



TECNOLOGIA ITALIANA

FoxWeld®

РЕЗАКИ ГАЗОКИСЛОРОДНЫЕ ИНЖЕКТОРНЫЕ
ДЛЯ РУЧНОЙ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОЙ РЕЗКИ

РЗП-303В

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Перед началом эксплуатации аппарата внимательно изучите
данное руководство и храните его в доступном месте.

Компания «FoxWeld» выражает благодарность за выбор нашей продукции. Мы искренне надеемся, что Вы останетесь довольны своей покупкой.

Нормы безопасности	4
Описание изделия	5
Технические характеристики	5
Устройство и принцип работы.....	6
Правила эксплуатации.....	7
Возможные неисправности	8
Срок службы оборудования	8
Хранение и транспортировка	9
Утилизация	9
Комплектация.....	9
Гарантийные обязательства	10

Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектацию, не влияющие на правила и условия эксплуатации, без отражения в документации.

Безопасность труда при использовании резака обеспечивается его изготовлением в соответствии с ГОСТ 12.2.008-75. При эксплуатации резака необходимо соблюдать требования ГОСТ 12.3.036-84.

Для защиты глаз рабочего должны применяться очки по ГОСТ 12.4.254-2013 со светофильтрами марки «Г» по ОСТ 21-6.

Рабочий должен работать в защитной спецодежде по ГОСТ 12.4.250-2019.

На рабочем месте должна быть обеспечена чистота воздуха рабочей зоны по нормам ГОСТ 12.1.005-88.

При работе с резаком рабочий обязан использовать средства индивидуальной защиты органов слуха (беруши, наушники, шлем и т.п. с шумоподавляющей способностью не менее 10 дБа).

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- Вносить изменения в конструкцию резака.
- Пользоваться резаком при нарушении механической прочности и герметичности узлов, соединений и рукавов.
- Работать в замасленной спецодежде, использовать замасленную ветошь, инструмент.
- Использовать рукава не по назначению.
- Работать без спецодежды, средств защиты глаз и органов слуха.
- Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочем месте.
- Работать ближе 10 м от газопроводов, газовых баллонов и ацетиленовых генераторов.
- Оставлять резак без присмотра с открытыми вентилями и зажженным пламенем.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ РАБОТ.

Полную ответственность за соблюдение всех правил техники безопасности и рекомендаций несут потребители оборудования. Дополнительно к стандартным правилам, которые относятся к организации рабочего места, необходимо соблюдать следующее:

- К работе с оборудованием допускаются лица не моложе 18 лет, которые изучили руководство по эксплуатации, устройство оборудования, правила и технику безопасности, прошли инструктаж по технике безопасности, имеют доступ к самостоятельной работе и имеют профильное образование и доступы к проведению работ.
- Будьте внимательны! Не используйте оборудование, если Вы устали, находитесь под воздействием сильнодействующих медицинских препаратов или алкоголя. Во время работы, это может стать причиной серьезных травм.

ОПИСАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Резаки газокислородные инжекторные типа РЗ предназначены для ручной разделительной резки листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм. Основные параметры резаков соответствуют требованиям ГОСТ 5191-79 «Резаки инжекторные для ручной кислородной резки» к резакам типа РЗ. Резак выпускается в климатическом исполнении УХЛ1 для типа атмосферы II по ГОСТ 15150-69, но для работы в интервале температур от -20 °С до +40 °С.

РЗП-303В предназначен для работы на пропан-бутане.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

