



ПТК

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**РЕЗАКИ ГАЗОКИСЛОРОДНЫЕ ИНЖЕКТОРНЫЕ
ДЛЯ РУЧНОЙ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОЙ РЕЗКИ
ПОВЫШЕННОЙ МОЩНОСТИ**

P-502P L= 1300 (135°)

P-502P L= 1300 (180°) копье

SVARMAru

Эксперты в сварке



Перед использованием оборудования необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации, соблюдать указания на технических шильдах и требования техники безопасности.

НАЗНАЧЕНИЕ

Резаки газокислородные инжекторные повышенной мощностью Р-502Р предназначены для ручной разделительной резки прибылей литья и крупнолистового металлолома из низкоуглеродистых сталей. Резаки Р-502Р работают на газокислородной смеси с использованием в качестве горючего - природный газ (метан) или пропан-бутан. Максимальная толщина реза до 500 мм, с обязательным условием подключения резака к стационарному цеховому кислородопроводу, или к баллонной рампе (не менее 10 баллонов кислорода), с соответственным постоянно подаваемым нужным давлением кислорода. Основные параметры резаков соответствуют требованиям ГОСТ 12.2.008-75-, ГОСТ 5191-79 «Резаки инжекторные для ручной разделительной резки листового и сортового металла». Резак выпускается в климатическом исполнении УХЛ1 для типа атмосферы II по ГОСТ 15150-69, но для работы в интервале температур от -20°С до +40°С.

Модификации резаков:

- Р-502Р – рычажный резак для работы на пропан-бутане или природном газе. Угол наклона головки – 135°. Длина резака – 1300 мм.
- Р-502Р («копё») – рычажный резак для работы на пропан-бутане или природном газе. Угол наклона головки – 180°. Длина резака – 1300 мм.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Резак с установленными мундштуками наружным №1П и внутренним №1П

Внутренний мундштук №2М

Наружный мундштук № 2М

Кольцо уплотнительное 005-008-19

Кольцо уплотнительное 013-017-25

Кольцо уплотнительное 016-020-25

Кольцо уплотнительное 004-006-15

Руководство по эксплуатации

1 шт.

1 шт.

1 шт.

1 шт.

1 шт.

1 шт.

1 шт.

1 шт.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Резак состоит из ствола с запорно-регулируемыми ваналями подогревающего кислорода и горючего газа, клапана режущего кислорода и присоединительных ниппелей для крепления газоподводящих рукавов по ГОСТ 9356 диаметром 6/9 мм. К стволу накидными гайками крепится наконечник, состоящий из инжекторного устройства, соединительных трубок, головки резака и сменных наружного и внутреннего мундштуков. При движении кислорода че-

рез инжекторное устройство создается разрежение в смесительной камере, обеспечивающее подачу и смешивание горючего газа с кислородом. Регулирование расхода кислорода и газа осуществляется соответствующими вентилями.

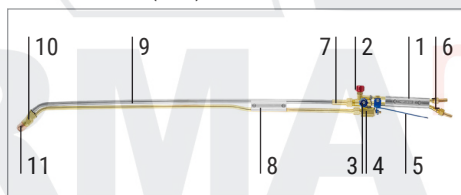
Горючая смесь по трубке наконечника поступает в головку резака и, выходя в кольцевую щель между внутренним и наружным мундштуками, при воспламенении образует подогревающее пламя. Подача кислорода для резки осуществляется клапаном режущего кислорода, далее через трубку наконечника и головку в центральный канал внутреннего мундштука. Работа резака основана на нагреве подогревающим пламенем начальной точки реза до температуры воспламенения металла с последующим сжиганием его в струе режущего кислорода. В клапанах резака установлены сальниковые уплотнения – уплотнительные кольца.

На трубках наконечника резака установлена доп. уплотнительная ручка для фиксации резака в любом пространственном положении, что способствует комфортной работе с резаком.

Р-502Р L= 1300 (180°) копё



Р-502Р L= 1300 (135°)



1. Ствол резака
2. Вентиль горючего газа (ГГ)
3. Вентиль кислорода подогревающего (КП)
4. Клапан кислорода режущего (КР)
5. Рычаг клапана КР
6. Ниппели с присоединительной резьбой М16х1,5 (кислород) и М16х1,5LH (горючий газ)
7. Смесительная камера
8. Дополнительная рукоятка
9. Наконечник резака
10. Головка резака
11. Сменные наружные и внутренние мундштуки

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Безопасность труда при использовании резака обеспечивается его изготовлением в соответствии с ГОСТ 12.2.008. При эксплуатации резака необходимо соблюдать требования ГОСТ 12.3.036.

К работе с резаком допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование соответствующее обучение, инструктаж и проверку знаний требований безопасности, предусмотренную требованиями «Правила аттестации сварщиков», и имеющие соответствующее удостоверение.

Для защиты глаз рабочего должны применяться очки закрытого типа по ГОСТ 12.4.013 со светофильтрами С1.

Рабочий должен работать в защитной спецодежде по ГОСТ 12.4.045. На рабочем месте должна быть обеспечена чистота воздуха рабочей зоны по нормам ГОСТ 12.2.005.

