



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



РЗП-04

РЕЗАК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ТРЕХТРУБНЫЙ

РЗП-05

РЕЗАК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ТРЕХТРУБНЫЙ

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Резаки универсальные, повышенной надежности, внутрисоплового смешения РЗП-04 (рычажный) и РЗП-05 (вентильный) типа РЗП предназначены для ручной разделительной газокислородной резки металлопроката из малоуглеродистых и низколегированных сталей.

В качестве горючего газа может быть использован ацетилен, пропан-бутан, природный газ или газ МАФ (при установке соответствующих мундштуков). Технические характеристики резаков соответствуют требованиям к резакам типа РЗ по ГОСТ 5191 "Резаки инжекторные для ручной кислородной резки".

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номер пропанового мундштука	Толщина разрезаемой стали, мм	Кислород, давление мПа	Давление мПа	
			Пропан-бутан	Ацетилен
№0 (1/32")	3-10	0.2-0.35	0.02	0.014
№1 (3/64")	10-25	0.3-0.5	0.025	0.02
№2 (1/16")	25-40	0.4-0.55	0.03	0.025
№3 (5/64")	40-60	0.45-0.6	0.035	0.035
№4 (3/32")	60-100	0.5-0.65	0.04	0.035
№5 (7/64")	100-200	0.45-0.8	0.045	0.04
№6 (1/8")	200-300	0.75-0.85	0.05	0.045

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- Резак в сборе с мундштуком - 1 шт.
- Паспорт - 1 шт.

Варианты исполнения резаков:

Модель	Наклон головки	Способ включения режущего кислорода	Длина резака, мм	Вес резака, кг
РЗП-04	90°	рычаг	500	1.0
РЗП-05	90°	вентиль	500	1.0

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

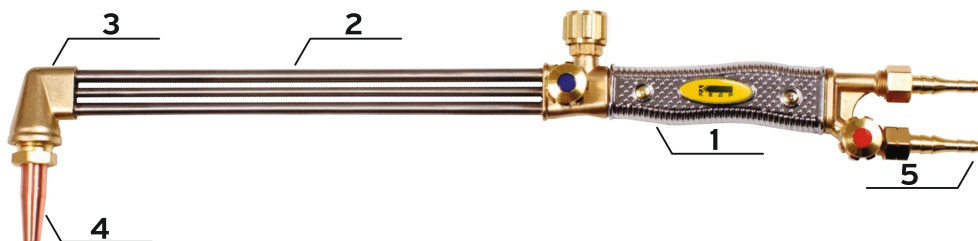


Фото:

Резак состоит из ствола с рукояткой №1, подводящих трубок №2, головки №3, мундштука №4, штуцеров №5.

На стволе установлены: рукоять, вентиль (рычаг с клапаном) режущего кислорода, вентиль подогревающего и вентиль горючего газа. Перенос смесительного узла в головку резака повышает взрывобезопасность и устойчивость к обратным ударам. Внутренние мундштуки имеют шлицевое исполнение выходных каналов, которые идут на поверхности мундштука по конусу и приближены к каналу режущего кислорода. Преимущества данной конструкции от традиционных резаков: экономия кислорода, уменьшение ширины реза.

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- ⚠ При эксплуатации резака необходимо соблюдать:
 - «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, при процессе напыления и газопламенной обработке металлов», ПОТ РМ-19-2001. Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 14.02.2002;
 - «Межотраслевые правила по охране труда при электро и газосварочных работах» ПОТ РМ-020-2001 Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 9.10.2001;
 - «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением», утвержденные Госгортехнадзором от 27.11.1987.

- ⚠ К работе с горелкой допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, соответствующее обучение, инструктаж, проверку знаний требований безопасности и имеющие практические навыки по обслуживанию данного оборудования. Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее 10 метров от ацетиленовых генераторов и 3-х метров от газопроводов.

- ⚠ Запрещается проводить работы без средств пожаротушения (ящика с песком, огнетушителя).
- ⚠ Внимание! Для предотвращения образования взрывоопасной смеси в газовом рукаве и баллоне не допускайте одновременное открывание вентиля кислорода подогревающего и вентиля горючего газа при незажженном резаке. С целью снижения вероятности возникновения внутреннего горения в резаке после хлопка (при перегреве, случайном перекрытии мундштука разрезаемой поверхностью, попадании в мундштук брызг металла), не допускайте эксплуатацию резака на давлениях, отличающихся от значений, установленных техническими характеристиками (см. выше).
- ⚠ Запрещается использовать резак с механическими повреждениями, внесенными самостоятельно изменениями в конструкцию, при нарушении герметичности узлов резака.

6. ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ

- ⚠ Внимание! Перед подачей давления в рукава закройте все вентили резака. Проверьте на герметичность все соединения и узлы. Установите необходимое рабочее давление газов в соответствии с таблицей «технические характеристики». Откройте вентиль подогревающего кислорода, потом вентиль горючего газа, и зажгите подогревающую смесь, затем попеременно откройте оба вентиля и отрегулируйте пламя. При появлении хлопков, непрерывного пламени и ухода его внутрь резака необходимо быстро перекрыть вентиль горючего газа, а затем и кислородного, далее перекрыть вентили на баллонах. Провести ревизию резака. После окончания работ гашение резака происходит в следующем порядке: перекрыть вентиль горючего газа (пропан, ацетилен), перекрыть вентиль кислорода.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие горелки требованиям технической документации при соблюдении правил эксплуатации, транспортировки и хранения.

Срок гарантии устанавливается 6 месяцев со дня продажи.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № -

от 20 г.

Изделие

Модель

Адрес фирмы продавца:

МП

Подпись продавца