

- 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

- 6.1 Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте:
 а) герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений;
 б) наличие разряжения (подсоса) в канале горючего газа.
 6.2 Установите рабочее давление газов в соответствии с таб.1 редукторами на баллонах.
 6.3 Откройте на 1/4 оборота вентиль подогревающего кислорода и на 1/2 горючего газа, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака “нормальное” пламя.
 6.4 Пуск режущего кислорода осуществить нажатием рычага клапана подачи режущего кислорода.
 6.5 Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.
 6.6 При возникновении обратного удара немедленно закрыть вентили горючего газа, затем кислорода на резаке, прочистить инжекторное устройство, проверить герметичность соединений резака проверить рукава, а при необходимости заменить.
 6.7 Содержите резак в чистоте, периодически очищайте наконечник от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.

7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Резак изготовлен и испытан согласно ТУ 3645-015-56164015-2013 и ГОСТ5191-79 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 «Редюс 168» рекомендует устанавливать клапаны обратные КО-3 и затворы предохранительные ЗП-3.**

Предприятие изготовитель:
ООО "Редюс 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

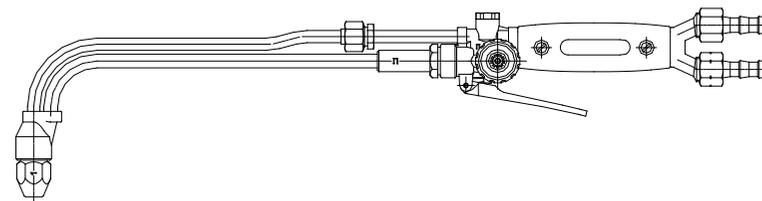


Декларация соответствия
 ЕАЭС N RU Д-РУ.РА01.В.01111/21
 от 31.05.2021

ОКП 36 4522

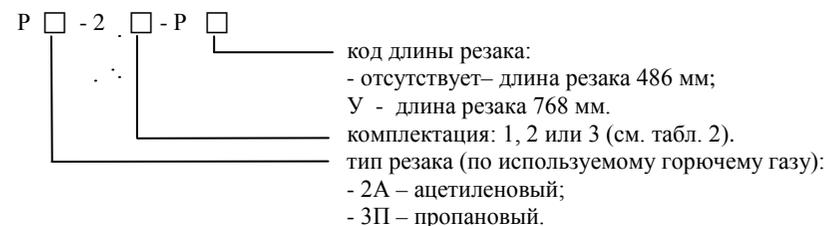
РЕЗАКИ ИНЖЕКТОРНЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ ТИПА P2A, P3П

ПАСПОРТ
 P3MP-000-00ПС



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

- 1.1 Резаки инжекторные (именуемые в дальнейшем - резаки) предназначены для ручной газокислородной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм.
 1.2 Основные параметры резаков соответствуют требованиям к резакам типа P2 и P3 по ГОСТ5191-79
 1.3 Структура условного наименования резака:



Климатическое исполнение резаков – УХЛ1 и Т1 по ГОСТ15150-69, но для работы в диапазоне температур:

- для P2A – от минус 40° до плюс 40°;
- для P3П – от минус 20° до плюс 40°.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основные параметры и размеры резаков приведены в таб. 1

Таблица 1

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 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:	кислорода при работе на	- ацетилена	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 (Р3П- РУ-1, 0)						
Длина резака, мм, не более		486 (Р3П- РУ-768)						
Присоединительные размеры штуцеров: - для кислорода - для горючего газа		M16x1,5 M16x1,5LH						
Условный проход присоединяемого рукава		6,3/9 мм						

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Комплект поставки резаков указан в таб. 2.

Таблица 2

Наименован.	Тип исполнения						
	Р3П-21-Р Р3П-21-РУ	Р3П-22-Р Р3П-22-РУ	Р3П-23-Р Р3П-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*	
	№2	1	1	-	1	-	
	№3	1	1	-	1	1	
	№4	1	1	1	1	1	
	(мундштук наружный №2)	№5	-	-	1	-	1
		№6	-	-	1	-	-
Мундштук наружный	№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.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Резак состоит из ствола и наконечника, соединенных между собой.

4.2 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.

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

4.4 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.

4.5 Работа резака основана на нагреве подогревающим пламенем металла до температуры воспламенения 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).

4.6 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 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), утвержденные 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.