



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**РЕЗАКИ К ПЕРЕНОСНЫМ МАШИНАМ
ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ**

CG-30/CG-100

CG2-11/CG2-11D/CG2-11G

CG2-150



Перед использованием оборудования необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации, соблюдать указания на технических шильдах и требования техники безопасности.

НАЗНАЧЕНИЕ

Резаки предназначены для машинной резки мундштуками с внутрисопловым смещением газов, используются совместно с переносными машинами термической резки.

В ассортименте представлены резаки для прямоходных МТР по направляющему рельсу CG-30, CG100, для переносных МТР для резки труб CG2-11/ CG2-11D/CG2-11G и для МТР, используемые для раскроя стального листового материала по шаблону, CG2-150.

Основные параметры резаков соответствуют требованиям ГОСТ 5191 «Резаки инжекторные для ручной кислородной резки» к резакам типа РЗ. Резак выпускается в климатическом исполнении УХЛ1 для типа атмосферы II по ГОСТ 15150, но для работы в интервале температур от -20° С до +40°С.

Особенности машинных резаков

- Использование резаков значительно сокращает расход горючего газа и кислорода на 5-15%.
- Скорость резки увеличивается до 30%, а время врезки в металл уменьшится до 20%.
- За счет уменьшения ширины разреза снижаются потери металла до 20%.
- Резаки могут комплектоваться пропановыми и ацетиленовыми мундштуками в зависимости от горючего газа, на котором производятся работы.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Резак машинный в сборе	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.
Индивидуальная коробка	1 шт.

В комплект поставки к машинному резаку не входят мундштуки внутрисоплового смещения газов. Мундштуки приобретаются отдельно.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Резаки устанавливаются на машины термической резки при помощи кронштейна крепления резака и суппорта, которые фиксируются на штанге.

У резаков к МТР CG2-11/CG2-11D/CG2-11G и к МТР CG2-150 есть зубчатая рейка, за счет которой происходит регулировка рабочего положения резака «вверх-вниз». Длина зубчатой рейки у резаков к МТР CG2-11/CG2-11D/CG2-11G составляет 110 мм, а у резака к МТР CG2-150 – 155 мм.

Длина резака к МТР CG2-11/CG2-11D/CG2-11G составляет 160 мм, без учета длины мундштуков, а резака к МТР CG2-150 – 275 мм. Диаметр резаков равен 30 мм.

Длина резака для МТР CG-30/CG-100 составляет 110 мм, а диаметр – 30 мм.

Резаки имеют три присоединительных штуцера: КР (кислород режущий) - M12xM1,25, КП (кислород подогревающий) - M12xM1,25, ГГ (горючий газ) - M12xM1,25LN. На эти штуцеры устанавливаются регулировочные вентили с аналогичной резьбой.

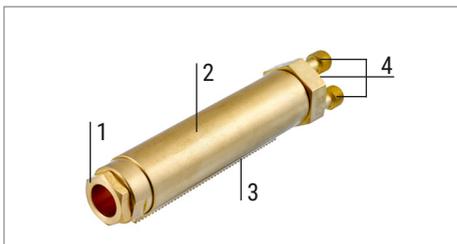
Мундштуки крепятся к резакам при помощи гайки крепления с резьбой M22x1,5.

Резак машинный к CG-30/CG-100



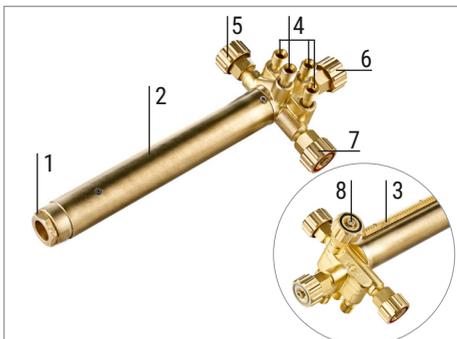
1. Гайка крепления газосмесительных мундштуков M22x1,5
2. Латунь. Длина резака 110 мм. Диаметр резака 30 мм
3. Штуцеры КП и КР M12x1,25 и ГГ M12x1,25LN для установки вентиля «К» и «Г»

Резак машинный к CG2-11/CG2-11D/CG2-11G



1. Гайка крепления газосмесительных мундштуков M22x1,5
2. Латунь. Длина резака 160 мм. Диаметр резака 30 мм
3. Зубчатая рейка длиной 110 мм
4. Штуцеры КП и КР M12x1,25 и ГГ M12x1,25LN для установки вентиля «К» и «Г»

Резак машинный к CG2-150



1. Гайка крепления газосмесительных мундштуков M22x1,5
2. Латунь. Длина резака 275 мм. Диаметр резака 30 мм
3. Зубчатая рейка длиной 155 мм
4. Штуцеры КП и КР M12x1,25 и ГГ M12x1,25LN для крепления газоподводящих рукавов
5. Вентиль кислорода режущего (КР)
6. Вентиль кислорода подогревающего (КП)
7. Вентиль горючего газа (ГГ)
8. Вентиль смеси (КП, КР, ГГ)

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Безопасность труда при использовании резака обеспечивается его изготовлением в соответствии с ГОСТ 12.2.008. При эксплуатации резака необходимо соблюдать требования ГОСТ 12.3.036.

Для защиты глаз рабочего должны применяться очки закрытого типа по ГОСТ 12.4.013 со светофильтрами С1. Рабочий должен работать в защитной спецодежде по ГОСТ 12.4.045. На рабочем месте должна быть обеспечена чистота воздуха рабочей зоны по нормам ГОСТ 12.2.005.

При работе с резаком рабочий обязан использовать средства индивидуальной защиты органов слуха по ГОСТ 12.4.051 (беруши, наушники, шлем и т.п. с шумоподавляющей способностью не менее 10 дБа).

