



Новое поколение трехтрубных резаков с внутрисопловым смешением газов. Резаки предназначены для ручной газокислородной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм.

1. Один резак для пропана и ацетилена
2. Европейский дизайн
3. Расположение рычага снизу для удобства обхвата ручки
4. Универсальный ниппель для присоединения рукавов \varnothing 6,3/ 9,0 мм
5. В комплекте с резакom поставляется мундштук PNM №2
6. Стальные трубки наконечника – более устойчивы к обратному удару
7. Индивидуальная коробка гарантирует сохранность манометров редуктора при транспортировке и хранении на складе
8. Наличие штрих-кода облегчает работу по приему, хранению и сбору грузов
9. Сервисное обслуживание
10. Наличие запчастей
11. 2 года гарантии


Арт.№	Наименование	Длина, мм, не более	Газ	Тип	Толщина разрезаемого металла, мм	Тип мундштуков
2278588	KRASS-535	535	Ацетилен/Пропан	вентильный	0-300	ANM/ PNM
2278589	KRASS-800	800	Ацетилен/Пропан	вентильный	0-300	ANM/ PNM
2278590	KRASS-1000	1000	Ацетилен/Пропан	вентильный	0-300	ANM/ PNM
2278585	KRASS-535-P	535	Ацетилен/Пропан	рычажный	0-300	ANM/ PNM
2278586	KRASS-800-P	800	Ацетилен/Пропан	рычажный	0-300	ANM/ PNM
2278587	KRASS-1000-P	1000	Ацетилен/Пропан	рычажный	0-300	ANM/ PNM

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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	
KRASS 535	вентильный	535	90°	Ацетилен/Пропан	3 - 300	ANM, PNM	M16x1,5	M16x1,5LH	0,68
KRASS 800	вентильный	800	75°		3 - 300	ANM, PNM	M16x1,5	M16x1,5LH	0,83
KRASS 1000	вентильный	1000	75°		3 - 300	ANM, PNM	M16x1,5	M16x1,5LH	0,94
KRASS 535 P	рычажный	535	90°		3 - 300	ANM, PNM	M16x1,5	M16x1,5LH	0,85
KRASS 800 P	рычажный	800	75°		3 - 300	ANM, PNM	M16x1,5	M16x1,5LH	1,00
KRASS 1000P	рычажный	1000	75°		3 - 300	ANM, PNM	M16x1,5	M16x1,5LH	1,10


Характеристики мундштуков ANM (моноблок) - ацетилен

Мундштук моноблок ANM		№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
Давление на входе, МПа	-кислорода	0,21	0,28	0,35	0,41	0,41	0,48	0,6
	-ацетилена	0,035	0,04	0,04	0,04	0,045	0,045	0,045
Расход, м³/час:	-кислорода режущего	1,84	4,05	5,32	10,50	16,98	22,62	26,04
	-кислорода подогревающего	0,62	0,79	0,79	1,20	1,56	1,56	1,56
	-ацетилена	0,54	0,71	0,71	1,10	1,41	1,41	1,41



Характеристики мундштуков PNM (составной) - пропан, природный газ

Мундштук моноблок ANM		№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
Давление на входе, МПа	-кислорода	0,2	0,28	0,34	0,41	0,48	0,5	0,62
	-пропана	0,02	0,02	0,03	0,04	0,04	0,055	0,062
Расход, м³/час:	-кислорода режущего	1,84	4,25	5,94	9,60	14,70	19,80	25,50
	-кислорода подогревающего	1,53	2,26	2,49	3,40	4,08	4,50	4,5
	-пропана	0,4	0,56	0,62	0,85	0,99	1,13	1,13



Особенности универсального резака с внутрисопловым смешением газов KRASS 535

- Трехтрубная конструкция дает возможность резать ацетиленом или пропаном всего лишь быстрой заменой мундштука

