

**Резаки инжекторные
для ручной кислородной резки
Р2Ас, Р3Пс, Р3ПГс, Р2Асм, Р3Псм
(L = 800, 1000, 1300, 1500, 2000 мм)**

**ПАСПОРТ
ДЖЕТ 000 020 000 ПС**



1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Резаки модели Р2Ас, Р3Пс, Р3ПГс (L = 800, 1000, 1300, 1500, 2000 – длина резака в мм) специальные предназначены для ручной разделительной кислородной резки низкоуглеродистых и низколегированных сталей с применением кислорода, чистотой не ниже 99,7 % по ГОСТ 5583, и в качестве горючего газа- ацетилен, пропан-бутан, природный газ.

1.2 Резаки изготавливаются климатического исполнения У, ХЛ категории размещения 1 по ГОСТ 15150, для эксплуатации при температуре окружающего воздуха: от минус 40 до плюс 40°С — при работе на ацетиле или природном газе; от минус 20 до плюс 40°С — при работе на пропан-бутан.

1.3 Примеры условного обозначения резака при заказе (см. табл. 1):
«Резак ДЖЕТ 000 020 000-02 Р2Ас (3;3)»- резак ацетиленовый в сборе, модели Р2Ас, длиной 800 мм, укомплектован мундштуками: внутренний-3;3 и наружный -1А.

Таблица 1

Комплект поставки резака в сборе					Сменные детали
Обозначение	Модель	Длина резака мм	Внутренний мундштук Маркировка	Наружный мундштук Маркировка	
ДЖЕТ 000 020 000-02	Р2Ас	800	3	1А	См. табл. 4, 5
ДЖЕТ 000 020 000-05		1000	3	1А	
ДЖЕТ 000 020 000-08		1300	3	1А	
ДЖЕТ 000 020 000-09		1500	3	1А	
ДЖЕТ 000 020 000	Р3Пс	800	3	1П	
ДЖЕТ 000 020 000-03		1000	3	1П	
ДЖЕТ 000 020 000-06		1300	3	1П	
ДЖЕТ 000 020 000-10		2000	7	3П	
ДЖЕТ 000 020 000-01	Р3ПГс	800	7	3ПГ	
ДЖЕТ 000 020 000-04		1000	7	3ПГ	
ДЖЕТ 000 020 000-07		1300	7	3ПГ	
ДЖЕТ 000 020 000-50	Р3Псм	800	3П	П	

Примечание: А-ацетилен; П- пропан-бутан; ПГ- природный газ.

2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Технические характеристики резаков приведены в табл.2, 3

Таблица 2

Наименование показателя и единица измерения	Величина					
	3, 3П	4, 4П	5	6	7	8
Внутренний мундштук	3, 3П	4, 4П	5	6	7	8
Диаметр отверстия внутр. мундштука, мм	1,7	2,3	2,7	3,0	3,4	4,0
Наружный мундштук	1А; 1П		2А; 2П		3П	
Толщина реза стали, мм	до 100	50-150	100-200	200-300	300-400	
Давление, МПа:						
Кислорода	1,0	1,0	1,0	1,0	1,2	
Ацетилена	0,01-0,1					
Пропан-бутана	0,02-0,15			0,06-0,15		
Природного газа						
Расход газа, м ³ /ч:						
Кислород режущий	14	24	32	38	50	60
Кислород в подогревающем пламени:	P2Ac	0,95	1,05	1,25	-	-
	P3Pc	2,3	2,3	2,3	2,4	2,5
	P3PGc	4,6	4,6	4,6	4,8	5,0
Ацетилен	0,75	0,90	1,25	-	-	-
Пропан-бутан	0,95			1,0		
Природный газ	1,05				1,2	

Примечания: Указанные значения параметров установлены для резки при температуре + 20 °С.

Таблица 3

	P2Ac, P3Pc, P3PGc				
	(800)	(1000)	(1300)	(1500)	(2000)
Габаритные размеры, мм,	800x146x67	1000x146x67	1300x146x67	1500x146x67	2000x170x67
Масса резака не более, кг	1,5	1,6	1,8	2,0	2,4

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит:

- Резак в сборе см. табл. 1 1 шт.
- Паспорт ДЖЕТ 000 020 000 ПС 1 шт.
- Комплект монтажных частей
 - Ниппель ДЖЕТ 000 055 012 2 шт.
 - Гайка M16x1,5 ДЖЕТ 000 055 015 1 шт.
 - Гайка M16x1,5LN ДЖЕТ 000 055 015-01 1 шт.
- Комплект сменных частей* см. табл. 4, 5
- Комплект запасных частей **
 - Кольцо 008-010-14 ГОСТ 9833-73 2 шт.
 - Кольцо 014-017-19 ГОСТ 9833-73 1 шт.
 - Кольцо 010-014-25 ГОСТ 9833-73 1шт.

