

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 Установите рабочее давление газов в соответствии с таб.1 редукторами на баллонах.
- 6.3 Откройте на 1/10 оборота вентиль подогревающего кислорода (КП) и на 1/5 горючего газа (ГГ), зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака “нормальное” пламя.
- 6.4 Пуск режущего кислорода осуществляют открытием вентиля режущего кислорода на 1/2 и более оборота либо нажатием рычага.
- 6.5 Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.
- 6.6 При возникновении непрерывных хлопков или обратного удара немедленно закрыть вентили горючего газа, затем кислорода и охладить.
- 6.7 После возникновения обратного удара прочистить и продуть мундштук, подтянуть мундштук и гайки, проверить герметичность соединений резака.
- 6.8 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 и испытан согласно ТУ 3645-015-56164015-2013 и ГОСТ5191-79, и признан годным для эксплуатации.

Тип исполнения _____

Дата выпуска _____

Отметка ОТК о приёмке _____

8. 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.

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

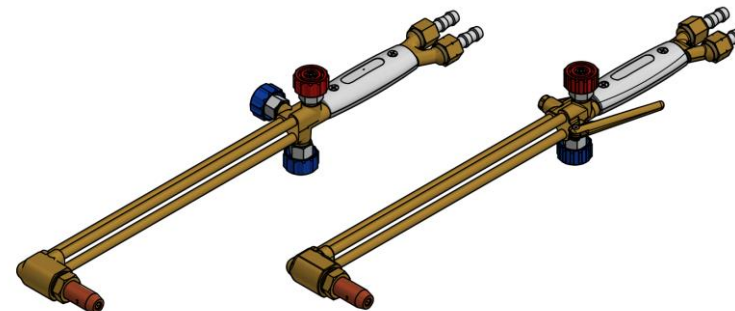


Декларация соответствия
ЕАЭС N RU Д-РУ.РА01.В.01111/21
от 31.05.2021

ОКП 36 4522

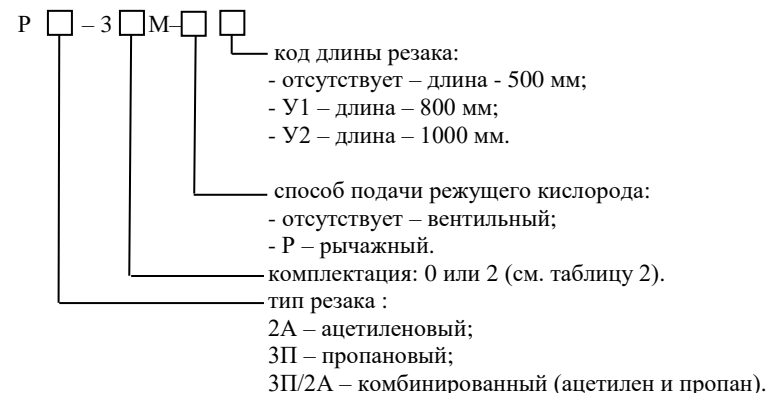
РЕЗАКИ ИНЖЕКТОРНЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ ТИПА P2A, P3П

ПАСПОРТ
P22-000-00 ПС



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

- 1.1 Резаки трёхтрубные с внутрисопловым смешением газов (именуемые в дальнейшем - резаки) предназначены для ручной газокислородной резки (раскрытия) 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 при заказе резака:



