

***сварог***<sup>®</sup>

**Машина термической резки  
CG2-11**

Паспорт с руководством по эксплуатации

**EAC**

# СОДЕРЖАНИЕ

1. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ	3
2. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ	3
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
4. КОМПЛЕКТАЦИЯ	5
5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ	5
6. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	7
7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ	8
8. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ	9
9. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ	9
10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	9
11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	10
12. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	10

# 1. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТВИЯ

Благодарим вас за то, что вы выбрали продукцию торговой марки «Сварог», созданную в соответствии с принципами безопасности и надежности. Высококачественные материалы и современные технологии, используемые при производстве нашей продукции, гарантируют надежность и простоту в техническом обслуживании.

Продукция соответствует ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» и имеет декларацию о соответствии ЕАС.

Информация, содержащаяся в данной публикации, является верной на момент поступления в печать. В интересах развития компания оставляет за собой право изменять спецификации и комплектацию, также вносить изменения в конструкцию оборудования в любой момент времени без предупреждения и без возникновения каких-либо обязательств.

Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации оборудования или самостоятельного изменения конструкции оборудования, а также возможные последствия незнания или некорректного выполнения предупреждений, изложенных в паспорте.



**ОБРАТИТЬ ВНИМАНИЕ! Особенности, требующие повышенного внимания со стороны пользователя.**

## 2. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Машина термической резки металла переносного типа CG2-11 (в дальнейшем по тексту – «машина») специального исполнения относится к переносным машинам для механизации резки труб и раскроя листа на магнитных колесах.

Машина предназначена для резки труб диаметром до 600 мм и толщиной до 50 мм в стандартной комплектации. Для расширения диапазона диаметра разрезаемой трубы необходим дополнительный комплект бандажа и направляющих роликов.

Машина оснащена электрическим приводом. Скорость реза: 50 – 750 мм/мин.

Вид климатического исполнения машин: УХЛ 3.1 по ГОСТ 15150-69 для работы в интервале температур от -10 до +40 °С.

Изготавливаются в соответствии с требованиями по ГОСТ 12.2.008-75.

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 3.1. Основные параметры машины.

Наименование параметры	CG2-11
Количество резаков	1
Используемый горючий газ	ацетилен/пропан
Тип привода	электрический
Напряжение питания сети, В	220±10%
Скорость реза, мм/мин	50 – 750
Перемещение	магнит
Вертикальное перемещение резака, мм	95
Угол наклона резака, °	45
Диаметр разрезаемых труб, мм	108 – 600
Максимальная толщина разрезаемого металла	50
Присоединительные размеры штуцеров:	
- для кислорода	M16x1,5
- для горючего газа	M16x1,5LH
Проход присоединяемого рукава	6/9 мм
Масса, кг	21

Таблица 3.2. Характеристики мундштуков.

Наименование	Толщина разрезаемой стали, мм	Давление кислорода, МПа	Давление горючего газа, МПа	Скорость реза, мм/мин
№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

## 4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Наименование	Количество
Самоходная тележка	1 шт.
Коллектор газовый с вентилями	1 шт.
Суппорт зажимной	1 шт.
Резак	1 шт.
Комплект рукавов (L=600 мм, 3 шт.)	1 шт.
Мундштук пропановый газосмесительный №1РМ	1 шт.
Мундштук пропановый газосмесительный №2РМ	1 шт.
Мундштук пропановый газосмесительный №3РМ	1 шт.
Набор для чистки мундштуков	1 шт.
Отвертка для сборки машины	1 шт.
Торцевой гаечный ключ	1 шт.
Сетевой кабель (L=5000 м)	1 шт.
Паспорт с руководством по эксплуатации	1 шт.



**ВНИМАНИЕ!** Производителем ведется дальнейшая работа по усовершенствованию конструкции машин, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем паспорте. Благодарим вас за понимание.

## 5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Машина состоит из самоходной тележки, на которой устанавливается коллектор с суппортом и резаком. Машина производит резку труб за счет перемещения на магнитных колесах. Поверхность при проведении работ, по которой будет перемещаться машинка, должна быть чистой, без загрязнения и защитных покрытий.

Самоходная тележка состоит из корпуса, приводного механизма с постоянными магнитами.

