

Запрещается:

- проводить работу при нарушении механической прочности и негерметичности рукавов и соединений;
- использовать рукава не по назначению (для других типов газов);
- производить переработку конструкции машины и ее составных частей;
- 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.

7. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

Поставщик гарантирует соответствие машины для резки труб Pipecut IV требованиям ГОСТ 12.2.008-75 при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения. Гарантийный срок – 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев со дня поставки.

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Машина соответствует требованиям ГОСТ 12.2.008-75, испытана и признана годной к эксплуатации.

Дата продажи _____ 20____ г.
Отметка ОТК о приемке _____

МП

Гарантийные обязательства:

ООО "ТехноМашХолдинг"



Техномаш
холдинг



Машина для резки труб с ручным приводом Pipecut IV

Руководство по эксплуатации



Санкт - Петербург

1. СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1. Машина газорезательная для резки труб Pipecut IV компании "ТехноМашХолдинг", предназначена для механизации газокислородной резки труб среднего и большого диаметра и подготовки кромок под сварку. Применяется при строительстве и ремонте магистральных нефте- и газопроводов, в нефтяной и химической промышленности, производстве котельного оборудования и в др. отраслях промышленности.

1.2. Машина соответствует требованиям ГОСТ 12.2.008-75

1.3. Вид климатического исполнения машины УХЛ2 по ГОСТ 15150-69 для работы в интервале температур от -15 °С до +35 °С.

2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр разрезаемых труб, мм	325-1420
Толщина стенок разрезаемых труб, мм	до 25
Вертикальное перемещение резака, мм	до 50
Поперечное перемещение резака, мм	до 100
Угол наклона резака, град.	до 45
Габаритные размеры не более, мм	350x180x180
Масса машины, кг	8,5

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Наименование	Кол-во, шт
Машина Pipecut в сборе, в составе:	1
Каретка (с ручным приводом)	1
Суппорт резака с регулировочной штангой	1
Резак машинный с вентилями в сборе: КР, КП, ГГ	1
Мундштук газосмесительный пропановый (марк. №2РМ)	1
Газовый коллектор: вх. штуцеры М16×1,5; вых. штуцеры КР М12×1,25; штуцер КП М12×1,25; штуцер ГГ М12×1,25LN	1
Набор из трёх рукавов (длина 600 мм) с соединительными гайками	1
Бандаж для труб Ø325–630 мм (длина 2,2 м)	1
Руководство по эксплуатации	1

* **Примечание:** за дополнительные деньги можно приобрести

- Бандаж L - 3,5м для труб от Ø 600 мм до Ø 1100 мм;
- Бандаж L - 5,0м для труб от Ø 900 мм до Ø 1400 мм.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Расположите машину Pipecut IV на трубе, протяните бандаж через фиксирующие ролики, обведите вокруг трубы и закрепите его с помощью хомутов. Перед началом резки установите приспособление для обеспечения безопасности. Без розжига резака, обкатите машину по трубе (проверяя при этом точность попадания реза), согласно разметки; при необходимости – подкорректируйте расположение бандажа или отрегулируйте положение резака.

Давление кислорода, горючего газа и угол наклона резака должны быть установлены до начала работы. Зажгите резак и настройте подогревающее пламя. При появлении пятна нагрева на трубе откройте вентиль КР (кислород режущий) для начала процесса резки. После пробивки струёй режущего кислорода всей толщины металла, начать ход передвижения машины, при этом скорость передвижения должна быть равномерной (без рывков). После завершения процесса резки, закройте вентиль КР (кислород режущий), затем вентиль ГГ (горючий газ) и вентиль КП (кислород подогревающий).

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. При работе необходимо строго соблюдать «Правила техники безопасности и производственной санитарии при производстве кислорода, ацетилена и газопламенной обработке металлов», «Правила устройства и безопасности эксплуатации сосудов, работающих под давлением».

5.2. Нормы концентрации вредных веществ (окиси углерода, углеводорода и др.) не должны превышать предельно допустимых величин.

5.3. Помещения и рабочие места должны соответствовать требованиям СНиП.

5.4. Запрещается работать при отсутствии на рабочих местах средств пожаротушения (ящики с песком, огнетушителей и т.д.).

5.5. Для защиты зрения от воздействия ультрафиолетового и инфракрасного излучения рабочее место должно быть оснащено защитными очками.

ВНИМАНИЕ! При контакте кислорода с маслами, жирами, материалами на основе углеводорода происходит взрыв!

6. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

ВНИМАНИЕ! Электрический питающий кабель должен находиться от открытого пламени резака – не менее двух метров.

Подбор необходимого газосмесительного мундштука производить по рекомендованной таблице из расчёта толщины раскраиваемого металла

Рекомендуемые номера газосмесительных мундштуков, давления подаваемых газов и скорости реза.

Мундштук газосмесительный (Пропан/Метан)

Маркировка	Толщина разрезаемой стали, мм	Кислород давление, мПа	Пропан давление, мПа	Скорость реза, мм/мин
№0РМ	3-8	0,2-0,3	0,02-0,04	600-550
№1РМ	8-15	0,25-0,35	0,02-0,04	550-470
№2РМ	15-30	0,25-0,35	0,02-0,04	470-370
№3РМ	30-60	0,3-0,4	0,02-0,04	370-300