РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

МАШИНА ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ (на магнитных колесах)

CG2-11

PTK-SVARKA.RU



Перед использованием оборудования внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством, соблюдайте указания на маркировочных табличках и требования охраны труда.

НАЗНАЧЕНИЕ

Машина термической резки (МТР) CG2-11 позволяет механизировать процесс резки труб среднего и большого диаметра. Машина передвигается по трубе на магнитных колёсах. Перемещение обеспечивает электродвигатель, который передаёт крутящий момент на вал пары ведущих колёс.

В заводской комплектации машина режет трубы диаметром от 200 до 600 мм. С дополнительно приобретённым комплектом бандажа на магнитных стойках диапазон расширяется до максимального диаметра 1420 мм.

Точное направление движения машины задаёт стальной ленточный бандаж на магнитных стойках. Бандаж устанавливают на трубу строго параллельно разметке линии реза. Корпус машины фиксируется относительно бандажа двумя стойками. От каждой стойки вниз отходят две направляющие, которые охватывают бандаж с обеих сторон. На четырёх направляющих установлены вращающиеся опоры (ролики). Они обкатывают торцевые поверхности бандажа и не дают машине смещаться в поперечном направлении. Поэтому машина движется строго по размеченной линии реза, и рез получается перпендикулярным оси трубы.

Машину CG2-11 рекомендуется применять только на новых трубах без защитного (изоляционного) покрытия.

CG2-11 режет трубы с толщиной стенки до 50 мм. Машина выполняет перпендикулярный рез (под углом 90°) или рез под углом со снятием фаски под сварку. При правильно подобранных мундштуке и скорости резки обеспечивается чистая поверхность реза без необходимости последующей механической обработки.

Машина оснащена электрическим приводом. Скорость резки 50–780 мм/мин.

Машина соответствует требованиям ГОСТ 12.2.008-75. Вид климатического исполнения машины – УХЛ 3.1 по ГОСТ 15150-69, для работы при температуре от −10 до +40 °С.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Машина термической резки CG2-11 в сборе	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

Машина термической резки состоит из:

Каретка с электрическим приводом	1 шт.
Страховочный трос	1 шт.
Силовой блок (трансформатор)	1 шт.
Суппорт резака со штангой	1 шт.
Коллектор газовый с вентилями	1 шт.
Ключ шестигранный Г-образный	3 шт.
Комплект рукавов (L=600 мм, 3 шт.)	1 комп.
Резак машинный	1 шт.
Набор для чистки мундштуков	1 шт.
Мундштук пропановый газосмесительный № 1П	1 шт.
Мундштук пропановый газосмесительный № 2П	1 шт.
Мундштук пропановый газосмесительный № 3П	1 шт.
Сетевой кабель (L=5 м) с розеткой 5 pin	1 шт.
Комплект стоек для фиксации машины на бандаже	1 комп.

ВАЖНО! В комплект поставки входят пропановые мундштуки. Ацетиленовые мундштуки не входят в комплект поставки, необходимо приобретать их отдельно.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Установите бандаж на трубу строго параллельно разметке линии реза и закрепите его на магнитных стойках. Аккуратно установите машину на трубу так, чтобы направляющие стоек охватывали бандаж с обеих сторон, а все колёса касались поверхности трубы. Перед началом резки закрепите машину страховочным тросом.

До начала работы установите давление кислорода и горючего газа, скорость резки и угол наклона резака.

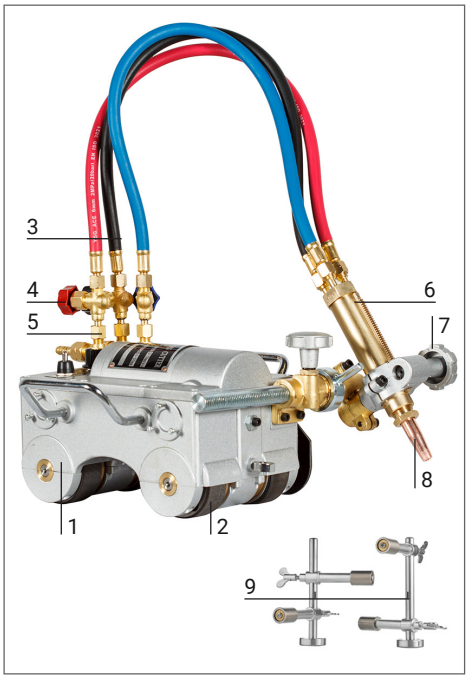
Зажгите и отрегулируйте подогревающее пламя. Когда на металле появится пятно нагрева, откройте вентиль режущего кислорода. Когда струя режущего кислорода пробьёт всю толщину металла, включите перемещение машины.

