

**Резак инжекторный
для ручной кислородной резки
РЗПсб
(L = 800, 1000, 1300, 1500, 2000 мм)**

**ПАСПОРТ
ДЖЕТ 020 025 000 ПС**



1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Резаки модели РЗПсб (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 пропаново-бутановую смесь (ПБС). Угол загиба наконечника 40°.

1.2 Резаки изготавливаются климатического исполнения У, ХЛ категории размещения 1 по ГОСТ 15150, для эксплуатации при температуре окружающего воздуха: от минус 20 до плюс 40°С — при работе на ПБС.

1.3 Примеры условного обозначения резака при заказе (см. табл. 1):

«Резак ДЖЕТ 020 025 000 РЗПсб 800 (6, 4Псталь)» - резак в сборе, модели РЗПсб, длиной 800 мм, укомплектован мундштуками: внутренний - 6 и наружный 4П стальной, трубки наконечника латунные.

«Резак ДЖЕТ 020 026 000-11 РЗПсб 1300 (10,6р, 5Пмедь)» - резак в сборе, модели РЗПсб-п, прямой, длиной 1300 мм, укомплектован мундштуками: внутренний - 10 и наружный 5П медный и дополнительным внутренним мундштуком 6р, трубки наконечника стальные.

1.4 Обозначение наружных мундштуков см. табл.4, обозначение внутренних мундштуков см. табл.5.

Таблица 1

Обозначение	Длина резака, мм	Угол загиба наконечника, град.	Наружный мундштук	Внутренний мундштук	Дополнительный внутренний мундштук*	Материал трубок наконечника
ДЖЕТ 020 025 000	800	40	4П	6	-	Латунь Л63
ДЖЕТ 020 025 000-01			5П	10	6р	
ДЖЕТ 020 025 000-02	1000		4П	6	-	
ДЖЕТ 020 025 000-03			5П	10	6р	
ДЖЕТ 020 025 000-04	1300		4П	6	-	Сталь 08Х18Н10Т
ДЖЕТ 020 025 000-05			5П	10	6р	
ДЖЕТ 020 025 000-06	1500		4П	6	-	
ДЖЕТ 020 025 000-07			5П	10	6р	
ДЖЕТ 020 025 000-08	2000		4П	6	-	
ДЖЕТ 020 025 000-09			5П	10	6р	
ДЖЕТ 020 026 000	800	0 (прямой)	4П	6	-	Латунь Л63
ДЖЕТ 020 026 000-01			5П	10	6р	
ДЖЕТ 020 026 000-02	1000		4П	6	-	
ДЖЕТ 020 026 000-03			5П	10	6р	
ДЖЕТ 020 026 000-04	1300		4П	6	-	Сталь 08Х18Н10Т
ДЖЕТ 020 026 000-05			5П	10	6р	
ДЖЕТ 020 026 000-06	1500		4П	6	-	
ДЖЕТ 020 026 000-07			5П	10	6р	
ДЖЕТ 020 026 000-08	2000		4П	6	-	
ДЖЕТ 020 026 000-09			5П	10	6р	

*комплектуется по заказу.

2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1 Технические характеристики приведены в табл.2, 3

Таблица 2

Наименование показателя и единица измерения	Величина		
Внутренний мундштук	ДЖЕТ 000 020 004		
	-20	-22	-21
	6	6p	10
Диаметр отверстия внутр. мундштука, мм	3	3-5*	5
Размер резьбы внутреннего мундштука	M12		
Наружный мундштук	ДЖЕТ 000 020 005		
	-26, -28, -30	-27, -29, -31	-27, -29, -31
	4**	5	5
Размер резьбы наружного мундштука	G1/2		
Толщина реза стали, мм	300-400	300-500	400-500
Давление, МПа:			
Кислорода	1,2		
ПБС	0,10-0,3		
Расход газа, м³/ч:			
Кислород режущий	36	36	100
Кислород в подогревающем пламени:	5,2	5,2	5,2
Природный газ	1,5	1,5	1,5

Примечания:

1.* Мундштук внутренний ремонтный **6p** устанавливается совместно с мундштуком наружным **5**. Сопловое отверстие внутреннего мундштука 3мм может быть рассверлено потребителем в диапазоне от 3 до 5 мм, в зависимости от условий работы резака;

2. ** Наружный мундштук может по заказу быть выполнен из стали 20X13 ГОСТ 5949-75 (исп. -28, -29), стали 14X17H2 ГОСТ 5945-75 (исп. -30, -31) или меди МЗ ГОСТ 1535-91 (исп. -26, -27).

