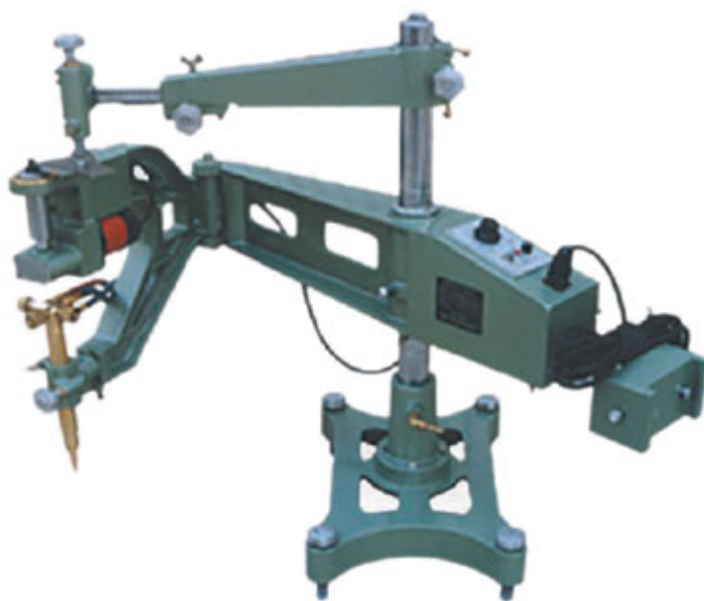


## CG-150

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ.

- Корпус машинки выполнен из алюминиевого сплава.
- Система скорости регулируется интегральной схемой, что сохраняет устойчивость управления машинкой.
- Кислородный и ацетиленовый рукав произведены из резины высокого качества, что способствует долговечности в использовании.
- С помощью машины можно вырезать различные детали по шаблону с высокой точностью и качеством реза.
- Применение машины возможно в судостроении, производстве нефти, металлургии и других индустриях промышленности.



Размер: Длина X Ширина X Высота 1380 X 330 X 300MM

Вес: 40кг

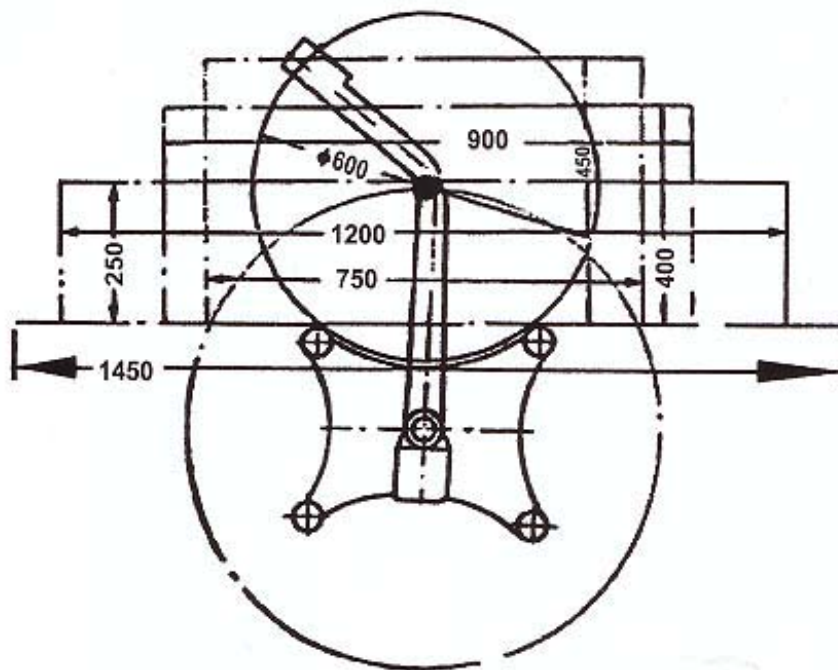
Толщина реза: 5-60MM

Скорость резки: 50-900MM/MIN

Диаметр резки по кругу: 600 MM

1500MM при расположении машинки в центре поверхности рабочего листа

Максимальный размер резки по квадрату: 500ММ X 500ММ  
 1125ММ X 1125ММ при расположении машинки в центре поверхности  
 рабочего листа



Размер мундштука :