- Вид горючего газа, применяемого для резки: ацетилен и пропан (пропан – бутановая смесь, природный газ)
- Тип резака по способу смешения горючего газа с подогревающим кислородом: внутрисоплового смешения
- Диапазон толщин реза: ацетилен 3 – 300 мм; пропан 3 – 300 мм
- Доступные версии с разным исполнением по длине (535, 800, 1000 мм) и углу наклона головки резака (90 и 75). Это позволяет подобрать резак под различные условия резки
- Подводящие трубки из нержавеющей стали, более устойчивые к обратному удару, предотвращающие окислительный процесс и контакт окислов с газами
- Плавная регулировка пламени с помощью вентилях отличного качества
- Металлические маховички вентилях, с цветовой индикацией по типу газа, минимизирующие возможность ошибки при регулировке
- Латунные самоцентрирующиеся шпинделя вентилях, с конусными клапанами из нержавеющей стали, что увеличивает срок службы резака
- Вентиль режущего кислорода отрывается в один оборот
- Климатическое исполнение резаков позволяет работать в диапазоне температур: - на ацетилене от - 40С, до 40С; на пропане от - 20С, до 40С
- Мундштуки: - серии составных и моноблочных мундштуков **KRASS** «ANM» и «PNM», для обеспечения превосходного качества резки
- Возможность установки мундштуков **GCE**, в том числе с инновационной технологией **COOLEX** - внутренняя система охлаждения кислородного канала, для обеспечения непревзойденного качества резки: «AGN COOLEX», «PNME COOLEX», «HA – 317 COOLEX», «HA – 337 COOLEX»
- Возможность установки специализированных мундштуков **GCE**: для строжки - «FGA COOLEX» и среза заклепочных головок
- Удобная, эргономичная и безопасная металлическая рукоятка
- Дополнительные сетчатые фильтры, встроенные в штуцера резака
- В комплекте: универсальные ниппеля с гайками
- Европейский дизайн
- Разработано и произведено для **GCE GROUP**, в соответствии с ГОСТ 5191 – 79
- Гарантия 2 года

Характеристики универсальных трехтрубных резаков с внутрисопловым смешением газов **KRASS – 535, 800, 1000 мм:**

Артикул	Длина мм, не более	Угол наклона головки	Газ	Толщина разрезаемого металла, мм	Тип мундштуков	Входные соединения Кислород/Горючий газ	Вес кг, не более
2117529	535	90°	Ацетилен / Пропан	3 – 300	ANM 0,1,2,3,4,5,6 / PNM 0,1,2,3,4,5,6	M16x1,5 Male* / M16x1,5 Male* LH**	0,630
2278579	805	75°	Ацетилен / Пропан	3 – 300	ANM 0,1,2,3,4,5,6 / PNM 0,1,2,3,4,5,6	M16x1,5 Male* / M16x1,5 Male* LH**	0,770
2278580	1005	75°	Ацетилен / Пропан	3 – 300	ANM 0,1,2,3,4,5,6 / PNM 0,1,2,3,4,5,6	M16x1,5 Male* / M16x1,5 Male* LH**	0,870

*Male – наружная резьба; **LH – левая резьба;

Комплектация универсальных трехтрубных резаков с внутрисопловым смешением газов **KRASS – 535, 800, 1000 мм:**

№	Артикул	Наименование	Газ	Характеристики
1	2190590 / 2190582	Ниппель, с гайкой LH*	Горючий газ	Соединение рукав Ø 6,3/9 мм
2	2130590 / 2190583	Ниппель, с гайкой	Кислород	Соединение рукав Ø 6,3/9 мм

*LH – левая резьба

Общие сведения о газовом резаке KRASS-535

Резаки трехтрубные с внутрисопловым смешением газов KRASS (именуемые в дальнейшем - резаки) предназначен для ручной газокислородной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм.

Основные параметры резаков KRASS соответствуют требованиям ГОСТ 5191-79.

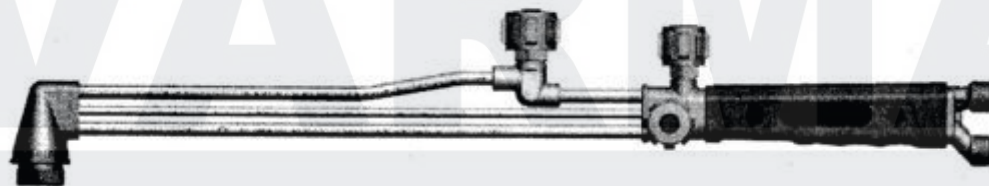
Исполнения резаков:

Резак KRASS выпускается без мундштуков применяется для соответствующего газа при:

- мундштук ANM – для работы на ацетилене (в качестве горючего газа применяется ацетилен в смеси с кислородом чистотой не ниже 99,5% по ГОСТ 5191-79);
- мундштук PNM – для работы на пропан-бутане или природном газе (в качестве горючего газа применяется пропан-бутан или природный газ в смеси с кислородом).

