетилена (МПа)	Скорость резки 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. 25 - 0. 35	>0. 03	350-280
3	50-70	0. 3-0. 4	>0. 04	300 - 240
4	70-90	0. 3-0. 4	>0. 04	260 - 200
5	90 - 120	0. 4 - 0. 5	>0. 04	210-170

Примечание: Машина поставляется с соплами G02 №1 - №3. Другие сопла такие как G03 LPG, GK1, GK3 для быстрой резки, поставляются отдельно.

VII. Инструкция по эксплуатации:

1. Установите резак на трубу для того, чтобы начать резку. Четырьмя опорами следует выставить необходимый угол. После - затяните болты и включите электрические магниты. Регулируя установочные болты, сделайте резак неподвижным.

2. Перед резкой убедитесь, что выставлено правильное давление газа и скорость резки. Шланги, через которые подается газ, должны иметь предохранительный затвор.

3. Правильно регулируя длину верхнего рычага(5), исходя из диаметра отверстия, двигайте рукоятку(3), чтобы перевести редуктор в "OFF", вручную поверните радиальный рычаг(2) для того, чтобы держать его в нужном положении, когда он вращается с горелкой и соударяется с колонной и опорами, выключите редуктор.

4. Вычислите значение "h" по следующей формуле и после этого регулируйте глубину на рукоятке(4) и плотно заблокируйте. В формуле D₁ и D₂ это диаметры трубы и отверстия(в миллиметрах) соответственно.

$$h = \frac{D_1 - \sqrt{D_1^2 - D_2^2}}{4}$$

5. Регулируйте расстояние от горелки до детали с помощью рукояток (1) и (6).

6. Регулируйте длину радиального рычага, исходя из диаметра отверстия. Градуировка устройств на радиальном рычаге является только информацией для справок. Когда необходимо получить точные диаметры отверстий, такая резка может выполняться только после регулировки центрального расстояния отверстия и блокирования радиального рычага.

VIII Техническое обслуживание.

1. Машина должна храниться в сухом месте при нормальной температуре и влажности.
2. Один раз в полгода смазывайте редуктор и подвижные части машины.
3. Запрещается использовать машину на открытом воздухе, когда идет дождь, чтобы избежать электрического удара и повреждения электрооборудования.
4. Перед использованием машины обязательно проверьте все соединения на герметичность.
5. Если машина не используется оператором в течение долгого времени, отсоедините вилку питания от магистрали, затяните газовые вентили, чтобы исключить случайное повреждение машины или опасную ситуацию.
6. Машина должна использоваться и обслуживаться установленным персоналом и регулярно проверяться и технически обслуживаться не реже одного раза в два месяца.
7. Штепсель питающего провода фиксируется накидной гайкой. Перед отсоединением электрического штепселя отверните гайку.

IX. Гарантийные обязательства

Завод-изготовитель гарантирует соответствие Машины термической резки труб 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.