

# Резаки инжекторные РЗПт, РЗПтм (L=500; 800; 840; 1000 мм)

## ПАСПОРТ ДЖЕТ 170 00 00 00 ПС



### 1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Резак модели РЗПт (трехтрубный) предназначен для ручной разделительной кислородной резки низкоуглеродистых и низколегированных сталей с применением в качестве горючего пропан-бутана и кислорода чистотой не ниже 99,7 % по ГОСТ 5583.

1.2 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.

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

«Резак ДЖЕТ 170 00 00 00-01 РЗПт (1,2,3)» - резак пропановый модели РЗПт, длиной 490 мм, укомплектованный мундштуками с кольцевым каналом подогревающего пламени маркировкой: внутренний - 1, 2, 3 и наружный - 1П, с углом наклона мундштуков 90°.

«Резак ДЖЕТ 170 00 00 00-02 РЗПтм (1П,2П,3П)» - резак пропановый модели РЗПтм, длиной 790 мм, укомплектованный мундштуками со щелевым каналом подогревающего пламени маркировкой: внутренний - 1П, 2П, 3П и наружный - П, с углом наклона мундштуков 90°.

«Резак ДЖЕТ 170 00 00 00-06 РЗПт (1,2,3)» - резак пропановый модели РЗПт, длиной 840 мм, укомплектованный мундштуками с кольцевым каналом подогревающего пламени маркировкой: внутренний - 1, 2, 3 и наружный - 1П, с углом наклона мундштуков 135°.

1.4 Сочетания наружных и внутренних мундштуков и их обозначение при заказе см. табл.2

Таблица 1

Комплект поставки резака в сборе					
Обозначение	Модель	Длина резака, мм	Угол наклона мундштуков, °	Внутренний мундштук	Наружный мундштук
				Маркировка	Маркировка
<b>с кольцевым каналом подогревающего пламени (Вид А)</b>					
ДЖЕТ 170 00 00 00-01	РЗПт	490	90	2	1П
-03		790	90		
-06		840	135		
-08		1040	135		
<b>со щелевым каналом подогревающего пламени (Вид Б)</b>					
ДЖЕТ 170 00 00 00-00	РЗПтм	490	90	2П	П
-02		790	90		
-05		840	135		
-07		1040	135		

Примечание: П- пропан-бутан.

Таблица 2

Наружный мундштук		Внутренний мундштук	
Маркировка	Обозначение	Маркировка	Обозначение
<b>с кольцевым каналом подогревающего пламени</b>			
1П	ДЖЕТ.170.00.00.05	0	ДЖЕТ.170.00.00.04
		1	-01
		2	-02
		3	-03
		4	-04
<b>с шлицевым каналом подогревающего пламени (м)</b>			
П	ДЖЕТ.170.00.00.03	0П	ДЖЕТ.170.00.00.01
		1П	-01
		2П	-02
		3П	-03
		4П	-04

## 2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1 Технические характеристики резаков РЗПт и РЗПтм указаны в таблицах 3 и 4

Таблица 3

Характеристика	Величина				
	0, 0П	1, 1П	2, 2П	3, 3П	4, 4П
Внутренний мундштук	0, 0П	1, 1П	2, 2П	3, 3П	4, 4П
Наружный мундштук	1П, П				
Толщина реза стали, мм	3-8	8-25	25-50	50-100	100-150
Давление, МПа:					
Кислорода	0,25	0,4	0,6	1,0	1,2
Пропан-бутана	0,05-0,15				
Расход газа, м <sup>3</sup> /ч:					
Кислорода режущего	1,25	3,20	6,80	14,0	27,0
Кислорода в подогревающем пламени	1,25	1,5	1,8	2,3	2,5
Пропан-бутана	0,5	0,6	0,7	0,95	1,0

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

Таблица 4

Характеристика	ДЖЕТ 170 00 00 00			
	-00, -01	-02, -03	-05, -06	-07, -08
Габаритные размеры, мм	490x135x65	790x135x65	840x120x65	1040x120x65
Масса резака, кг	0,86	1,04	1,1	1,3

## 3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит:

- Резак в сборе см. табл.1 1 шт.
- Паспорт ДЖЕТ 170 00 00 00 ПС 1 шт.
- Комплект монтажных частей:
  - ниппель ДЖЕТ 000 055 012 2 шт.
  - гайка М16x1,5 ДЖЕТ 000 055 015-02 1 шт.
  - гайка М16x1,5LN ДЖЕТ 000 055 015-03 1 шт.
- Комплект сменных частей\* см. табл. 2
- Комплект запасных частей:\*\*
  - кольцо 007-010-19 ГОСТ9833 1 шт.

