

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 6.1 Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте:
- а) герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений;
 - б) наличие разряжения (подсоса) в канале горючего газа.
- 6.2 Установите рабочее давление газов в соответствии с таб.1 редукторами на баллонах.
- 6.3 Откройте на 1/4 оборота вентиль подогревающего кислорода и на 1/2 горючего газа, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака “нормальное” пламя.
- 6.4 Пуск режущего кислорода осуществить открытием вентиля режущего кислорода на 1/2 и более оборота.
- 6.5 Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.
- 6.6 При возникновении обратного удара немедленно закрыть вентили горючего газа, затем кислорода на резаке, прочистить инжекторное устройство, проверить герметичность соединений резака проверить рукава, а при необходимости заменить.
- 6.7 Содержите резак в чистоте, периодически очищайте наконечник от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.

7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Резак изготовлен и испытан согласно ГОСТ5191-79, признан годным для эксплуатации.

Отметка ОТК о приёмке и дата выпуска

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует безотказную работу резака при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения. Гарантийный срок - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с даты изготовления.

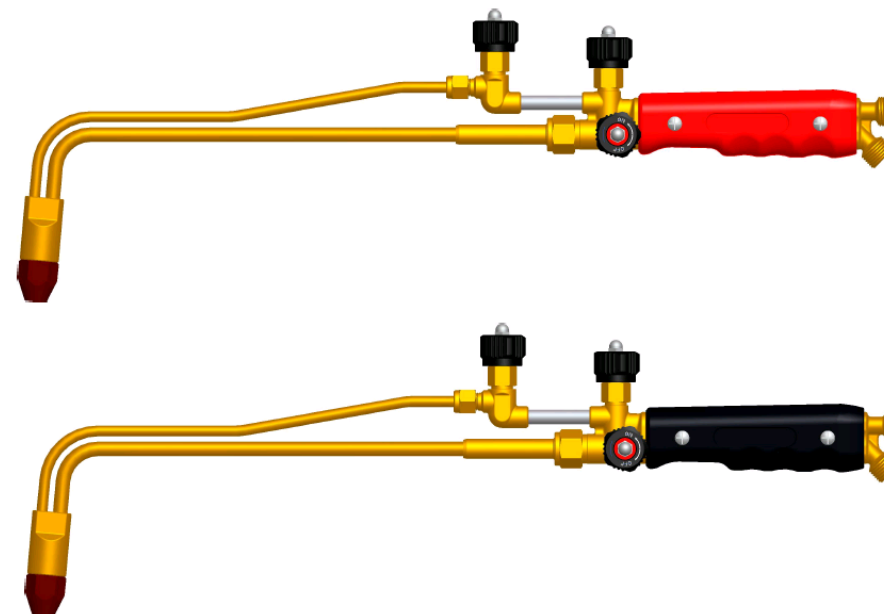
В соответствии с правилами по охране труда ПОТ Р М 019-2001 между баллонными редукторами и аппаратурой (резаками, горелками) следует устанавливать предохранительные устройства, в том числе пламегасящие. **ООО «ГСЕ Красс» рекомендует устанавливать клапаны обратные и затворы предохранительные.**

Товар подлежит обязательному декларированию соответствия Техническому регламенту Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»



РЕЗАКИ ИНЖЕКТОРНЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ ТИПА Р2А, Р3П ОКП 36 4522

ПАСПОРТ



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

- 1.1 Резаки инжекторные (именуемые в дальнейшем - резаки) предназначены для ручной газокислородной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм.
- 1.2 Основные параметры резаков соответствуют требованиям к резакам типа Р2 и Р3 по ГОСТ5191-79
- 1.3 Исполнения резаков:
- Р2А-02М – для работы на ацетилене (в качестве горючего газа применяется ацетилен в смеси с кислородом чистотой не ниже 99,5% по ГОСТ5191-79);
 - Р3П-02М для работы на пропан-бутане или природном газе (в качестве горючего газа применяется пропан-бутан или природный газ в смеси с кислородом).
 - Р3П-02МУ – резак увеличенной длины по сравнению с базовым исполнением.
- Климатическое исполнение резаков – УХЛ1 и Т1 по ГОСТ15150-69, но для работы в диапазоне температур:
- для Р2А – от минус 40° до плюс 40°;
 - для Р3П – от минус 20° до плюс 40°.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Мундштук наружный | | №1 | | | | №2 | | |
|---|----------------------------|------------------------|-------|-------|--------|---------|---------|-------|
| Мундштук внутренний | | №1 | №2 | №3 | №4 | №5 | №6 | |
| Толщина разрезаемой стали, мм | | До 15 | 15-30 | 30-50 | 50-100 | 100-200 | 200-300 | |
| Давление на входе, кгс/см ² | -кислорода | 3,5 | 4,0 | 4,2 | 5,0 | 7,5 | 10,0 | |
| | -ацетилена | 0,03-1,2 | | | | 0,1-0,2 | - | |
| | -пропан-бутана | 0,01-1,5 | | | | 0,2-1,5 | | |
| Расход, м ³ /час: | кислорода при работе на | - ацетилена | 3,20 | 4,70 | 7,60 | 12,4 | 21,75 | - |
| | | -пропане, природ. газе | 4,10 | 5,80 | 8,60 | 13,8 | 23,00 | 33,20 |
| | -ацетилена | 0,50 | 0,65 | 0,75 | 0,90 | 1,25 | - | |
| | -пропан-бутана | 0,41 | 0,49 | 0,49 | 0,62 | 0,68 | 0,86 | |
| | Масса резака, кг, не более | 0,75 (РЗП-02МУ -0,85) | | | | | | |
| Длина резака, мм, не более | | 535 (РЗП-02МУ-810) | | | | | | |
| Присоединительные размеры штуцеров: - для кислорода - для горючего газа. | | M16x1,5 M16x1,5LN | | | | | | |
| Условный проход присоединяемого рукава | | 6/9 мм | | | | | | |

