



ПТК



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**КОМПЛЕКТ ГАЗОКИСЛОРОДНЫЙ ИНЖЕКТОРНЫЙ
ДЛЯ РУЧНОЙ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОЙ РЕЗКИ И СВАРКИ**

РГА МИНИ

РГП МИНИ

SVARMAru

Эксперты в сварке



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

НАЗНАЧЕНИЕ

Комплекты газокислородные инжекторного типа РГА МИНИ и РГП МИНИ предназначены для ручной разделительной резки листового проката и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 20 мм, а также для проведения сварки металла толщиной до 3 мм.

Основные параметры резаков соответствуют требованиям ГОСТ 5191 «Резаки инжекторные для ручной кислородной резки» к резакам типа РП.

Резаки комплекты выпускаются в двух исполнениях:

- РГА МИНИ для ацетилена
- РГП МИНИ для пропана

Резаки выпускаются в климатическом исполнении УХЛ1 для типа атмосферы II по ГОСТ 15150, но для работы в интервале температур от -20° С до +40° С.

Конструкция резака предусматривает замену наконечника резака на наконечник для сварки при работе на пропан-бутане. Со сменным сварочным наконечником можно сваривать металлы толщиной до 3 мм.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

РГА МИНИ:

Реزاk ацетиленовый в сборе 1 шт.

Наконечник сварочный медный (ацетиленовый) 1 шт.

Руководство по эксплуатации 1 шт.

РГП МИНИ:

Резаk пропановый в сборе 1 шт.

Наконечник сварочный латунный (пропановый) 1 шт.

Руководство по эксплуатации 1 шт.

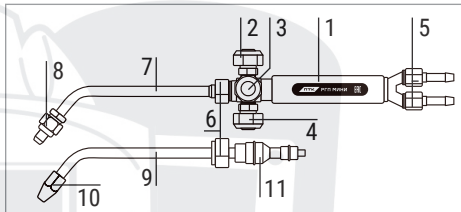
УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Резаk состоит из ствола с запорно-регулирующими вентилями режущего и подогревающего кислорода, накидными гайками M12x1,25 для подачи кислорода и M12x1,25LH для подачи пропана и ниппелями диаметром 6 мм. К стволу накидными гайками крепится наконечник, состоящий из инжекторного устройства, головки резака и сменных наружного и внутреннего мундштуков. При движении кислорода через инжекторное устройство создается разрежение в смесительной камере, обеспечивающее подачу и смешивание горючего газа с кислородом.

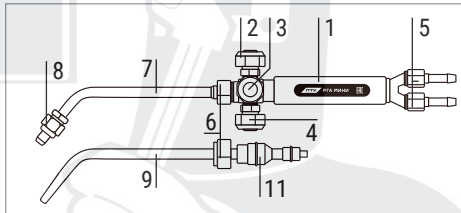
Регулирование расхода кислорода и газа осуществляется соответствующими вентилями. Горючая смесь по трубке наконечника поступает в головку резака и, выходя в кольцевую щель между внутренним и наружным мундштуками, при воспламенении образует подогревающее пламя. Подача кислорода для резки осуществляется вентилем 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. Резаk практичен и удобен при газовой резке во всех пространственных положениях, за счёт своего малого габарита и веса.

РГП МИНИ



РГА МИНИ



1. Ствол резака (рукоятка)
2. Вентиль кислорода режущего (КР)
3. Вентиль кислорода подогревающего (КП)
4. Вентиль горючего газа (ГГ)
5. Накидная гайка M12x1,25 и M12x1,25LH, ниппели для крепления рукавов Ø 6 мм
6. Накидная гайка (держатель наконечников)
7. Наконечник резака
8. Сменный наружный мундштук и сменный внутренний мундштук
9. Латунный сварочный наконечник (РГП МИНИ) / медный сварочный наконечник (РГА МИНИ)
10. Мундштук латунный сварочный, сетчатый
11. Инжекторный узел с уплотнительными кольцами

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 «Правил 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 обеспе-

цена 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.
- Работать ближе 10м от газопроводов, газовых баллонов и ацетиленовых генераторов.
- Оставлять резак без присмотра с открытыми вентилями и зажженным пламенем.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Применяемые газы должны соответствовать ГОСТ 5457, ГОСТ 20448 и ГОСТ 5583. Перед началом работы осмотреть резак и убедиться в его исправности.