Размер мундштука	Толщина реза (ММ)	Давление кислорода (МПа)	Давление ацетилена (МПа)	Скорость резки мм/мин
00	5-10	0.20-0.30	>0.03	600-450
0	10-20			480-380
1	20-30	0.25-0.35		400-320
2	30-50		350-280	
3	50-70	0.3-0.4	>0.04	300-240
4	70-90			260-200
5	90-120	0.4-0.5		200-170

## ИНСТРУКЦИЯ:

- 1 **ВЫРЕЗАЮЩИЙ НАКОНЕЧНИК:** Выберите правильный размер наконечника для резака согласно толщине пластины, которая будет вырезана. Перед выбором наконечника обратите внимание на используемый газ.
- 2 Поместите машинку на лист, который необходимо разрезать, закрепите ее с помощью четырех винтов в **основании машины**.
3. Закрепите образец (шаблон): сделайте отверстие д. 10.5мм в шаблоне (для заготовок в пределах до 300мм), согласно рис.1.
4. Сделайте отверстие д. 31мм в шаблоне (для заготовок в пределах 300-600мм), см. рис.2.

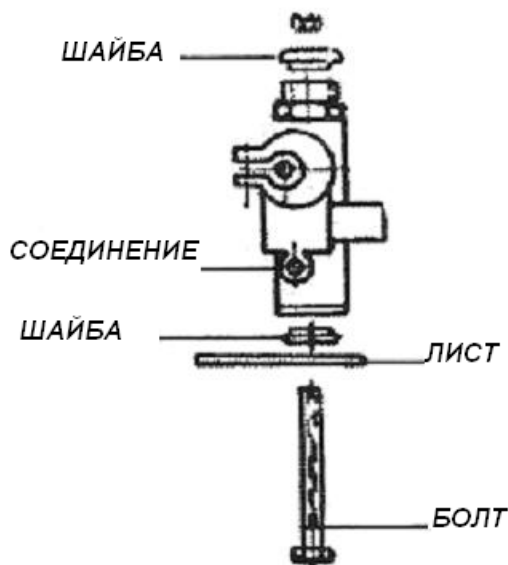


РИС.1

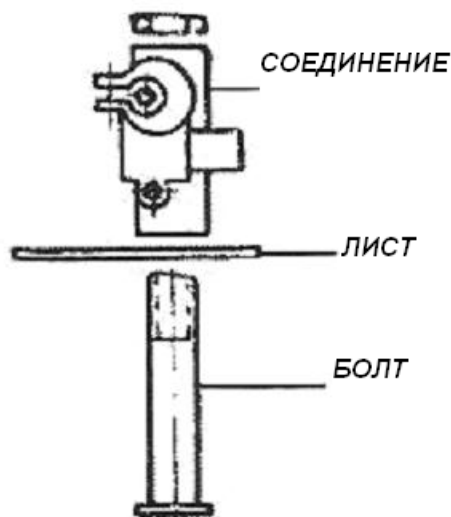
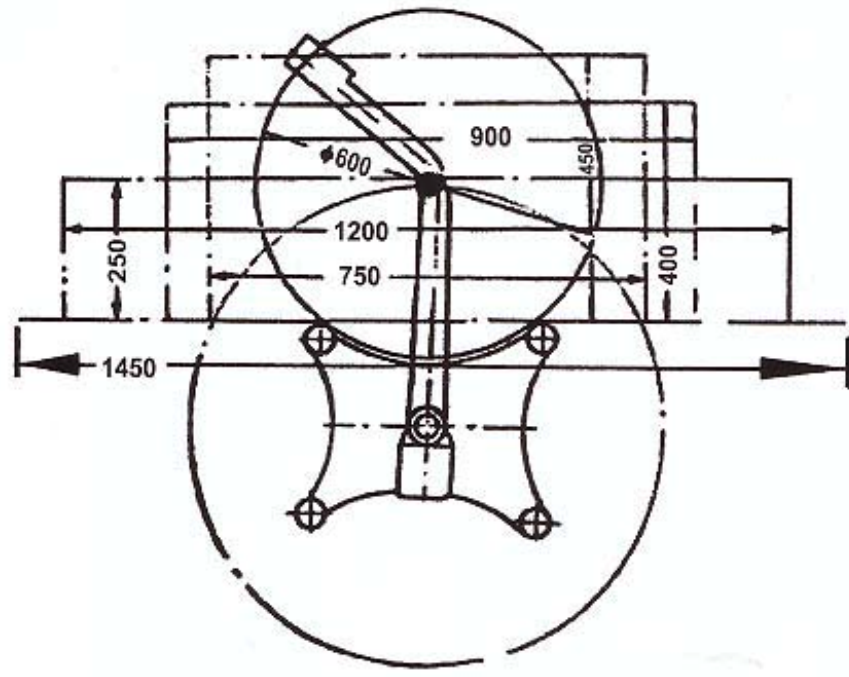
