

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 осуществить 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 резаки 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

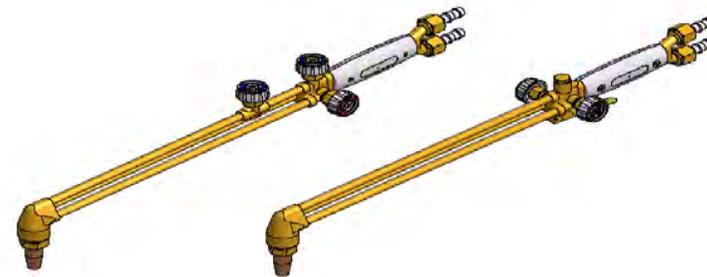


Декларация соответствия
ЕАЭС N RU Д-RU.РА01.В.01111/21
от 31.05.2021

ОКП 36 4522

РЕЗАКИ ИНЖЕКТОРНЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ ТИПА P2A, P3П

ПАСПОРТ P3T-000-00ПС

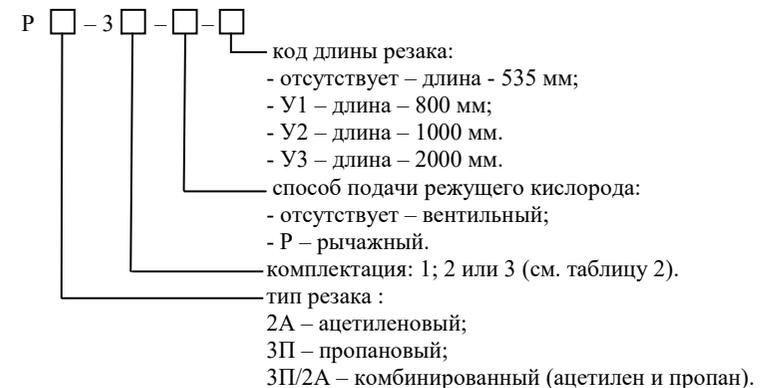


1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1 Резаки трёхтрубные с внутрисопловым смешением газов (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 при заказе резака:



2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

Показатель, размерность	Номер мундштука													
	При работе на пропане						При работе на ацетилене ANM							
	Наружный PNM1				Наружн. PNM2		Внутренний				Внутренний			
	P0	P1	P2	P3	P4	P5	P6	0	1	2	3	4	5	6
Толщина разрезаемой стали, мм	3 - 10	10-25	25-75	75-125	125-175	175-225	225-300	3 - 10	10-25	25-75	75-125	125-175	175-225	225-300
Давление кислорода, кгс/см ²	3-5	5-7	5-7	5-7	5-7	5-7	5-7	2-3,5	3-5	4-5,5	4,5-6	5-6,5	4,5-8	7,5-8,5
Давление горючего газа, кгс/см ²	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,14	0,2	0,25	0,35	0,35	0,4	0,45
Общий расход кислорода, м ³ /час	4,7	5,4	6	13,7	15,3	16,8	18	2,1	3,8	7,3	9,5	12,6	14,2	18,3
Расход горючего газа, м ³ /час	0,48	0,9	1,1	1,2	1,25	1,4	1,7	0,7	0,95	1,2	1,35	1,5	1,63	1,95

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

Резаки	Мундштуки														Комплект колец клапана	Паспорт	Упаковка	
	Пропановые																	
	Наружный PNM		Внутренний P						Ацетиленовые ANM									
1	2	0	1	2	3	4	5	6	0	1	2	3	4	5	6	1	1	
Р3П-31	2			1	1	1											1	1
Р3П-32	1			1	1	1											1	1
Р3П-33	1	1		1	1				1	1							1	1
Р3П-32-У1	1			1	1	1											1	1
Р3П-32-У2	1			1	1	1											1	1
Р3П-31-Р	2			1	1	1										1	1	1
Р3П-32-Р	1			1	1	1										1	1	1
Р3П-33-Р	1	1		1	1				1	1						1	1	1
Р3П-32-Р-У1	1			1	1	1										1	1	1
Р3П-32-Р-У2	1			1	1	1										1	1	1
Р3П-32-Р-У3	1			1	1	1										1	1	1
Р2А-31										1	2	1					1	1
Р2А-32										1	1	1					1	1
Р2А-33										1	1	1		1	1		1	1
Р2А-32-У1										1	1	1					1	1
Р2А-32-У2										1	1	1					1	1
Р2А-31-Р										1	2	1				1	1	1
Р2А-32-Р										1	1	1				1	1	1
Р2А-33-Р										1	1	1		1	1		1	1
Р2А-32-Р-У1										1	1	1				1	1	1
Р2А-32-Р-У2										1	1	1				1	1	1
Р3П/Р2А-32	1			1		1				1		1					1	1
Р3П/Р2А-32-У1	1			1		1				1		1					1	1
Р3П/Р2А-32-У2	1			1		1				1		1					1	1

Масса резака: длина 535 мм – не более 0,7 кг; длина 800 мм – не более 0,87 кг; длина 1000 мм – не более 1,0 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, вентиля 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 110°.

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 риской, 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 в качестве горючего газа ацетилена для резаков Р3П, пропана – для резаков Р2А 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.