оберон

МАШИНА ГАЗОКИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ ТРУБ

CG2-11G

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Ручная машина газовой резки CG2-11G применяется при прокладке трубопровода для резки труб и снятия фасок под сварку. Труборез не требует наличия питающей сети, успешно используется как в цеховых, так и в полевых условиях.
Корпус установки выполнен из алюминиевого сплава. Контроль скорости реза осуществляется вручную. При работе машины перемещается по специальной широкой разборной цепи, которая надевается на трубу.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Рабочий газ	Пропан/Ацетилен
Привод	Ручной
Перемещение	Цепь
Количество резаков	1
Вертикальное перемещение резака, мм	до 50
Поперечное перемещение резака, мм	до 150
Угол наклона резака,°	до 45
Диаметр разрезаемых труб, мм	160—600
Толщина стенок разрезаемых труб, мм	до 50
Габаритные размеры машины, мм	250x250x400
Вес машины, кг	10,5

Направляющая цепь машины рассчитана на использование для резки трубы диаметром до 600 мм. Если диаметр трубы больше 600 мм., направляющую цепь нужно удлинить дополнительной цепью, которая заказывается отдельно.

3. КОМПЛЕКТАЦИЯ

	Наименование	Кол-во
1	Машина	в сборе
2	Резак	1
3	Мундштук	3
4	Цепь	1
5	Шланги	3

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

1. КАРЕТКА
Каретка машины приводится в движение вручную. С помощью червячной передачи вращение передается на ведущую звездочку. Червячный механизм и соотношение передачи выполнены так, что при операции каретка движется гладко, без рывков.

Ведущая звездочка и направляющая цепь машины разработаны для максимальной устойчивости каретки при движении во всех направлениях. Надежное крепление каретки на трубе обеспечивается натяжным механизмом направляющей цепи.
2. УПРАВЛЕНИЕ
Центральные вентили для горючего газа, подогревающего кислорода и кислорода резки расположены далеко от области воздействия высокой температуры, удобно помещены на стойке каретки для легкого использования оператором.

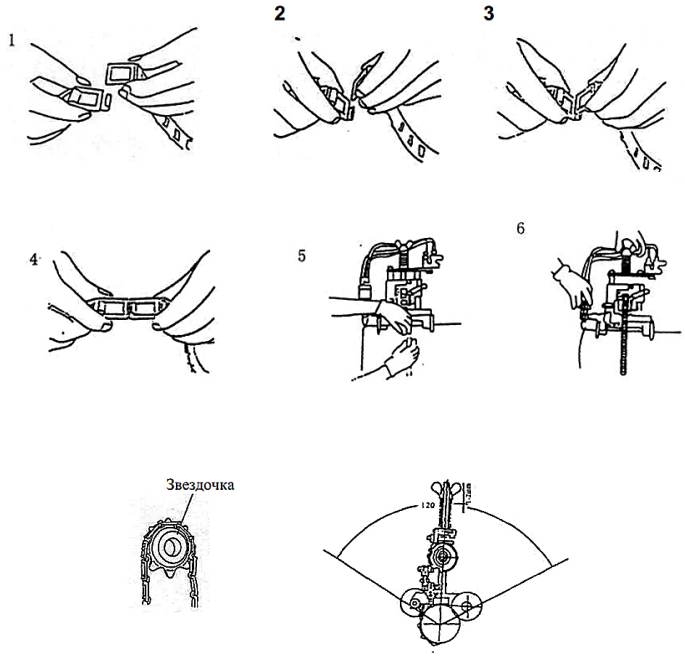
Определение примерного количества звеньев цепи
Зависимость между количеством звеньев и наружным диаметром трубы:

$$Q = X + 11$$

где Q - количество звеньев (шт.); X - диаметр трубы (см); 11 - константа.

Например: Диаметр трубы: 426,0 мм.
Принимаем Ø42,6 см = 43 звена, подставляем в формулу и получаем:
Q = 43 + 11 = 54 (шт).
Так что для резки трубы Ø426 мм потребуется приблизительно 54 звена.

