

Комплекты КРГА, КРГП

**Резак инжекторный Р2А, Р3П
(L=480мм)**

**наконечники для сварки 2А, 3А
наконечники для сварки 2П, 3П**

ПАСПОРТ

ДЖЕТ 000 055 000-20,21 ПС



1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Комплекты (резак + наконечники для пайки) КРГА, КРГП предназначены для ручной разделительной кислородной резки, сварки низкоуглеродистых и низколегированных сталей, нагрева, пайки с применением кислорода, чистотой не ниже 99,7 % по ГОСТ 5583, и в качестве горючего газа- ацетилен, пропан-бутан.

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 ацетиле;не;

от минус 20 до плюс 40°С — при работе на пропан-бутане.

1.3 Примеры условного обозначения комплекта при заказе см. табл. 1:

«Комплект КРГА (1,2,3,1А и 2А, 3А)»- резак ацетиленовый в сборе, модели Р2А, длиной 480 мм, укомплектован мундштуками с кольцевым каналом подогревающего пламени маркировкой: внутренний-1,2,3; наружный -1А и комплектом наконечников для сварки маркировкой- 2А; 3А.

Таблица 1

Комплект поставки резака в сборе						Комплект сменных частей*				
Обозначение	Модель	Длина резака, мм	Внутренний мундштук		Наружный мундштук		Наконечники в сборе		Мундштуки	
			Обозначение	Маркировка	Обозначение	Маркировка	Обозначение	Маркировка	Обозначение	Маркировка
ДЖЕТ 000 055 000 -20	КРГА	480	ДЖЕТ 000 055 033 -02	2	ДЖЕТ 000 055 032	1А	ДЖЕТ 000 100 100 -02 -03	2А 3А	ДЖЕТ 000 055 033 -01 -03	1 3
-21	КРГП		-02	2	-02	1П	-10 -11	2П 3П		

Примечание: А - ацетилен; П - пропан

2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1 Основные технические данные резака с мундштуками для резки см. табл.2

Таблица 2

Наименование параметра и единица измер.	Величина				
	0	1	2	3	4
Внутренний мундштук					
Наружный мундштук	1А, 1П				
Толщина реза стали, мм	3-8	5-25	до 50	до 100	50-150
Давление, МПа:					
Кислорода	0,3	0,4	0,6	1,0	
Ацетилена	0,01-0,1				
Пропан-бутана или природного газа	0,02-0,15				
Расход газа, м ³ /ч					
Кислород режущий	1,25	3,2	6,8	14,0	24,0
Кислород в подогревающем пламени:	ацетилена	0,6	0,7	0,85	0,95
	пропан-бутана	1,25	1,5	1,8	2,3
Ацетилен	0,4	0,5	0,65	0,75	0,9
Пропан-бутан	0,5	0,6	0,7	0,95	
Габаритные размеры, мм,	480x160x60				
Масса резака, кг	0,95				

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

2.1 Основные технические данные резака с наконечниками для сварки см. табл.3

Таблица 3

Наименование параметра и единица измерения.	Наконечник в сборе			
	2А	3А	2П	3П
Толщина свариваемой стали, мм	1,0-2,0	2,0-4,0	0,3-1,0	1,0-2,0
Давление газов на входе, МПа				
Кислород	0,2-0,3	0,2-0,3	0,1-0,4	0,1-0,4
Ацетилен	0,003-0,12		-	
Пропан-бутан	-		0,01-0,05	
Расход газа, л/ч				
Кислород	130-260	270-410	90-350	300-800
Ацетилен	115-210	245-370	-	
Пропан-бутан	-		40-60	90-230
Длина ядра пламени, мм	8	10	12	15
Масса резака, кг	1,3			

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

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит:

- Резак в сборе см. табл.1 1 шт.
- Паспорт ДЖЕТ 000 055 000-20,21 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 ДЖЕТ 000 055 015-01 1 шт.
 - гайка М16х1,5 ДЖЕТ 000 055 015-02 1 шт.
 - заглушка ДЖЕТ 000 030 001 1 шт.
- *Комплект сменных частей** см. табл. 1
- *Комплект запасных частей ***
 - кольцо 008-010-14 ГОСТ 9833-73 2 шт.
 - кольцо 009-012-19 ГОСТ 9833-73 1 шт.
 - кольцо ДЖЕТ 000 055 006 1 шт.

