



Резак инжекторный (именуемый в дальнейшем - резак) предназначен для ручной газокислородной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм. Основные параметры резака РЗП-300 соответствуют требованиям к резакам типа Р2 и Р3 по ГОСТ 5191-79. Исполнения резаков:

- Р2А-300 - для работы на ацетилене (в качестве горючего газа применяется ацетилен в смеси с кислородом чистотой не ниже 95,5% по ГОСТ 5191-79);
- РЗП-300 - для работы на пропан-бутане или природном газе (в качестве горючего газа применяется пропан-бутан или природный газ в смеси с кислородом).
- РЗП-300-УД -резак увеличенной длины по сравнению с базовым исполнением.

Климатическое использование резака - УХЛ1 и Т1 по ГОСТ 15150-69, но для работы в диапазоне температур:

- для Р2А - от минус 40 до плюс 40;
- для РЗП - от минус 20 до плюс 40.

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, МПа	-кислорода	0,35	0,4	0,5	0,65	0,8	1,0	
	-ацетилена	0,01-0,1						
	-пропан-бутана	0,01-0,1						
Расход, м ³ /час:	кислород а при работе на	- ацетилена	2,1	3,3	6,8	13,1	21,9	33,9
		-пропане, природ. газе	3,45	5,2	9,3	15,6	27,2	36,7
	-ацетилена	0,5- 0,75	0,75- 1,0	1,0- 1,1	1,1- 1,2	1,2-1,25	1,25- 1,3	
	-пропан-бутана	0,5- 0,75	0,68- 0,83	1,0- 1,2	1,43- 1,62	1,65-1,7	1,7-1,8	
	Масса резака, кг, не более		0,83 (РЗП – 300-УД 0,94)					
Длина резака, мм, не более		485 (РЗП – 300-УД 768)						
Присоединительные размеры штуцеров: - для кислорода - для горючего газа.		M16x1,5 M16x1,5LH						
Условный проход присоединяемого рукава		6.3 / 9 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.

Наименован.		Тип исполнения		
		Р2А-300	РЗП-300	РЗП-300-УД
Резак в сборе с ниппелями и гайками		1	1	1
Мундштук внутренний	(мундштук наружный №1)	№1	1*	1*
		№2	1	1
		№3	1	1
		№4	1	1
	(мундштук наружный №2)	№5	-	-
		№6	-	-
Мундштук наружный	№1	1	-	
	№2	-	-	

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

Резак РЗП-300 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 РЗП-300 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 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 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 РЗП-300 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 РЗП-300 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 социального развития РФ от 14.02.2001 г. №11; и межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах (ПОТ РМ-020-2000), утв. Постановлением Министерства труда и социального развития РФ от 9.10.2001 г. №72; правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением (ПБ 03-576-03), утвержденных Постановлением Госгортехнадзора России от 11.06.2003 г. №91.

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". утв. Министерством труда и социального развития РФ от 16.12.1997 г.

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.

При эксплуатации резака применение дефектных и составных рукавов запрещается.

Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее:

- 10 метров от переносных генераторов ацетилена и групп баллонов;
- 3 метров от газопроводов



SVARMA ru

Эксперты в сварке