



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**МАШИНА ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ**  
**(по шаблону)**

**CG2-150**

## НАЗНАЧЕНИЕ

Машина термической резки CG2-150 предназначена для вырезки деталей из листового проката по заранее изготовленному шаблону. Использование машины позволяет обеспечить высокую точность и качество реза, а также сократить временные издержки на раскрой деталей. Применение машины возможно в машиностроении, судостроении, вагоностроении, производстве нефти, металлургии и других индустриях промышленности, где необходимо вырезать одну деталь многократно.

Машина соответствует требованиям ГОСТ 12.2.008-75. Вид климатического исполнения машины – УХЛ 3.1 по ГОСТ 15150-69 для работы в интервале температур от -10°C до +40°C

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Станина с регулируемыми опорами и колонной	1 шт.
Поворотная (регулируемая) консоль с шарнирным поворотным элементом, противовесом и электроприводом	1 шт.
Регулируемый кронштейн крепления шаблона	1 шт.
Циркульное устройство с редукторным узлом и измерительной шкалой для изготовления шаблона D=200-500 мм и толщиной 5-8 мм из листовой стали	1 шт.
Шаблон (D=500мм)	1 шт.
Коллектор газовый	1 шт.
Держатель резака	1 шт.
Резак машинный с 3-мя вентилями	1 шт.
Комплект газовых рукавов (L=1000 мм, 3 шт.)	1 комп.
Кабель питания 220В (L=5000 мм)	1 шт.
Мундштук пропановый газосмесительный: № 1РМ	1 шт.
№ 2РМ	1 шт.
№ 3РМ	1 шт.
Набор для чистки мундштуков	1 шт.
Торцевой шестигранный ключ	3 шт.
Отвертка для сборки машины	1 шт.

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

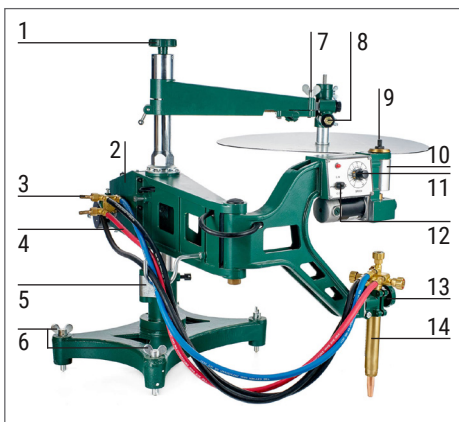
## УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Корпус машины термической резки выполнен из алюминиевого сплава для уменьшения веса и комфортной транспортировки при работе.

Машину необходимо устанавливать на ровную поверхность. Установите противовес на заднюю часть поворотной консоли (2) для предотвращения опрокидывания машины. Для горизонтального выравнивания машины используйте регулировочные винты основания (6). Для установки оптимальной высоты поворотной консоли, используйте механизм регулировки (5).

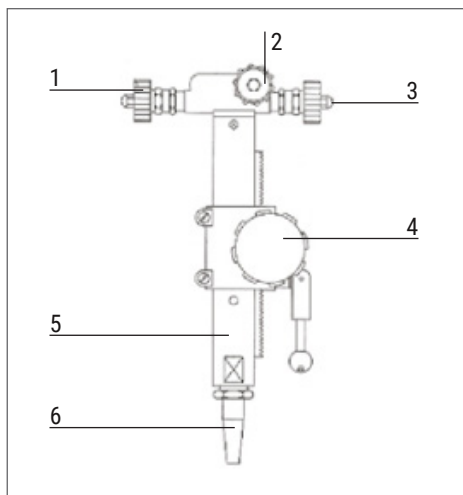
Скорость движения резака регулируется интегральной схемой, что сохраняет устойчивость управления машиной. Для подъема и опускания кронштейна шаблона можно использовать подъёмный маховик (1), ослабив прижимной винт. Для фиксации шаблона и его выравнивания используется механизм крепления (8). Если положение шаблона установлено, можно зафиксировать подвижную штангу на кронштейне с помощью запирающего винта (7). На подвижную штангу нанесена измерительная шкала. Можно перемещать шаблон по горизонтали относительно колонны согласно этой шкале.

Шаблон может быть изготовлен собственными силами, а также шаблоном может служить уже готовая вырезанная деталь. Для изготовления кругового шаблона произвольного диаметра менее 500 мм, используется циркульное устройство, входящее в комплектацию машины.