*По согласованию с заказчиком возможно комплектование внутренних мундштуков по заказу:

- с кольцевым каналом с 0 по 4
- с коническим каналом с 0 по 4
- со шлицевым каналом с 0 по 4

**В комплект поставки не входят, поставляется по заказу.

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

- | | |
|-----------------------------------|-----------------------------|
| 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 наконечник для сварки 3П |
| | 11 наконечник для сварки 2П |

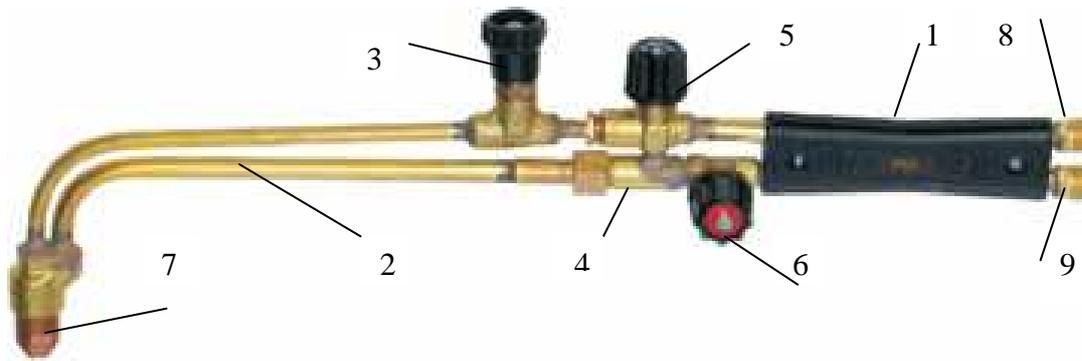


Рис. 1 Резак в сборе (L=480мм).



Рис.2 Наконечники в сборе.



Рис. 3 Мундштук резака

4.1 Резак состоит из ствола, наконечника со смесительной камерой съемным инжектором, мундштуками внутренним и наружным. На стволе расположены рукоятка, два штуцера и три клапана (режущего, подогревающего кислорода, горючего газа).

4.2 Кислород поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой, имеющей правую резьбу, и далее, через клапан с надписью «Кислород» 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 с надписью «Горючий газ» 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 с надписью «Кислород реж.»

4.5 В клапанах резака применены уплотнительные кольца -008-010-14 ГОСТ 9833. В смесителе - 009-012-19 ГОСТ 9833. В трубке режущего кислорода – ДЖЕТ 000 055 006.

5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1 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.

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

5.3 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.

5.4 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 Для проведения сварки, пайки или нагрева требуется заменить наконечник для резки на наконечник для сварки, на канал режущего кислорода установить заглушку ДЖЕТ 000 030 001. для закрепления наконечника использовать гайку ДЖЕТ 000 055 015-02 М16х1,5 из комплекта монтажных частей.

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;
- «Правила безопасности в газовом хозяйстве», ПБ 12-368-00;
- «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением» ПБ 03-576-03;
- «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 РЕКЛАМАЦИИ

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 Комплект КРГА, КРГП ДЖЕТ 000 055 000-20 (-21) 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 с даты изготовления.

11. СВЕДЕНИЕ О СЕРТИФИКАЦИИ

Сертификат соответствия: № С-RU.АГ75.В.02352 от 30.07.2012.

ЗАО ПО «ДЖЕТ»

Адрес обособленного подразделения (почтовый адрес):

426039, УР, г. Ижевск, ул. Воткинское шоссе, 298

Телефоны: (3412) 601-535, 601-526, 601-527

Е-mail: jet@svarkajet.ru

<http://www.promjet.ru>