

Данное Руководство содержит информацию, касающуюся эксплуатации машины термической резки класса «Юпитер 2» (далее по тексту – станок термической резки, машина термической резки, МТР, «Юпитер 2», Изделие) и её технического обслуживания.

Настоящее Руководство по эксплуатации машины термической резки «Юпитер 2» (далее по тексту – Руководство) предназначено для:

- изучения работы с машиной термической резки класса «Юпитер 2» (используемой как самостоятельно, так и в комплексах раскроя металла);
- применения оператором МТР и инженерно-техническим персоналом, обслуживающего МТР, указаний, предписаний, предостережений и прочей информации, изложенной в настоящем Руководстве;
- выполнения при эксплуатации машины термической резки «Юпитер 2» определённых действий и инструкций, изложенной в настоящем Руководстве.

В настоящем Руководстве имеется информация о факторах, угрозах и опасностях для жизни и здоровья человека. Такая информация выделена как примечания и предостережения.

Примечания, предостережения и предупреждения, имеющиеся в данном руководстве, предназначены для выделения важной информации. Эти выделения классифицированы следующим образом:

ПРИМЕЧАНИЕ

РАБОЧАЯ ОПЕРАЦИЯ, ПРОЦЕДУРА ИЛИ ВСПОМОГАТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ, КОТОРАЯ ТРЕБУЕТ ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО ВНИМАНИЯ ИЛИ ЯВЛЯЕТСЯ ВАЖНОЙ ДЛЯ ЭФФЕКТИВНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СИСТЕМЫ.

— ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

ПРОЦЕДУРА, КОТОРАЯ, БУДУЧИ НЕПРАВИЛЬНО ВЫПОЛНЕННОЙ, МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОВРЕЖДЕНИЮ ОБОРУДОВАНИЯ.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ПРОЦЕДУРА, КОТОРАЯ, БУДУЧИ НЕПРАВИЛЬНО ВЫПОЛНЕННОЙ, МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТРАВМЕ ОПЕРАТОРА ИЛИ ДРУГИХ ЛИЦ, НАХОДЯЩИХСЯ В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ.

При эксплуатации МТР необходимо также руководствоваться следующими документами:

- МКН1.381029.001ФО. Машина термической резки «Юпитер 2». Формуляр.
- МКН1.381029.001РО. Программа ProCut. Руководство оператора.

Предприятием-изготовителем постоянно совершенствуется конструкция МТР и Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию МТР изменения, поэтому возможны некоторые изменения, не отраженные в настоящем Руководстве, но не ухудшающие эксплуатационные качества Изделия.

Изделие, его составные части и комплектующие узлы и детали выполнены в соответствии с нормативной документацией:

- ГОСТ 4.41-85 «Система показателей качества продукции. Машины для термической резки металлов. Номенклатура показателей».
- ГОСТ 5614-74 «Машины для термической резки металлов. Типы, основные параметры и размеры».
- ГОСТ 17356-89 «Горелки на газообразном и жидком топливах. Термины и определения».
- ГОСТ 8856-72 «Аппаратура для газопламенной обработки. Давление горючих газов».
- ГОСТ 12221-79 «Аппаратура для плазменно-дуговой резки металлов. Типы и основные параметры».

- ГОСТ 13861-89 «Редукторы для газопламенной обработки. Общие технические условия».
- ГОСТ 29090-91 «Материалы, используемые в оборудовании для газовой сварки, резки и аналогичных процессов. Общие требования».
- ГОСТ Р 50379-92 «Герметичность оборудования и аппаратуры для газовой сварки, резки и аналогичных процессов. Допустимые скорости внешней утечки газа и метод их измерения».
- ГОСТ Р 50402-92 «Устройства предохранительные для горючих газов и кислорода или сжатого воздуха, используемые при газовой сварке, резке и аналогичных процессах. Основные понятия, общие технические требования и методы испытаний».
- ГОСТ 2405-88 «Манометры, вакуумметры, мановакуумметры, напорометры, тягомеры и тягонапорометры. Общие технические условия».
- ГОСТ 9356-75 «Рукава резиновые для газовой сварки и резки металлов. Технические условия».