1. Подъемный маховик кронштейна крепления шаблона
2. Поворотная консоль
3. Коллектор газовый
4. Комплект газовых рукавов
5. Механизм регулировки высоты поворотной консоли
6. Регулировочные винты основания
7. Запирающий винт рычага подвижной штанги
8. Механизм крепления шаблона
9. Вращающаяся роликовая головка
10. Магнитная головка
11. Регулятор скорости вращения магнитной головки
12. Переключатель направления вращения
13. Маховик регулировки положения резака
14. Резак

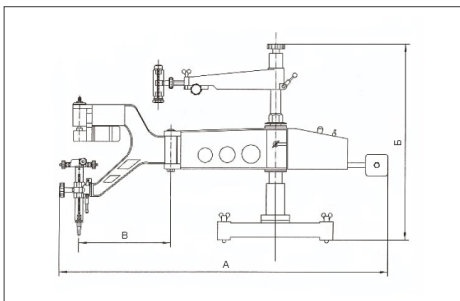
#### Конструкция и элементы машинного резака



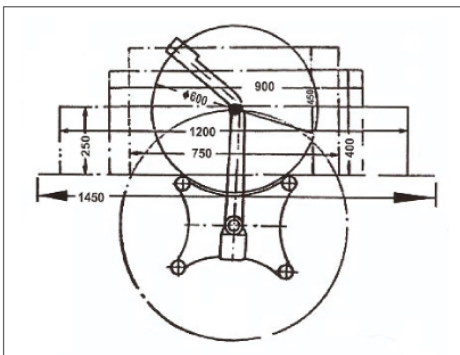
1. Вентиль горючего газа
2. Вентиль подогревающего кислорода
3. Вентиль режущего кислорода
4. Регулирующий маховик
5. Резак с рейкой
6. Мундштук

На машине CG2-150 установлен машинный резак с газосмесительными мундштуками с маркировкой РМ (для работы на пропане/метане).

#### Габаритные размеры машины CG2-150 (не более)



- А) Длина – 1190 мм.  
 Б) Высота – 800 мм.  
 В) Ширина – 335 мм.

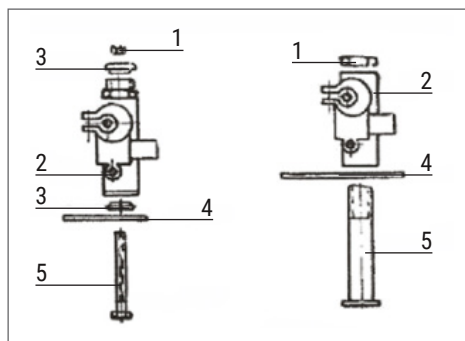


- Диаметр резки по кругу: 200–600 мм
- Максимальный размер резки прямоугольной детали: 400x900/450x750/250x1200 мм
- Максимальная длина линейного реза: 1450 мм
- Толщина резки: 3–50 мм

#### ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Перед началом работы выберите правильный размер мундштука для резака согласно толщине обрабатываемого листа металла. Перед выбором мундштука обратите внимание на используемый горючий газ. В стандартной комплектации – машина комплектуется газосмесительными мундштуками №2РМ, газ Пропан/Метан. Для работы на горючем газе Ацетилен – необходимо комплектовать машину мундштуками дополнительно.

- Закрепляя мундштук, затяните гайку двумя оборотами. Мундштук нагреется во время резки и будет держаться еще плотнее, если затянуть мундштук чрезмерно – его будет сложно снять.
- Будьте осторожны, чтобы не повредить конечник мундштука, это может привести к обратному удару!
- Установите машину на ровную поверхность. Углы основания оснащены регулировочными винтами для ровной установки машины.
- Закрепите шаблон: сделайте отверстие диаметром 10,5 мм в шаблоне (для заготовок в пределах до 300 мм). Сделайте отверстие 31 мм в шаблоне (для заготовок в пределах 300–600 мм).



1. Гайка
2. Механизм крепления шаблона
3. Шайба
4. Шаблон
5. Болт/Крепежная ось с резьбой

- Затяните регулировочные винты крепления шаблона и проверьте соединение вращающейся магнитной головки с торцом шаблона. Отрегулируйте соединение так, чтобы при движении элементы машины не мешали друг другу.
- Отрегулируйте расстояние между резаком и обрабатываемым листом металла.
- Зажгите газовую подогревающую смесь (отрегулируйте пламя), затем, после подогрева, откройте вентиль режущего кислорода. Мотор должен быть включен.
- Когда машина начинает работу – поверните регулятор, чтобы установить скорость согласно толщине металла. Скорость мож-

