КЕДР

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



SVARMA.ru
Эксперты в сварке

КЕДР РЗП-04
КЕДР РЗП-05

РЕЗАК ПРОПАНОВЫЙ
УДЛИНЕННЫЙ ТРЕХТРУБНЫЙ

EAC

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Резаки пропановые, повышенной надежности, внутрисоплового смешения КЕДР РЗП-04 удлиненный (рычажный) и КЕДР РЗП-05 удлиненный (вентильный) типа РЗП предназначены для ручной разделительной газокислородной резки металлопроката из малоуглеродистых и низколегированных сталей.

В качестве горючего газа может быть использован пропан-бутан, природный газ или газ МАФ (при установке соответствующих мундштуков). Технические характеристики резаков соответствуют требованиям к резакам типа Р3 по ГОСТ 5191 «Резаки инжекторные для ручной кислородной резки».

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номер пропанового мундштука	Толщина разрезаемой стали, мм	Кислород, давление мПа	Давление мПа
			Пропан-бутан
№0 (1/32")	3-10	0.2-0.35	0.02
№1 (3/64")	10-25	0.3-0.5	0.025
№2 (1/16")	25-40	0.4-0.55	0.03
№3 (5/64")	40-60	0.45-0.6	0.035
№4 (3/32")	60-100	0.5-0.65	0.04
№5 (7/64")	100-200	0.45-0.8	0.045
№6 (1/8")	200-300	0.75-0.85	0.05

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- Резак в сборе без мундштука - 1 шт
- Мундштук в сборе №2П (1/16" 25-40мм) - 1 шт

Варианты исполнения резаков:

Модель	Наклон головки	Способ включения режущего кислорода	Длина резака, мм	Вес резака, кг
КЕДР РЗП-04 удлиненный	90°	рычаг	900	1.1
КЕДР РЗП-05 удлиненный	90°	вентиль	900	1.1

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ



Резак состоит из ствола с рукояткой №1, подводящих трубок №2, головки №3, мундштука №4, штуцеров №5.
На стволе установлены: рукоять, вентиль (рычаг с клапаном) режущего кислорода, вентиль подогревающего кислорода и вентиль горючего газа. Перенос смесительного узла в головку резака повышает взрывобезопасность и устойчивость к обратным ударам. Внутренние мундштуки имеют шлицевое исполнение выходных каналов, которые идут на поверхности мундштука по конусу и приближены к каналу режущего кислорода. Преимущества данной конструкции от традиционных резаков: экономия кислорода, уменьшение ширины реза.

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 горелкой 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.

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».