*По согласованию с заказчиком возможны варианты комплектования резаков мундштуками по заказу.

**В комплект поставки не входят, поставляется по заказу.

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Резак состоит из ствола 1 и наконечника 2. На стволе имеются рукоятка 10, штуцер кислорода 8, штуцер горючего газа 9, клапан подогревающего кислорода 5, и клапан горючего газа 6. На наконечнике имеются клапан режущего кислорода 3, смеситель 4, мундштук наружный 7.

4.2 Кислород поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой, имеющей правую резьбу, и далее, через клапан с надписью «Кислород» в смеситель.

4.3 Горючий газ поступає по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой (с риской), имеющей левую резьбу, и далее, через клапан с надписью «Горючий газ» в смеситель

4.4 В смесителе кислород и горючий газ смешиваются, образуя газовую смесь, которая по трубке поступает к мундштукам.

4.4 Регулирование подачи режущего кислорода осуществляется клапаном с надписью «Кислород реж.»

4.5 В клапанах резака применены уплотнительные кольца - 008-010-14 ГОСТ 9833. Уплотнительное кольцо смесителя - 014-017-19 ГОСТ 9833. Уплотнительное кольцо трубки режущего кислорода – 010-014-25 ГОСТ 9833-73.

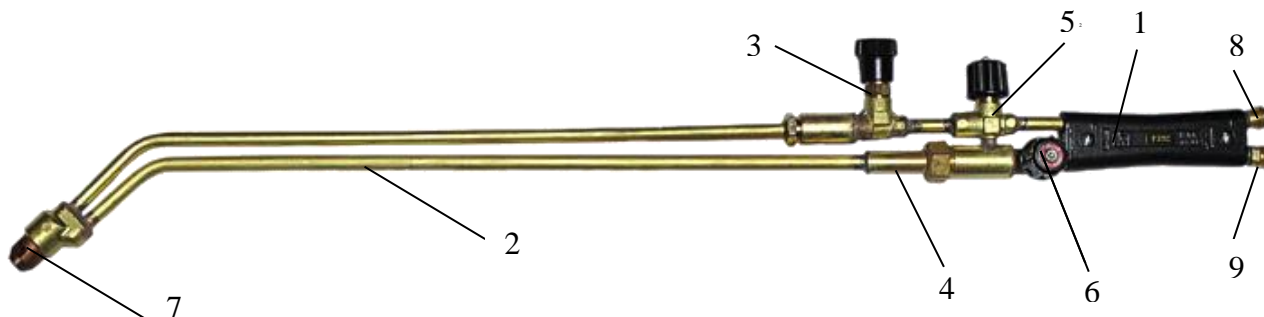


Рис. 1 Резак в сборе (L=800 мм; 1000 мм; 1300 мм)

- | | |
|-----------------------------------|------------------------|
| 1 ствол с рукояткой | 6 клапан горючего газа |
| 2 наконечник | 7 мундштук наружный |
| 3 клапан режущего кислорода | 8 штуцер кислорода |
| 4 смеситель | 9 штуцер горючего газа |
| 5 клапан подогревающего кислорода | 10 рукоятка |

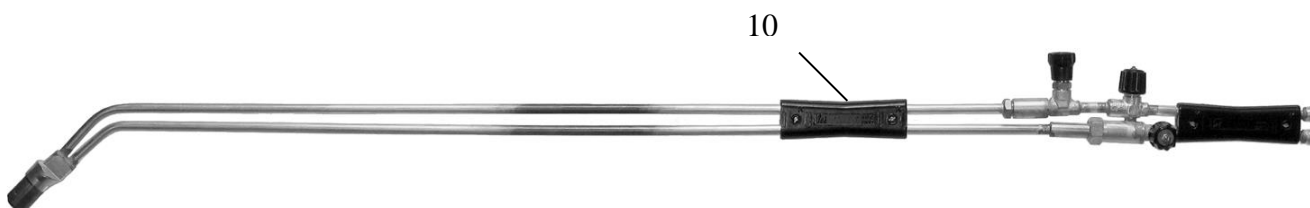


Рис. 2 Резак в сборе (L=1500 мм, L=2000 мм)

5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1 Перед работой убедитесь в исправности оборудования, проверьте:

- герметичность подсоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений;
- рукава должны быть типа I для горючего газа и типа III для кислорода по ГОСТ 9356;
- наличие разрежения (подсоса) в канале горючего газа;
- правильность подвода кислорода и горючего газа.

5.2 Установите рабочее давление газов в соответствии с таблицей 2 при помощи баллонных редукторов.

