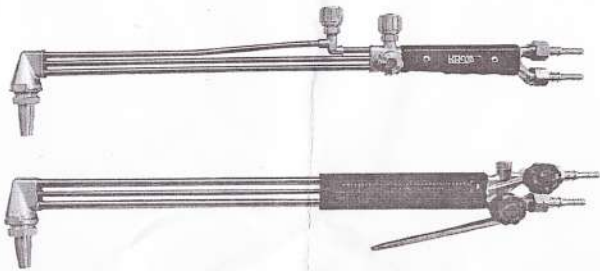




РЕЗАКИ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ ТИПА KRASS



ПАСПОРТ



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1 Резаки трехтрубные с внутрисопловым смешением газов KRASS (вентильный) и KRASS P (рычажный) (именуемые в дальнейшем – резаки KRASS) предназначены для ручной газокислородной резки (раскрой) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм.

1.2 Основные параметры резаков KRASS соответствуют требованиям ГОСТ 5191-79

1.3 Исполнение резаков:

Резак KRASS выполняется без мундштука и применяется для соответствующего газа при использовании соответствующих:

- мундштука ANM – для работы на ацетилене (в качестве горючего газа применяется ацетилен в смеси с кислородом чистой не ниже 99,5% по ГОСТ 5191-79);

- мундштука PNM – для работы на пропан-бутане или природном газе (в качестве горючего газа применяется пропан-бутан или природный газ в смеси с кислородом).

Климатическое исполнение резаков – УХЛ1 и Т1 по ГОСТ 15150-69, но для работы в диапазоне температур:

- для работы на ацетилене – от минус 40° до плюс 40°;

- для работы на пропан-бутане – от минус 20° до плюс 40°.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	Тип	Длина мм, не более	Угол наклона головки	Газ	Толщина разрезаемого металла, мм	Тип мундштука	Присоединительные размеры, мм		Вес кг, не более
							Кислород	Горючий газ	
KRASS 535	вентильный	535	90°	Ацетилен/Пропан	3-300	ANM, PNM	M16x1,5	M16x1,5LH	0,68
KRASS 800	вентильный	800	75°		3-300	ANM, PNM	M16x1,5	M16x1,5LH	0,83
KRASS 1000	вентильный	1000	75°		3-300	ANM, PNM	M16x1,5	M16x1,5LH	0,94
KRASS 535 P	рычажный	535	90°		3-300	ANM, PNM	M16x1,5	M16x1,5LH	0,85
KRASS 800 P	рычажный	800	75°		3-300	ANM, PNM	M16x1,5	M16x1,5LH	1,00
KRASS 1000 P	рычажный	1000	75°		3-300	ANM, PNM	M16x1,5	M16x1,5LH	1,10

Характеристики мундштуков ANM (моноблок) - ацетилен

Мундштук моноблок ANM	№0	№1	№2	№3	№4	№5	№6	
Давление на входе, МПа	-кислорода	0,21	0,28	0,35	0,41	0,41	0,48	0,6
	-ацетилена	0,035	0,04	0,04	0,04	0,045	0,045	0,045
Расход, м³/час:	-кислорода режущего	1,84	4,05	5,32	10,50	16,98	22,62	26,04
	-кислорода подогревающего	0,62	0,79	0,79	1,20	1,56	1,56	1,56
	-ацетилене	0,54	0,71	0,71	1,10	1,41	1,41	1,41

Характеристики мундштуков PNM (состояной) – пропан, природный газ

Мундштук моноблок ANM	№0	№1	№2	№3	№4	№5	№6	
Давление на входе, МПа	-кислорода	0,2	0,28	0,34	0,41	0,48	0,5	0,62
	-пропана	0,02	0,02	0,03	0,04	0,04	0,055	0,062
Расход, м³/час:	-кислорода режущего	1,84	4,25	5,94	9,50	14,70	19,80	25,50
	-кислорода подогревающего	1,53	2,26	2,49	3,40	4,08	4,50	4,5
	-пропана	0,4	0,56	0,62	0,85	0,99	1,13	1,13



РЕЗАКИ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ ТИПА KRASS



3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Резак в сборе	1 шт.
Мундштук PNM пропановый*	1 шт.
Ниппель универсальный diam. 6,3/9,0 мм	1 шт.
Гайка M16x1,5	1 шт.
Гайка M16x1,5 левая	1 шт.
Паспорт	1 шт.
Упаковка	1 шт.