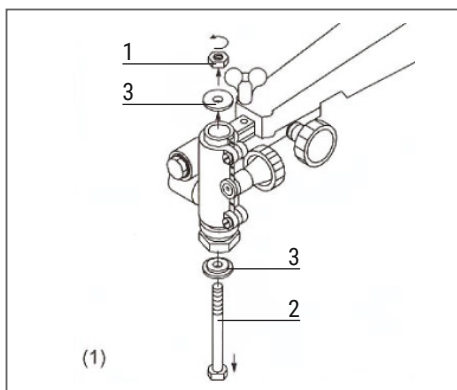
но увеличивать, поворачивая регулятор по часовой стрелке, и уменьшать, поворачивая против часовой стрелки. Регулятор скорости работает в диапазоне от 0 до 10.

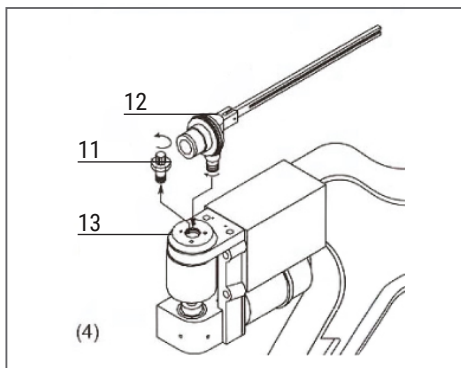
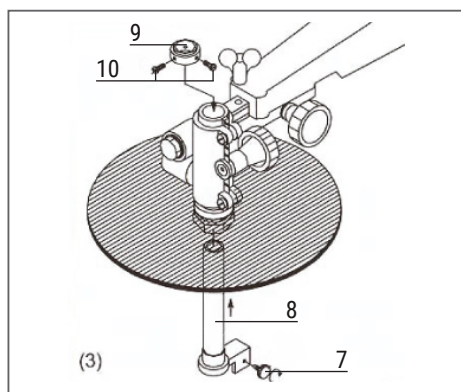
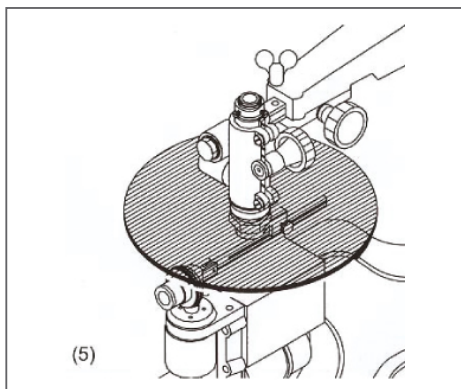
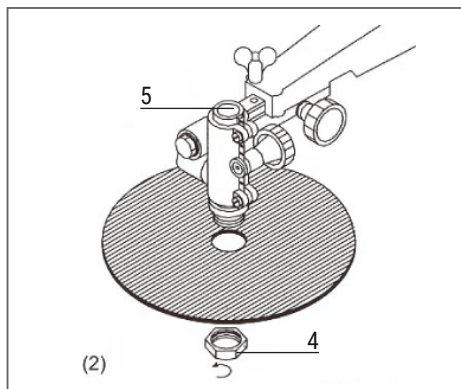
- Направление реза может быть переключено вперед и назад. Всегда проверяйте положение переключателя направления реза перед началом работы! Если вы хотите сменить направление – машину необходимо остановить и менять направление только после ее остановки. Если вы поменяете положение переключателя в процессе резки – это может повредить оборудование.
- После окончания резки, сначала закройте вентиль горючего газа, затем кислорода. Уберите регулятором скорость вращения магнитной головки, после чего отключите тумблером питание вращения магнитной головки.

#### ВНИМАНИЕ!

- Шаблон и магнитная головка всегда должны быть чистыми.
- Шаблоны при изготовлении должны иметь идеальные торцевые поверхности.
- Шаблон должен быть сделан из стали, толщиной 5-8 мм.
- Во время резки траектория движения резака отличается от шаблона на 5 мм. При выборе (расчете) размера шаблона, необходимо иметь ввиду размер вращающейся роликовой головки и толщину реза.

#### УСТАНОВКА ЦИРКУЛЬНОГО УСТРОЙСТВА ДЛЯ РЕЗКИ ПО КРУГУ





Открутите гайку (1) и снимите шайбы и болт (2) и (3). Открутите гайку (4), установите шаблон на ось (5), закрутите гайку (4), установите ось (8), втулку (9) зафиксируйте винтами (10). Выкрутите вращающуюся роликовую головку (11) из магнитной головки (13), закрутите циркульное устройство (12) в резьбу магнитной головки (13) и затяните гаечным ключом. Поместите линейку циркульного устройства (12) в проточку оси (8), откорректируйте позицию согласно необходимому диаметру реза, затяните фиксирующий винт (7).

