

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

6.1. В состоянии поставки резак собран в комплектации для работы на пропане. Для работы на ацетилене в резак необходимо заменить пропановые инжектор и внутренний мундштук на ацетиленовые в соответствии с табл. 2. Установленный в резак пропановый инжектор (см. рис. 1 поз. 4) имеет 4 радиальных отверстия, а ацетиленовый (в комплекте) – 2 радиальных отверстия (см. рис. 2).

6.2. 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.

6.3. Установите рабочее давление газов в соответствии с табл.1 редукторами на баллонах.

6.4. Откройте на 1/4 оборота вентиль подогревающего кислорода и на 1/2 горючего газа, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака “нормальное” пламя.

6.5. Пуск режущего кислорода осуществить открытием вентиля режущего кислорода на 1/2 и более оборота.

6.6. Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.

6.7. При возникновении обратного удара немедленно закрыть вентили горючего газа, затем кислорода на резке, прочистить инжекторное устройство, проверить герметичность соединений резака проверить рукава, а при необходимости заменить.

6.8. 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 ТУ 2645-015-56164015-2013 и ГОСТ5191-79 и признан годным для эксплуатации.

Отметка ОТК о приёмке и дата выпуска

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие резака требованиям технических условий 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 «Редиус 168» рекомендует устанавливать клапаны обратные КО-3 и затворы предохранительные ЗП-3.**

Предприятие изготовитель:

ООО "Редиус 168", Россия

188380, Ленинградская обл., п. Вырица, Сиверское ш., 168

тел. (812)325-58-88, факс (812)325-23-33

e-mail: redius@redius.spb.ru Наш сайт: www.redius.spb.ru



Декларация соответствия

ЕАЭС N RU Д-РУ.РА01.В.01111/21

от 31.05.2021

ОКП 36 4522

**РЕЗАК ИНЖЕКТОРНЫЙ ДЛЯ РУЧНОЙ
КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ КОМБИНИРОВАННЫЙ
ТИПА РЗП/2А-02М**

**ПАСПОРТ
РЗМК19-000-00ПС**

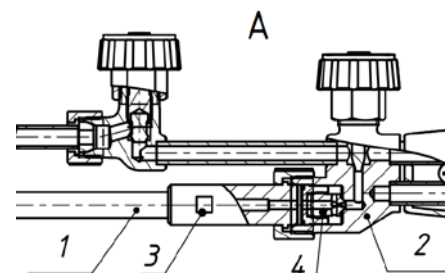
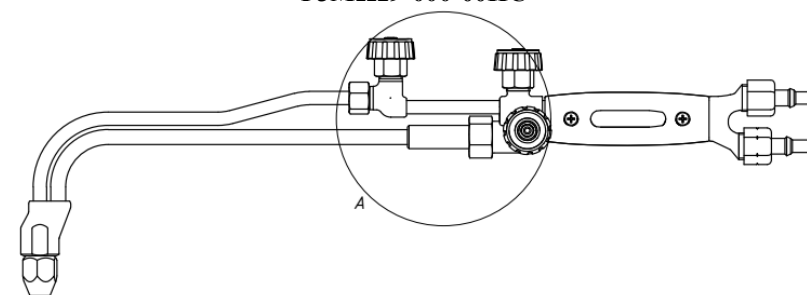


Рис1: Поз.1 - наконечник; поз. 2 - ствол; поз.3 - смесительная камера; поз. 4 - съемный инжектор.

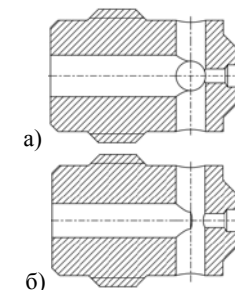


Рис2: Инжектор в разрезе
а) пропановый, б) ацетиленовый

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ.

1.1. Резак инжекторный (именуемый в дальнейшем - резак) предназначены для ручной газокислородной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм.

1.2. Основные параметры резака соответствуют требованиям к резакам типа Р2 и Р3 по ГОСТ5191-79.

1.3. Исполнение резака:

Резак комбинированный и предназначен для работы и на ацетилене (в качестве горючего газа применяется ацетилен в смеси с кислородом чистотой не ниже 99,5% по ГОСТ5191-79), и для работы на пропан-бутане или природном газе (в качестве горючего газа применяется пропан-бутан или природный газ в смеси с кислородом).

Климатическое исполнение резака – УХЛ1 по ГОСТ15150-69, но для работы в диапазоне температур от минус 20° до плюс 40°.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Основные параметры и размеры резака приведены в таблице №1.

Таблица 1

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						
Длина резака, мм, не более		485						
Присоединительные размеры штуцеров: - для кислорода - для горючего газа.		M16x1,5 M16x1,5LH						
Условный проход присоединяемого рукава		6,3 /9 мм						

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.

Комплект поставки резака указан в табл.2:

Таблица 2

Резак в собранном виде с ниппелями	Мундштук внутренний											Мундштук наружный		Кольцо 011-014-19	Инжектор ацетиленовый
	(мундштук наружный №1)								(мундштук наружный №2)						
	№1 А	№2 А	№3 А	№4 А	№1 П	№2 П	№3 П	№4 П	№5 А	№5 П	№6 П	№1	№2		
1	-	1	1	1	1*	-	1	1	-	-	-	1*	-	1	1

*указанные мундштуки и инжектор пропановый установлены на резаке. Остальные комплектующие упакованы в полиэтиленовые пакеты.

Любые комплектующие и запчасти можно приобрести дополнительно.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

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

4.2. Ствол 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 (см. рис. 1).

Наконечник крепится к стволу с помощью накидных гаек.

4.4. Кислород через ниппель подается в корпус ствола 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 – сменной мундштука (см. табл. 1).

4.6. Предприятием ведется дальнейшая работа по усовершенствованию конструкции резака, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем паспорте.

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.