* Возможна поставка без мундштука в отдельных моделях.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Резак состоит из головки, вентиля горючего газа (ГГ), вентиля подогревающего кислорода (КП), вентиля режущего кислорода (КР) или клапана с рычагом режущего кислорода (КР), ручки и присоединительного блока с гайками и ниппелями. Все элементы резака соединены между собой трубами (соединение неразборное).

4.2 Кислород поступает в резак по рукаву (тип III по ГОСТ 9356-75) через ниппель, присоединенный к резку гайкой, имеющей правую резьбу, и далее через вентиль КП (с синей заглушкой) в мундштук газосмесительный.

4.3 Горючий газ поступает в резак по рукаву (тип I по ГОСТ 9356-75) через ниппель, присоединенный к резку каждой гайкой с ринкой, имеющей левую резьбу, и далее через вентиль ГГ (с красной заглушкой) в мундштук газосмесительный.

4.4 Подана кислорода в осевое отверстие внутреннего мундштука осуществляется вентилем КР или клапаном с рычагом КР.

4.5 Регулировка расхода газов осуществляется соответствующими вентилями.

4.6 Работа резака основана на нагреве металла до температуры воспламенения с последующим сжатием его в струе режущего кислорода. Главные регулирование мощности пламени и состава горючей смеси на каждом номере мундштука производится вентилями или рычагом, ступенчатое – смесью мундштука.

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 При эксплуатации резака необходимо соблюдать:

- Мехотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процессе напыления и газопламенной обработке металлов (ПОТ РМ-19-2001), утв. Постановлением Министерства труда и социального развития РФ от 14.02.2001г. № 11;

- Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах (ПОТ РМ-020-2000), утв. Постановлением Министерства труда и социального развития РФ от 9.10.2001г. № 72;

- Правила устройств и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением (ПБ 03-576-03), утвержденных Постановлением Госгортехнадзора России от 11.06.2003г. №91.

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

5.3 Во избежание ожогов, рабочие должны иметь спецодежду согласно «Типовым отраслевым нормам безопасности выдачи спецодежды, спецодежды и средств индивидуальной защиты работников машиностроительных и металлургических производств», утв. Министерством труда и социального развития РФ от 16.12.97.

5.4 Для защиты органов слуха резчику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ Р 12.4.051.

5.5 Для защиты зрения от воздействия ультрафиолетовых и инфракрасных лучей пламени рабочие должны иметь защитные очки закрытого типа по ГОСТ Р 2.4.013 со светофильтрами по ГОСТ 21-8-87.

5.6 Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах запрещается.

5.7 При эксплуатации резака применение дерзких и составных рукавов запрещается.

5.8 Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее:

- 10 метров от переносных генераторов ацетилена и групп баллонов;

- 3,0 метра от газопроводов.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

6.1 Присоедините к ручке гайки и ниппель. К ниппелю прикрепите рукав газосварочного соответствующего размера. Установите необходимый мундштук в головку резака.

6.2 Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте:

а) герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и ланчнх соединений;

б) наличие разряжения (подсоса) в канале горючего газа;

в) Установите рабочее давление газа в соответствии с используемыми мундштуками, редукторами на баллонах.

6.4 Откройте на 1/10 оборота вентиль подогревающего кислорода (КП) и на 1/5 горючего газа (ГГ), закройте горючую смесь. Отрегулируйте вентилем резака "нормальное" пламя.

6.5 Пуск режущего кислорода осуществлять открытым вентилем режущего кислорода на 1/2 и более оборота либо нажатием рычага.

6.6 Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.

6.7 При возникновении непереносных хлопков или обратного удара немедленно закрыть вентили горючего газа, затем кислорода и отключить.

6.8 После возникновения обратного удара прочистить и продуть мундштук, подтянуть мундштук и гайки, проверить герметичность соединений резака.

6.9 Содержите резак в чистоте, периодически очищайте мундштук от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.