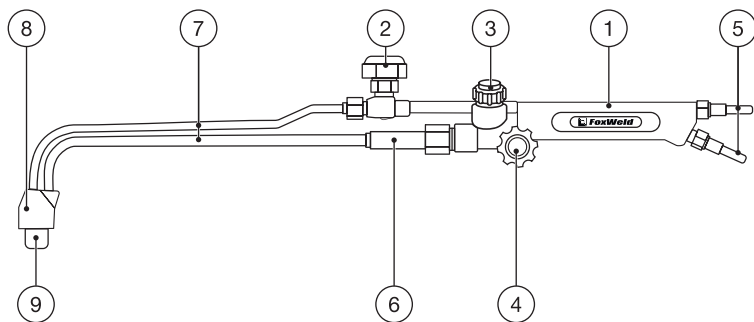
Модель	РЗП-303В
Тип продукта	Газовый резак
Применяемый горючий газ	Пропан-Бутан
Толщина разрезаемого металла, мм	300
Давление кислорода на входе, МПа (кгс/см ²)	3,0-10,0
Давление пропана на входе, МПа (кгс/см ²)	1,0-1,5
Давление ацетилена на входе, МПа (кгс/см ²)	-
Расход кислорода, м ³ /ч	4,1-33,2
Расход пропана-бутана, м ³ /ч	0,41-1,92
Расход ацетилена, м ³ /ч	-
Угол наклона головки резака, град	90
Длина резака, мм	580
Исполнение	Вентильное
Запорный вентиль	Нержавеющая сталь
Материал ручки	Высокотемпературный экструдированный пластик
Уплотнитель	Фторопласт
Мундштук	Латунь
Габариты резака в собранном виде, мм	560x150x65
Вес, кг	1,0

Резак состоит из ствола с запорно-регулировочными вентилями режущего и подогревающего кислорода, вентиля горючего газа и присоединительных ниппелей для крепления газоподводящих рукавов по ГОСТ 9356-75 диаметром 6/9 мм. К стволу накидными гайками крепится наконечник, состоящий из инжекторного устройства, соединительных трубок, головки резака и сменных наружного и внутреннего мундштуков.

При движении кислорода через инжекторное устройство создается разрежение в смесительной камере, обеспечивающее подачу и смешивание горючего газа с кислородом. Регулирование расхода кислорода и газа осуществляется соответствующими вентилями.

Горячая смесь по трубке наконечника поступает в головку резака и, выходя в кольцевую щель между внутренним и наружным мундштуками, при воспламенении образует подогревающее пламя. Подача кислорода для резки осуществляется вентилем режущего кислорода, далее через трубку наконечника и головку в центральный канал внутреннего мундштука.

Работа резака основана на нагреве подогревающим пламенем начальной точки реза до температуры воспламенения металла с последующим сжиганием его в струе режущего кислорода.



1. Ствол резака.
2. Вентиль (клапан) кислорода режущего (КР).
3. Вентиль кислорода подогревающего (КП).
4. Вентиль горючего газа (ГГ).
5. Ниппели с присоединительной резьбой M16x1,5 (кислород) и M16x1,5LH (горючий газ).
6. Инжекторное устройство.
7. Соединительные трубки.
8. Головка резака.
9. Сменные наружные и внутренние мундштуки.

Таблица рекомендованных параметров при резке металлов разных толщин.

Толщина разрезаемого металла, мм		3-15	15-30	30-50	50- 100	100- 200	200- 300
Мундштук газосмесительный №		1	2	3	4	5	6
Давление на входе, кгс/см ²	Кислород	3,0	4,0	4,2	5,0	7,5	10,0
	Пропан-Бутан	0,01-1,50				0,20-1,50	
Расход, м ³ /ч (не более)	Кислород	4,1	5,8	8,6	13,8	23,0	33,2
	Пропан-Бутан	0,41- 0,90	0,49- 1,08	0,49- 1,08	0,62- 1,38	0,68- 1,50	0,86- 1,92
Присоедини- тельная резь- ба штуцеров	Кислород	M16x1,5					
	Пропан-Бутан	M16x1,5LH					

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Применяемые газы должны соответствовать ГОСТ 20448-2018 и ГОСТ 5583-78.