К работе на Изделии и его обслуживанию допускаются только лица, достигшие 18-летнего возраста, прошедшие медицинский осмотр и признанные годными по состоянию здоровья к обслуживанию электротехнических установок, обученные и аттестованные на II квалификационную группу по электробезопасности.

Оператор МТР и обслуживающий персонал должен:

- иметь образование не ниже полного среднего;
- иметь навыки газосварщика (газорезчика) или квалификационный разряд газоэлектросварщика (газорезчика);
- быть пользователем общей компьютерной техники на уровне не ниже среднего.

Оператор МТР, обслуживающий персонал дополнительно к вышеизложенным требованиям должны иметь следующую квалификацию:

- Оператор – пройти специальное обучение по эксплуатации МТР, допуск по работе с маслоопасными и горючими газами;
- Персонал, проводящий РР и текущий ремонт – иметь допуск по электробезопасности IV группы и допуск по работе с маслоопасными и горючими газами.

Оператор МТР и обслуживающий инженерно-технический персонал обязаны знать:

- приемы оказания первой помощи при поражении электрическим током и уметь оказывать эту помощь;
- приемы оказания первой помощи при термических ожогах и уметь оказывать эту помощь;
- принципы работы станков с ЧПУ;
- технологические особенности плазменной и кислородной резки сталей и цветных металлов;
- общие устройства и назначение отдельных частей машины термической резки;
- данное Руководство;
- порядок подготовки Изделия к работе, порядок пуска и остановки Изделия;
- режимы и принципы работы Изделия и правила его наладки.

Настоящее Руководство распространяется на модификации машин термической резки класса «Юпитер 2» с количеством кареток (суппортов) не более двух и с газовым кислородными или плазменным рабочим инструментом, с системой ЧПУ «Юпитер» или «Астер», в частности на модели «Юпитер 2 хх П.хх.П.хх.хх.хх.5614-74», где «хх» означает цифровой (число от 1,5 до 25) код или буквенный (буквы от А до Я) код индекса обозначения МТР по ГОСТ 5614-74 и со следующими основными характеристиками:

портальные рельсовые, при этом с разделёнными рельсовыми путями и основой для укладки листа (столешницы), и при этом:

с вынесенной стойкой ЧПУ и при этом изготовленные производителем начиная с 2011 года.

Обозначение МТР производится в соответствии с ГОСТ 5614-74 «Машины для термической резки металлов. Типы, основные параметры и размеры»:

Машина термической резки	«Юпитер 2	П.	х.	П.	х.	хх.	х.	5614-74»
Фирменное обозначение продукции, «ШС» = шаговые сервопривода, «Комби» - использование технологии плазменной и кислородной резки на одном Изделии								
«П» - Портальный тип								
«Пл.» – плазменная резка; «К.» – кислородная резка, «ПлК.» - использование технологии плазменной и кислородной резки на одном Изделии								
«П.» – программное управление								
«Число» - ширина зоны раскроя (1,25; 1,5; 2; 2,5; 3 и т.д.)								
«Число» - максимальная скорость перемещения портала/каретки в м./мин.								
Обозначение класса точности: «В» - высший (+/- 0,1 мм./м); «1» - первый (+/- 0,35 мм./м); «2» - второй (+/- 0,5 мм./м); «3» - третий (+/- 1 мм./м).								
Обозначение ГОСТа, в соответствии с которым произведено Изделие								

МТР «Юпитер 2» изготовлена в соответствии с ГОСТ 5614-74 «Машины для термической резки металлов. Типы, основные параметры и размеры» и общепринятыми международными нормами.

Как и с любым изделием технического назначения, ненадлежащее использование МТР или её использование не по назначению может привести к опасности.

МТР предназначена для использования технологии кислородной или плазменной резки листового металла или комбинации этих двух технологий.

Обслуживающий персонал должен быть обучен по технике безопасности. Запрещено допускать к работе с Изделием необученный персонал и лиц, не достигших 18 лет.

Прочитайте и соблюдайте все инструкции, приведенные в данном Руководстве по эксплуатации.