

6. ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 6.1 Применяемые газы должны соответствовать ГОСТ 5457, ГОСТ 20448 и ГОСТ 5583.
- 6.2 Перед началом работы осмотреть резак и убедиться в его исправности.
Проверить:
- герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений;
 - наличие разрежения (подсоса) в канале горючего газа;
 - легкость вращения вентиля, независимость факела пламени от бокового надавливания на маховичок вентиля.
- 6.3 Установить редукторами газопитания рабочее давление газов в соответствии с данными таблицы.
- 6.4 Открыть на 1/10 оборота вентиль кислорода подогревающего и на 1/5 оборота вентиль горючего газа, зажечь горючую смесь. Поочередно добавляя кислород и горючий газ, довести пламя до режимных значений. Вентиль кислорода режущего открывать только в процессе резки (после подогрева разрезаемой заготовки до температуры воспламенения металла) не более чем на полтора оборота и закрыть немедленно после отрыва от разрезаемой заготовки. Периодически по мере нагрева мундштука производить регулировку пламени до «нормального».
- 6.5 После окончания работы необходимо погасить пламя, перекрыв вентили резака, сначала горючий газ, а затем кислород. Закрыть вентиль системы газопитания. После этого стравить остатки газа в атмосферу, закрыть редукторы системы газопитания.
- 6.6 При невозможности регулирования состава пламени по горючему газу, нагреве резака, при появлении хлопков и после обратного удара, процесс газопламенной обработки металла прекратить. Закрыть вентиль горючего газа, затем вентиль кислорода и охладить резак. После обратного удара подтянуть все резьбовые соединения, проверить рукава и при необходимости заменить. Инжекторное устройство осмотреть, прочистить. Проверить герметичность соединений резака. При повторных обратных ударах произвести ремонт резака.
- 6.7 Запрещается производить любые ремонтные работы, а также подтягивание гаек, если система находится под давлением.
- 6.8 Резак содержать в чистоте. Периодически очищайте мундштуки от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.

7. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

- 7.1 Резак разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5° С до +40° С и относительной влажности воздуха не более 70%.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 8.1 Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня поставки (продажи) изделия. Расчетный срок службы резака – 2,5 года. Изготовитель не несет ответственности и не гарантирует надежной работы резака при использовании его не по назначению и в режимах, не соответствующих рекомендуемым, а также при обслуживании неквалифицированным персоналом.

Гарантийные обязательства:

 **ООО «ПТК»**

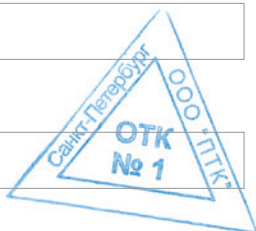
т\ф: (812) 331 00 51, 331 00 54

info@ptk-spb.ru

www.ptk-spb.ru

Дата продажи

Отметка ОТК
о приемке



ОЛИМП

**ГАЗОПЛАМЕННОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ**

РЕЗАКИ ГАЗОКИСЛОРОДНЫЕ ИНЖЕКТОРНЫЕ

**«ОЛИМП»
Р333, Р333У**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ДЛЯ РУЧНОЙ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОЙ РЕЗКИ

(аналог резака «Маяк»)

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

- 1.1 Резаки газокислородные, инжекторные серии «ОЛИМП» РЗ, предназначены для ручной разделительной резки листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм.
- 1.2 Основные параметры резаков Р333 и Р333У соответствуют требованиям к резакам типа РЗ по ГОСТ 5191 «Резаки инжекторные для ручной кислородной резки».
- 1.3 Резак выпускается в климатическом исполнении УХЛ1 для типа атмосферы II по ГОСТ 15150, но для работы в интервале температур от -20°C до +40°C.
- 1.4 Модификации резака:
 - Р333 – пропан (П); природный газ (метан) (М);
 - Р333У – пропан (П); природный газ (метан) (М), удлиненный с углом загиба головки 105°;
 - Р333У – пропан (П); природный газ (метан) (М), удлиненный с углом загиба головки 150°.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина разрезаемого металла, мм	3-8	8-15	15-30	30-50	50-100	100-200	200-300	
Мундштук внутренний, №	0	1	2	3	4	5	6	
Давление на входе, кгс/см ² , не более	пропан-бутана (природного газа)	2,5	3	4,0	4,2	5,0	7,5	10
		0,01-1,5				0,2-1,5		
Расход, м ³ /час, не более	кислорода	2,55	4,1	5,8	8,6	13,8	23	33,2
	горючего газа, П/М	0,34/0,75	0,41/0,90	0,49/1,08	0,49/1,08	0,62/1,38	0,68/1,5	0,86/1,92
Присоединительная резьба: штуцер кислорода				М16х1,5				
штуцер горючего газа				М16х1,5 LH				
Масса резака, кг не более				1,3 / 1,45				
Длина резака Р333, мм, не более				580				
Длина резака Р333У, мм, не более				900				

