

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 Храните резак в сухом и чистом месте. Не допускается попадание в резак воды, загрязнений и прочих посторонних предметов.

7.2 В случае отсутствия разряжения (инъекции) необходимо:

- для резаков серии **LATION**: P1A, P1П(У), P2A-12, P3П-12(У) выкрутить технологический винт и прочистить инжектор (см. рис.3)

- для резаков серии **LATION**: P2A-02, P3П-02(У) отсоединить наконечник от рукоятки и прочистить инжектор (см. рис.4)

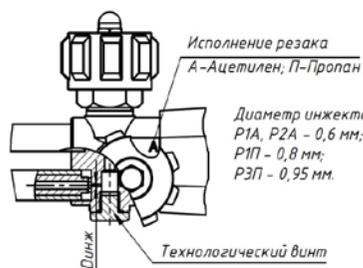


Рис.3 – Резаки серии **LATION**: P1A, P1П(У), P2A-12, P3П-12(У)

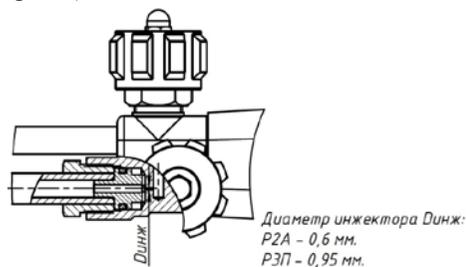


Рис.4 – Резаки серии **LATION**: P2A-02, P3П-02(У)

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Резак изготовлен и испытан согласно ТУ 3645-015-56164015-2013 и ГОСТ5191-79 и признан годным для эксплуатации.

Отметка ОТК о приёмке и дата выпуска

9. 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.

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

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
ТИПА P1A LATION, P1П LATION, P2A LATION, P3П LATION**

**ПАСПОРТ
ОАС1У-000-00ПС**

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1. Резаки инжекторные (именуемый в дальнейшем - резак) предназначены для ручной газокислородной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной для резаков P3П до 300 мм, для P2 до 200 мм, для P1 до 100 мм.

1.2. Основные параметры резаков соответствуют требованиям к резакам по ТУ 2645-015-56164015-2013 и ГОСТ5191-79 .

1.3. Исполнение резаков:

P1A **LATION**, P2A **LATION** – для работы на ацетилене;

P1П **LATION**, P3П **LATION** – для работы на пропан-бутане.

На вентильном блоке резаков имеется маркировка: А (ацетилен) или П (пропан-бутан), обозначающие используемый газ.

Резаки предназначены для эксплуатации в диапазоне температур:

- P1A **LATION**, P2A **LATION** – от минус 40° до плюс 40°;

- P1П **LATION**, P3П **LATION** – от минус 20° до плюс 40°.

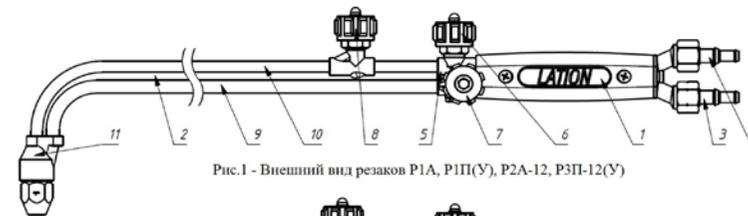
2. КОНСТРУКЦИЯ РЕЗАКОВ

Рис.1 - Внешний вид резаков P1A, P1П(У), P2A-12, P3П-12(У)

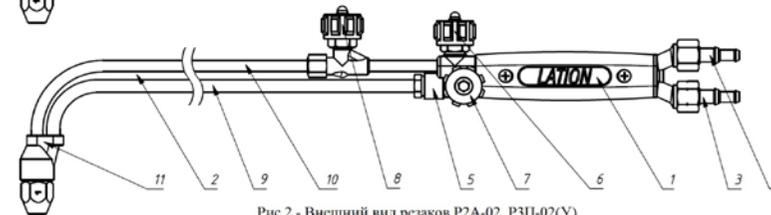


Рис.2 - Внешний вид резаков P2A-02, P3П-02(У)