Проверить:

- Герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений.
- Наличие разрежения (подсоса) в канале горючего газа.
- Легкость вращения вентиля, независимость факела пламени от бокового надавливания на маховичок вентиля.

Установить редукторами (регуляторами давления газа) рабочее давление газов в соответствии с данными таблицы. Открыть на 1/10 оборота вентиль кислорода подогревающего и на 1/5 оборота вентиль горючего газа, зажечь горючую смесь. Поочередно добавляя кислород и горючий газ, довести пламя до режимных значений. Вентиль кислорода режущего открывать только в процессе резки (после подогрева разрезаемой заготовки до температуры воспламенения металла) не более чем на полтора оборота и закрыть немедленно после отрыва от разрезаемой заготовки. Периодически по мере нагрева мундштука производить регулировку пламени.

После окончания работы необходимо погасить пламя, перекрыв вентили резака, сначала горючий газ, а затем кислород. Закрывать вентиль системы газопитания. После этого стравить остатки газа в атмосферу, закрыть редукторы системы газопитания.

При невозможности регулирования состава пламени по горючему газу, нагреве резака, при появлении хлопков и после обратного удара, процесс газопламенной обработки металла прекратить. Закрывать вентиль горючего газа, затем вентиль кислорода и охладить резак. После обратного удара подтянуть все резьбовые соединения, проверить рукава и при необходимости заменить. Инжекторное устройство осмотреть, прочистить. Проверить герметичность соединений резака. При повторных обратных ударах произвести ремонт резака.

Запрещается производить любые ремонтные работы, а также подтягивание гаек, если система находится под давлением.

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%.

НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При обнаружении неисправности немедленно прекратить работы и использование продукции. Вы можете самостоятельно проверить и устранить ряд неполадок:

- Осмотрите резак и комплектующие, убедитесь в целостности и в отсутствии внешних повреждений и загрязнений.
- Очистите мундштуки от нагара и брызг металла. Внутренние каналы мундштука необходимо очищать специальным набором для чистки.
- Убедитесь, что кислородный рукав присоединен к штуцеру с правой резьбой, рукав горючего газа – к штуцеру с левой резьбой.
- Проверьте герметичность всех соединений.

Если не удалось самостоятельно устранить неполадки, то обратитесь к более квалифицированным специалистам или замените оборудование на новое.

ДАТА ПРОИЗВОДСТВА ОБОРУДОВАНИЯ

Дата изготовления и детальная информация о производстве оборудования закодирована в штрих-коде и указывается на индивидуальном стикере с EAC. Стикер с информацией размещается на индивидуальной упаковке.



Стикер с EAC

1. Дата производства

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина разрезаемого металла, мм		1–8	8–15	15–20
Толщина свариваемого металла, мм		3		
Давление на входе, кгс/см²	Кислород	3	3,5	4
	Пропан-бутан (Ацетилен)	0,03–1,5 (0,03–1,0)		
Расход, м³/ч (не более)	Кислород	1,3		
	Пропан-бутан (Ацетилен)	0,3 (0,3)	0,32 (0,3)	0,35 (0,3)
Присоединительная резьба штуцеров	Кислород	M12x1,25		
	Пропан-бутан (Ацетилен)	M12x1,25LH		
Угол наклона наконечника резака, °		110		
Длина резака, мм (не более)		300		
Вес нетто, кг (не более)		0,35		

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».

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность резаков при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения.

Рекомендованный срок хранения – 3 года, рекомендованный срок службы – 3 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.

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

Эксперты в сварке