Направление движения можно менять только после полной остановки машины. Менять направление во время резки запрещено: это

может повредить двигатель, механические детали и электрические компоненты.

После завершения резки закройте вентили горючего газа и кислорода и отключите питание.

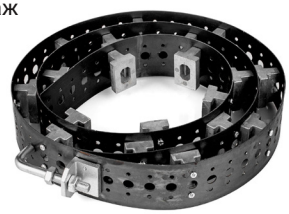
1. Каретка с электрическим приводом
2. Магнитные колеса
3. Рукава газовые
4. Газовые вентили резака
5. Коллектор газовый
6. Резак
7. Суппорт резака
8. Мундштук газосмесительный
9. Комплект стоек для фиксации машины на бандаже



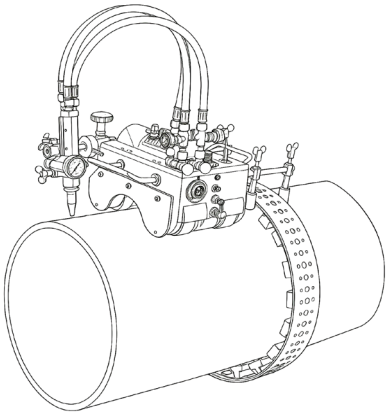
Бандаж для машины CG2-11

Длина бандажа – 2200 мм. Бандаж не входит в комплект поставки, приобретается отдельно.

Бандаж



Крепление МТР на трубе при помощи бандажа



ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Эксплуатация МТР осуществляется строго в соответствии с настоящим руководством.

- Перед началом работы осмотрите машину и убедитесь, что все её части исправны.
- Подготовьте рабочее место и машину к работе.
- Применяйте МТР только на чистой трубе без гидроизоляционного покрытия.
- Установите мундштук, соответствующий толщине разрезаемого металла.
- Подсоедините машину к источникам кислорода и горючего газа.
- Проверьте герметичность присоединения рукавов, всех разъёмных и паяных соединений.

- Установите рабочее давление газов в соответствии с техническими характеристиками и номером применяемого мундштука.
- Установите и настройте положение резака с помощью суппорта.
- Выполните пробное перемещение машины. Убедитесь, что длины подводящих рукавов и электрического кабеля достаточно, а мундштук перемещается по линии реза.
- При работе на высоте обязательно закрепляйте МТР страховочным тросом из комплекта поставки.
- Во время резки газорезчик обязан следить за положением газовых рукавов и не допускать их попадания в зону реза и касания горячего металла.
- Содержите магнитные колёса МТР в чистоте, без окалины и мусора.
- После окончания работ отсоедините газовые рукава от коллектора, снимите машину с трубы, очистите корпус и все элементы машины от нагара и окалины.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации оборудования соблюдайте требования Правил по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ (утв. приказом Минтруда России от 11.12.2020 № 884н) и Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила промышленной безопасности при использовании оборудования, работающего под избыточным давлением» (утв. приказом Ростехнадзора от 15.12.2020 № 536).

К работе допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинский осмотр, обучение, инструктаж и проверку знаний требований охраны труда и имеющие практические навыки обслуживания данного оборудования.

Для защиты от ожогов работники должны быть обеспечены спецодеждой, специальной обувью и средствами индивидуальной защиты в соответствии с Едиными типовыми нормами выдачи средств индивидуальной защиты (утв. приказом Минтруда России от 29.10.2021 № 767н). Для защиты органов слуха газорезчику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.051-87. Для защиты глаз от ультрафиолетового и инфракрасного излучения пламени работники должны использовать защитные очки закрытого типа по ГОСТ Р 12.4.013 со светофильтрами по ОСТ 21-6.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Начинать работу без осмотра и противопожарной подготовки рабочего места.
- Использовать оборудование с механическими повреждениями.
- Вносить изменения в конструкцию машины и её составных частей.
- Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочем месте.

НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Внимание! При обнаружении неисправности немедленно прекратите работу. Некоторые неполадки можно проверить и устранить самостоятельно:

• Проверьте герметичность присоединения вентилей к газовому коллектору.

• Проверьте надёжность крепления газовых рукавов к вентилям.

Если устранить неисправность самостоятельно не удалось, обратитесь в сервисный центр.

Возможные неисправности, причины и способы устранения

Машина не перемещается

• Отсутствует питание. Проверьте все соединения силового кабеля.