#### **ВНИМАНИЕ!**

Циркульное устройство не рассчитано на длительную эксплуатацию по многократному раскрою деталей. Для данных целей необходимо изготовить шаблон.

#### **МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ**

При эксплуатации оборудования следует соблюдать ПОТ РМ-19-2001. Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 14.02.2002, «Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах» ПОТ РМ-020-2001 Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 9.10.2001, «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением», утвержденные Постановлением ГОСГОРТЕХНАДЗОРa от 11.06.2003. К работе допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, соответствующее обучение, инструктаж, проверку знаний требований техники безопасности и имеющие практические навыки по обслуживанию данного оборудования. Во избежание ожогов, рабочие должны иметь

спецодежду согласно «Типовым отраслевым нормам бесплатной выдачи спецодежды, спецобуви и средств индивидуальной защиты работников машиностроительных и металлообрабатывающих производств», утв. Министерством труда и социального развития РФ от 16.12.97. Для защиты органов слуха сварщику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ Р 12.4.051. Для защиты зрения от воздействия ультрафиолетовых и инфракрасных лучей пламени рабочие должны иметь защитные очки закрытого типа по ГОСТ Р 2.4.013 со светофильтрами по ОСТ 21-6.

#### **ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

- Начинать работу без осмотра и противопожарной подготовки рабочего места.
- Использовать оборудование с механическими повреждениями.
- Вносить изменения и самостоятельно дорабатывать конструкцию машины и ее составных частей.
- Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах.

#### **РЕКОМЕНДАЦИИ**

Газосмесительные разборные пропановые мундштуки.

Маркировка	Толщина разрезаемой стали, мм	Кислород давление, мПа	Ацетилен давление, мПа	Скорость реза, мм/мин
№0PM	3–10	0,2–0,3	0,02–0,04	600–550
№1PM	8–15	0,25–0,35	0,02–0,04	550–470
№2PM	15–30	0,25–0,35	0,02–0,04	470–370
№3PM	30–50	0,3–0,4	0,02–0,04	370–300

#### **ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

ХАРАКТЕРИСТИКИ	CG2-150
Рабочий газ	Пропан/Ацетилен
Привод	Электрический
Напряжение питающей сети, В	220±10%
Скорость реза, мм/мин	50–750
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	3–50
Диаметр резки по кругу, мм	20–600
Длина резки по линии, мм	1450
Максимальный размер резки прямоугольной детали, мм	400x900/450x750/250x1200
Количество резаков, шт	1

#### **ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА**

Машину термической резки CG2-150 разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 70%.

#### **ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**

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

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

---

**СЕРВИСНЫЙ ТАЛОН №1** (заполняется сервисным центром)

<b>Модель</b>		<b>Дата приема в ремонт</b>		<b>Подпись представителя сервисного центра</b>
<b>Серийный номер</b>		<b>Дата выдачи из ремонта</b>		
<b>Дата продажи</b>		<b>Сервисный центр</b>		<b>М.П. Сервисного центра</b>
<b>Фирма-продавец</b>				
<b>Адрес и телефон сервисного центра:</b> _____				

---

**СЕРВИСНЫЙ ТАЛОН №2** (заполняется сервисным центром)

<b>Модель</b>		<b>Дата приема в ремонт</b>		<b>Подпись представителя сервисного центра</b>
<b>Серийный номер</b>		<b>Дата выдачи из ремонта</b>		
<b>Дата продажи</b>		<b>Сервисный центр</b>		<b>М.П. Сервисного центра</b>
<b>Фирма-продавец</b>				
<b>Адрес и телефон сервисного центра:</b> _____				

---

**СЕРВИСНЫЙ ТАЛОН №3** (заполняется сервисным центром)

<b>Модель</b>		<b>Дата приема в ремонт</b>		<b>Подпись представителя сервисного центра</b>
<b>Серийный номер</b>		<b>Дата выдачи из ремонта</b>		
<b>Дата продажи</b>		<b>Сервисный центр</b>		<b>М.П. Сервисного центра</b>
<b>Фирма-продавец</b>				
<b>Адрес и телефон сервисного центра:</b> _____				

---

## 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](http://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.

### 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](mailto:info@ptk.group)

## СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Машина термической резки испытана и признана годной для эксплуатации.

Дата продажи \_\_\_\_\_

Отметка ОТК о приемке