5.3 Откройте на 1/4 оборота кислородный клапан и на 1 оборот клапан горючего газа, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте клапанами резака «нормальное» пламя. Откройте клапан режущего кислорода.

5.4 Выключение подачи газов производится в обратном порядке: горючий газ, кислород.

5.5 Процесс резки следует прекратить при перегреве резака и возникновении непрерывных хлопков.

5.6 При возникновении внутреннего горения резак необходимо немедленно отключить, закрыв клапаны подачи горючего газа и кислорода.

5.7 Периодически очищайте мундштуки от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника. Чистку внутренних каналов мундштуков проводить медной или алюминиевой иглой.

6 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1 При эксплуатации необходимо соблюдать:

- «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процесса напыления и газопламенной обработке металлов», ПОТ РМ-019-2001;
- ФНП "Правила безопасности сетей газораспределения и газопотребления";

-ФНП «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением»;

-«Правила пожарной безопасности в РФ», ППБ 01-03.

6.2 Для защиты глаз от воздействия инфракрасных и ультрафиолетовых лучей необходимо использовать защитные очки по ГОСТ 12.4.013, со светофильтрами типа Г3 по ГОСТ 12.4.080.

6.3 Для защиты от шума использовать индивидуальные средства защиты по ГОСТ 12.4.051.

6.4 Для защиты кожи от ожогов, вызванных излучением, расплавленным металлом, искрами, необходимо использовать защитную спецодежду такую, как перчатки, фартуки, спецобувь и т.д.

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 Резак транспортируется любым видом транспорта.

7.2 При транспортировании необходимо соблюдать правила перевозки груза действующие на транспорте данного вида.

7.3 Условия хранения и транспортирования резаков – по группе 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150.

8 ПОРЯДОК ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ РЕКЛАМАЦИЙ

8.1 Претензии принимаются только при наличии паспорта на изделие и акта произвольной формы. В акте должны быть указаны: обозначение изделия, дата продажи, дата обнаружения дефекта, а также обстоятельства, при которых обнаружен дефект и его внешнее проявление. При несоблюдении указанного порядка рекламация не рассматривается.

8.2 Ущерб не возмещается в случае потери или умышленной поломки изделия.

8.3 При использовании товара не по назначению, а также при эксплуатации его с нарушениями требований руководства по эксплуатации, внесении каких-либо изменений без согласования с предприятием-изготовителем, производитель рекламаций не принимает и претензии не рассматривает.

Таблица 4

Наружный мундштук		Внутренний мундштук	
Марк.	Обозначение	Марк.	Обозначение
с кольцевым каналом подогревающего пламени			
1А	ДЖЕТ. 000.055.032		ДЖЕТ.000.055.033
			-01
		2	-02
		3	-03
		4	-04
2А	ДЖЕТ. 000.055.032-01	5	-05
1П	ДЖЕТ. 000.055.032-02		ДЖЕТ.000.055.033
			-01
		2	-02
		3	-03
		4	-04
2П	ДЖЕТ. 000.055.032-03	5	-05
		6	-06
3П	ДЖЕТ. 000.055.032-07	7	-07
		8	-08

Таблица 5

Наружный мундштук		Внутренний мундштук	
Марк.	Обозначение	Марк.	Обозначение
с кольцевым каналом подогревающего пламени			
1ПГ	ДЖЕТ. 000.055.032-04		ДЖЕТ.000.055.033
			-01
		2	-02
		3	-03
		4	-04
2ПГ	ДЖЕТ. 000.055.032-05	5	-05
		6	-06
3ПГ	ДЖЕТ. 000.055.032-06	7	-07
		8	-08
с шлицевым каналом подогревающего пламени (м)			
П	ДЖЕТ. 000.055.052-01		ДЖЕТ.000.055.053
			-01
		2П	-02
		3П	-03
		4П	-04

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

9.1 Резак Р2Ас, Р3Пс, Р3ПГс L=800, 1000, 1300 мм изготовлен, обезжирен, испытан в соответствии с ТУ 3645-001-54455145-2006, ГОСТ 5191 и признан годным для эксплуатации.

9.2 Отметка о приёмке: _____

9.3 Дата выпуска: _____

10 ГАРАНТИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям технических условий при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

10.2 Изготовитель гарантирует нормальную работу изделия в течение 12 месяцев со дня продажи, но не более 18 месяцев от даты изготовления.

11. СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ

Регистрационный номер декларации о соответствии:

ЕАЭС N RU Д-РУ.ПЩ01.В.26680 от 24.03.2017.

Изготовитель: ООО «СваркаДжет»

426039, УР, г. Ижевск, ул. Воткинское шоссе, 298

Телефоны: (3412) 601-535, 601-526, 601-527

E-mail: jet@svarkajet.ru

<http://www.promjet.ru>