



Member of the GCE Group

## РЕЗАКИ ИНЖЕКТОРНЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ ТИПА Р2А, Р3П

### 6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 6.1 Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте:
  - а) герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паянных соединений;
  - б) наличие разряжения (подсоса) в канале горючего газа.
- 6.2 Установите рабочее давление газов в соответствии с таб.1 редукторами на баллонах.
- 6.3 Откройте на 1/4 оборота вентиль подогревающего кислорода и на 1/2 горючего газа, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака "нормальное" пламя.
- 6.4 Пуск режущего кислорода осуществить открытием вентиля режущего кислорода на 1/2 и более оборота.
- 6.5 Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.
- 6.6 При возникновении обратного удара немедленно закрыть вентили горючего газа, затем кислорода на резаке, прочистить инжекторное устройство, проверить герметичность соединений резака проверить рукава, а при необходимости заменить.
- 6.7 Содержите резак в чистоте, периодически очищайте наконечник от нагара и брызг металла с помощью нааждачного полотна или мелкого напильника.

### 7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Резак изготовлен и испытан согласно ГОСТ5191-79, признан годным для эксплуатации.  
Отметка ОТК о приемке и дата выпуска



### 8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует безотказную 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 ПОТ 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 подлежит обязательному декларированию соответствия Техническому регламенту Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

Произведено по заказу: GCE s. r. o.  
Zlžkova 381, 583 81 Chotebor, Czech Republic  
Импортер/Поставщик: ООО «ГСЕ Красс»  
194100, Санкт-Петербург,  
ул. Кантемировская, д. 12, лит. А, пом.-40-Н  
E-mail: officespb@gcegroup.com; russia.gcegroup.com Тел.: 8 800 5000 423  
Страна производства: Китай



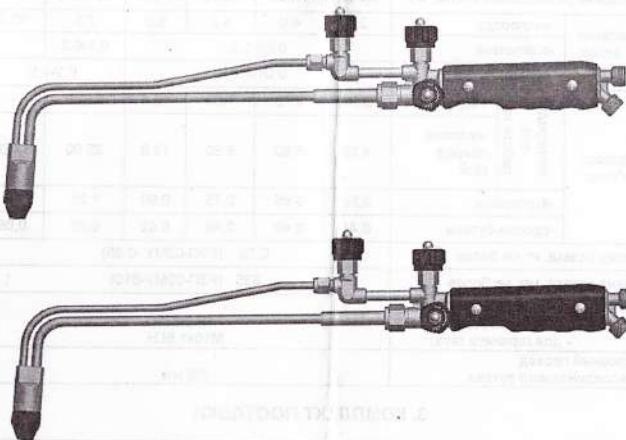
Member of the GCE Group

## РЕЗАКИ ИНЖЕКТОРНЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ ТИПА Р2А, Р3П



### РЕЗАКИ ИНЖЕКТОРНЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ ТИПА Р2А, Р3П ОКП 36 4522

#### ПАСПОРТ



#### 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ИЗДЕЛИИ

1.1 Резаки инжекторные (именуемые в дальнейшем - резаки) предназначены для ручной газокислородной резки (рассрыва) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм.

1.2 Основные параметры резаков соответствуют требованиям к резакам типа Р2 и Р3 по ГОСТ5191-79

1.3 Исполнения резаков:

Р2А-02М - для работы на ацетилене (в качестве горючего газа применяется ацетилен в смеси с кислородом чистотой не ниже 99,5% по ГОСТ5191-79);

Р3П-02М - 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 ГОСТ15150-69, но для работы в диапазоне температур:

- для Р2А - от минус 40° до плюс 40°;
- для Р3П - от минус 20° до плюс 40°.





## РЕЗАКИ ИНЖЕКТОРНЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ ТИПА Р2А, Р3П

### 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мундштук наружный		№1			№2		
Мундштук внутренний		№1	№2	№3	№4	№5	№6
Толщина разрезаемой стали, мм	До 15	15-30	30-50	50-100	100-200	200-300	
Давление на входе, кгс/см <sup>2</sup>	-кислорода	3,5	4,0	4,2	5,0	7,5	10,0
	-ацетилена			0,03-1,2		0,1-0,2	-
	-пропан-бутана			0,01-1,5		0,2-1,5	
Расход, м <sup>3</sup> /час:	- ацетилене	3,20	4,70	7,60	12,4	21,75	-
	-пропан-, природ. газе	4,10	5,80	8,60	13,8	23,00	33,20
	-ацетилене	0,50	0,65	0,75	0,90	1,25	-
	-пропан-бутана	0,41	0,49	0,49	0,62	0,68	0,86
Масса резака, кг, не более		0,75 (Р3П-02МУ-0,85)					
Длина резака, мм, не более		535 (Р3П-02МУ-810)					
Присоединительные размеры штуцеров: - для кислорода		M16x1,5					
- для горючего газа.		M16x1,5LH					
Условный проход присоединяемого рукава		6/9 мм					

### 3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Наименование		Тип исполнения		
		P2A-02M	R3P-02M	R3P-02МУ
Резак в сборе с ниппелями и гайками		1	1	1
Мундштук внутренний	(мундштук наружный №1)	№1	1*	1*
	№2	1	1	1
	№3	1	1	1
	№4	1	1	1
Мундштук наружный	(мундштук наружный №2)	№5	-	-
	№6	-	-	-
Mундштук наружный	№1	1	-	1
	№2	-	-	-

\*установлены на резаке.

### 4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

- 4.1 Резак состоит из ручки и наконечника, соединенных между собой.
- 4.2 Ручка состоит из корпуса с регулировочными вентилями горючего газа, подогревающего кислорода, режущего кислорода, трубок с штуцерами и рукоятки. Ниппели для горючего газа



## РЕЗАКИ ИНЖЕКТОРНЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ ТИПА Р2А, Р3П

и кислорода присоединяются к штуцерам с помощью гаек. Штуцер горючего газа имеет левую резьбу.

4.3 Наконечник резака состоит из головки, трубок режущего кислорода и горючей смеси, смесительной камеры и инжектора.

Наконечник крепится к ручке с помощью накидных гаек.

4.4 Кислород через ниппель подается в корпус ручки к вентилям подогревающего кислорода и режущего кислорода. При открытии вентиля подогревающего кислорода кислород проходит через инжектор, создавая разряжение в смесительной камере, способствующее засасыванию горючего газа и смешиванию его с кислородом.

Горючая смесь поступает в головку резака и, выходя через щелевые отверстия между наружным и внутренним мундштуками, при воспламенении образует подогревающее пламя.

Подача кислорода для резки осуществляется через вентиль режущего кислорода, трубку наконечника и центральный канал внутреннего мундштутка.

4.5 Работа резака основана на нагреве подогревающим пламенем металла до температуры воспламенения с последующим скижанием его в струе режущего кислорода. Плавное регулирование мощности пламени и состава горючей смеси на каждом номере мундштутка производится вентилями, ступенчатое – сменой мундштутка

### 5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 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. 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 устройства 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 требуемых техники безопасности и имеющие практические навыки по обслуживанию данного оборудования.

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

5.4 Для защиты органов слуха сварщику 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 ОСТ 21-6-87.

5.6 Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах запрещается.

5.7 При эксплуатации резака применение дефектных 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.

