

Резак инжекторный для ручной кислородной резки типа Р1А ОКП 36 4522. Предназначен для ручной газокислородной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 100 мм. Основные параметры резака Р1А-100 соответствуют требованиям к резакам типа Р1 по ГОСТ 5191-79. Резак Р1А-100 выполнен для работы на ацетилене. В качестве горючего газа применяется ацетилен с кислородом. Климатическое исполнение резака Р1А-100 - УХЛ1 и Т1 по ГОСТ 15150-69 для работы в диапазоне температур от -40С до +40С.

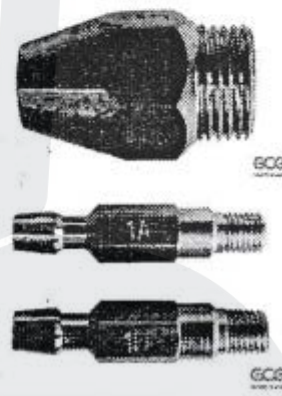
Эксперты в сварке

Легкий, очень качественно исполненный и при этом недорогой ацетиленовый резак Р1А-100 для толщин реза до 100 мм.

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	- 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



- 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 Р1А-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 Р1А-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 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 Р1А-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.

Меры безопасности при работе с резаком Р1А-100

При эксплуатации резака Р1А-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.

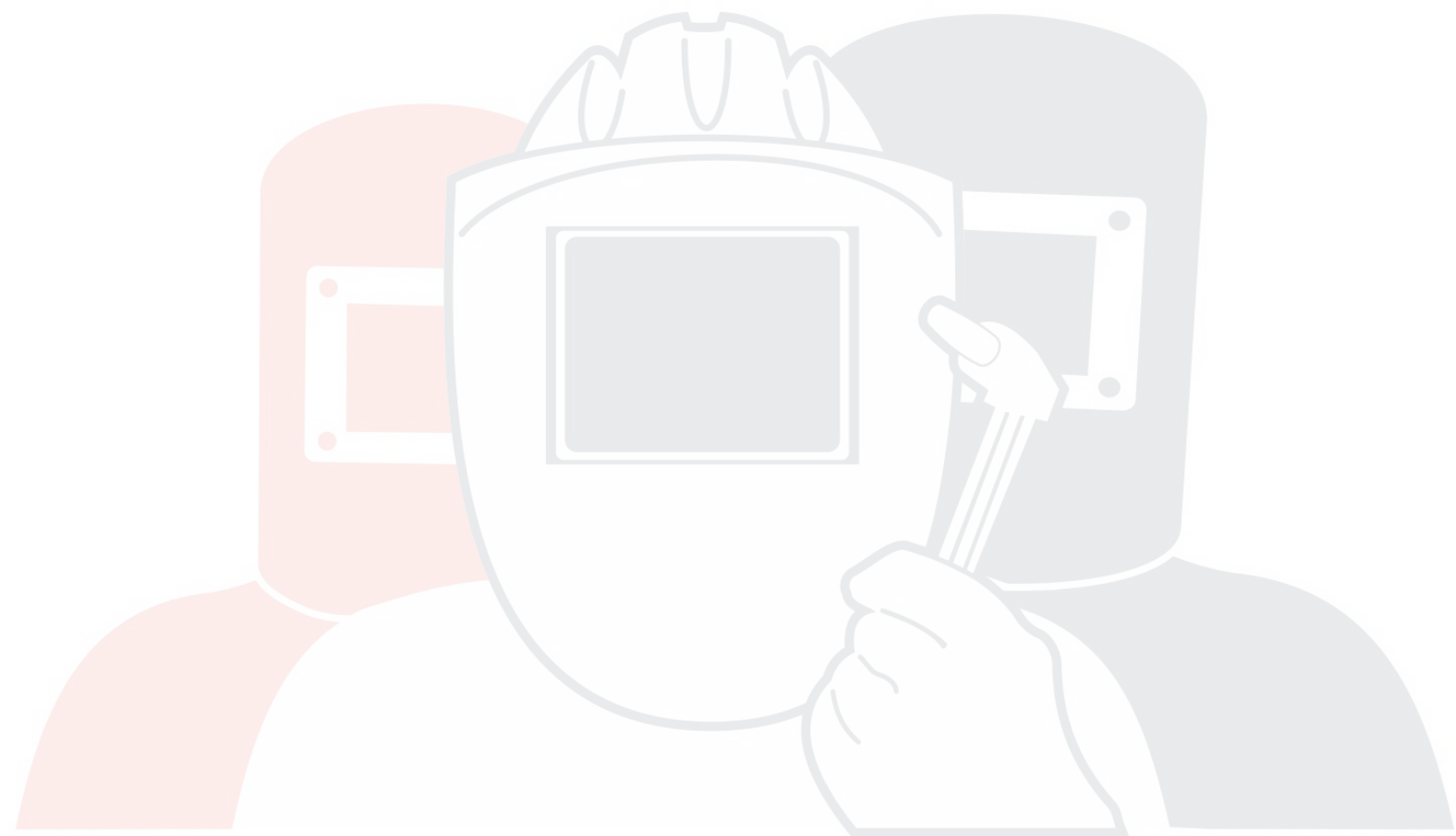
Во избежание ожогов, рабочие должны иметь спецодежду согласно "Типовым отраслевым нормам бесплатной выдачи спецодежды, спецобуви и средств индивидуальной защиты работников машиностроительных и металлообрабатывающих производств".

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 осуществлять 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