

Резак инжекторный для ручной кислородной резки типа Р1П ОКП 36 4522. Предназначен для ручной газокислородной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 100 мм. Основные параметры резака Р1П-100 соответствуют требованиям к резакам типа Р1 по ГОСТ 5191-79. Резак Р1П-100 выполнен для работы на пропан-бутане или природном газе. В качестве горючего газа применяется смесь пропан-бутана или природного газа с кислородом. Климатическое исполнение резака Р1П-100 - УХЛ1 и Т1 по ГОСТ 15150-69 для работы в диапазоне температур от -20С до +40С.

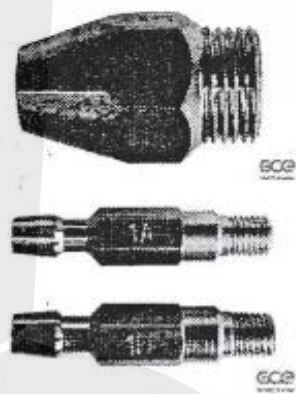
SVARMA.ru

Эксперты в сварке

Наименование	Тип	Длина мм, не более	Угол наклона головки	Газ	Толщина разрезаемого металла, мм	Тип мундштуков	Присоединительные размеры, мм		Вес кг, не более
							Кислород	Горючий газ	
P1A-100	вентильный	480	90°	Ацетилен	3 - 100	Внутренние/Наружные инжекторные	M16x1,5	M16x1,5LH	0,77
P2A-300	вентильный	475	90°		3 - 200		M16x1,5	M16x1,5LH	0,83
P2A-02M	вентильный	535	90°		3 - 300		M16x1,5	M16x1,5LH	0,75
P1П-100	вентильный	480	90°	Пропан	3 - 100		M16x1,5	M16x1,5LH	0,77
P2П-300	вентильный	475	90°		3 - 300		M16x1,5	M16x1,5LH	0,83
P2П-02M	вентильный	535	90°		3 - 300		M16x1,5	M16x1,5LH	0,75
P1П-100-УД	вентильный	770	75°		3 - 100		M16x1,5	M16x1,5LH	0,83
P2П-300-УД	вентильный	770	75°		3 - 300		M16x1,5	M16x1,5LH	0,94
P2П-02М-УД	вентильный	810	75°		3 - 300		M16x1,5	M16x1,5LH	0,85

Характеристики мундштуков

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



Наименован.		Тип исполнения								
		P1A-100	P1П-100	P1П-100-УД	P2A-300	P3П-300	P3П-300-УД	P2A-02M	P3П-02M	P3П-02МУ
Резак в сборе		1	1	1	1	1	1	1	1	1
Мундштук внутренний	(мундштук наружный №1)	№1	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*
		№2	1	1	1	1	1	1	1	1
		№3	1	1	1	1	1	1	1	1
		№4	1	1	1	1	1	1	1	1
	(мундштук наружный №2)	№5	-	-	-	-	-	-	-	-
		№6	-	-	-	-	-	-	-	-
Мундштук наружный	№1	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	
	№2	-	-	-	-	-	-	-	-	
Ниппель универсальный диам. 6,3/9,0 мм		1								
Гайка M16x1,5		1								
Гайка M16x1,5 левая		1								
Паспорт		1								
Упаковка		1								

*установлены на резаке.

Эксперты в сварке

Легкий, очень качественно исполненный и при этом недорогой резак Р1П-100 для толщин реза до 100 мм.

- Перед началом работы необходимо проверить герметичность присоединения всех рукавов, разъемных и паяных соединений, наличие разряжения (подсоса) в канале горючего газа.
- Редукторами на баллонах установите рабочее давление газов в соответствии с таблицей технических характеристик.
- Откройте на 1/4 оборота вентиль подогревающего кислорода и на 1/2 вентиль горючего газа, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака "нормальное" пламя.
- Пуск режущего кислорода осуществите открытием вентиля режущего кислорода на 1/2 и более оборота.
- Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.
- При возникновении обратного удара немедленно закрыть вентили горючего газа, затем кислорода на резаке, прочистить инжекторное устройство, проверить герметичность соединений резака, проверить рукава, при необходимости заменить.

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

Резак Р1П-100 состоит из ручки и наконечника, соединенных между собой.

Ручка состоит из корпуса с регулировочными вентилями горючего газа, подогревающего кислорода, режущего кислорода, трубок со штуцерами и рукоятки. Ниппели для горючего газа и кислорода присоединяются к штуцерам с помощью накидных гаек. Штуцер горючего газа имеет левую резьбу, а штуцер кислорода - правую. Наконечник резака Р1П-100 состоит из головки, трубок режущего кислорода и горючей смеси, смесительной камеры и инжектора. Наконечник крепится к ручке с помощью накидных гаек.

Кислород через ниппель подается в корпус ручки к вентилям подогревающего кислорода и режущего кислорода. При открытии вентиля подогревающего кислорода кислород проходит через инжектор, создавая разряжение 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 внутренними мундштуками, при воспламенении образует подогревающее пламя. Подача кислорода для резки осуществляется через вентиль режущего кислорода, трубку наконечника и центральный канал внутреннего мундштука.

Работа резака Р1П-100 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.

При эксплуатации резака Р1П-100 необходимо соблюдать межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процессе напыления и газопламенной обработке металлов (ПОТ РМ-19-2001), межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах ПОТ РМ-020-2000, правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением, ПБ 03-576-03.

В соответствии с правилами по охране труда ПОТ Р 019-2001 между баллонными редукторами и газопламенной аппаратурой следует устанавливать предохранительные устройства, в том числе пламегасящие.

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.

Во избежание ожогов, рабочие должны иметь спецодежду согласно "Типовым отраслевым нормам бесплатной выдачи спецодежды, спецобуви и средств индивидуальной защиты работников машиностроительных и металлообрабатывающих производств".

Для защиты органов слуха сварщику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ Р 12.4.051.

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.

Работать при отсутствие средств пожаротушения на рабочих местах запрещается.

Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее 10 метров от переносных генераторов ацетилена и групп баллонов и не менее 3 метров от газопроводов

SVARMA ru

Эксперты в сварке