

Резаки инжекторные для кислородной резки РЗПт-01, РЗПтм-01 (L=480мм)

ПАСПОРТ ДЖЕТ 230 00 00 00 ПС



1 НАЗНАЧЕНИЕ

Резак РЗПт-01 («т»- трехтрубный, «м» - укомплектованный внутренним мундштуком со шлицевыми каналами) предназначен для ручной разделительной кислородной резки низкоуглеродистых и низколегированных сталей с применением в качестве горючего ацетилена, пропан-бутана или природного газа и кислорода чистотой не ниже 99,7 % по ГОСТ 5583.

Резак изготавливается климатического исполнения У, ХЛ категории размещения 1 по ГОСТ 15150, для эксплуатации при температуре окружающего воздуха от минус 20 до плюс 40°С.

Пример условного обозначения резаков при заказе см. табл.1:

«Резак ДЖЕТ 230 00 00 00 (1,2,3)» - резак пропановый трехтрубный, модели РЗПт-01 длиной 480мм, укомплектованный мундштуками внутренними 1, 2, 3 с кольцевым каналом подогревающего пламени.

«Резак ДЖЕТ 230 00 00 00 (1П,2П,3П)» - резак пропановый трехтрубный, модели РЗПтм-01 длиной 480мм, укомплектованный мундштуками внутренними 1П, 2П, 3П со шлицевым каналом подогревающего пламени.

Таблица 1

Комплект поставки резака в сборе							Комплект сменных частей*			
Обозначение	Модель	Длина резака, мм	Внутренний мундштук		Наружный мундштук		Внутренние мундштуки			
			Обозначение	Маркировка	Обозначение	Маркировка	Обозначение	Маркировка	Обозначение	Маркировка
ДЖЕТ 230 00 00 00	РЗПт-01 (РЗПтм-01)	480	с кольцевым каналом							
			ДЖЕТ 000 055 033 -02	2	ДЖЕТ 000 055 032 -02	1П	ДЖЕТ 000 055 033 -01	1	ДЖЕТ 000 055 033 -03	3
			со шлицевым каналом							
			ДЖЕТ 000 055 053 -02	2П	000 055 052	П	ДЖЕТ 000 055 053 -01	1П	ДЖЕТ 000 055 053 -03	3П

Характеристика	Величина					
	1П					2П
Наружный мундштук						2П
Внутренний мундштук	0	1	2	3	4	5
Толщина разрезаемой стали, мм	3-8	5-25	до 50	до 100	50-150	100-200
Давление, МПа:						
Кислорода	0,3	0,4	0,6	1,0	1,0	1,0
Пропан-бутана	0,02-0,15					0,06-0,15
Расход газа, м ³ /ч:						
Кислорода режущего	1,25	3,20	6,8	14,0	24,0	32,0
Кислорода в подогревающем пламени:	1,25	1,50	1,80	2,30	2,30	2,30
Пропан-бутана	0,50	0,60	0,70	0,95	0,95	0,95
Масса резака, кг	0,75					
Габаритные размеры, мм	480×160×65					

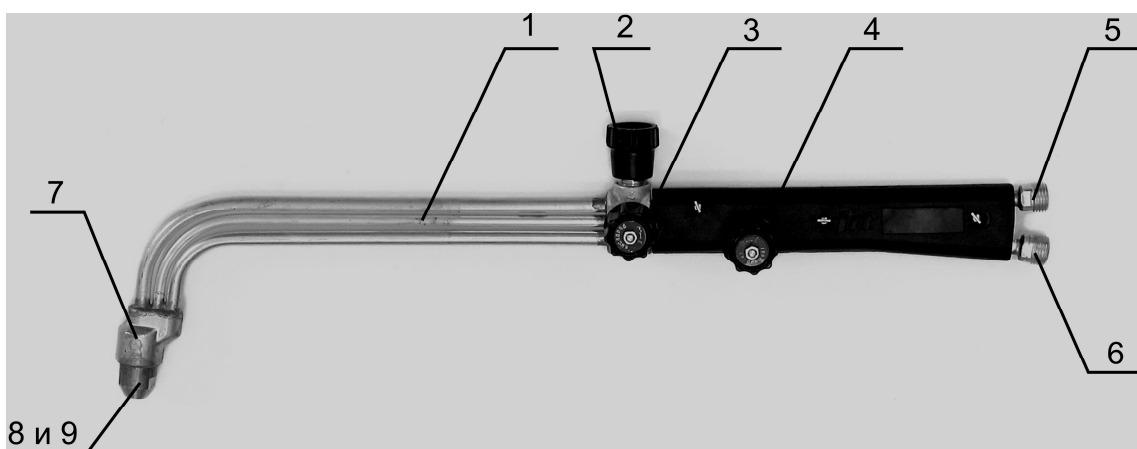
Примечания: Указанные значения параметров установлены для резки при температуре плюс 20°С.