Плавная, бесступенчатая регулировка скорости перемещения самоходной тележки осуществляется регулированием потенциометром (резистором).

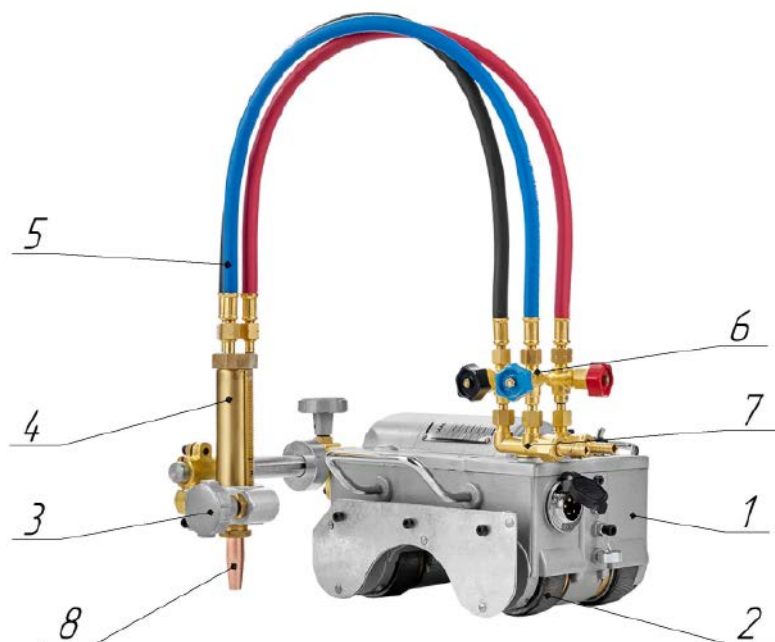
Резак устанавливается в суппорте, позволяющим за счет реечной передачи перемещать резак в вертикальном и горизонтальном положениях. Изменение угла наклона резаков производится поворотом держателя резака в суппорте. Отсчет угла поворота резака осуществляется по встроенному лимбу, без дополнительных замеров.

Резаки осуществляют газокислородную резку с помощью газосмесительных мундштуков.

Газовый коллектор установлен на самоходной тележке и предназначен для подвода к машине газа. Подвод газа от коллектора к резакам осуществляется специальными рукавами.

Кислород подводится к коллектору по рукаву (тип III по ГОСТ 9356-75) через штуцер на переходнике коллектора, имеющего правую резьбу M16x1,5.

Горючий газ подводится к коллектору по рукаву (тип I по ГОСТ 9356-75) через штуцер на переходнике коллектора, имеющего левую резьбу M16x1,5LH.



- |                       |                                  |
|-----------------------|----------------------------------|
| 1. Самоходная тележка | 5. Рукава газозовые              |
| 2. Магнитные колеса   | 6. Регулировочные вентили резака |
| 3. Суппорт резака     | 7. Коллектор газозовый           |
| 4. Резак              | 8. Мундштук газозмесительный     |

## 6. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации резака необходимо соблюдать:

- правила по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ;
- межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процессе напыления и газоплазменной обработке металлов ПОТ Р М-019-2001.

Во избежание ожогов рабочие должны иметь спецодежду согласно «Типовым нормам бесплатной выдачи специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты работникам сквозных профессий и должностей всех видов экономической деятельности, занятых на работах с вредными и (или) опасными условиями труда, а также на работах, выполняемых в особых температурных условиях или связанных с загрязнением».

Для защиты органов слуха сварщику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.275-2014.

Для защиты зрения от воздействия ультрафиолетовых и инфракрасных лучей пламени рабочие должны иметь защитные очки.



### ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

- Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах.
- Прочищать мундштуки стальной проволокой.
- Пользоваться рукавами для подачи газов, которые не соответствуют ГОСТ 9356-75 или имеют дефекты.



### ВНИМАНИЕ!

- Поджигайте горючую смесь только специальной зажигалкой.
- После обратного удара проверьте на исправность резак и рукава.
- В соответствии с правилами по охране труда между баллонным редуктором и резаком/горелкой следует установить предохранительное устройство, в том числе пламегасящее. Рекомендуем устанавливать клапаны обратные и затворы предохранительные ТМ «Сварог».



**ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА!** При взаимодействии кислорода с нефтепродуктами или смазкой возможен взрыв!

## 7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Перед началом работы необходимо осмотреть машину и убедиться, что все ее части находятся в исправном состоянии. Подготовить рабочее место и машину к работе.

- Установить машину на трубе, протянуть страховочный трос.
- Установить мундштуки, соответствующие толщине разрезаемого металла.
- Присоединить машину к источникам питания кислородом и горючим газом.
- Проверить герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений.
- Установить рабочее давление газа в соответствии с технической характеристикой и номером применяемого мундштука.
- Присоединить машину к электрической сети 220 В (50 Гц) трехконтактной вилкой с заземлением.
- Установить машину так, чтобы сопла резака совпадали с начальными точками предполагаемых резов.
- Установку и настройку положения резака выполнить с помощью суппорта.
- Выполнить пробное перемещение машины и убедиться, что длина подводящих рукавов и электрического кабеля достаточна и мундштуки перемещаются по линиям предполагаемых резов.
- Зажечь резак и установить подогревающее пламя.
- Нагреть начальную точку реза.
- Открыть режущий кислород, чтобы начать процесс резки и плавно установить необходимую скорость резки.
- Включить тумблер «Вперед – Назад» для рабочего перемещения машины.
- После окончания работы выключить электропривод, отсоединить коммуникации энерго-снабжения и демонтировать машину.



**ВНИМАНИЕ!** Фактическая скорость движения газорезательной машины может колебаться при одном и том же положении регулятора скорости. Это может быть связано с колебаниями напряжения в электросети, состоянием смазки и состоянием профиля, направляющей цепи. В зимнее время при работе в холодном помещении перед началом работы необходимо обкатать машину на повышенной скорости вхолостую в течение 5 минут для прогрева смазки.



При резке необходимо следить за:

- постоянством скорости перемещения машины;
- постоянством зазора между соплом мундштука и разрезаемым металлом;
- натяжением рукавов: длина участка газо-подводящих рукавов, транспортирующихся машиной, не должна превышать двух метров, для чего следует время от времени их переносить. Большая длина транспортирующихся рукавов может вызвать перегрузку и проскальзывание самоходной тележки.



**ВАЖНО!** При несоблюдении данных правил, которые указаны в руководстве по эксплуатации машин термической резки, происходит быстрое разрушение зубчатого соединения, что приводит к полному выходу из строя оборудования. Такая поломка является нарушением правил эксплуатации и не является гарантийным случаем.

## 8. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

8.1. Транспортируется любым видом транспорта.

8.2. При транспортировании необходимо соблюдать правила перевозки груза, действующие на транспорте данного вида.


8.3. Условия хранения и транспортирования – по группе 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150-69.

## 9. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

После окончания срока службы оборудование подлежит утилизации на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления».

## 10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Машины термической резки испытаны и признаны годными для эксплуатации.

Дата выпуска	Отметка ОТК о приемке
	

## 11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

На данную продукцию устанавливается гарантия **12 месяцев** со дня продажи.

По вопросам, связанным с гарантийным обслуживанием, обращайтесь к фирме-продавцу или поставщику. В течение срока гарантии покупатель оборудования имеет право бесплатно устранить дефекты оборудования или обменять его на новое при условии, что дефект возник по вине производителя.

Обязательно наличие оригинала гарантийного талона с печатями поставщика и фирмы-продавца. Копии талонов не дают права на гарантийный ремонт.

Техническое освидетельствование оборудования на предмет установления гарантийного случая осуществляет производитель. Если неисправность возникла по вине покупателя, гарантия аннулируется.

## 12. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

**Поставщик:** 000 «Эрма», 199397, г. Санкт-Петербург, ул. Наличная, д. 44/1, офис 801, тел: +7 (812) 635-63-51, [www.svarog-rf.ru](http://www.svarog-rf.ru), [info@svarog-spb.ru](mailto:info@svarog-spb.ru).

**Производитель:** «NINGBO KIMPIN INDUSTRIAL PTE LTD», Китай.

**Произведено по заказу ГК «Сварог».**

Санкт-Петербург  
2021