

# Комплект переносной для газопламенной обработки ПС-5.1 ПАСПОРТ ДЖЕТ 001 400 000 ПС



## 1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Комплект переносной для газопламенной обработки ПС-5.1 (далее по тексту — комплект) предназначен для газопламенной обработки металлов и других материалов.

1.2 Комплект изготавливается климатического исполнения УХЛ категории 1 по ГОСТ 15150, но для работы в интервале температур окружающей среды от минус 20 до плюс 40 °С.

1.3 Пример условного обозначения комплекта:

«Комплект газосварочный переносной ПС-5.1».

## 2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

| Наименование показателя и единица измерения                         |  | ПС-5.1                 |
|---|--|------------------------|
| Рабочий газ   |  | кислород, пропан-бутан |
| Объем баллонов, л   | пропан-бутан                             | 5                      |
|   | кислород                                 | 5                      |
| Давление в полностью заправленных баллонах при 25°С, МПа, не более: | пропан-бутан                             | 15                     |
|   | кислород                                 | 1,6                    |
| Давление рабочее на входе в резак P <sub>раб</sub> , МПа            | кислорода с мундштуком No 0              | 0,25                   |
|   | кислорода с мундштуком No 1              | 0,35                   |
|   | горючего газа                            | 0,2-1,5                |
| Время непрерывной работы, мин,                                      |  |                        |
| При резке мундштуком:   | No0 (толщина разрезаемого листа 3-8 мм)  | 22                     |
|   | No1 (толщина разрезаемого листа 7-17 мм) | 12                     |
| Масса комплекта, кг   |  | 20                     |
| Габаритные размеры поста, мм, не более                              |  | 460x300x650            |

### 3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит:

|  |       |
|--|-------|
| - Рама ДЖЕТ 001 401 000  | 1 шт. |
| - Баллон для кислорода 5-150У ГОСТ 949 (в сборе с вентилем)  | 1 шт. |
| - Баллон 1-5-2-В ГОСТ 15860  | 1 шт. |
| - Редуктор кислородный БКО-50  | 1 шт. |
| - Редуктор пропановый БПО-5  | 1 шт. |
| - Резак РЗП с комплектом наконечников для сварки ДЖЕТ 000 055 000-21   | 1 шт. |
| - Переходник-клапан М2 ДЖЕТ 000 430 200  | 1 шт. |
| - Рукав сдвоенный ДЖЕТ 001 200 200 (2x5м)  | 1 шт. |
| - Узел заправочный ДЖЕТ 001 200 400  | 1 шт. |
| - Паспорт ДЖЕТ 001 400 000 ПС «Комплект газосварочный переносной ПС-5.1»   | 1 шт. |
| - Паспорт ДЖЕТ 000 055 000-20,21 ПС «Резак инжекторный для ручной кислородной резки с комплектом наконечников для сварки Р2А, РЗП» | 1 шт. |
| - Паспорт ДЖЕТ 001 300 000 ПС «Редуктор баллонный пропановый БПО-5»  | 1 шт. |
| - Паспорт ДЖЕТ 156 00 00 00 ПС «Редуктор баллонный кислородный БКО-50»   | 1 шт. |



Рис.1. Комплект газосварочный переносной ПС 5.1

### 4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Внешний вид комплекта показан на Рис. 1.

4.2 Комплект состоит из рамы поз. 2, на которой закреплены баллоны кислородный поз.5 и пропановый поз.6. На кислородный баллон установлен вентиль баллонный кислородный поз. 3 и редуктор БКО-50 поз 4. Кислородный баллон крепится на раме при помощи хомута поз. 7. На пропановом баллоне установлен переходник-клапан М2 поз. 1 и редуктор БПО-5 поз. 8. Резак РЗП поз. 9 и рукава резиновые поз. 10 при транспортировке крепятся на боковых стойках рамы.

## **5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ**

### **5.1 Подготовка к работе:**

5.1.1 Перед началом работы убедиться в отсутствии механических повреждений газового оборудования.

5.1.2 Закрыть клапаны резака.

5.1.3 Ослабить нажимные винты редукторов до свободного вращения.

5.1.4 Открыть вентиль баллона кислородного, и установить рабочее давление кислорода при помощи редуктора БКО-50.

5.1.5 Открыть переходник-клапан М2 баллона пропанового, и установить рабочее давление пропан - бутана при помощи редуктора БПО-5.

5.1.6 Проверить на герметичность все стыки. При необходимости подтянуть гайки накидные.

