



**Машина термической резки
CG1-30 Plasma
(ПЛ1-РЦН по ГОСТ 5614-74)**

Паспорт с руководством по эксплуатации



СОДЕРЖАНИЕ

1. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ	3
2. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ	3
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
4. КОМПЛЕКТАЦИЯ	4
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 СООТВЕТСТВИЯ

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 CG1-30 P (в дальнейшем по тексту – «машина») специального исполнения относится к переносным машинам типоразмера CG1-30 Plasma (ПЛ1-РЦН по ГОСТ 5614-74) и применяется для механизации воздушно-плазменной резки.

Машина для работы с плазменным резаком предназначена для прямолинейного реза листового проката низкоуглеродистых сталей. При использовании циркульного устройства машина может двигаться по кругу для вырезки отверстий диаметром от 200 до 2000 мм.

Машина с электрическим приводом, скорость реза: 50 – 5000 мм/мин. Для удобного и точного перемещения машины по листу в комплект входит направляющий рельс. Длина рельса в стандартной комплектации – 1800 мм.

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

Изготавливается в соответствии с требованиями по ГОСТ 12.2.008-75.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	CG1-30 Plasma
Тип привода	Электрический
Напряжение питания сети, В	220±10%
Скорость реза, мм/мин	50 – 5000
Перемещение	направляющая, циркуль, разметка
Угол наклона резака, °	30 – 60
Расстояние между роликами, мм	180
Максимальная толщина разрезаемого металла	Толщина зависит от источника питания и плазмотрона
Масса, кг	13,5

4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Наименование	CG1-30 Plasma
Самоходная тележка	1 шт.
Поперечная штанга с креплением	1 шт.
Суппорт в сборе	1 шт.
Направляющий рельс (L=1800 мм)	1 шт.
Циркульное устройство	1 шт.
Отвертка для сборки машины	1 шт.
Шестигранные ключи	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 штанга с суппортом для установки плазменного резака. Машина производит раскрой металлических листов при перемещении по направляющему рельсу или по поверхности разрезаемого листа. Самоходная тележка состоит из корпуса, приводного механизма, муфты холостого хода, двух приводных и двух поворотных колес.

Приводной механизм находится в отдельном корпусе и состоит из механического фрикционно-го вариатора, двухступенчатого редуктора с цилиндрической и червячной парой и электродвигателя. Плавная, бесступенчатая регулировка скорости перемещения самоходной тележки осуществляется регулированием потенциометром (резистором) на механическом вариаторе.

Муфта холостого хода предназначена для отключения связи приводного механизма с приводным и колесами при настройке и позволяет свободно перемещать машину в ручном режиме по направляющему рельсу или по поверхности разрезаемого листа. Для этого необходимо рычаг холостого хода установить в положение STOP, т.е. вывести муфту из зацепления.

Плазменный резак устанавливается в суппорт, позволяющий за счет реечных передач перемещать плазменный резак в вертикальном и горизонтальном положениях. Изменение угла наклона плазменного резака производится поворотом держателя резака в суппорте. Отсчет угла поворота плазменного резака осуществляется по встроенному лимбу, без дополнительных замеров.

При перемещении по направляющему рельсу или по поверхности разрезаемого листа машина производит разделительную резку (раскрой).

Для соединения отдельных секций направляющего рельса в его конструкции предусмотрен специальный замок.

Прямые резы возможно получить только при перемещении машины по направляющему рельсу.

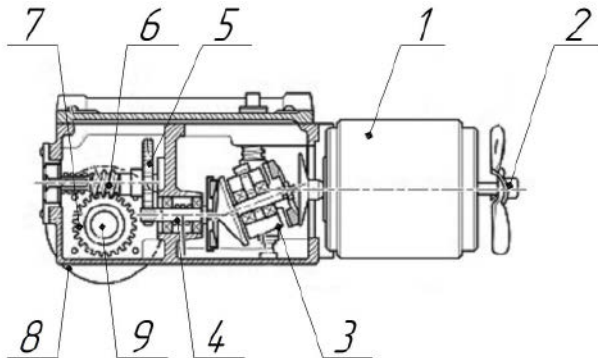


Рис. 5.1. Основные элементы привода машины.