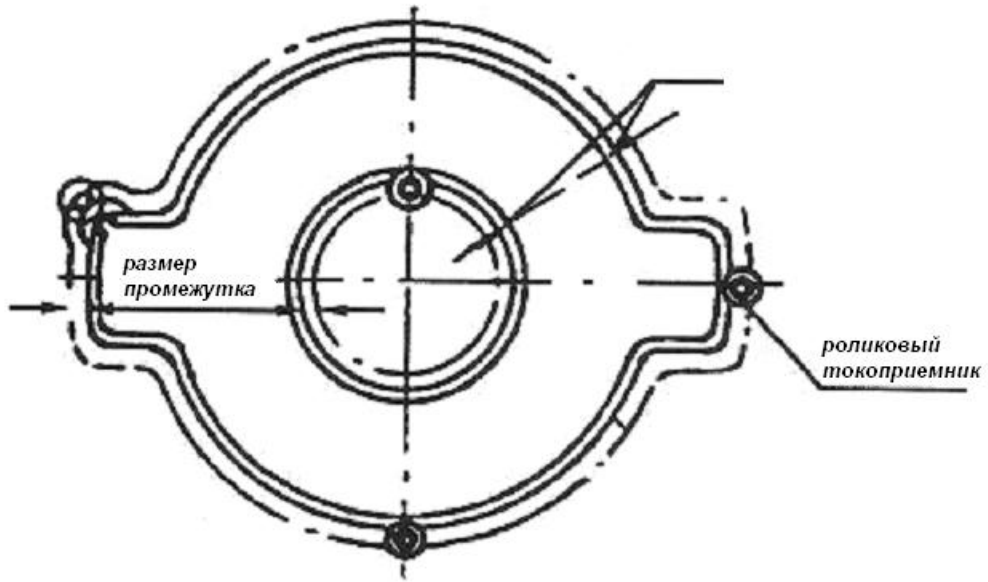


РИС.2

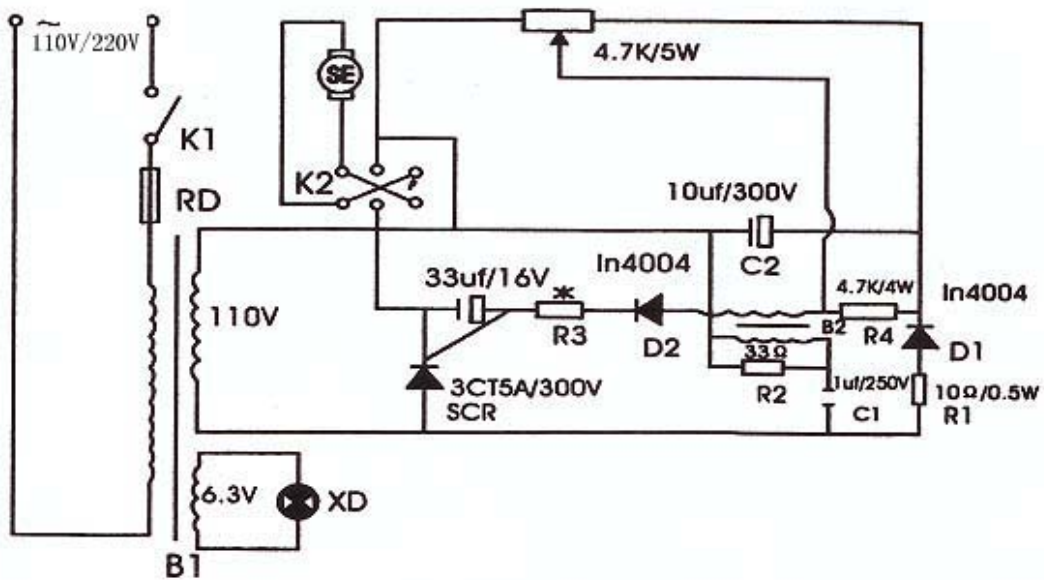
1. Затяните регулировочные винты крепления шаблона и проверьте соединение магнитной вагонетки (магнитного пальца) с контуром шаблона.
2. Отрегулируйте расстояние между резаком и листом.
3. Зажгите наконечник для подогрева, затем, после подогрева, откройте вентиль режущего кислорода. Мотор должен быть включен (положение «ON»)
4. После окончания резки, сначала закройте вентиль кислорода режущего, магнитная вагонетка так же прекращает работу, затем закройте вентиль горючего газа и вентиль кислорода подогревающего, затем отключите напряжение.
5. Шаблон должен быть сделан из стали, толщина должна быть 5-10ММ, шаблон и магнитная вагонетка должны быть чистыми.
- 6 Во время резки траектория движения резака отличается от шаблона на 5 мм. При выборе размера шаблона, необходимо иметь в виду размер роликового токоприемника, а так же иметь в виду толщину реза.