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

- для работы на ацетилене - от минус 40° до плюс 40°;
- для работы на пропан-бутане - от минус 20° до плюс 40°.



SVARMA ru

Эксперты в сварке

Технические характеристики газового резака KRASS-535

Для работы на пропан-бутане:

Комплект вн. и нар. мундштуков PNM	№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
Давление на входе, МПа	-кислорода	0,2	0,28	0,34	0,41	0,48	0,62
	-пропан-бутана	0,02	0,02	0,03	0,04	0,04	0,062
Расход, м³/час:	-кислорода режущего	1,84	4,25	5,94	9,60	14,70	25,50
	-кислорода подогревающего	1,53	2,26	2,49	3,40	4,08	4,5
	-пропан-бутана	0,4	0,56	0,62	0,85	0,99	1,13

Для работы на ацетилене:

Мундштук моноблок ANM	№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
Давление на входе, МПа	-кислорода	0,21	0,28	0,35	0,41	0,41	0,6
	-ацетилена	0,035	0,04	0,04	0,04	0,045	0,045
Расход, м³/час:	-кислорода режущего	1,84	4,05	5,32	10,50	16,98	26,04
	-кислорода подогревающего	0,62	0,79	0,79	1,20	1,56	1,56
	- ацетилене	0,54	0,71	0,71	1,10	1,41	1,41

Комплект поставки газового резака KRASS-535 и его параметры

Наименование резака	KRASS 535	KRASS 800	KRASS 1000
Мундштуки	Без мундштуков		
Масса резака, кг, не более	0,68	0,83	0,94
Длина резака, мм, не более	535	800	1000
Присоединительные размеры штуцеров: - для кислорода - для горючего газа.	M16x1,5 M16x1,5LH		
Условный проход присоединяемого рукава	6,3 / 9 мм		
Паспорт	1	1	1
Упаковка	1	1	1

Устройство и принцип работы газового резака KRASS-535

Резак состоит из головки, вентилей горючего газа (ГГ), подогревающего кислорода (КП), режущего кислорода (КР), ручки и присоединительного блока с гайками и ниппелями. Все элементы резака соединены между собой трубками (соединение неразборное).

Кислород поступает в резак по рукаву (тип по ГОСТ 9356-75) через ниппель, присоединенный к резаку гайкой, имеющей правую резьбу, и далее через вентиль КП (с синей заглушкой) в мундштук газосмесительный.

Горючий газ поступает в резак по рукаву (тип по ГОСТ 9356-75) через ниппель, присоединенный к резаку накидной гайкой с левой резьбой, и далее через вентиль ГГ (с красной заглушкой) в мундштук газосмесительный.

Подача кислорода в осевое отверстие внутреннего мундштука осуществляется вентилем КР.

Регулировка расхода газов осуществляется соответствующими вентилями.

Работа резака основана на нагреве металла до температуры воспламенения с последующим сжиганием его в струе режущего кислорода.

Подготовка газового резака KRASS-535 к работе

Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений.

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

Откройте на 1/10 оборота вентиль подогревающего кислорода (КП) и на 1/5 горючего газа (ГГ), зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака "нормальное" пламя.

Пуск режущего кислорода осуществить открытием вентиля режущего кислорода на 1/2 и более оборота либо нажатием рычага.

Выключение подачи газов производить в обратном порядке:

- горючий газ;
- кислород.

При возникновении непрерывных хлопков или обратного удара немедленно закрыть вентили горючего газа, затем кислорода и охладить.

После возникновения обратного удара прочистить и продуть мундштук, подтянуть мундштук и гайки, проверить герметичность соединений резака.

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

Меры безопасности при работе газовым резаком KRASS-535

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 14.02.2001 г. №11;
- Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах (ПОТ РМ-020-2000), утв. Постановлением Министерства труда и социального развития РФ от 9.10.2001 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.

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