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

Таблица 3

	РЗПсб (РЗПсб-п)				
	(800)	(1000)	(1300)	(1500)	(2000)
Габаритные размеры, мм,	800х 146(92)х70	1000х 146(92)х70	1300х 146(92)х70	1500х 146(92)х70	2000х 146(92)х70
Масса резака не более, кг	1,6	1,7	1,9	2,0	2,2

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит:

- Резак в сборе см. табл. 1	1 шт.
- Паспорт ДЖЕТ 020 000 000 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. 1, 4, 5
- Комплект запасных частей **	
Кольцо 014-017-19 ГОСТ 9833-73	1 шт.
Кольцо-010-014-25 ГОСТ 9833-73	1 шт.

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

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

Таблица 4

Обозначение	Маркировка	Материал
ДЖЕТ.000.020.005-26	4П	Медь МЗ
ДЖЕТ.000.020.005-27	5П	Медь МЗ
ДЖЕТ.000.020.005-28	4П	Сталь 20X13
ДЖЕТ.000.020.005-29	5П	Сталь 20X13
ДЖЕТ.000.020.005-30	4П	Сталь 12X18H10T
ДЖЕТ.000.020.005-31	5П	Сталь 12X18H10T

Таблица 5

Обозначение	Маркировка
ДЖЕТ.000.020.004-20	6
ДЖЕТ.000.020.004-21	10
ДЖЕТ.000.020.004-22	6p

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Резак состоит из ствола 1 и наконечника 2. На стволе имеются рукоятка, 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 На резаках длиной 1300 и 1500 мм на наконечнике имеется дополнительная рукоятка.

4.3 Кислород поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой, имеющей правую резьбу, и далее, через клапан с синим маховиком в смеситель.

4.4 Горючий газ поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой (с левой резьбой), имеющей левую резьбу, и далее, через клапан с красным маховиком в смеситель.

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

4.6 Регулирование подачи режущего кислорода осуществляется клапаном с большим синим маховиком.

4.7 В клапанах резака применены сальниковые уплотнения. В клапане режущего кислорода резака применено уплотнительное кольцо 007-010-19 ГОСТ 9833. Уплотнительное кольцо смесителя 014-017-19 ГОСТ 9833. Уплотнительное кольцо трубки режущего кислорода 010-014-25 ГОСТ 9833-73.

4.8 На резаках длиной 1300, 1500 мм трубки наконечника могут быть изготовлены из коррозионностойкой стали.



Рис. 1 Резак РЗПсб (L=800; 1000 мм)



Рис. 2 Резак РЗПсб (L=1300, 1500 мм, 2000 мм)

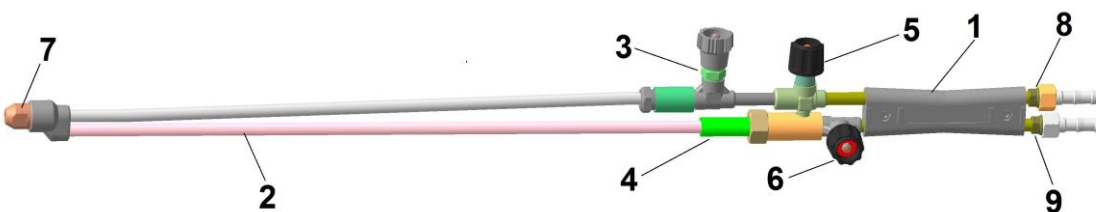


Рис. 3 Резак РЗПсб-п

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.

5.8 При рабочем износе фторопластового сальника возможно появление утечки в регулировочном клапане подогревающего кислорода или горючего газа. Для ликвидации ее следует подтянуть буксу затяжки сальника. Для этого необходимо ключом 14 повернуть втулку против часовой стрелки (левая резьба) до ликвидации утечки, определяемой методом омыливания. Чрезмерная затяжка сальника затрудняет вращение маховика и приводит быстрому износу сальника.

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 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.

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 РЗПс(б), РЗПс(б) L=800, 1000, 1300, 1500 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

Декларация соответствия ЕАЭС N RU Д-RU.PA01.B.25548/22 от 26.01.2022

Срок действия по 20.01.2027 г. включительно.

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>