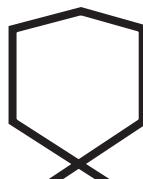




**РЕЗАК ИНЖЕКТОРНЫЙ  
ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ  
КОМБИНИРОВАННЫЙ РЗП/2А-02М**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**





## **1. НАЗНАЧЕНИЕ**

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

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

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°.

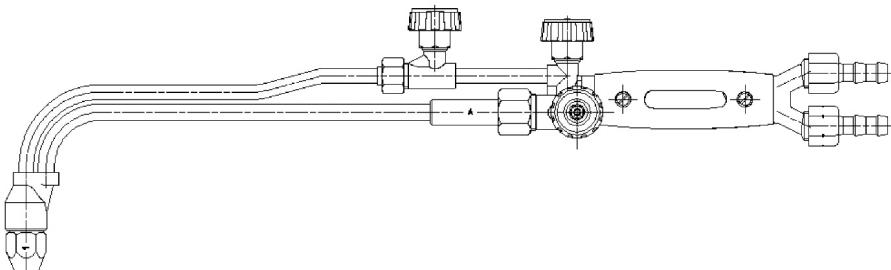
## **2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

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 <sup>2</sup>	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 <sup>3</sup> /час	кислорода при работе на ацетилене	3,2	4,7	7,6	12,4	21,75	-
	кислорода при работе на пропане	4,1	5,8	8,6	13,8	23,0	33,2
	ацетилена	0,5	0,65	0,75	0,9	1,25	-
	пропан-бутана	0,4	0,5	0,5	0,62	0,68	0,86
Габаритные размеры, мм		485x50x140					
Масса резака, кг		0,75					
Присоединительные размеры штуцеров: - для кислорода - для горючего газа		M16x1,5 M16x1,5LH					
Условный проход присоединяемого рукава, мм		9					

### 3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Резак в сборе с ниппелями	Мундштук внутренний												Наружный мундштук		Инжектор ацетиленовый	
	мундштук наружный №1															
	№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	

### 4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ



Резак состоит из ствала и наконечника, соединенных между собой.

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.

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

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 разряжение 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 кис-

лорода, трубку наконечника и центральный канал внутреннего мундштука.

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. табл. 1).

## **5. МЕРЫ 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.

## **6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ РЕЗАКА**

В состоянии поставки резак собран в комплектации для работы на пропане. Для работы на ацетилене в резаке необходимо заменить пропановые инжектор и внутренний мундштук на ацетиленовые.

Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте:

- a) герметичность присоединения рукавов, всех разъемных, резьбовых и паяных соединений;
- b) наличие разряжения (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 осуществить открытием вентиля режущего кислорода на 1/2 и более оборота.

Выключение подачи газов производить 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-З и затворы предохранительные ЗП-З.**



**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 пламягасящих предохранительных устройств, газовых рукавов. Перед дальнейшей эксплуатацией необходимо прочистить инжекторное устройство.**

## **7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

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.

## **ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН**

Модель оборудования\_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_

Наименование и адрес торговой организации\_\_\_\_\_

М.П.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен.

Продукция получена в полной комплектации. Претензий к внешнему виду не имею.

\_\_\_\_\_ (подпись покупателя)

