

7 РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Включение резака в работу провести в следующей последовательности:

- полностью открыть кислородные вентили (3, 4);
- установить рабочее давление кислорода на редукторе баллона в соответствии с эксплуатационной характеристикой;
- закрыть кислородные вентили (3, 4).
- открыть на 1/4 подогревающий кислородный вентиль (4) и на один полный оборот вентиль горючего газа (5) и тотчас же поджечь горючую смесь.
- поочередно плавно открывать вентили (4, 5) до тех пор, пока подогревающий кислородный вентиль (4) будет полностью открыт.
- регулированием вентиля горючего газа (5) установить «нормальное» пламя, имеющее резко очерченное ядро.

Нормальное пламя устанавливается при не полностью открытом вентиле горючего газа (5), при полностью открытом вентиле в пламени должен появиться заметный избыток горючего газа (изменится размер и цвет пламени). Периодически по мере нагрева мундштука (13) производить регулировку пламени до «нормального».

После нагрева начальной точки реза плавно открыть вентиль режущего кислорода (3). В случае появления непрерывных хлопков или обратного удара быстро закрыть вентиль горючего газа (5), затем кислородные (3, 4).

Содержите резак в чистоте. Периодически очищайте мундштук (13) от нагара и брызг металла, удаляя последние наждачным полотном или мелким напильником. Чистку каналов в мундштуке (12) производить калиброванной проволокой из латуни.

Показатели надежности: 95% наработка до отказа единичного вентиля узла 15000 циклов; полный 95% срок службы – 3 года.

8 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Характерные неисправности	Методы устранения
1 Нет уплотнения между мундштуками и головкой резака. Появление частых хлопков.	Подтянуть мундштук или притереть посадочные места мундштуков. Подтянуть накидную гайку смесительной камеры.
2 Нет разрежения (подсоса) в канале горючего газа.	Прочистить инжектор или вывернуть его на 1/4 оборота.
3 Неправильная форма пламени.	Прочистить выходные каналы мундштуков

Работать с неисправным резаком запрещается!

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Резак Р2-01 П (исп. 08, удл.) соответствует техническим условиям ТУ 304-20-14-91 и признан годным для эксплуатации.

Отметка о приемке _____ Дата _____

10 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие-изготовитель гарантирует безотказную работу резака в течение двенадцати месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 1,5 лет со дня выпуска при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

Редакция от 11.02.15



ОАО «АЗА»

Алтайский завод агрегатов
(Торговая марка Бамз)

656008, Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187

http://www.bamz.ru e-mail: bamz@gmx.net

Тел-факс (8-385-2) 28-59-95 (-91, -92, -94)



РЕЗАК ИНЖЕКТОРНЫЙ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ

Р2-01 П (удл.)

Паспорт с руководством по эксплуатации

1 НАЗНАЧЕНИЕ

Резак инжекторный Р2-01П (удл.) (именуемый в дальнейшем – резак) предназначен для ручной кислородной разделительной резки нелегированных и низколегированных сталей с использованием подогревающего пламени, образуемого сжиганием смеси кислорода с пропан-бутаном или природным газом (метаном) (далее по тексту – горючий газ).

За счет удлиненного наконечника повышается удобство эксплуатации резака в труднодоступных местах (резка металлолома, работа на аварийных участках и т.д.). По сравнению с аналогами имеет большую надежность.

Резак изготавливается вида климатического исполнения УХЛ1 и Т1 по ГОСТ 15150, но для работы при температуре окружающей среды от плюс 45⁰ С до минус 15⁰ С.

Декларация соответствия требованиям ТР ТС «О безопасности машин и оборудования» ТC N RU Д-РУ.АИ62.В.00501 зарегистрирована в Едином реестре, срок действия с 28.01.2015 по 24.01.2020.

.2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наименование показателя	Норма
Для работы на пропан-бутане, природном газе (метане):	
Номер внутреннего мундштука	5П
Номер наружного мундштука	2П
Номер инжектора	5

Толщина разрезаемой стали	0-200
Давление газа, МПа (кгс/см ²), не более:	0,75 (7,5)
кислорода	
горючего газа	0,003-0,12 (0,03-1,2)
Расход газа, м ³ /ч, не более:	
кислорода	23,0
пропан-бутана	0,6
природного газа (метана)	1,5
Габаритные размеры, мм, не более	1100x155x55

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Обозначение	Количество
Резак в сборе с мундштуками: внутренним № 5П наружным № 2П инжектором № 5	334-0000-08	1
<u>Запасные части:</u>		
Мундштук внутренний №5П	334-0004	1
Мундштук наружный №2П	280-0006	1
Гайка	327-0001	1
Кольцо уплотнительное	215-0401	2
<u>Эксплуатационная документация:</u>		
Паспорт		1

4 УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации резака необходимо соблюдать:

- «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, 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, утвержденные Мин. труда и соц. развития РФ от 09.10.2001;
- «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением», ПБ-03-576-03.

