

**Резак инжекторный  
для кислородной резки  
РБМ-1  
(L=2090мм)**

**ПАСПОРТ  
ДЖЕТ 273 00 00 00 ПС**



**1 НАЗНАЧЕНИЕ**

1.1 Резак РБМ-1 (далее по тексту - резак) предназначен для ручной разделительной кислородной резки низкоуглеродистых и низколегированных сталей с применением в качестве горючего пропан-бутана или природного газа и кислорода чистотой не ниже 99,7 % по ГОСТ 5583.

1.2 Резаки изготавливаются для эксплуатации при температуре окружающего воздуха: от минус 40 до плюс 40оС—при работе на природном газе; от минус 20 до плюс 40оС—при работе на пропан-бутане.

1.3 Примеры условного обозначения резаков при заказе см табл.1:

«Резак ДЖЕТ 273 00 00 00 РБМ-1 пропановый»-резак большой мощности модели РБМ-1 пропановый.

«Резак ДЖЕТ 273 00 00 00 РБМ-1 природного газа»-резак большой мощности модели РБМ-1 природного газа.

## 2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1 Основная техническая характеристика см. табл.1

Таблица 1

| Характеристика  | Величина                   |
|---|----------------------------|
| Резак РБМ-1   | ДЖЕТ 273 00 00 00          |
| Толщина разрезаемой стали, мм   | 400-450                    |
| Давление газов на входе в резак, МПа:<br>кислорода<br>пропан-бутана (природного газа)                           | 1,0-1,2<br>1,5             |
| Расход, м <sup>3</sup> /ч<br>кислорода режущего<br>кислорода подогревающего<br>пропан-бутана<br>природного газа | 1,0-1,2<br>6<br>1,8<br>3,0 |
| Габаритные размеры, мм  | 2090x180x60                |
| Масса, кг не более  | 5                          |

Шумовые характеристики резаков не должны превышать величин указанных в таблице 2.

Таблица 2

| Уровни звукового давления на рабочем месте, L, дБ, в октавных полосах со среднегеометрическими частотами, Гц |    |     |     |     |      |      |      |      | Максимальный уровень звука на рабочем месте, L <sub>a</sub> max, дБА |
|--|----|-----|-----|-----|------|------|------|------|--|
| 31,5   | 63 | 125 | 250 | 500 | 1000 | 2000 | 4000 | 8000 |  |
| 60   | 59 | 57  | 73  | 72  | 72,5 | 72,5 | 83   | 91   | 94   |

## 3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1 В комплект поставки должны входить:

|   |       |
|---|-------|
| Резак РБМ-1                                 | 1 шт. |
| Паспорт ДЖЕТ 273 00 00 00 ПС                | 1 шт. |
| Комплект монтажных частей:                  |       |
| Ниппель ДЖЕТ 000 055 012                    | 2 шт. |
| Гайка М16x1,5 ДЖЕТ 000 055 015              | 1 шт. |
| Гайка М16x1,5LN (левая) ДЖЕТ 000 055 015-01 | 1 шт. |

## 4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Внешний вид резака изображен на рисунке 1

|                                    |                                   |
|------------------------------------|-----------------------------------|
| 1-ствол в сборе                    | 6-штуцер горючего газа            |
| 2-смесительная камера              | 7-клапан горючего газа            |
| 3-мундштуки (наружный, внутренний) | 8-клапан подогревающего кислорода |
| 4-рукоятки                         | 9-клапан режущего кислорода       |
| 5-штуцер кислород                  |                                   |

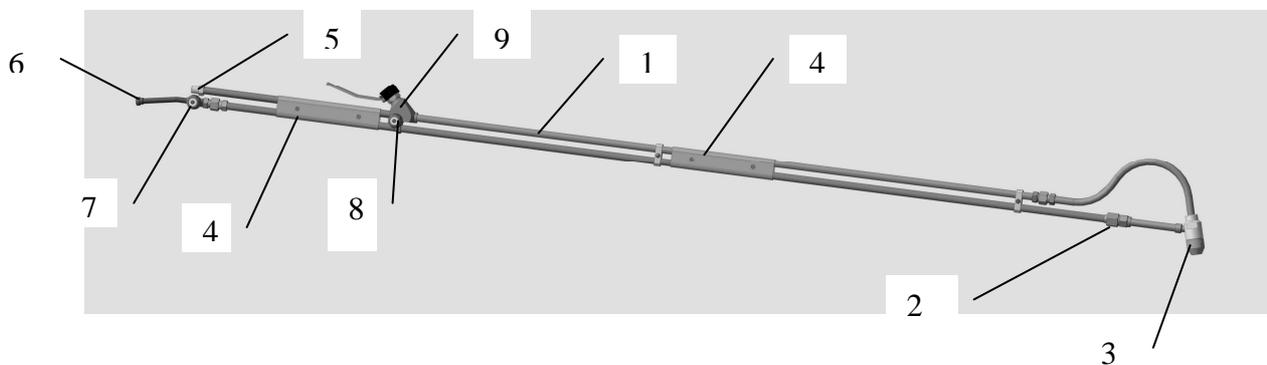


Рис.1 Резак РБМ-1

4.2 Резак состоит из ствола, наконечника со смесительной камерой, несъемным инжектором, мундштуками внутренним и наружным. На стволе расположены рукоятки, 2 штуцера и 3 клапана.

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

Горючий газ поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой (с риской), имеющей левую резьбу, и далее, через клапан с надписью «Горючий газ» в смесительную камеру.

Регулировка подачи газов осуществляется вращением маховиков клапанов.

4.4 Подача режущего кислорода осуществляется нажатием на рычаг клапана режущего кислорода.

4.5.В клапанах подогревающего кислорода и горючего газа резака применены уплотнительные кольца 005-007-14 и 010-012-14 ГОСТ 9833-73. В клапане режущего кислорода используются уплотнительные кольца 003-005-14 ГОСТ 9833-73.

## 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 1 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 блок мундштуков 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;
- «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.

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.

## **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.*

## **9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ**

9.1 Резак ДЖЕТ 273 00 00 00 модель РБМ-1 \_\_\_\_\_ 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 СВЕДЕНИЕ О СЕРТИФИКАЦИИ**

Сертификат соответствия: № С-RU.A75.B.02352 от 30.07.2012.

### **ЗАО ПО «ДЖЕТ»**

Адрес обособленного подразделения (почтовый адрес):

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

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

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

<http://www.promjet.ru>