\*По согласованию с заказчиком возможно комплектование внутренних мундштуков по заказу.

\*\*В комплект не входит, поставляется по заказу.

## 4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Резак (см. рис.1) состоит из ствола 4 и корпуса мундштуков 5. На стволе имеется рукоятка, штуцер кислорода, штуцер горючего газа, клапан режущего кислорода 1, подогревающего кислорода 2, горючего газа 3. В корпусе мундштуков расположены мундштук внутренний и наружный, а также гайка смесителя 6 и смеситель.

4.2 Кислород поступает в резак по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой, имеющей правую резьбу, и далее, через клапан 2 по отдельной трубке поступает в корпус мундштуков 5 и далее в смеситель.

4.3 Горючий газ поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой (с левой резьбой), имеющей левую резьбу, и далее, через клапан 3 по отдельной трубке поступает в корпус мундштуков 5 и далее в смеситель.

4.4 Регулирование подачи кислорода в канал режущего кислорода осуществляется клапаном 1.

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 клапане режущего кислорода резака установлено уплотнительное кольцо - 007-010-19 ГОСТ 9833.

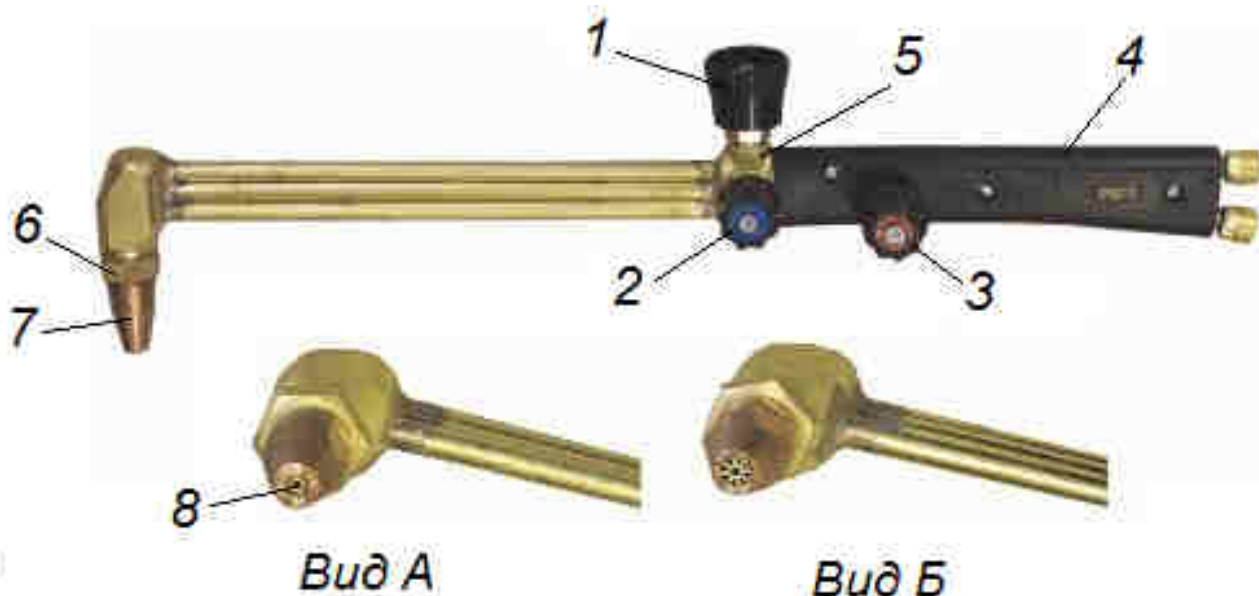


Рис 1 Резак в сборе РЗПт (L=490 мм) (РЗПт - вид А, РЗПтм – вид Б)

1- клапан режущего кислорода; 2- клапан подогревающего кислорода; 3- клапан горючего газа; 4- ствол; 5- корпус мундштуков; 6- гайка смесителя; 7- наружный мундштук; 8- внутренний мундштук.



Рис 2 Резак в сборе РЗПт (L=840 мм) с углом наклона мундштуков 135°

## 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 2 при помощи баллонных редукторов.

5.3 Откройте на 1/4 оборота кислородный клапан (синий маховик) и на 1 оборот клапан горючего газа (красный маховик), 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 Замену мундштуков осуществлять, удерживая ключом гайку смесителя 6 (см. рис. 1). Гайку смесителя выкручивать только для прочистки каналов смесителя.

## **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 ДЖЕТ 170 00 00 00 \_\_\_\_ РЗПт, РЗПтм L=490; 790; 840; 1040 мм 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 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](mailto:jet@svarkajet.ru)  
<http://www.promjet.ru>