2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

Показатель, размерность	Номер мундштука													
	При работе на пропане						При работе на ацетилене ANM							
	Наружный №1			Наружный №2			Внутренний			Внутренний				
	№0	№1	№2	№3	№4	№5	№6	0	1	2	3	4	5	6
Толщина разрезаемой стали, мм	До 8	8-15	15-30	30-50	50-100	100-200	200-300	До 8	15	15-30	30-50	50-100	100-200	200-300
Давление кислорода, кгс/см ²	2,5	3,5	4,0	4,2	5,0	7,5	10	2,5	3,5	4,0	4,2	5,0	7,5	10
Давление горючего газа, кгс/см ²	0,01-1,5	0,01-1,5	0,01-1,5	0,01-1,5	0,01-1,5	0,2-1,5	0,2-1,5	0,03-1,2	0,03-1,2	0,03-1,2	0,03-1,2	0,03-1,2	0,1-1,5	0,1-1,5
Общий расход кислорода, м ³ /час	3,1	4,1	5,8	8,6	13,8	23,0	33,2	2,1	3,2	4,7	7,6	12,4	21,75	32,0
Расход горючего газа, м ³ /час	0,3	0,41	0,49	0,49	0,62	0,68	0,86	0,7	0,5	0,65	0,75	0,9	1,25	1,8

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

Резаки	Мундштуки												Комплект колец клапана	Паспорт	Упаковка			
	Пропановые						Ацетиленовые ANM											
	Наружный PNM	Внутренний P					Ацетиленовые ANM											
1	2	0	1	2	3	4	5	6	0	1	2	3	4	5	6	1	1	
P3П-30M	1					1											1	1
P3П-32M	1			1	1	1											1	1
P3П-30M-Y1	1					1											1	1
P3П-32M-Y1	1			1	1	1											1	1
P3П-30M-Y2	1					1											1	1
P3П-32M Y2	1			1	1	1											1	1
P3П-30M-P	1					1										1	1	1
P3П-32M-P	1			1	1	1										1	1	1
P3П-30M-P-Y1	1					1										1	1	1
P3П-32M-P-Y1	1			1	1	1										1	1	1
P3П-30M-P-Y2	1					1										1	1	1
P3П-32M-P-Y2	1			1	1	1										1	1	1
P2A-30M													1				1	1
P2A-32M													1	1	1		1	1
P2A-30M-Y1													1	1	1		1	1
P2A-32M-Y1													1	1	1		1	1
P2A-30M-Y2													1				1	1
P2A-32M-Y2													1	1	1		1	1
P2A-30M-P													1				1	1
P2A-32M-P													1	1	1		1	1
P2A-30M-P-Y1													1				1	1
P2A-32M-P-Y1													1	1	1		1	1
P2A-30M-P-Y2													1				1	1
P2A-32M-P-Y2													1	1	1		1	1
P3П/P2A-30M	1					1										1	1	1

Масса резака: длина 500 мм – не более 0,9 кг; длина 800 мм – не более 1 кг; длина 1000 мм – не более 1,2 кг; длина 2000 мм – не более 2,8 кг.

Комплекующие, кроме установленных на резаке, упакованы в полиэтиленовые пакеты.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Резак состоит из головки, вентилей горючего газа (ГГ), подогревающего кислорода (КП), режущего кислорода (КР) (или клапана с рычагом), ручки и присоединительного блока с гайками и ниппелями. Все элементы резака соединены между собой трубками (соединение неразборное). Угол наклона головки резака относительно трубок: длина 500 мм - 90°, остальные - 135°.

4.2 Кислород поступает в резак по рукаву (тип III по ГОСТ 9356-75) через ниппель, присоединенный к резаку гайкой, имеющей правую резьбу, и далее через вентиль КП синего цвета в мундштук газосмесительный.

4.3 Горючий газ поступает в резак по рукаву (тип I по ГОСТ 9356-75) через ниппель, присоединенный к резаку накидной гайкой с рисккой, имеющей левую резьбу, и далее через вентиль ГГ красного цвета в мундштук газосмесительный.

4.4 Подача кислорода в осевое отверстие внутреннего мундштука осуществляется вентилем КР либо клапаном с рычагом.

4.5 Регулировка расхода газов осуществляется соответствующими вентилями.

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

4.7 Допускается использование дальнейшая работа в качестве горючего газа ацетилена для резаков P3П, пропана – для резаков P2A при условии соответствующей смены мундштучной группы.

4.8 Резак совместим, и может работать с газосмесительными мундштуками других фирм: Донмет, Корд, MESSER GREISHEIM, GCE и др.

4.9 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), 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.