## Выравнивание:

$R$  (полу диаметр роликового токоприемника) -  $r$  (1/2 толщины реза) = разница в размере

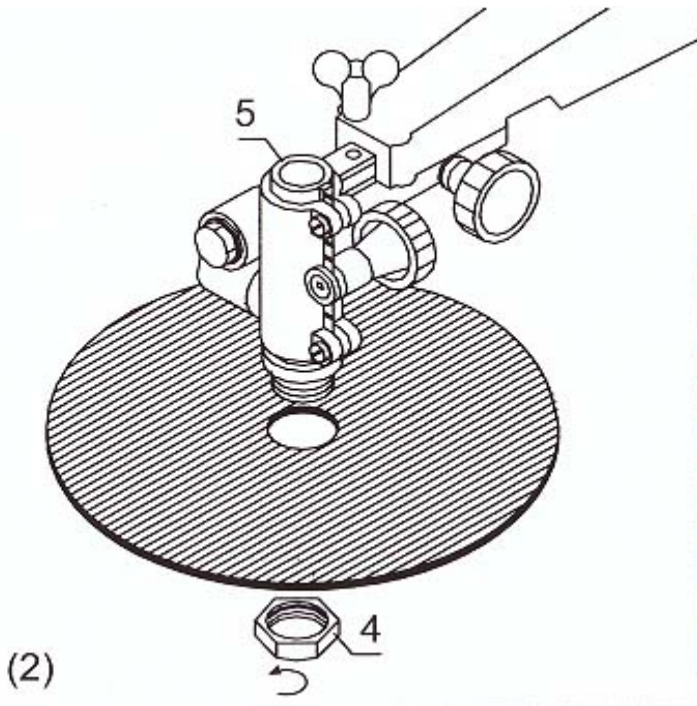
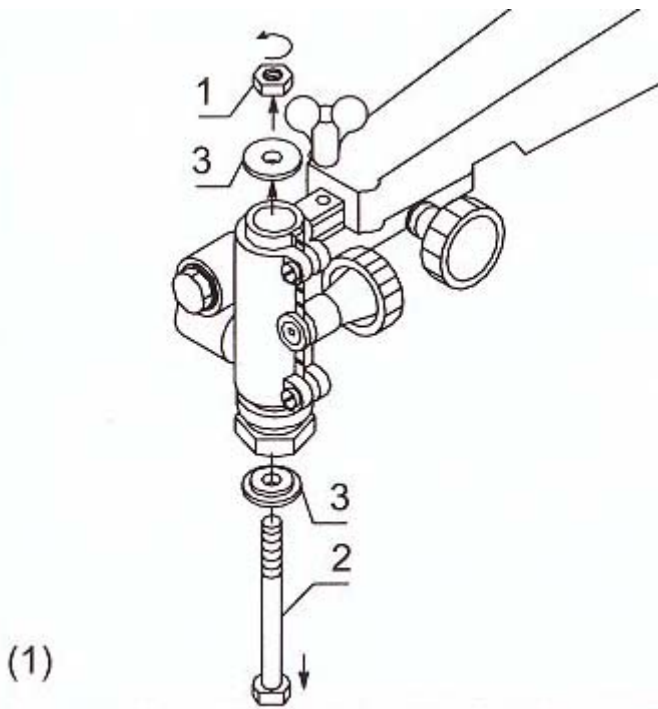