К работе резаком допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, соответствующее обучение, инструктаж, проверку знаний требований безопасности и имеющие практические навыки по обслуживанию данного оборудования.

Рабочий должен иметь спецодежду из плотной ткани согласно «Типовым отраслевым нормам бесплатной выдачи спецодежды, спецобуви и средств индивидуальной за-

щиты работников машиностроительных и металлообрабатывающих производств», утв. постановлением Министерства труда и социального развития РФ от 16.12.97.

Для защиты от шума резчику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ Р 12.4.208. Для защиты глаз от воздействия света пламени необходимо пользоваться очками защитными по ГОСТ Р 12.4.230.1 со светофильтрами типа Г1 по ОСТ 21-6.

Работать при отсутствии средств пожаротушения (огнетушитель, ящик с песком) запрещается.

При эксплуатации резака применение дефектных рукавов запрещается. Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее 5 метров от баллонов с кислородом и пропаном, 3-х метров от газопроводов.

Для защиты аппаратуры и резиноканевых рукавов от разрывов и возгорания при обратных ударах пламени рекомендуется устанавливать пламегасители или обратные клапаны, выпускаемые ОАО «АЗА» (Торговая марка БАМЗ).

5 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Резак состоит из ствола и наконечника.

Ствол состоит из рукоятки (1), корпуса (2), вентиля режущего кислорода (3), вентиля подогревающего кислорода (4), вентиля горючего газа (5). К стволу резака с помощью накидных гаек (6) крепится наконечник, состоящий из смесительной камеры (7), инжектора (8), соединительных трубок (9, 10), головки резака (11) и сменных внутренних (12) и наружных мундштуков (13).

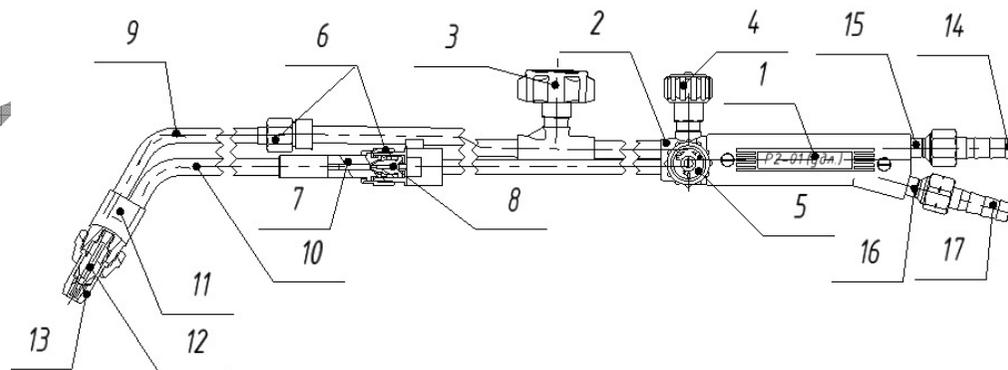


Рис. Резак инжекторный Р2-01П (удл.): 1-рукоятка, 2-корпус, 3- вентиль режущего кислорода, 4- вентиль подогревающего кислорода, 5- вентиль горючего газа, 6- накидная гайка, 7- смесительная камера, 8- инжектор, 9, 10- соединительная трубка, 11- головка резака, 12- внутренний мундштук, 13- наружный мундштук, 14, 17- ниппель, 15- штуцер с правой резьбой, 16- штуцер с левой резьбой.

Кислород подается через ниппель (14) к вентилям подогревающего (4) и режущего кислорода (3). При движении кислорода через канал инжектора (8) в смесительной камере (7) перед ее цилиндрическим каналом создается разрежение, обеспечивающее подачу в смесительную камеру (7) горючего газа, поступающего через ниппель (17) и вентиль горючего газа (5). В трубке (10) наконечника происходит окончательное смешение горючего газа с кислородом, откуда образовавшаяся горючая смесь поступает в канал наружного мундштука (13), на выходе из которого при воспламенении образуется подогревающее пламя. Подача кислорода для резки осуществляется вентилем режущего кислорода (3), далее через трубку (9) и канал внутреннего мундштука (12).

Регулирование расхода газов осуществляется соответствующими вентилями.

Работа резака основана на нагреве начальной точки реза до температуры плавления металла, с последующим сжиганием его в струе режущего кислорода.

6 ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

Перед началом работы осмотреть резак и убедиться в его исправности. Проверить на герметичность все разъемные и паяные соединения. Утечки газа через сальники, вентили и накидные гайки не допускается. При необходимости гайки подтянуть.

Проверить присоединение рукавов к резаку. Кислородный рукав присоединить к штуцеру с правой резьбой (15), рукав горючего газа к штуцеру с левой резьбой (16). Перед присоединением рукава горючего газа проверить наличие разрежения (подсоса). Резак с любыми сменными мундштуками должен засасывать воздух из атмосферы через открытый штуцер горючего газа.

ОБРАТНО