

Комплект переносной газосварочный ОСА-5; ОСА-10

ПАСПОРТ

ДЖЕТ 001 200 000 ПС

ДЖЕТ 107 00 00 00 ПС



1 НАЗНАЧЕНИЕ

Комплект газосварочный переносной ОСА-5; ОСА-10 (далее по тексту комплект) предназначен для газопламенной обработки металлов и других материалов.

Комплекты изготавливаются климатического исполнения УХЛ категории 1 по ГОСТ 15150, но для работы в интервале температур окружающей среды от минус 25 до плюс 40 °С.

Пример условного обозначения см. табл.1:

«ДЖЕТ 001 200 000»-Комплект ОСА-5 газосварочный переносной ацетиленовый, укомплектованный 5л баллоном кислорода и 5л баллоном ацетилена.

Таблица1

Комплект газосварочный переносной	ОСА-5	ОСА-10
Обозначение	ДЖЕТ 001 200 000	ДЖЕТ 107 00 00 00

2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1 Основные технические характеристики указаны табл.2

Таблица 2

Наименование показателей	ОСА-5	ОСА-10
Рабочий газ	кислород, ацетилен	
Объем баллонов, дм ³ кислород ацетилен	5 5	10 10
Давление в полностью заправленных баллонах при 25 ⁰ С , МПа, не более кислород ацетилен	15 2,5	
Давление рабочее на входе в резак Р _{раб} , МПа - кислорода с мундштуком № 0 - кислорода с мундштуком № 1 - ацетилена	0,25 0,35 0,02-0,10	
Время непрерывной работы, мин При резке мундштуком: - №0 (толщина разрезаемого листа 3-8 мм) - №1 (толщина разрезаемого листа 7-17 мм)	22 12	30 20
Масса комплекта, кг	30,5	50
Габаритные размеры поста, не более	700x500x300	1000x500x300

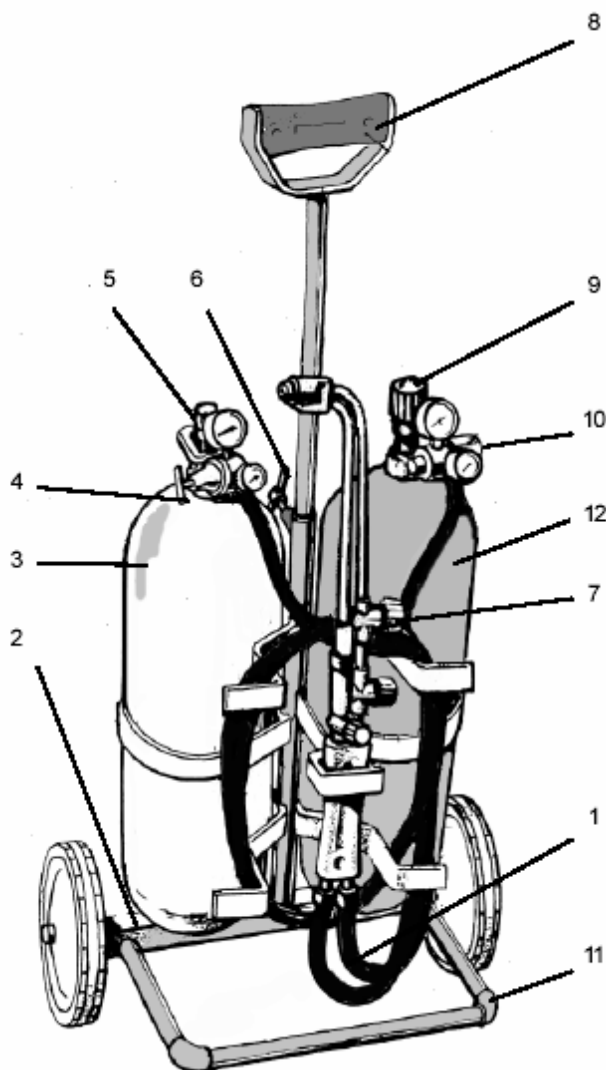
3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит:

