

Резаки инжекторные Р2А-03, Р3ПГ-03 ПАСПОРТ ДЖЕТ 503 00 00 00 ПС



1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Резаки модели Р2А-03, Р3ПГ-03 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, 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 ацетилене или природном газе.

1.3 Резаки изготавливаются с наконечниками изогнутыми на 90 градусов и прямыми.

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

«Резак ДЖЕТ 503 00 00 00 Р2А-03» - резак ацетиленовый в сборе, модели Р3П, длиной 500 мм, укомплектован мундштуками: внутренний 3А шлицевой, наружный 1А аналогичный мундштукам резака Маяк 1-01.

«Резак ДЖЕТ 503 30 00 00-01 Р2А-03 (800) прямой» - резак ацетиленовый в сборе, модели Р3П, длиной 800 мм, прямой, укомплектован мундштуками: внутренний 3, наружный 1А с кольцевым зазором.

Таблица 1

Комплект поставки резака в сборе					
Обозначение	Модель	Габаритный размер LxHxB, мм	Масса, кг	Наружный мундштук	Внутренний мундштук
				Маркировка	Маркировка
Мундштуки с шлицевым зазором типа Маяк					
ДЖЕТ 503 00 00 00	Р2А-03	500x155x63	1,0	1А	3А
ДЖЕТ 503 02 00 00	Р3ПГ-03	500x155x63	1,0	1ПГ	3П
ДЖЕТ 503 10 00 00	Р2А-03(800)	800x155x63	1,3	1А	3А
ДЖЕТ 503 20 00 00	Р2А-03 прямой	475x85x63	1,0	1А	3А
ДЖЕТ 503 30 00 00	Р2А-03(800) прямой	775x85x63	1,3	1А	3А
Мундштуки с кольцевым зазором типа Донмет 337					
ДЖЕТ 503 00 00 00-01	Р2А-03	500x155x63	1,0	2А	3
ДЖЕТ 503 02 00 00-01	Р3ПГ-03	500x155x63	1,0	2ПГ	3
ДЖЕТ 503 10 00 00-01	Р2А-03(800)	800x155x63	1,3	2А	3
ДЖЕТ 503 20 00 00-01	Р2А-03 прямой	475x85x63	1,0	1А	3
ДЖЕТ 503 30 00 00-01	Р2А-03(800) прямой	775x85x63	1,3	1А	3

Примечание: А- ацетилен; ПГ- природный газ

Присоединительная резьба внутреннего мундштука М8, наружного мундштука G3/8

Таблица 2

Обозначение инжектора	Диаметр отверстия, мм	Обозначение смесителя	Диаметр отверстия, мм	Применение
ДЖЕТ 000 020 002-11	1,2	ДЖЕТ 501 01 02 02-03	2,8	Р3ПГ-03
-12	0,8	-02	2,4	Р2А-03

2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1 Техническую характеристику резаков в зависимости от комплектации сменными мундштуками см.табл.3

Таблица 3

Наименование показателя и единица измерения	Величина			
	1	2	3	4
Внутренний мундштук				
Наружный мундштук	1А; 1П; 1ПГ.			
Толщина реза стали, мм	3-8	5-25	до 50	До 100
Давление, МПа:				
Кислорода	0,3	0,4	0,6	1,0
Ацетилен	0,01-0,1			
Пропан-бутана	0,02-0,15			
Природного газа				
Расход газа, м ³ /ч:				
Кислород режущий	1,25	3,20	6,8	14,0
Кислород в подогревающем пламени:	Р2А	0,60	0,70	0,85
	Р3П	1,25	1,5	1,8
	Р3ПГ	2,5	3,0	3,6
Ацетилен	0,40	0,50	0,65	0,75
Пропан-бутан	0,50	0,60	0,70	0,95
Природный газ	1,2	1,5	1,80	2,2

Примечание: Указанные значения параметров установлены для резки при температуре + 20 °С;

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит:

- Резак в сборе см. табл.1 1 шт.
- Паспорт ДЖЕТ 503 00 00 00 ПС 1 шт.
- *Комплект монтажных частей*
 - Ниппель ДЖЕТ 000 055 012-01 2 шт.
 - Гайка М16х1,5 ДЖЕТ 000 055 015-02 1 шт.
 - Гайка М16х1,5ЛН ДЖЕТ 000 055 015-03 1 шт.
- **Комплект сменных мундштуков поставляется по заказу**

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

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

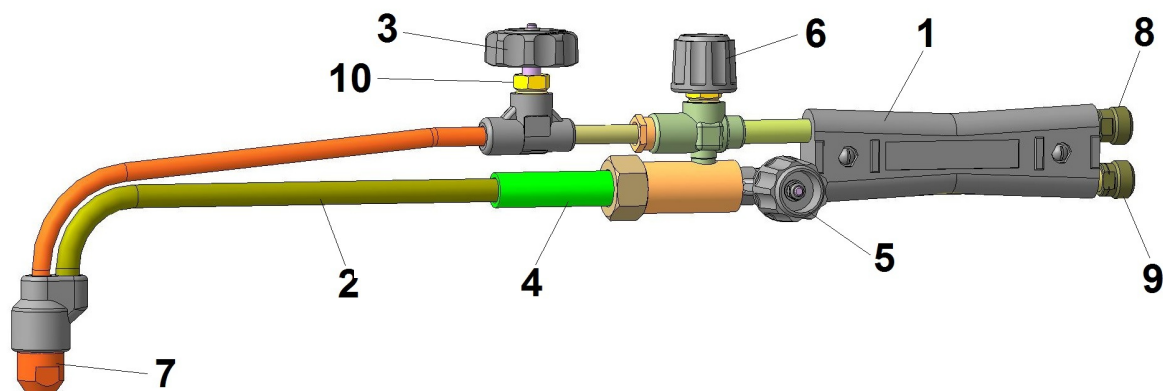
4.2 Кислород поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой, имеющей правую резьбу, и далее, через клапан с синим маховиком в смеситель.

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

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

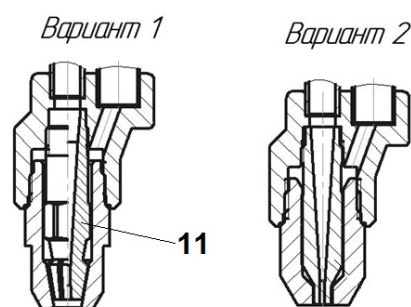
4.4 Регулирование подачи режущего кислорода осуществляется клапаном, размещенном на наконечнике, с синим маховиком

4.5 В клапанах резака применены фторопластовые сальники с поджимной гайкой 10, которой при необходимости можно регулировать натяг вращения штока. Уплотнительное кольцо смесителя - 014-017-19 ГОСТ 9833. Уплотнительное кольцо трубки режущего кислорода - 008-012-25 ГОСТ 9833-73



- | | |
|-----------------------------------|------------------------|
| 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-поджимная гайка |

Рис. 1 Резак ДЖЕТ 503 в сборе (L=500мм, L=800 мм)



11- мундштук внутренний

Вариант 1. Мундштук резака с шлицевым каналом подогревающего пламени типа Маяк

Вариант 2. Мундштук резака с кольцевым каналом подогревающего пламени

Рис.2 Мундштуки

5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1 Запрещается эксплуатация неисправным резаком.

5.2 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.

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

5.4 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.

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

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

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

5.8 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.*

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

9.1 Резак ДЖЕТ 503 __ 00 00 Р2А-03, РЗПГ-03 (L=_____ 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-РУ.РА01.В.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>