



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**РЕЗАК ЖИДКОТОПЛИВНЫЙ
КЕРОСИНОВЫЙ**

PK-02



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

НАЗНАЧЕНИЕ

Резак керосиновый РК-02 – резак керосино-кислородный, предназначен для ручной разделительной резки углеродистой и низколегированной стали толщиной до 300 мм с использованием в качестве горючего керосина осветительного по ОСТ 38.01407-86 или топлива ТС-1 по ГОСТ 320.001.499.43.011-99.

Керосинорез является жидкотопливным резаком «распылительного» типа. Керосин через капиллярную трубку поступает к головке, где подхватывается кислородом подогревающим (КП) и, обогащая его, образуется аэрозоль кислородо-керосиновой смеси с последующим испарением аэрозоли в кольцевом канале между нагревыми наружным и внутренним мундштуками.

Резак изготовлен согласно ТУ У 29.4-31198451003-2002 «Комплект аппаратуры для резки стали на жидком горючем» в климатическом исполнении УХЛ1 по ГОСТ 15150 для работы в интервале температур окружающей среды от -20 до +50°C.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Резак керосиновый РК-02	1 шт.
Мундштук внутренний № 1К, 2К, 3К	по 1 шт.
Мундштук наружный №1К	1 шт.
Кольцо уплотнительное 008-012-25 по ГОСТ 9833-73	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

В конструкцию резака РК-02 входит головка с наружным и внутренним мундштуками, два коллектора (кислородный и топливный), ствол с группой запорных вентилей, трубка режущего кислорода, присоединительные штуцеры, ниппели и гайки для крепления газо-подводящих рукавов. В кислородном штуцере резака установлен обратный клапан. В конструкцию топливного коллектора входит смесительное устройство.

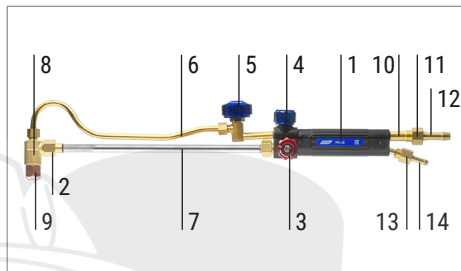
Кислород поступает в резак по рукаву (Ду9 тип III ГОСТ 9356) и далее двигаясь через ниппель попадает в штуцер М16х1,5. Под действием потока золотник клапана смещается, преодолевая усилие пружины, и открывает проход для кислорода.

Двигаясь дальше, поток разделяется на две части: одна направляется к вентилю кислорода режущего, вторая – к смесительному устройству через вентиль подогревающего кислорода. Кислород подогревающий поступает к смесительному устройству через кольцевой зазор, образованный между кислородным и топливным коллектором.

Топливо поступает в резак по рукаву (Ду6 тип II ГОСТ 9356-75). Далее двигаясь через ниппель, штуцер М14х1,5, вентиль топлива (красного цвета) и топливный коллектор попадает в камеру смешения.

Работа резака основана на принципе механического распыления жидкого топлива кислородными струями с последующим испарением аэрозоли в нагретых полостях и каналах наружного мундштука.

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



1. Ствол резака
2. Смесительное устройство (внутри)
3. Вентиль жидкого топлива
4. Вентиль кислорода подогревающего (КП)
5. Вентиль кислорода режущего (КР)
6. Трубка кислорода режущего
7. Коллектор кислородный (снаружи) и топливный (внутри)
8. Головка резака
9. Наружный и внутренний мундштук
10. Клапан обратный (внутри)
11. Штуцер кислородный М16х1,5
12. Ниппель гайка М16х1,5 для кислорода
13. Штуцер топливный М14х1,5
14. Ниппель гайка М14х1,5 для топлива

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед началом работы необходимо убедиться в отсутствии механических повреждений резака и проверить герметичность всех его узлов и соединений.

Закрыть все вентили на резаке. Установить рабочее давление кислорода и горючего газа в соответствии с данными, указанными в технических характеристиках. Продуть каналы режущего и подогревающего кислорода при закрытом топливном вентиле. Открыть полностью вентиль подогревающего кислорода.

Удерживая резак головкой вверх (45°), открыть вентиль жидкого горючего и удерживать в таком положении (чтобы вышел воздух из коллектора) до появления из мундштука аэрозоли. В составе аэрозоли не должно быть крупных капель топлива или свободно истекающего топлива вместе с аэрозолем.

Нагрев наружного мундштука производится за счет теплоты торца внутреннего мундштука относительно торца наружного. Благодаря этому аэрозоль, сгорая у торца внутреннего мундштука, нагревает наружный.

Поджечь аэрозоль, удерживая резак в рабочем положении. Минимальное время выхода на режим достигается разогревом наружного мундштука, подогревающим пламенем, отраженным от преграды (от уголка, от огнеупора, от доски, от любой преграды, чтобы подогревающее пламя контактировало с боковыми стенками наружного мундштука). Рекомендованное время разогрева до 3-х минут. После разогрева температура поддерживается автоматически.

ВНИМАНИЕ! Перегрев мундштуков и засорение их выходных каналов приводит к хлопкам или проскоку пламени в конечном резека.

После исчезновения желтых проблесков в пламени,

ВНИМАНИЕ! Наружный мундштук является составным моноблочным изделием, в котором две детали свинчены и пропаяны припоём. Для удаления смолистых отложений внутри наружного мундштука, снять его с резака и нагреть пламенем горелки докрасна. При этом температура нагрева не должна быть выше температуры плавления припоя. Дать мундштуку остыть и продуть каналы внутри мундштука воздухом.

- Работать в промасленных рукавицах и спецодежде.

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

• 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.

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.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина разрезаемого металла, мм		5 – 8	8 – 15	15 – 30	30 – 50	50 – 100	100 – 200	200 – 300
Мундштук внутренний №		0K	1K	2K	3K	4K	5K	6K
Мундштук наружный №		1K/1KW					2K	
Давление на входе, МПа (кгс/см²)	Кислород	0,25 (2,5)		0,35 (3,5)	0,4 (4,0)	0,42 (4,2)	0,5 (5,0)	0,9 (9,0)
	Керосин	0,06 – 0,15 (0,6 – 1,5)					0,1 – 0,2 (1,0 – 2,0)	
Расход, м³/ч	Кислород	3,1	3,4	5	6,8	9,5	18	30
Расход, кг/ч (л/ч)	Керосин	0,54 (0,68)	0,74 (0,93)	0,76 (0,95)		1,0 (1,25)	1,38 (1,725)	1,46 (1,83)
Присоединительная резьба штуцеров	Кислород	M16x1,5						
	Керосин	M14x1,5						
Угол наклона головки резака, °		90						
Длина резака, мм (не более)		500						
Вес нетто, кг (не более)		0,79						

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

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

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 повреждений 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

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