- | | | |
|-------------------------|--------------------|---------------------|
| 1. Двигатель | 6. Червяк | 7. Червячное колесо |
| 2. Вентилятор | 4. Вал-шестерня | 8. Колесо приводное |
| 3. Фрикционный вариатор | 5. Зубчатое колесо | 9. Вал приводной |

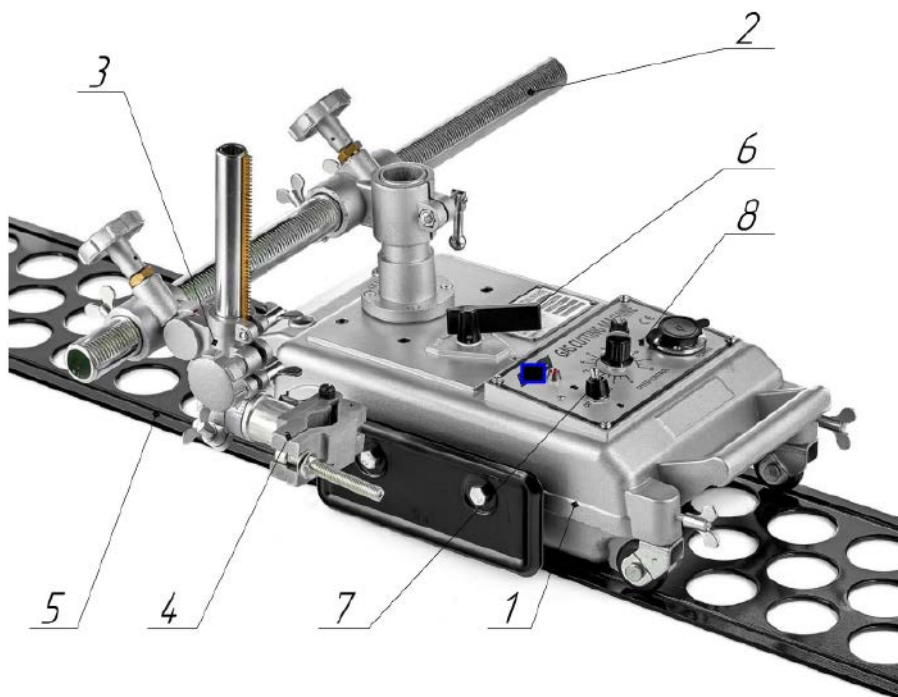


Рис. 5.2. Внешний вид CG1-30 P.

- | | |
|---------------------------------|---|
| 1. Самоходная тележка | 6. Рычаг отключения муфты холостого хода |
| 2. Штанга | 7. Тумблер переключения реверсного движения |
| 3. Суппорт плазменного резака | 8. Потенциометр (резистор) – регулятор скорости |
| 4. Крепление плазменного резака | |
| 5. Направляющий рельс | |

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. Металл уложить на подкладки для резки высотой не менее 100 мм.

- Установить направляющий рельс на разрезаемый металл.
- Установить машину на направляющий рельс. При резке от кромки листа обеспечить выход направляющей за кромку листа не менее чем на 450 мм (направляющая должна иметь длину, превышающую не менее чем на 700 мм длину выполняемого реза).
- Установить плазменный резак.
- Присоединить машину к электрической сети 220 В (50 Гц) трехконтактной вилкой с заземлением.
- Установить машину так, чтобы плазменный резак совпадал с начальными точками предполагаемых резов.
- Установку и настройку положения резаков 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.
- Перед началом реза необходимо перевести регулятор переключения холостого хода в положение START, тем самым произойдет зацепление и подготовится механизм перемещения с приводом на ведущие колеса для процесса резки. При этом тумблер включения перемещения машины должен быть в нейтральном (центральном) положении, т.е. двигатель должен быть выключен. Только после этого можно включать тумблер «Вперед – Назад» для рабочего перемещения машины. **Важно! Категорически запрещается** моментальное перемещение машины без переключения тумблера в нейтральное положение (положение остановки), что приводит к разрушению зубчатых венцов шестерен.
- Рукояткой регулятора скорости установить необходимую скорость резки.
- После окончания работы выключить электропривод, отсоединить коммуникации энергоснабжения 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 плазменным резаком и разрезаемым металлом.

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, info@svarog-spb.ru.

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

Произведено по заказу ГК «Сварог».

Санкт-Петербург
2021