Резак состоит из рукоятки (1) и наконечника (2), соединенных между собой (для резаков P1A **LATION**, P1П(У) **LATION**, P2A-12 **LATION**, P3П-12(У) **LATION** соединение неразборное). Рукоятка (1) состоит из присоединений для горючего газа (3) и кислорода (4), вентильного блока (5) с вентилями подогревающего кислорода (6) и горючего газа (7), вентиля режущего кислорода (8). Наконечник (2) состоит из трубки для подачи горючей смеси (9), трубки для подачи режущего

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Таблица 1 - Основные параметры резаков в зависимости от установленных мундштуков

Толщина разрезаемой стали, мм		до 15	15-30	30-50	50-100	100-200	200-300	
Мундштук внутренний, номер		1А/1П	2А/2П	3А/3П	4А/4П	5А/5П	6П	
Мундштук наружный, номер		1			2			
Давление на входе кгс/см ³	Кислорода	3,5-3,8	3,8-4,2	4,2-4,5	4,5-5,5	7,5	10	
	Ацетилена	0,03-0,3			0,1-0,3			
	Пропан-бутана	0,01-1,5			0,2-1,5			
Расход, м ³ /час	Кислорода при работе на	ацетилена	3,2	4,7	7,6	12,4	21,75	
		пропан-бутана	4,1	5,8	8,6	13,8	23	33,2
	ацетилена		0,5	0,65	0,75	0,9	1,25	
	пропан-бутана		0,3	0,35	0,49	0,62	0,68	0,86
Присоединительные размеры штуцеров: - для кислорода - для горючего газа - номинальный диаметр рукавов		M16x1,5 M16x1,5LN 6,3/9 мм						

Все мундштуки имеют маркировку, состоящую из номера (в соответствии с таблицей) и обозначения используемого газа – А (ацетилена) или П (пропан-бутан). Мундштуки №1 имеют только обозначение используемого газа.

4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.

Таблица 2 – Комплектация резаков

Наименование	Тип исполнения					
	P1A LATION	P1П(Y) LATION	P2A-12 LATION	P3П-12(Y) LATION	P2A-02 LATION	P3П-02(Y) LATION
Резак в сборе с ниппелями	1	1	1	1	1	1
Мундштук внутренний	№1	1*	1*	1*	1*	1*
	№3	1	1	1	1	1
	№4	-	-	1	1	1
Мундштук наружный №1	1*	1*	1*	1*	1*	1*
Паспорт	1	1	1	1	1	1
Масса комплекта, кг (не более)	0,56	0,56	0,67	0,67(0,88)	0,73	0,73(0,98)
Габаритные размеры, мм.	500x56x112 (793x56x112)			500x56x112 (793x56x112)	500x56x112	500x56x112 (783x56x112)

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

Возможно заказать дополнительные мундштуки:

- Внутренние №1, №2, №3, №4, №5, №6 (для резаков P2 мундштуки №6 не доступны), (для резаков P1 мундштуки №5, №6 не доступны);
- Наружные №1, №2 (для резаков P1 мундштук №2 не доступен).

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

- 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.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ РЕЗАКА

6.1 Ознакомьтесь с инструкцией на резак и все сопутствующее оборудование.

6.2 Убедитесь, что в баллонах находится газ, соответствующий маркировке на резаке, а в резаке установлен соответствующий мундштук.

6.3 Подсоедините кислородный рукав к резаку.

6.4 Открыв вентиль подогревающего кислорода (6) и вентиль горючего газа (7), проверьте наличие разряжения (инъекции) в канале горючего газа (3), закройте оба вентиля.

6.5 Подсоедините рукав горючего газа к резаку.

6.6 Установите рабочее давление газов в соответствии с табл.1 с помощью редукторов на баллонах.

6.7 Убедитесь в герметичности присоединения рукавов всех разъемных и паяных соединений. Не допускается использовать пламя для проверки на герметичность.

6.8 Откройте на ¼ оборота вентиль подогревающего кислорода (6) и на ½ горючего газа (7), зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака «нормальное» пламя.

6.9 Пуск режущего кислорода осуществить открытием вентиля режущего кислорода (8) на ½ и более оборота.

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

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 поврежденных резака, внутреннего и наружного мундштуков, обратных клапанов и пламягасящих предохранительных устройств, газовых рукавов. Перед дальнейшей эксплуатацией необходимо прочистить инжекторное устройство (по п.7.2)