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

| Наименован. | | Тип исполнения | | |
|-------------------------------------|------------------------|----------------|---------|----------|
| | | Р2А-02М | РЗП-02М | РЗП-02МУ |
| Резак в сборе с ниппелями и гайками | | 1 | 1 | 1 |
| Мундштук внутренний | (мундштук наружный №1) | №1 | 1* | 1* |
| | | №2 | 1 | 1 |
| | | №3 | 1 | 1 |
| | | №4 | 1 | 1 |
| | (мундштук наружный №2) | №5 | - | - |
| | | №6 | - | - |
| Мундштук наружный | | №1 | 1 | 1 |
| | | №2 | - | - |

*установлены на резаке.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Резак состоит из ручки и наконечника, соединенных между собой.

4.2 Ручка состоит из корпуса с регулировочными вентилями горючего газа, подогревающего кислорода, режущего кислорода, трубок с штуцерами и рукоятки. Ниппели для горючего газа и кислорода присоединяются к штуцерам с помощью гаек. Штуцер горючего газа имеет левую резьбу.

4.3 Наконечник резака состоит из головки, трубок режущего кислорода и горючей смеси, смесительной камеры и инжектора.

Наконечник крепится к ручке с помощью накидных гаек.

4.4 Кислород через ниппель подается в корпус ручку к вентилям подогревающего кислорода и режущего кислорода. При открытии вентиля подогревающего кислорода кислород проходит через инжектор, создавая разрежение в смесительной камере, способствующее засасыванию горючего газа и смешиванию его с кислородом.

Горючая смесь поступает в головку резака и, выходя через щелевые отверстия между наружным и внутренним мундштуками, при воспламенении образует подогревающее пламя.

Подача кислорода для резки осуществляется через вентиль режущего кислорода, трубку наконечника и центральный канал внутреннего мундштука.

4.5 Работа резака основана на нагреве подогревающим пламенем металла до температуры воспламенения с последующим сжиганием его в струе режущего кислорода. Плавное регулирование мощности пламени и состава горючей смеси на каждом номере мундштука производится вентилями, ступенчатое – сменой мундштука

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 При эксплуатации резака необходимо соблюдать:

- Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процессе напыления и газопламенной обработке металлов (ПОТ РМ-19-2001), утв. Постановлением Министерства труда и социального развития РФ от 14.02.2001г. № 11;

- Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах (ПОТ РМ-020-2000), утв. Постановлением Министерства труда и социального развития РФ от 9.10.2001г. №72;

- Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением (ПБ 03-576-03), утвержденных Постановлением Госгортехнадзора России от 11.06.2003г. №91.

5.2 К работе по сварке допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, соответствующее обучение, инструктаж, проверку знаний требований техники безопасности и имеющие практические навыки по обслуживанию данного оборудования.

5.3 Во избежание ожогов, рабочие должны иметь спецодежду согласно «Типовым отраслевым нормам бесплатной выдачи спецодежды, спецобуви и средств индивидуальной защиты работников машиностроительных и металлообрабатывающих производств», утв. Министерством труда и социального развития РФ от 16.12.97.

5.4 Для защиты органов слуха сварщику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ Р 12.4.051.

5.5 Для защиты зрения от воздействия ультрафиолетовых и инфракрасных лучей пламени рабочие должны иметь защитные очки закрытого типа по ГОСТ Р 2.4.013 со светофильтрами по ОСТ 21-6-87.

5.6 Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах запрещается.

5.7 При эксплуатации резака применение дефектных и составных рукавов запрещается.

5.8 Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее:

- 10 метров от переносных генераторов ацетилена и групп баллонов;

- 3,0 метра от газопроводов.