5. ЗАКРЕПЛЕНИЕ МАШИНЫ НА ТРУБЕ



1. Вычислить необходимое количество звеньев цепи. Установить машину на трубу в зоне резки и отвернуть барашек штока, чтобы освободить пружину и опустить натяжной механизм.
2. Надеть цепь на звездочку как показано на рисунке, чтобы пазы звеньев цепи

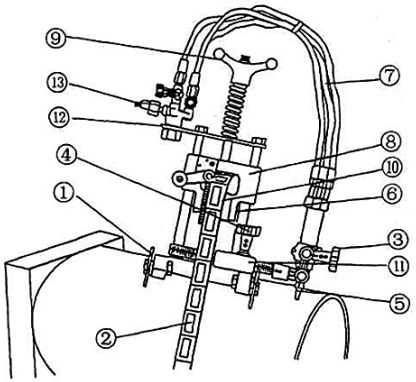
оказались с наружной стороны (не путать правильную сторону цепи с ее неправильной стороной) и соединить цепь (рис. 1-5).

3. Аккуратно натянуть цепь с помощью барашка на штоке. Следить за тем, чтобы между витками пружины оставался гарантированный зазор 1-2 мм.

4. Чтобы избежать ошибки установки или ослабления цепи, поставить машину в верхней части трубы, выключить сцепление, и повернуть ее вперед назад в пределах приблизительно 120 градусов два-три раза. Цепь постепенно примет оптимальное, правильное положение.

5. После завершения установки сделать оборот вокруг трубы, чтобы окончательно убедиться в корректной установке машины и что длины держателя газопламенного резака достаточно для подведения резака в зону реза.

6. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ МАШИНЫ



1. Колесо. Четыре колеса обеспечивают машине устойчивость на трубе.
2. Цепь. С помощью цепи машина крепится на трубе и перемещается.
3. Регулятор высоты резака. Изменяет высоту резака.
4. Регулятор перемещения резака. Изменяет положение резака вдоль горизонтальной оси трубы.
5. Резак (пропан) с высокоскоростными соплами. Толщина стенки трубы: 6-50 мм.
6. Направляющие стойки. Для перемещения натяжного механизма.
7. Шланги. Соединяют вентильный блок с резаком. В пучок объединены три шланга: режущего кислорода, подогревающего кислорода и горючего газа.
8. Натяжной механизм.
9. Барашек. Перемещает натяжной механизм.
10. Звездочка. Передает вращение от рукоятки на цепь, для перемещения машины по трубе.
11. Основной модуль. Каретка.
12. Кронштейн с вентильной группой. Используется для подведения газов к резаку машины.
13. Газовые штуцеры. Для присоединения шлангов от машины к баллонам с газами.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- вносить изменения и самостоятельно дорабатывать конструкцию машины и ее составных частей;
- проводить работу при нарушении механической прочности и негерметичности рукавов и соединений;
- использовать рукава не по назначению (для других типов газов);
- работать в замасленной одежде, использовать замасленную ветошь и инструмент;
- работать без спецодежды, спецобуви, индивидуальных средств защиты органов слуха и глаз;
- работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах;
- работать ближе 10 метров от ацетиленовых генераторов, газопроводов и газовых баллонов;
- работать без заземления.

7. КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Газосмесительные разборные пропановые мундштуки

Маркировка	Артикул	Толщина разрезаемой стали, мм
№0РМ	N3140	3—6
№1РМ	N3141	5—12
№2РМ	N3142	10—75
№3РМ	N3143	70—100
№4РМ	N3144	90—150
№5РМ	N3145	140—200
№6РМ	N3146	190—300

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1. Завод-изготовитель гарантирует соответствие Газорезательной машины техническим условиям и нормативным документам на данный вид продукции.
2. Срок гарантийного обслуживания исчисляется с момента приобретения оборудования Покупателем у Дистрибьютора или Официального торгового представителя завода.
3. Гарантийный срок обслуживания составляет 6 месяцев при условии соблюдения правил и условий эксплуатации.
4. Гарантийные обязательства не распространяются на расходные материалы.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Машина переносная газорезательная

Зав. №_____

Модель_____

Дата продажи _____

Наименование и адрес торговой организации_____

_____

м.п.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен.
Продукция получена в полной комплектации. Претензий к внешнему виду не имею.

_____ (подпись покупателя)