КЕДР

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



SVARMA.ru
Эксперты в сварке

КЕДР РЗП-02
КЕДР РЗП-03

РЕЗАК ПРОПАНОВЫЙ УДЛИНЕННЫЙ

EAC

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Резаки пропановые КЕДР РЗП-02 удлиненный и КЕДР РЗП-03 удлиненный рычажный предназначены для ручной разделительной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм. В качестве горючего газа может быть использован пропан-бутан или природный газ. Технические характеристики резаков КЕДР РЗП-02 удлиненный и КЕДР РЗП-03 удлиненный рычажный соответствуют требованиям к резакам типа Р1, Р3 по ГОСТ 5191-79 "Резаки инжекторные для ручной кислородной резки". Климатическое исполнение резаков: УХЛ1 и Т1 по ГОСТ15150-69. Диапазон рабочих температур: от минус 20° до плюс 40°.

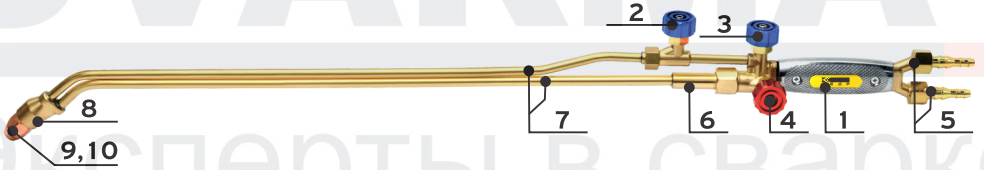
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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	0,03-1,2				7,5	10,0
	Пропан-бутана	0,01-1,5				0,2-1,5	
Расход, м^3/час	Кислорода	4,1	5,8	8,6	13,8	23,0	33,2
	Пропан-бутана	0,4	0,5	0,5	0,62	0,68	0,86
Габаритные размеры резака, мм		900x56x112					
Масса резака, кг		1,1					

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	КЕДР РЗП-02 удлиненный	КЕДР РЗП-03 удлиненный рычажный
Резак в сборе с мундштуком	1	1
Мундштук внутренний	1	1
Паспорт	1	1

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ



Резак состоит из ствола №1 с запорно-регулировочными вентилями режущего №2 и подогревающего №3 кислорода, вентиля горючего газа №4 и присоединительных ниппелей №5 для крепления газоподводящих рукавов диаметром 6 мм или 9 мм. К стволу накидными гайками крепится наконечник, состоящий из инжекторного устройства №6, соединительных трубок №7, головки резака №8 и сменных наружного и внутреннего мундштуков №9, №10. При движении кислорода через инжекторное устройство создается разрежение в смесительной камере, обеспечивающее подачу и смешивание горючего газа с кислородом. Регулирование расхода кислорода и горючего газа осуществляется соответствующими вентилями.

SVARMA.ru
Эксперты в сварке

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.

5. МОНТАЖ

Плотно и прочно присоединить газовые шланги к резаку и редукторам при помощи специальных хомутов.

⚠ 6. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации резака необходимо соблюдать:

- «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, при процессе напыления и газопламенной обработке металлов», ПОТ РМ-19-2001. Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 14.02.2002;
- «Межотраслевые правила по охране труда при электро и газосварочных работах» ПОТ РМ-020-2001 Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 9.10.2001;
- «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением», утвержденные Госгортехнадзором от 27.11.1987.
- К работе с резаком допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, соответствующее обучение, инструктаж, проверку знаний требований безопасности и имеющие практические навыки по обслуживанию данного оборудования. Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее 10 метров от ацетиленовых генераторов и 3-х метров от газопроводов.
- Запрещается проводить работы без средств пожаротушения (ящика с песком, огнетушителя).

⚠ **Внимание! Для предотвращения образования взрывоопасной смеси в газовом рукаве и баллоне не допускайте одновременное открывание вентиля кислорода подогревающего и вентиля горючего газа при незажженном резаке. С целью снижения вероятности возникновения внутреннего горения в резаке после хлопка (при перегреве, случайном перекрытии мундштука разрезаемой поверхностью, попадании в мундштук брызг металла), не допускайте эксплуатацию резака на давлениях, отличающихся от значений, установленных техническими характеристиками (см. выше).**

- Запрещается использовать резак с механическими повреждениями, внесенными самостоятельно изменениями в конструкцию, при нарушении герметичности узлов резака.
- Для защиты глаз рабочего должны применяться очки закрытого типа по ГОСТ 12.4.013 светофильтрами С1.
- Рабочий должен работать в защитной спецодежде по ГОСТ 12.4.045.
- На рабочем месте должна быть обеспечена чистота воздуха рабочей зоны.
- 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).

⚠ 7. ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ

Внимание! Ошибки персонала при подготовке к работе и при порядке ее выполнения могут привести к аварии! Внимательно изучите порядок выполнения работ!
Внимание! Перед подачей давления в рукава закройте все вентили резака.
Проверьте на герметичность все соединения и узлы. Установите необходимое рабочее давление газов в соответствии с таблицей «технические характеристики».

⚠ Откройте вентиль подогревающего кислорода, потом вентиль горючего газа, и зажгите подогревающую смесь, затем попеременно откройте оба вентиля и отрегулируйте пламя. При появлении хлопков, непрерывного пламени и ухода его внутрь резака необходимо быстро перекрыть вентиль горючего газа, а затем и кислородного, далее перекрыть вентили на баллонах. Провести ревизию резака. После окончания работ гашение резака происходит в следующем порядке: перекрыть вентиль горючего газа (пропан, ацетилен), перекрыть вентиль кислорода.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие горелки требованиям технической документации при соблюдении правил эксплуатации, транспортировки и хранения. Срок гарантии устанавливается 12 месяцев со дня продажи.

9. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

- Резак разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить при температуре от -35 до +55 градусов С и относительной влажности не более 70%.

⚠ 10. УТИЛИЗАЦИЯ

При завершении срока службы резака, необходима его утилизация для переработки на специализированных предприятиях для разборки и сортировки утилизированных материалов в соответствии с нормами законодательства РФ, в частности федеральным законом №7-ФЗ от 10.01.2002 «Об охране окружающей среды».

11. УПАКОВКА

- Изделие упаковывается в картонную коробку, для защиты от воздействия внешней среды.
- Дата производства указана на упаковке, где ХХ - год, ХХ - месяц производства.

12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

- Перед каждым включением устройства необходимо тщательно осмотреть его на предмет дефектов и неисправностей;
- В случае обнаружения дефектов или неисправностей устройства, необходимо незамедлительно обратиться в ближайший сервисный центр ГК «КЕДР».

SVARMA.ru
Эксперты в сварке