Наименование	ОСА-5	ОСА-10	
Баллон кислородный по ГОСТ 949 (с вентилем), л	5	10	1 шт
Баллон ацетиленовый по ГОСТ 15860 (с вентилем), л	5	10	1 шт
Редуктор кислородный БКО-50	ДЖЕТ 156 00 00 00		1 шт
Редуктор ацетиленовый БАО-5	ДЖЕТ 001 310 000		1 шт
Резак Р2А с комплектом наконечников для сварки	ДЖЕТ 000 055 000 -20		1 шт
Узел заправочный УЗК-1	ДЖЕТ 001 200 400		1 шт
Рукав сдвоенный (дуб), L5,8м	ДЖЕТ 001 200 200		1 шт
Рама	ДЖЕТ 001 200100	ДЖЕТ 107 00 01 00	1 шт
Ключ ацетиленового вентиля	ДЖЕТ 001 200 600		1 шт
Паспорт «Комплект газосварочный переносной»	ДЖЕТ 001 200 000 ПС ДЖЕТ 107 00 00 00 ПС		1 шт.
Паспорт «Р2А с комплектом наконечников для сварки	ДЖЕТ 000 055 000-020,21 ПС		1 шт
Паспорт «Редуктор ацетиленовый БАО-5»	ДЖЕТ 001 310 000 ПС		1 шт.
Паспорт «Редуктор кислородный БКО-50»	ДЖЕТ 156 00 00 00 ПС		1 шт.
Паспорт «Узел заправочный УЗК-1»	ДЖЕТ 001 200 400 ПС		1 шт

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Внешний вид комплекта представлен на рис.1.



- 1-рукава
- 2-рама на колесах
- 3-баллон ацетиленовый
- 4-редуктор ацетиленовый БАО-5
- 5-вентиль баллона ацетиленового
- 6-винт рукоятки
- 7-резак Р2А
- 8-рукоятка
- 9-вентиль баллона кислородного
- 10-редуктор кислородный БКО-50
- 11-опора
- 12-баллон кислородный

Рис. 1. Комплект газосварочный переносной.

4.2 Комплект состоит из рамы на колесах 2, на которой при помощи хомута закреплён кислородный 12 и ацетиленовый 3 баллоны. На кислородный баллон установлен вентиль баллонный кислородный 9 и редуктор 10 БКО-50. На ацетиленовый баллон установлен вентиль баллонный ацетиленовый 5 и редуктор 4 БАО-5. Со стороны опоры 11 закреплены резак 7 Р2А и рукава 1. Рукоятка 8 служит для переноски (нижнее положение) и перемещения комплекта на колесах (в выдвинутом положении). Регулировка рукоятки осуществляется винтом 6

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 при помощи редуктора БКО-50.

5.1.5 Открыть вентиль баллона ацетиленового и так же установить рабочее давление помощи редуктора БАО-5.

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

5.2 Работа с комплектом.

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

5.2.2 В зоне 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 баллона кислорода и вентиль баллона ацетилена.

5.2.5 Выпустить оставшийся в рукавах газ, открыв клапаны резака.

5.3 Зарядка баллонов.

5.3.1 Зарядку баллона ацетиленом осуществлять установленным порядком на газонаполнительной станции.

5.3.2 Баллон кислорода отсоединить от комплекта, при этом вентиль баллона 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 заправочного узла. Снятие загрязнения производить спиртом по ГОСТ 18.300.

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

Внимание. Заправку баллонов кислородом производить в положении «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 находиться в пределах 30-45 °С. При повышении температуры необходимо прекратить заполнение вентилем заправочного баллона и охладить заправляемый баллон. Кроме того обязателен контроль за ростом 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 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 систем газораспределения и газопотребления», ПБ 12-529-03;
- «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.

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

6.5 При эксплуатации запрещается работать комплектом:

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

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

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

6.8 Запрещается хранение комплекта с закрепленными баллонами кислорода и горючего газа. При хранении комплекта необходимо снять один из баллонов с рамы и хранить его в отдельном помещении.

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 Комплект газосварочный переносной транспортируется любым видом транспорта.

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

7.3 Условия транспортирования СБР - по группе 5 (ОЖ) ГОСТ15150

7.4 Условия хранения СБР - по группе 3(ЖЗ) ГОСТ15150

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.*

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

9.1 Комплект газосварочный переносной ДЖЕТ_____ изготовлен и испытан в соответствии с ТУ 3645-013-54455145-2007 и признан годным для эксплуатации.

9.2 Отметка о приёмке:_____

9.3 Дата выпуска:_____

10 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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. СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ

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

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

<http://www.promjet.ru>