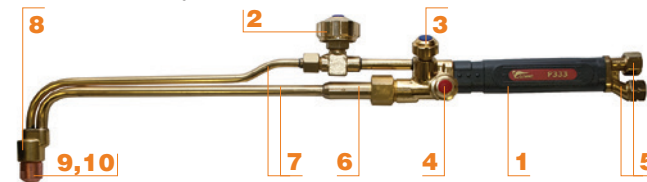
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Количество
Резак «ОЛИМП» в сборе с мундштуком внутренним № 3	1 шт.
Дополнительный сменный мундштук внутренний № 2	1 шт.
Дополнительный сменный мундштук внутренний № 4	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

Примечание: Мундштуки внутренние №0, №1, №5, и №6 предоставляются потребителю по дополнительному заказу.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

- 4.1 Резак состоит из ствола **1** с запорно-регулируемыми вентилями режущего **2** и подогревающего **3** кислорода, вентиля горючего газа **4** и присоединительных ниппелей **5** для крепления газоподводящих рукавов по ГОСТ 9356 диаметром 9 мм. К стволу накидными гайками крепится наконечник **6**, состоящий из инжекторного устройства, соединительных трубок, головки резака **7** и сменных наружного и внутреннего мундштуков **8** и **9**. При движении кислорода через инжекторное устройство создается разрежение в смесительной камере, обеспечивающее подачу и смешивание горючего газа с кислородом. Регулирование расхода кислорода и газа осуществляется соответствующими вентилями.



Горячая смесь по трубке наконечника поступает в головку резака и, выходя в кольцевую щель между внутренним и наружным мундштуками, при воспламенении образует подогревающее пламя. Подача кислорода для резки осуществляется вентилем режущего кислорода, далее через трубку наконечника и головку в центральный канал внутреннего мундштука. Работа резака основана на нагреве подогревающим пламенем начальной точки реза до температуры воспламенения металла с последующим сжиганием его в струе режущего кислорода.

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- 5.1 Безопасность труда при использовании резака обеспечивается его изготовлением в соответствии с ГОСТ 12.2.008. При эксплуатации резака необходимо соблюдать требования ГОСТ 12.3.036 «Правила пользования устройствами и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением».
- 5.2 К работе с резаком допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинский соответствующее обучение, инструктаж и проверку знаний требований безопасности, предусмотренную требованиями «Правила аттестации сварщиков» и имеющие соответствующее удостоверение.
- 5.4 Для защиты глаз рабочего должны применяться очки закрытого типа по ГОСТ 12.4.013 светофильтрами С1.
- 5.3 Рабочий должен работать в защитной спецодежде по ГОСТ 12.4.045.
- 5.4 На рабочем месте должна быть обеспечена чистота воздуха рабочей зоны по нормам 12.2.005.
- 5.5 При работе с резаком рабочий обязан использовать средства индивидуальной защиты органов слуха по ГОСТ 12.4.051 (беруши, наушники, шлем и т.п. с шумоподавляющей способностью не менее 10 дБа).

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- вносить изменения в конструкцию резака;
- пользоваться резаком при нарушении механической прочности и герметичности узлов, соединений и рукавов;
- работать в замасленной спецодежде, использовать замасленную ветошь инструмент;
- использовать рукава не по назначению;
- работать без спецодежды, средств защиты глаз и органов слуха;
- работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочем месте;
- работать ближе 10 м от газопроводов, газовых баллонов и ацетиленовых генераторов;
- оставлять резак без присмотра с открытыми вентилями и зажженным пламенем.