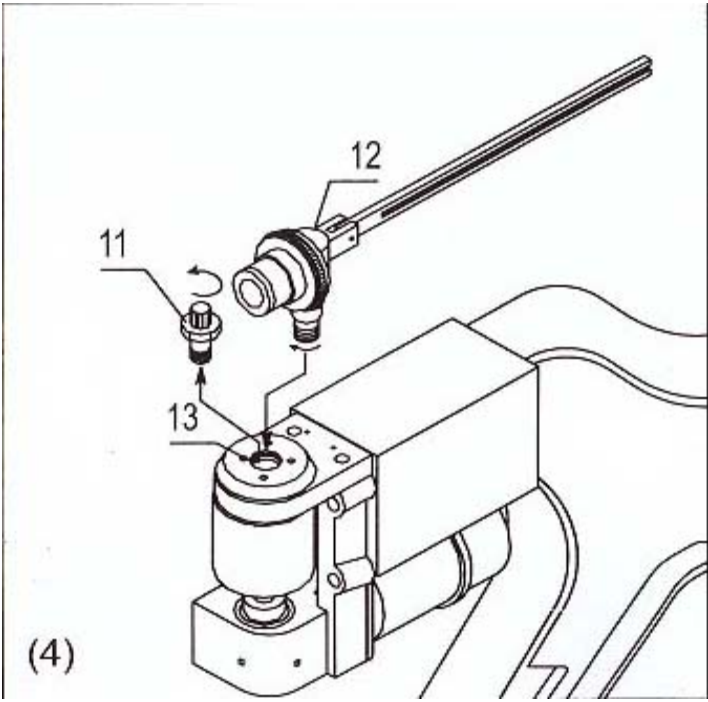
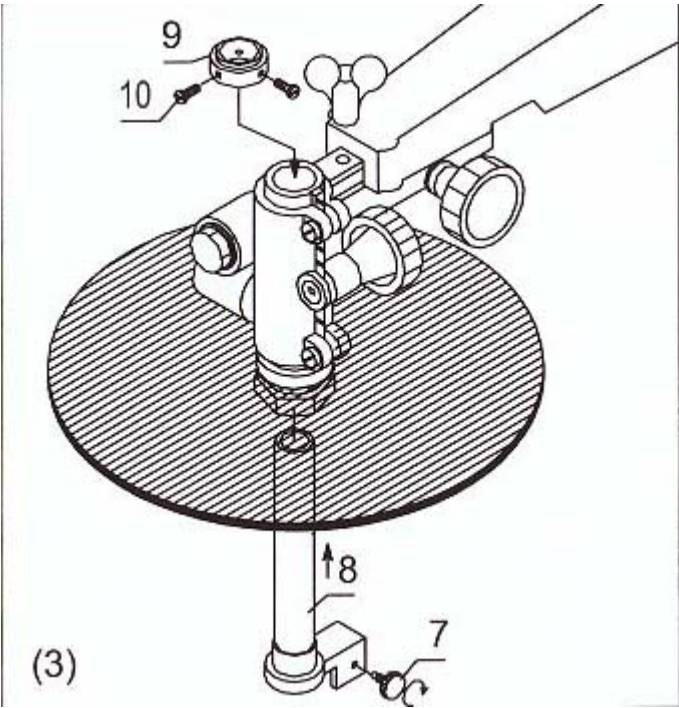
## СХЕМА ЭЛЕКТРОННОЙ ЦЕПИ