***Категорически запрещается подтягивать детали под давлением рабочей среды!***

### **5.2 Работа с комплектом:**

5.2.1 Зажечь подогревающее пламя, для чего открыть на 1/4 оборота клапан подогревающего кислорода резака, примерно на 1 оборот клапан пропана, поджечь горючую смесь. Пустить режущий кислород, и отрегулировать подогревающее пламя.

5.2.2 В месте начала резки нагреть металл подогревающим пламенем и пустить режущий кислород. По возможности резку рекомендуется начинать от края разрезаемого металла.

5.2.3 После окончания резки закрыть на резаке клапаны горючего газа и кислорода.

5.2.4 Закрыть вентиль баллонный кислородный и переходник-клапан М2 пропанового баллона.

5.2.5 Выпустить оставшийся в рукавах газ, открыв клапаны резака.

### **5.3 Зарядка баллонов:**

5.3.1 Зарядку баллона пропанового осуществлять установленным порядком на газонаполнительной станции.

5.3.2 Кислородный баллон отсоединить от комплекта, при этом вентиль баллонный должен быть закрыт а остаточное давление кислорода должно быть не ниже 0,05-0,1 МПа.

В случае отсутствия остаточного давления баллон должен пройти проверку на герметичность.

5.3.3 Перед заполнением баллона необходимо убедиться в отсутствии загрязнения присоединительных штуцеров вентиля и запорочного узла. Снятие загрязнения производить спиртом по ГОСТ 18.300.

5.3.4 Соединить заправляемый баллон с заполненным баллоном, через узел заправочный.

***Внимание. Заправку производить в положении кислородных баллонов «лежа».***

5.3.5 Открыть вентиль заполняемого баллона. Затем плавно открыть вентиль баллона, от которого идет заполнение.

5.3.6 При заполнении баллона необходимо контролировать его нагрев (ладонью в верхней части баллона). Температура при заполнении не должна превышать 30-45°C. При повышении температуры необходимо перекрыть вентиль заправочного баллона и охладить заправляемый баллон. Кроме того, обязательно контролировать рост давления, скорость нарастания давления не должна превышать 2 МПа в минуту.

5.3.7 После окончания заправки закрыть вентили баллонов, снять заправочный узел.

***Давление полностью заправленного баллона при температуре 20 °С – не более 15 МПа.***

## **6 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**

6.1 К работе с комплектом допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, обучение, проверку знаний требований безопасности и имеющие практические навыки по обслуживанию данного оборудования.

6.2 При эксплуатации необходимо соблюдать:

- «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процесса напыления и газопламенной обработке металлов», ПОТ РМ-019-2001;
- «Правила безопасности в газовом хозяйстве», ПБ 12-368-00;
- «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением» ПБ 03-576-03;
- «Правила пожарной безопасности в РФ», ППБ 01-03.
- Требования безопасности по ГОСТ 12.2.008 и ГОСТ 12.2.003.

6.3 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.

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

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

6.6 При эксплуатации запрещается работать комплектом:

- при нарушении герметичности и механической прочности разъемных и неразъемных соединений;
- со следами загрязнения маслом.

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

6.8 Запрещается полностью расходовать газ находящийся в баллонах. Остаточное давление газов в баллонах должно быть не менее 0,05-0,1 МПа.

6.9 При хранении комплекта необходимо снять один из баллонов с рамы и хранить его в отдельном помещении.

**Запрещается хранение комплекта с закрепленными баллонами кислорода и горючего газа.**

## **7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

7.1 Комплект транспортируется любым видом транспорта.

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

7.3 Условия хранения и транспортирования комплектов — по группе 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150.

## **8 ПОРЯДОК ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ РЕКЛАМАЦИЙ**

8.1 Претензии принимаются только при наличии паспорта на изделие и акта произвольной формы, составленного при участии представителя предприятия и ответственного за эксплуатацию. 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.*

## **9 СВЕДЕНИЯ О ПРИЁМКЕ**

9.1 Комплект переносной для газопламенной обработки ПС-5.1 изготовлен и испытан в соответствии с ТУ 3645-013-54455145-2007, соответствует требованиям технического регламента о безопасности машин и оборудования (Постановление Правительства РФ от 15.09.2009 №753 с изменениями от 18.10.2010 №841 и от 24.03.2011 №205) 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 с даты изготовления.

## **11 СВЕДЕНИЕ О СЕРТИФИКАЦИИ**

Сертификат соответствия :№ С-RU.АЯ09.В.00793 от 08.08.2011.

## **ЗАО ПО «ДЖЕТ»**

Адрес обособленного подразделения (почтовый адрес):

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

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

E-mail: [jet@svarkajet.ru](mailto:jet@svarkajet.ru)

<http://www.promjet.ru>