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

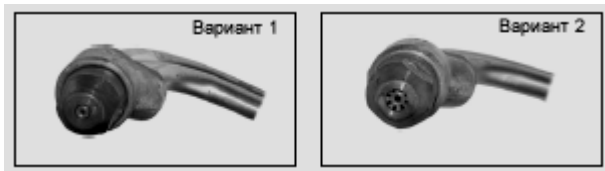
В комплект поставки входит:

- Резак в сборе 1 шт.
 - Паспорт ДЖЕТ 230 00 00 00 ПС 1 шт.
 - Комплект монтажных частей
 - Ниппель ДЖЕТ 000 055 012 2 шт.
 - Гайка М16х1,5 ДЖЕТ 000 055 015 1 шт.
 - Гайка М16х1,5ЛН (левая) ДЖЕТ 000 055 015-01 1 шт.
 - Комплект запасных частей *
 - Кольцо 007-010-19 ГОСТ 9833-73 6 шт.
 - Комплект сменных частей см.табл.1
- * В комплект не входит, поставляется по заказу.

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ



- 1—ствол;
- 2—клапан режущего кислорода;
- 3—клапан подогревающего кислорода;
- 4—клапан горючего газа;
- 5—штуцер кислорода М16х1,5;
- 6—штуцер горючего газа М16х1,5 ЛН;
- 7—корпус мундштуков со встроенным инжектором и смесительной камерой;
- 8—мундштук наружный;
- 9—мундштук внутренний



Вариант1-Мундштук с кольцевым каналом
Вариант2-Мундштук со шлицевым каналом

Рис. 1 Резак РЗПт-01 (РЗПтм-01 – вариант 2)

4.1 Резак состоит из ствола, несъемного наконечника с корпусом мундштуков, в котором расположены инжектор и смесительная камера. На стволе имеются рукоятка, штуцеры подвода кислорода и горючего газа и три клапана – режущего кислорода, подогревающего кислорода и горючего газа. В корпус мундштуков устанавливаются внутренний и наружный мундштуки.

4.2 Кислород поступает в резак по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой, имеющей правую резьбу, и далее, через клапан подогревающего кислорода по отдельной трубке поступает в корпус мундштуков и далее в смеситель.

4.3 Горючий газ поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой (с риской), имеющей левую резьбу, и далее, через клапан горючего газа по отдельной трубке поступает в корпус мундштуков и далее в смеситель.

4.4 Регулирование подачи кислорода в канал режущего кислорода осуществляется клапаном режущего кислорода.

4.5 Образование горючей смеси подогревающего пламени основано на использовании засасывающего действия струи кислорода, поступающего в резак под значительно более высоким давлением, чем всасываемый горючий газ.

4.6 В клапанах резака установлены уплотнительные кольца 007-010-19 ГОСТ 9833

5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1 Перед работой убедитесь в исправности оборудования, проверьте:

- герметичность подсоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений;
- резиновые 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 1/2 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.

6 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1 При эксплуатации необходимо соблюдать:

- «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетиленов, 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 12.4.013-97, 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

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, 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 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

9.1 Резак РЗПт-01 , РЗПтм-01 ДЖЕТ 230 00 00 00 изготовлен, обезжирен и 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 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 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>