При работе с резаком рабочий обязан использовать средства индивидуальной защиты органов слуха по ГОСТ 12.4.051 (беруши, наушники, шлем и т.п. с шумоподавляющей способностью не менее 10 дБа).

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- Вносить изменения в конструкцию резака.
- Пользоваться резаком при нарушении механической прочности и герметичности узлов, соединений и рукавов.
- Работать в замасленной спецодежде, использовать замасленную ветошь, инструмент.
- Использовать рукава не по назначению.
- Работать без спецодежды, средств защиты глаз и органов слуха.
- Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочем месте.
- Оставлять резак без присмотра с открытыми вентилями и зажженным пламенем.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

Полную ответственность за соблюдение всех правил техники безопасности и рекомендаций несут потребители оборудования ПТК. Дополнительно к стандартным правилам, которые относятся к организации рабочего места, необходимо соблюдать следующее:

- К работе с оборудованием допускаются лица не моложе 18 лет, которые изучили руководство по эксплуатации, устройство оборудования, правила и технику безопасности, прошли инструктаж по технике безопасности, имеют доступ к самостоятельной работе и имеют профильное образование и доступы к проведению работ.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Резак разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 70%.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Тщательно осмотрите рабочее место и обеспечьте его противопожарную подготовку. Убедитесь в исправности и герметичности оборудования и рукавов.

ВНИМАНИЕ! Перед подачей давления в рукава закройте все вентили резака.

Установите необходимое рабочее давление газов в соответствии с техническими характеристиками. Приоткройте вентиль подогревающего кислорода, а затем вентиль горючего газа, и после кратковременной продувки зажгите горючую смесь и отрегулируйте пламя. Выключение резака производите в обратном порядке: горючий газ, кислород. При возникновении внутреннего горения (гашение пламени после хлопка сопровождающегося характерным свистом) немедленно закройте вентили горючего газа и кислорода на резаке, а затем вентили на баллонах или газоразборных постах. Отсоедините рукава и осмотрите резак. При повреждении резака или наличии копоти на входных штуцерах, необходимо сдать резак и рукава в мастерскую для ремонта. Рукава подлежат продувке инертным газом и испытанию на прочность. Ремонт и периодические испытания резаков производите в специализированных мастерских.

НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При обнаружении неисправности немедленно прекратите работы и использование продукции. Вы можете самостоятельно проверить и устранить ряд неполадок. Если не удалось самостоятельно устранить неполадки, то обратитесь к более квалифицированным специалистам или замените оборудование на новое.

- Осмотрите резак, комплектующие и газовые рукава на отсутствие внешних повреждений и загрязнений. Уберите загрязнения, замените поврежденные части (комплектующие).

- Проверьте корректность присоединения рукавов к штуцерам. Кислородный рукав присоединяется к штуцеру с правой резьбой, рукав горючего газа – к штуцеру с левой резьбой.

- Убедитесь в отсутствии противодавления перед подсоединением рукава для подачи горючего газа.

- Проверьте герметичность всех соединений резака мыльной эмульсией, при этом требуется заглушить мундштук. Не допускается утечка газов.

- Отрегулируйте пламя по мощности. Требуемая мощность выставляется за счет регулировки давления газов на редукторах и регулировки мощности и состава пламени на резак при помощи вентиля.

- Прочистите каналы мундштука специальным набором для чистки при наличии неправильной формы пламени, перед этим погасив резак.

- При возникновении обратного удара пламени необходимо немедленно закрыть подачу горючего газа и кислорода путем перекрытия соответствующих вентиля, прочистить его каналы и продуть кислородом.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина разрезаемого металла, мм		до 350	350 - 500
Мундштук внутренний №		1П	2М
Мундштук наружный №		1П	2М
Давление на входе, кгс/см ²	Кислород	10	12
	Пропан/метан	0,5 - 1,2 / 0,2 - 1,2	
Расход, м ³ /ч	Кислород	75	110
	Пропан/метан	3,0 - 12,2 / 4,0 - 5,7	
Присоединительная резьба штуцеров	Кислород	M16x1,5	
	Пропан/метан	M16x1,5LH	
Угол наклона головки резака, °		135/180	
Длина резака, мм (не более)		1300	
Вес нетто, кг (не более)		1,97	

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность резаков при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Ремонт оборудования производится только производителем или в специализированных мастерских. При нарушении контрольных меток и/или механических поврежденных гарантия прекращается.

Рекомендованный срок хранения - 3 года, рекомендованный срок службы - 2 года. Указанные сроки действительны только при соблюдении правил транспортировки, хранения и эксплуатации оборудования.

Гарантийный срок - 12 месяцев со дня продажи.

Дата производства оборудования (месяц и год) указана на стикере, который размещен на индивидуальной упаковке товара.

УТИЛИЗАЦИЯ

По истечении срока службы или поломки, оборудование подлежит утилизации на предприятия по переработке отходов, или передаче его организациям, которые занимаются переработкой черных и цветных металлов на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления».

АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Оборудование испытано и признано годными для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке



Производитель «NINGBO YINZHOU QISHENG WELDING TOOLS FACTORY»: Jinxi Village, Hengxi Town, Yinzhou, Ningbo, China