

Технические характеристики P2A-02M:

Тип:	Инжекторный
Горючий газ:	Ацетилен
Тип сварки/резки:	Газовая резка
Исполнение:	Вентильное
Максимальная толщина разрезаемого металла:	200 мм
Давление на входе кислорода не менее:	3.50–7.50 кгс/см ²
Давление на входе ацетилена не менее:	0.03–1.20 кгс/см ²
Расход кислорода при работе на ацетилене:	3.20–21.75 м ³ /ч
Расход ацетилена:	0.50–1.25 м ³ /ч
Присоединительные размеры:	ниппель универсальный d 6/9
Габариты:	485×50×140 мм
Вес:	0.75 кг

Комплект поставки P2A-02M:

- Резак - 1 шт.
- Мундштук наружный № 1 - 1 шт.
- Мундштук внутренний № 1 - 1 шт.
- Мундштук внутренний № 2 - 1 шт.
- Мундштук внутренний № 3 - 1 шт.
- Мундштук внутренний № 4 - 1 шт.
- Паспорт - 1 шт.

Резак инжекторный ацетилено-кислородный P2A-02M предназначен для резки, раскроя и разогрева деталей, заготовок, листового и сортового проката из черных металлов до **200мм**.

Особенности и преимущества ацетиленового резака P2A-02M:

- Резак разборный, имеет возможность замены ствола (наконечника) в случае его выхода из строя без замены вентильного блока и рукоятки.
- Резак укомплектован четырьмя внутренними мундштуками, что позволяет выбрать необходимый мундштук в соответствии с толщиной разрезаемой стали.
- Резак изготовлен и испытан согласно ГОСТ 5191–79.
- 100% контроль качества.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ РЕЗАКА P2A-02M

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

Наконечник резака состоит из головки, трубок режущего кислорода и горючей смеси и смесительной камеры. Наконечник крепится к стволу с помощью накидных гаек. 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. Работа резака основана на нагреве подогревающим пламенем металла до температуры плавления 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

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ РЕЗАКА

Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте:

- герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений
- наличие разрежения (подсоса) в канале горючего газа.

Установите рабочее давление газов в соответствии с таб.1 редукторами на баллонах.

Откройте на 1/4 оборота вентиль подогревающего кислорода и на 1/2 горючего газа, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака “нормальное” пламя.

Пуск режущего кислорода осуществить нажатием рычага клапана подачи режущего кислорода.

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

Содержите резак в чистоте, периодически очищайте наконечник от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.

ВНИМАНИЕ! 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. Производитель рекомендует устанавливать клапаны **обратные КО-3** и **затворы предохранительные ЗП-3**.

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 повреждений резака, внутреннего и наружного мундштуков, обратных клапанов и пламегасящих предохранительных устройств, газовых рукавов. Перед дальнейшей эксплуатацией необходимо прочистить инжекторное устройство.



SVARMA ru

Эксперты в сварке