



РЕЗАКИ ИНЖЕКТОРНЫЕ
ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ
РЫЧАЖНЫЕ ТИПА Р2А, РЗП

ПАСПОРТ

СОДЕРЖАНИЕ

1. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ	4
2. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	5
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	7
5. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ	7
6. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ	8
7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ РЕЗАКА	9
8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	10
9. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	11

1. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Благодарим вас за то, что вы выбрали оборудование торговой марки «Сварог», созданное в соответствии с принципами безопасности и надежности. Высококачественные материалы и современные технологии, используемые при производстве нашей продукции, гарантируют надежность и простоту в техническом обслуживании.

Производитель гарантирует соответствие технических параметров
резаков инжекторных по ГОСТ5191-79.

EAC Оборудование соответствует техническим регламентам
таможенного союза, декларация соответствия
№ RU Д-RU.АЛ16.В.20369 от 18.10.2013

Информация, содержащаяся в данной публикации является верной на момент поступления в печать. Компания в интересах развития оставляет за собой право изменять спецификации и комплектацию, также вносить изменения в конструкцию оборудования в любой момент времени без предупреждения и без возникновения каких-либо обязательств.

Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации оборудования или самостоятельного изменения конструкции оборудования, а также возможные последствия незнания или некорректного выполнения предупреждений, изложенных в паспорте.

2. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

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.

- 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.
- 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.
- Для защиты органов слуха сварщику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ Р 12.4.051.
- 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.
- Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах запрещается.
- При эксплуатации резака применение дефектных и составных рукавов запрещается.
- Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее:
 - 10 метров от переносных генераторов ацетилена и групп баллонов;
 - 3,0 метра от газопроводов.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1 - Основные параметры резаков
в зависимости от установленных мундштуков

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
Давле- ние 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:	кисло- рода при работе на	ацети- лене	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-Р			1,0					
РЗП-РУ								
Габаритные размеры, мм			486x80x115					
РЗП-Р			768x80x80					
РЗП-РУ								
Присоединительные размеры штуцеров:			M16x1,5					
для кислорода			M16x1,5LH					
для горючего газа								
Условный проход присоединяе- мого рукава			9 мм					

4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2 – Комплектация резаков

Наименован			Тип исполнения					
			РЗП-21-Р РЗП-21-РУ	РЗП-22-Р РЗП-22-РУ	РЗП-23-Р РЗП-23-РУ	Р2А-21-Р	Р2А-22-Р	Р2А-23-Р
Резак в собранном виде с ниппелем			1	1	1	1	1	1
Мундштук внутренний	(мундштук наружный №1)	№1	1*	1*	1*	1*	1*	1*
		№2	1	1	—	1	1	—
		№3	1	1	—	1	1	1
		№4	1	1	1	1	1	1
	(мундштук наружный №2)	№5	—	—	1	1	—	—
		№6	—	—	1	—	—	—
Мундштук наружный		№1	1+1*	1*	1*	1+1*	1*	1*
		№2	—	—	1	—	—	1
Комплект колец клапана подачи режущего кислорода			1	1	1	1	1	1

*установлены на резаке. Остальные комплектующие упакованы в полиэтиленовые пакеты.

5. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Резаки инжекторные (именуемые в дальнейшем - резаки) предназначены для ручной газокислородной резки (раскрыя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм.

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

Структура условного наименования резака:

Р Х - 2 Х - Р Х

тип резака (по используемому горючему газу):

- 2А – ацетиленовый;
- 3П – пропановый.

комплектация:

1, 2 или 3 (см. табл. 2)

код длины резака:

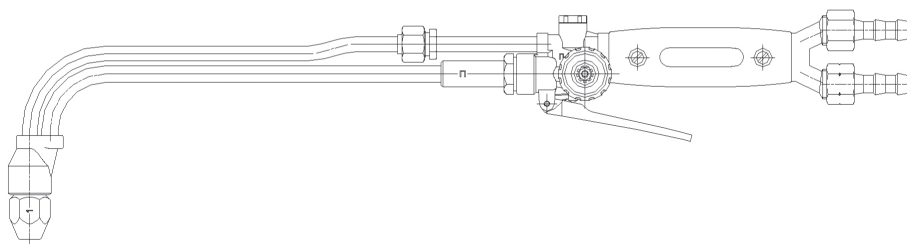
- отсутствует – длина резака 486 мм;
- У – длина резака 768 мм.

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°.

6. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Рис.1- Общий вид резака



Резак состоит из ствола и наконечника, соединенных между собой.

Ствол состоит из корпуса с регулировочными вентилями горючего газа, подогревающего кислорода, клапана подачи режущего кислорода с рычагом, трубок с штуцерами и рукоятки. Инжектор выполнен в виде отверстия в корпусе ствола. Ниппели для горючего газа и кислорода присоединяются к штуцерам с помощью гаек. Штуцер горючего газа имеет левую резьбу.

Наконечник резака состоит из головки, трубок режущего кислорода и горючей смеси и смесительной камеры. Наконечник крепится к стволу с помощью накидных гаек.

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 через трубку наконечника и центральный канал внутреннего мундштука осуществляется клапаном режущего кислорода при нажатии рычага.

Работа резака основана на нагреве подогревающим пламенем металла до температуры плавления 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 (см. таб. 1).

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

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ РЕЗАКА

Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте:

- а) герметичность присоединения рукавов, всех разъёмных и паяных соединений;
- б) наличие разрежения (подсоса) в канале горючего газа.

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

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

Пуск режущего кислорода осуществляется нажатием рычага клапана подачи режущего кислорода.

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

Содержите резак в чистоте, периодически очищайте наконечник от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.

ВНИМАНИЕ! 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. Производитель рекомендует устанавливать клапаны обратные КО-3 и затворы предохранительные ЗП-3.

ВНИМАНИЕ! При возникновении обратного удара (горение горючей смеси внутри резака) немедленно закрыть вентиль горючего газа, затем вентили режущего и подогревающего кислорода, охладить резак, удостовериться в отсутствии повреждений резака, внутреннего и наружного мундштуков, обратных клапанов и пламегасящих предохранительных устройств, газовых рукавов. Перед дальнейшей эксплуатацией необходимо прочистить инжекторное устройство.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

На данную продукцию устанавливается гарантия 12 месяцев со дня продажи.

По вопросам, связанным с гарантийным обслуживанием, обращайтесь к фирме продавцу. В течение срока гарантии покупатель оборудования имеет право бесплатно устранить дефекты оборудования или обменять его на новое при условии, что дефект возник по вине производителя.

Обязательно наличие оригинала гарантийного талона с печатями поставщика и фирмы-продавца. Копии талонов не дают права на гарантийный ремонт.

Техническое освидетельствование оборудования на предмет установления гарантийного случая осуществляет производитель. Если неисправность возникла по вине покупателя, гарантия аннулируется.