



Инструкция по эксплуатации

Резак пропановый ПТК РЗП-01

Цены на товар на сайте:

<https://www.v-p-k.ru/product/rezak-propanovyy-r3p-01-l-580-ptk/ПТК>

НАЗНАЧЕНИЕ

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

Модификации резаков:

- РЗП-01 – вентильный резак для работы на пропан-бутане. В комплект поставки входит медный наружный мундштук №1П и внутренние латунные мундштуки №1П, 2П, 3П.
- РЗП-03 – вентильный резак для работы на пропан-бутане. В комплект поставки входит медный наружный мундштук №1П и внутренние латунные мундштуки №2П, 3П, 4П.
- РЗП-03Р – рычажный резак для работы на пропан-бутане. комплект поставки входит медный наружный мундштук №1П и внутренние латунные мундштуки №2П, 3П, 4П.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Резак в сборе с дополнительными сменными мундштуками 1 шт.
Руководство по эксплуатации 1 шт.

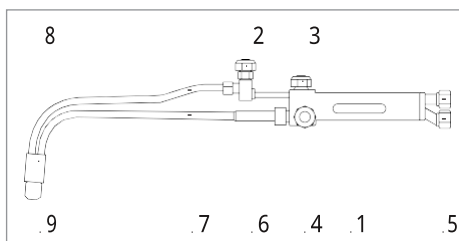
УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Резак состоит из ствола с запорно-регулируемыми вентилями режущего и подогревающего кислорода, вентиля горячего газа и присоединительных ниппелей для крепления газоподводящих рукавов по ГОСТ 9356 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 горячего 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 кислорода режущего (КР)
3. Вентиль кислорода подогревающего (КП)
4. Вентиль горячего газа (ГГ)
5. Ниппели с присоединительной резьбой М16х1,5 (кислород) и М16х1,5LN (горючий газ)
6. Инжекторное устройство
7. Соединительные трубки
8. Головка резака
9. Сменные наружные и внутренние мундштуки

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

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

К работе с резаком допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование соответствующее обучение, инструктаж и проверку знаний требований безопасности, предусмотренную требованиями «Правила аттестации сварщиков», и имеющие соответствующее удостоверение.

Для защиты глаз рабочего должны применяться очки закрытого типа по ГОСТ 12.4.013 со светофильтрами С1.

Рабочий должен работать в защитной спецодежде по ГОСТ 12.4.045. На рабочем месте должна быть обеспечена чистота воздуха рабочей зоны по нормам ГОСТ 12.2.005.

При работе с резаком рабочий обязан использовать средства индивидуальной защиты органов слуха по ГОСТ 12.4.051 (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 10м от газопроводов, газовых баллонов и ацетиленовых генераторов.
- Оставлять резак без присмотра с открытыми вентилями и зажженным пламенем.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Применяемые газы должны соответствовать ГОСТ 5457, ГОСТ 20448 и ГОСТ 5583. 6.2 Перед началом работы осмотреть резак и убедиться в его исправности.

Проверить:

- Герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений.
- Наличие разрежения (подсоса) в канале горючего газа.
- Легкость вращения вентиляей, независимость факела пламени от бокового нажатия на маховик вентиля.

Установить редукторами (регуляторами расхода газа) рабочее давление газов в соответствии с данными таблицы. Открыть на 1/10 оборота вентиль кислорода подогревающего и на 1/5 оборота вентиль горючего газа, зажечь горючую смесь. Поочередно добавляя кислород и горючий газ, довести пламя до режимных значений. Вентиль кислорода режущего открывать только в процессе резки (после подогрева разрезаемой заготовки до температуры воспламенения металла) не более чем на полтора оборота и закрыть немедленно после отрыва от разрезаемой заготовки. Периодически, по мере нагрева мундштука, производить регулировку пламени.

После окончания работы необходимо погасить пламя, перекрыв вентили резака, сначала горючий газ, а затем кислород. Закрыть вентили системы газопитания. После этого стравить остатки газа в атмосферу, закрыть редукторы системы газопитания.

При невозможности регулирования состава пламени по горючему газу, нагреве резака, при появлении хлопков и после обратного удара, процесс газопламенной обработки металла прекратить. Закрыть вентиль горючего газа, затем вентиль кислорода и охладить резак. После обратного удара подтянуть все резьбовые соединения, проверить рукава, и заменить их. Инжекторное устройство осмотреть, прочистить. Проверить герметичность соединений резака. При повторных обратных ударах произвести ремонт резака.

Запрещается производить любые ремонтные работы, а также подтягивание гаек, если система находится под давлением.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Толщина разрезаемого металла, мм: | | 3-15 | 15-30 | 30-50 | 50-100 | 100-200 | 200-300 |
|--|--------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Мундштук внутренний № | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| Мундштук наружный № | | 1 | | | | 2 | |
| Давление на входе, кгс/см ² | Кислород | 3,0 | 4,0 | 4,2 | 5,0 | 7,5 | 10,0 |
| | Пропан-бутан | 0,1-1,5 | | | | 0,2-1,5 | |
| Расход, м ³ /ч (не более) | Кислород | 3,0-4,1 | 3,8-5,0 | 7,0-8,6 | 12,4-13,8 | 18,0-23,0 | 28,0-33,2 |
| | Пропан-бутан | 0,41-0,90 | 0,49-1,08 | 0,49-1,08 | 0,62-1,38 | 0,68-1,5 | 0,86-1,92 |
| Присоединительная резьба штуцеров | Кислород | M16x1,5 | | | | | |
| | Пропан-бутан | M16x1,5LH | | | | | |
| Угол наклона головки резака, ° | | 90 | | | | | |
| Длина резака, мм (не более) | | 580 | | | | | |
| Вес нетто, кг (не более) | | 1 | | | | | |

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

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

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность резаков при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортировки и хранения.

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

Производитель «NINGBO YINZHOU QISHENG WELDING TOOLS FACTORY»: Jinxi Village, Hengxi Town, Yinzhou, Ningbo, China

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Резаки соответствуют техническим нормам, испытаны и признаны годными для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке

