

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 6.1. Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений;
- 6.2. При возникновении обратного удара немедленно прекратить подачу горючего газа, затем кислорода на резак, прочистить инжекторное устройство, проверить герметичность соединений резака, проверить рукава, а при необходимости заменить.
- 6.3. Содержите резак в чистоте, периодически очищайте мундштуки от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.

7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Резак изготовлен согласно ГОСТ5191-79 и 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 «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

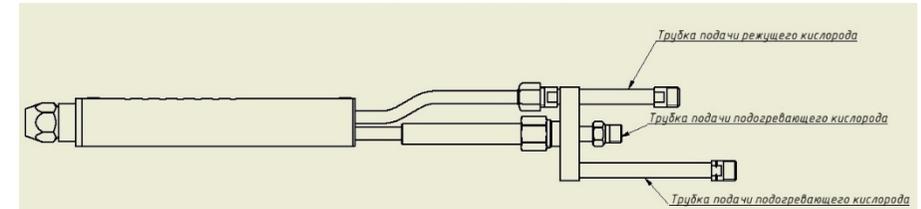


Декларация соответствия
ЕАЭС № RU Д-РУ.РА01.В.02476/21
от 15.07.2021

ОКП 36 4522

**РЕЗАК ИНЖЕКТОРНЫЙ
ДЛЯ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ
ТИПА РПМЗ-ОМЧ-1.**

**ПАСПОРТ
РПМЗОМЧ-000-00ПС**

**1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ**

- 11 Резак инжекторный (именуемый в дальнейшем - резак) предназначен для газокислородной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм.
- 12 Основные параметры резака соответствуют требованиям к резакам типа РЗ по ГОСТ5191-79.
- 13 Резак предназначен для работы на пропан-бутане (в качестве горючего газа применяется пропан-бутан в смеси с кислородом);

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Толщина разрезаемой стали, мм: до 300
- Давление на входе, кгс/см²:
 - кислорода: 10,0
 - пропан-бутана: 0,2-1,5
- Расход, м³/час:
 - кислорода: 33,2
 - пропан-бутана: 0,86
- Присоединительные размеры штуцеров:
 - -кислорода: М16х1,5
 - -пропан-бутана: М16х1,5LN
- Габаритные размеры (ДхШхВ), мм: 565х32х78
- Масса, кг: 1,3

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

- | | |
|---|---|
| 1. Резак в сборе с наружным и внутренним мундштуками. | 1 |
| 2. Паспорт. | 1 |

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Резак состоит из корпуса, трубок подачи подогревающего кислорода, режущего кислорода и горючего газа, соединенных с корпусом.

4.2 Ниппели для горючего газа и кислорода присоединяются к штуцерам с помощью гаек. Штуцер горючего газа имеет левую резьбу. В корпусе резака находятся смесительная камера и инжектор. К корпусу присоединяются наружный и внутренний мундштуки.

4.3 Кислород через ниппель и трубку подается в корпус. Кислород проходит через инжектор, создавая разрежение в смесительной камере, способствующее засасыванию горючего газа и смешиванию его с кислородом.

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

Подача кислорода для резки осуществляется через трубку подачи режущего кислорода, отверстие в корпусе и центральный канал внутреннего мундштука.

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

4.5 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 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 и резке 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 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 ацетиленовых и групп баллонов;

- 3,0 метра от газопроводов.