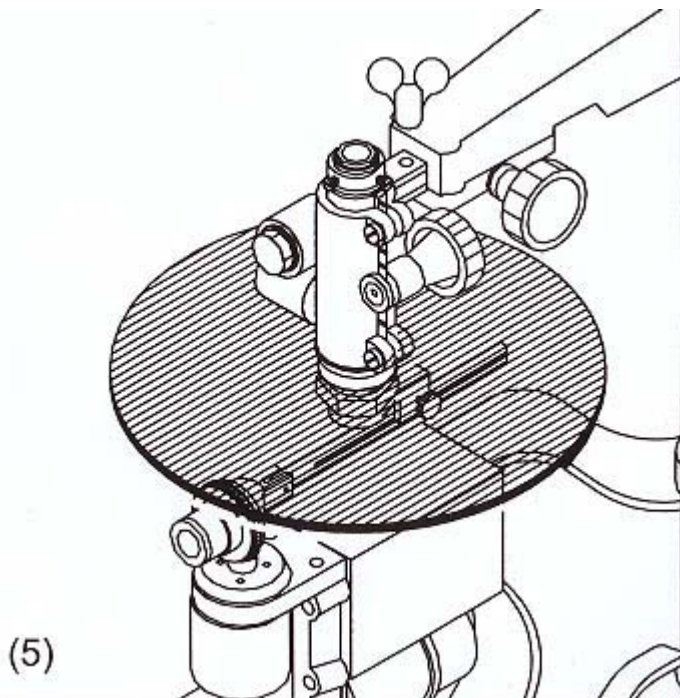


## УСТАНОВКА ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ РЕЗКИ ПО КРУГУ

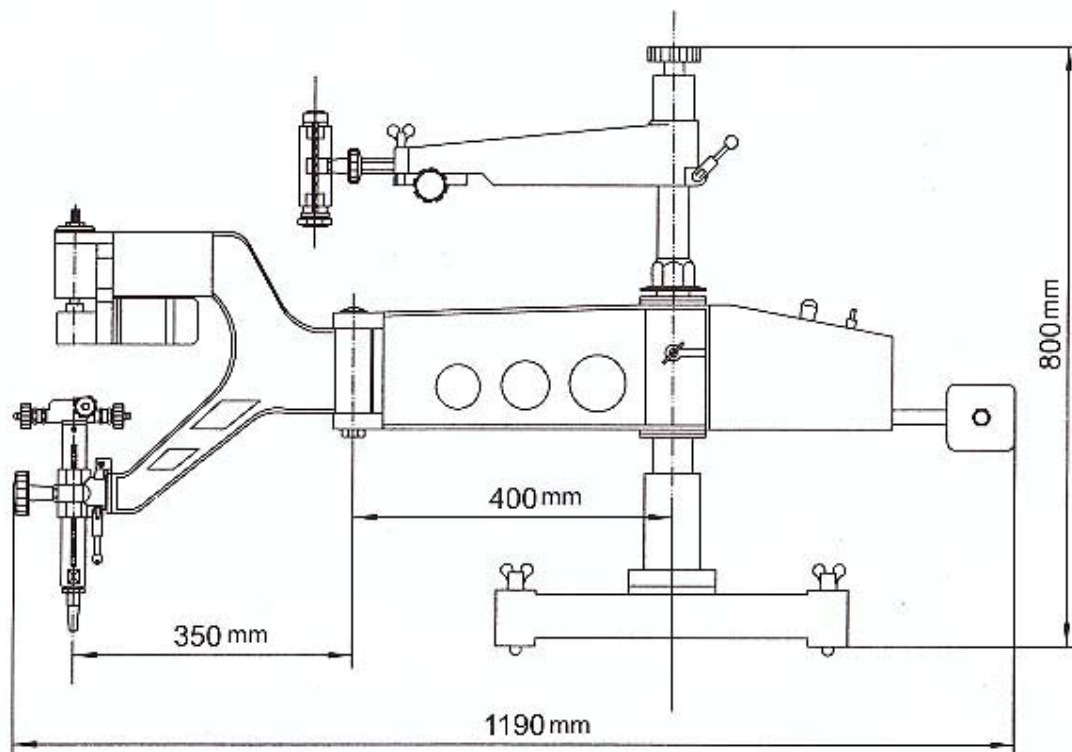
1. Отсоедините гайку 1, затем 2 и 3
2. Отсоедините гайку 4, положите разрезаемый лист на ось 5, закрутите гайку 4 как показано на рисунке 3. подсоедините 9 к 8, затем завинтите 10.
4. Выньте деталь 11 из 13, поместите деталь 12 в отверстие 13.
5. Поместите 12 в отверстие 8, откорректируйте позицию согласно диаметру **дискового ножа**, завинтите 7.







КОНСТРУКЦИЯ МАШИНКИ





# КОНСТРУКЦИЯ РЕЗАКА