1. Перед началом работы осмотрите резак и убедитесь в его исправности.
2. Проверьте:
 - Герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений;
 - Наличие разрежения (подсоса) в канале горючего газа;
 - Легкость вращения вентиля, независимость факела пламени от бокового надавливания на маховик вентиля.
3. Установите рабочее давление газов (См. «Таблица рекомендованных параметров при резке металлов разных толщин»).
4. Откройте на 1/10 оборота вентиль кислорода подогревающего и на 1/5 оборота вентиль горючего газа, зажгите горючую смесь.
5. Поочередно добавляя кислород и горючий газ, доведите пламя до режимных значений. Вентиль режущего кислорода открывайте только в процессе резки (после подогрева разрезаемой заготовки до температуры воспламенения металла) не более чем на полтора оборота и закрывайте немедленно после отрыва от разрезаемой заготовки. Периодически, по мере нагрева мундштука, производите регулировку пламени.
6. После окончания работы необходимо погасить пламя, перекрыв вентили резака, сначала горючий газ, а затем кислород. Закройте вентиль системы газопитания. После этого стравите остатки газа в атмосферу, закройте редукторы на газовых баллонах.

ВНИМАНИЕ!

При невозможности регулирования состава пламени по горючему газу, нагреве резака, при появлении хлопков и после обратного удара:

- Прекратите процесс газопламенной обработки металла;
- Закройте вентиль горючего газа, затем вентиль кислорода и охладите резак;

- После обратного удара подтяните все резьбовые соединения, проверьте рукава, и замените их;
- Инжекторное устройство осмотрите, прочистите;
- Проверьте герметичность соединений резака;
- При повторных обратных ударах произведите ремонт резака.

ОСТОРОЖНО!

Запрещается производить любые ремонтные работы, а также подтягивание гаек, если система находится под давлением. При повреждении резака или наличии копоти на входных штуцерах, необходимо прекратить эксплуатацию данного оборудования.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

При обнаружении неисправности немедленно прекратите работы и использование продукции. Вы можете самостоятельно проверить и устранить ряд неполадок. Если не удалось самостоятельно устранить неполадки, то обратитесь к более квалифицированным специалистам или замените оборудование на новое.

- Осмотрите резак, комплектующие и газовые рукава на отсутствие внешних повреждений и загрязнений. Уберите загрязнения, замените поврежденные части (комплектующие).
- Проверьте корректность присоединения рукавов к штуцерам. Кислородный рукав присоединяется к штуцеру с правой резьбой, рукав горючего газа – к штуцеру с левой резьбой.
- Убедитесь в отсутствии противодавления перед подсоединением рукава для подачи горючего газа.
- Проверьте герметичность всех соединений резака мыльной эмульсией, при этом требуется заглушить мундштук. Не допускается утечка газов.
- Отрегулируйте пламя по мощности. Требуемая мощность выставляется за счет регулировки давления газов на редукторах и регулировки мощности и состава пламени на резаки при помощи вентилялей.
- Прочистите каналы мундштука специальным набором для чистки при наличии неправильной формы пламени, перед этим погасив резак.
- При возникновении обратного удара пламени необходимо погасить резак, охладить мундштук, прочистить его каналы и продуть кислородом.

СРОК СЛУЖБЫ ОБОРУДОВАНИЯ

При выполнении всех требований настоящей инструкции по эксплуатации срок службы изделия составляет 2 года.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Резак разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5 °С до +40 °С и относительной влажности воздуха не более 70 %

УТИЛИЗАЦИЯ

По истечении срока службы или поломки, оборудование подлежит утилизации на предприятия по переработке отходов, или передаче его организациям, которые занимаются переработкой черных и цветных металлов на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления».

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Модель	Наименование	Количество
РЗП-303В	Резак пропановый РЗП-303В	1 шт.
	Мундштук наружный пропановый №2П	1 шт.
	Мундштук внутренний №1, 2, 3	1 компл.
	Ниппель универсальный Ø 6/9 мм	2 шт.
	Гайка накидная М16х1,5	1 шт.
	Гайка накидная М16х1,5LH	1 шт.
	Инструкция по эксплуатации	1 шт.

Изготовитель гарантирует работоспособность резаков при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. При нарушении контрольных меток и/или механических повреждений гарантия прекращается.

Рекомендованный срок хранения - 3 года, рекомендованный срок службы - 2 года. Указанные сроки действительны только при соблюдении правил транспортировки, хранения и эксплуатации оборудования.

Гарантийный срок - 12 месяцев со дня продажи.

Дата производства оборудования (месяц и год) указана на стикере, который размещен на индивидуальной упаковке товара.

Дата продажи: _____

Печать продавца:

М.П.