6.10 В случае резки с тепловой подосредние подожгите тележку к головке резака при помощи муфты. Для резки крупных отверстий подосредние к тележке циркуль и освободите муфту.

7. ПРАВИЛА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

7.1 Оберегайте резак от повреждения (регулярно его осматривайте).

7.2 Регулярно проверяйте состояние уплотнительных колец, уплотнительных поверхностей.

7.3 В случае какой-либо неисправности функционирования резака (например, не герметичность вентилей, хлопки и т.д.) прекратите работу с резаком и отключите подачу газов.

Неисправности могут быть обусловлены различными причинами, поэтому ни в коем случае не пытайтесь каким-либо недовольным способом манипулировать резаком или его ремонтировать!

8. РЕМОНТ

8.1 Ремонт резака может производиться только квалифицированными и обученными работниками в ремонтных учреждениях, уполномоченных заводом-изготовителем. Для ремонта могут быть использованы только оригинальные запасные части.



РЕЗАКИ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ ТИПА KRASS



8.2 За любой ремонт или изменения, произведенные пользователем или третьей стороной без разрешения производителя, завод-изготовитель, не несет никакой ответственности.

9. УПАКОВКА, ХРАНЕНИЕ, ТРАНСПОРТИРОВКА
9.1 Резак упакован в картонную коробку. При необходимости может быть добавлена деревянная обрешетка. Отдельные изделия могут быть упакованы в полиэтиленовые пакеты. По возможности сохраняйте оригинальную упаковку.
9.2 Хранить в закрытом, отапливаемом помещении. Избегать солнечных лучей. Консервация резаков не предусмотрена.
9.3 Транспортировать только в оригинальной упаковке во избежание повреждения резака.

Температура окружающего воздуха
при транспортировке и складировании: от - 25 °C до + 55 °C
Относительная влажность воздуха: до 90 % при 20 °C

10 НЕПОЛАДКИ, ПРИЧИНЫ, УСТРАНЕНИЕ

Если принимаемые меры не приносят результатов, обратитесь к вашему поставщику или к изготовителю.

Неисправность	Причина	Устранение
Отсутствует пламя	Нет подачи газа	Посмотреть подачу газа из баллона
Исход газа из под вентиле	Плохо закреплен вентиль	Затяните гаечку крепления вентиле
Исход газа из под насадки	Плохо закреплена насадка	Затяните гаечку крепления насадки
Слышны хлопки при работе	Не правильно выставлен режим работы	Установите необходимое давление для соответствующего режима работы

11. ДЕМОНТАЖ И УТИЛИЗАЦИЯ

Материалы:
Настоящее изделие состоит преимущественно из металлов, которые могут быть переработаны на металлургических заводах и тем самым почти без пределов пригодны для повторного использования. Применяемые виды пластика маркированы для последующей рециркуляции.

Упаковка
Изготовитель уменьшил транспортную упаковку до необходимого минимума. При выборе упаковочных материалов обращается внимание на возможность их рециркуляции.

12. СРОК СЛУЖБЫ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Срок службы изделия 5 лет.
Изготовитель гарантирует безопасную работу резака при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения. Гарантийный срок - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с даты изготовления.

В соответствии с правилами по охране труда ГОСТ Р М 019-2001 между баллонными редукторами и аппаратурой (резаками, горелками) следует устанавливать предохранительные устройства, в том числе пламегасящие. ООО «ГСЕ Красс» рекомендует устанавливать клапаны обратные и затворы предохранительные.

Товар подпадает под обязательному декларированию соответствия Техническому регламенту Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Резак изготовлен и испытан согласно ГОСТ 1591-79, признан годным для эксплуатации.

Отметка ОТК о приеме и дата выпуска

Произведено по заказу GCE s. r. o.
Zickova 391, 583 81 Chotebor, Czech Republic
Импортер/Поставщик: ООО «ГСЕ Красс»
194100, Санкт-Петербург,
ул. Кантемировская, д. 12, лит. А, пом. 40-Н
E-mail: svarka@gcegroup.com, russia.gcegroup.com
Тел. 8 800 5000 423
Страна производства: Китай