• Сгорел предохранитель. Замените предохранитель.

• Неисправен двигатель. Замените двигатель.

Двигатель работает, а колёса не вращаются

• Износ зубьев косозубой шестерни промежуточного вала. Замените вал.

• Муфта зацепления не переключается с холостого хода на режим перемещения. Замените муфту.

Скорость перемещения МТР не регулируется

• Неисправен потенциометр (переменный резистор). Замените потенциометр.

• Не переключается направление движения (реверс).

• Неисправен тумблер реверса. Замените тумблер на блоке управления.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Машину термической резки разрешается перевозить любым закрытым транспортом. Хранить в помещении при температуре от +5 до +40 °С и относительной влажности воздуха не более 70 %.

УТИЛИЗАЦИЯ

По истечении срока службы или в случае поломки оборудование подлежит утилизации на предприятиях по переработке отходов либо передаче организациям, занимающимся переработкой чёрных и цветных металлов, в соответствии с Федеральным законом от 24.06.1998 № 89-ФЗ «Об отходах производства и потребления».

АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации к вашей машине термической резки, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);
2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
3. Перейдите в карточку товара;
4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ к вашей машине термической резки.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность машины при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортировки и хранения.

Рекомендованный срок хранения – 3 года, рекомендованный срок службы – 2 года. Указанные сроки действительны только при соблюдении правил транспортировки, хранения и эксплуатации оборудования. Ремонт оборудования производится только производителем или в специализированных мастерских. При нарушении контрольных меток и/или наличии механических повреждений гарантия прекращается.

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

Дата производства оборудования (месяц и год) указана на стикере, который размещен на индивидуальной упаковке товара.

РЕКОМЕНДАЦИИ

Рекомендуемые скорости резки одним резаком в зависимости от толщины металла.

В таблице приводятся ориентировочные значения. Они действительны для нелегированной стали с содержанием углерода до 0,3% при использовании кислорода с чистотой минимум 99,2%.

Толщина металла, до мм	10	15	20	25	30	35	40	45	50
Скорость резки, мм/мин	620	520	460	420	390	370	330	325	320

Поправочный коэффициент скорости в зависимости от чистоты кислорода.

Чистота кислорода, %	99,8	99,5	99,2	99,0	98,5	98
Коэффициент скорости резки	1,26	1,0	0,86	0,84	0,76	0,71

Газосмесительные разборные пропановые мундштуки.

Маркировка	**Толщина разреза-емой стали, мм**	**Кислород давление, МПа**	**Пропан давление, МПа**	**Скорость реза, мм/мин**
№1П	8—15	0,25—0,35	0,02—0,04	550—470
№2П	15—30	0,25—0,35	0,02—0,04	470—370
№3П	30—50	0,3—0,4	0,02—0,04	370—300

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	**CG2-11**
Рабочий газ	Пропан/Ацетилен
Привод	Электрический
Напряжение питающей сети, В	220±10%
Скорость резки, мм/мин	50–780
Перемещение	Магнитные колёса
Количество резаков, шт	1
Вертикальное перемещение резака, мм	до 50
Поперечное перемещение резака, мм	до 150
Угол наклона резака,°	до 45
Диаметр разрезаемых труб, мм	200–600
Диаметр разрезаемых труб с дополнительным комплектом бандажа, мм	до 1420
Толщина стенок разрезаемых труб, мм	до 50

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				

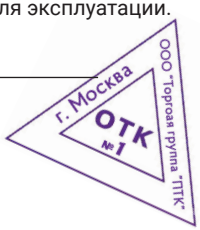
СЕРВИСНЫЙ ТАЛОН №3 (заполняется сервисным центром)				
Модель		**Дата приема в ремонт**		**Подпись представителя сервисного центра**
Серийный номер		**Дата выдачи из ремонта**		
Дата продажи		**Сервисный центр**		**М.П. Сервисного центра**
Фирма-продавец				
Адрес и телефон сервисного центра				

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Машины термической резки испытаны и признаны годными для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке



EAC

Версия: 10.2026

Произведено для ООО «Сварка-Комплект»:
199397, Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Наличная, д. 44, корп. 1, стр. 1, оф. 76-Н

Производитель «NINGBO KIMPIN INDUSTRIAL PTE LTD»: 6fl., № 10 Building, North-Bank Fortune Center, Ningbo, China

Отдел взаимодействия с клиентами:
+7 (495) 363-38-27
+7 (812) 326-06-46
info@ptk.group