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- Вносить изменения в конструкцию резака.
- Пользоваться резаком при нарушении механической прочности и герметичности узлов, соединений и рукавов.
- Работать в замасленной спецодежде, использовать замасленную ветошь, инструмент.
- Работать без спецодежды, средств защиты глаз и органов слуха.
- Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочем месте.
- Работать ближе 10м от газопроводов, газовых баллонов и ацетиленовых генераторов.
- Оставлять резак без присмотра с открытыми вентилями и зажженным пламенем.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

Полную ответственность за соблюдение всех правил техники безопасности и рекомендаций несут потребители оборудования ПТК. Дополнительно к стандартным правилам, которые относятся к организации рабочего места, необходимо соблюдать следующее:

- К работе с оборудованием допускаются лица не моложе 18 лет, которые изучили руководство по эксплуатации, устройство оборудования, правила и технику безопасности, прошли инструктаж по технике безопасности, имеют доступ к самостоятельной работе и имеют профильное образование и доступы к проведению работ.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Машинные резаки разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5°С до +40°С и относительной влажности воздуха не более 70%.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Применяемые газы должны соответствовать ГОСТ 5457, ГОСТ 20448 и ГОСТ 5583. 6.2 Перед началом работы необходимо осмотреть машинный резак и убедиться в его исправности.

Проверить:

- Герметичность присоединения рукавов и других разъемных соединений.
- Легкость вращения вентилях КП, КР и ГГ.
- Мундштуки должны соответствовать применяемому горючему газу и толщине разрезаемого металла.
- Мундштук должен быть очищен от нагара и копоти.

- После окончания работы необходимо погасить пламя, перекрыв вентили резака, сначала горючий газ, а затем кислород. Закрыть вентиль системы газопитания. После этого стравить остатки газа в атмосферу, закрыть редукторы системы газопитания.
- При невозможности регулирования состава пламени по горючему газу, нагреве резака, при появлении хлопков и после обратного удара, процесс газопламенной обработки металла прекратить. Закрыть вентиль горючего газа, затем вентиль кислорода и охладить резак. После обратного удара подтянуть все резьбовые соединения, проверить рукава, и заменить их.

НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При обнаружении неисправности немедленно прекратить работы и использование продукции. Вы можете самостоятельно проверить и устранить ряд неполадок. Если не удалось самостоятельно устранить неполадку, то обратитесь к более квалифицированным специалистам или замените оборудование на новое.

- Осмотрите машинный резак, комплектующие и газовые рукава на отсутствие внешних повреждений и загрязнений. Уберите загрязнения, замените поврежденные части (комплектующие).
- Проверьте корректность присоединения рукавов к штуцеру. Кислородный рукав присоединяется к штуцеру с правой резьбой, рукав горючего газа – к штуцеру с левой резьбой.
- Проверьте герметичность всех соединений резака мыльной эмульсией, при этом требуется заглушить мундштук. Не допускается утечка газов.
- Отрегулируйте пламя по мощности. Требуемая мощность выставляется за счет регулировки мощности и состава пламени на резаки при помощи вентилях.
- Прочистите каналы мундштука специальным набором для чистки при наличии неправильной формы пламени, перед этим погасив резак.
- При возникновении обратного удара пламени необходимо погасить резак, охладить мундштук, прочистить его каналы и продуть кислородом.

УТИЛИЗАЦИЯ

По истечении срока службы или поломки, оборудование подлежит утилизации на предприятии по переработке отходов, или передаче его организациям, которые занимаются переработкой черных и цветных металлов на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления».

ДАТА ПРОИЗВОДСТВА ОБОРУДОВАНИЯ

Дата изготовления и отгрузки оборудования указывается на индивидуальном стикере с ЕАС. Стикер с информацией размещается на товаре и индивидуальной упаковке.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	Резак машинный к CG-30/CG-100	Резак машинный к CG2-11/CG2-11D/CG2-11G	Резак машинный к CG2-150
Длина резака, мм	110	160	275
Длина зубчатой рейки, мм	–	110	155
Диаметр резака, мм	30	30	30
Наличие вентиля, шт	–	–	4
Штуцер кислорода подогревающего (КП)	M12x1,25	M12x1,25	M12x1,25
Штуцер кислорода режущего (КР)	M12x1,25	M12x1,25	M12x1,25
Штуцер горючего газа (ГГ)	M12x1,25LH	M12x1,25LH	M12x1,25LH
Диаметр ниппелей, мм	6	6	9
Гайка крепления газосмесительных мундштуков	M22x1,5	M22x1,5	M22x1,5

Толщина разрезаемого металла мундштуков внутрисоплового смешения газов

№ мундштука пропанового/ацетиленового	Толщина разрезаемого металла, мм
0PM/0A	3–10
1PM/1A	8–15
2PM/2A	15–30
3PM/3A	30–50
4PM/4A	50–100
5PM/5A	100–200
6PM/6A	200–300

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность резаков при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Ремонт оборудования производится только производителем или в специализированных мастерских. При нарушении контрольных меток и/или механических повреждений гарантия прекращается.

Рекомендованный срок хранения - 3 года, рекомендованный срок службы - 2 года. Указанные сроки действительны только при соблюдении правил транспортировки, хранения и эксплуатации оборудования.

Гарантийный срок - 12 месяцев со дня продажи. Дата производства оборудования (месяц и год) указана на стикере, который размещен на индивидуальной упаковке товара.

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, 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.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

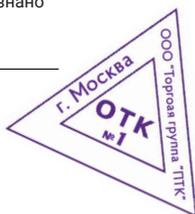
Оборудование испытано и признано годными для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке

ЕАС

Версия: 03.2023



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