

ОКП 36 4522



**Резак инжекторный  
для кислородной резки  
РБМ-2  
(L=2030мм)**

**ПАСПОРТ  
ДЖЕТ 166 00 00 00 ПС**



**1 НАЗНАЧЕНИЕ**

1.1 Резак модели РБМ-2 предназначены для поверхностной обработки заготовок квадратного сечения из углеродистых и низколегированных сталей и их резки с применением в качестве горючего природного газа и кислорода чистотой не ниже 99,7 % по ГОСТ 5583.

1.2 Резак изготавливаются климатического исполнения У, ХЛ категории размещения 1 по ГОСТ 15150, для эксплуатации при температуре окружающего воздуха от минус 40 до плюс 40°С.

1.3 Пример условного обозначения резака при заказе см. табл. 1:

«Резак РБМ-2 ДЖЕТ 166 00 00 00-00»- резак большой мощности, модель с углом загиба трубок наконечника 120° см. рис.1

## 2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Таблица 1

Характеристика	Величина	
Резак в сборе	ДЖЕТ 166 00 00 00	
	-00	-01
Угол загиба трубок наконечника, °	120	90
Мундштук резака	ДЖЕТ 166 00 00 01	
Диаметр сопла, мм	25	
Глубина снимаемого слоя за 1 проход, мм	1-20	
Ширина дорожки за 1 проход, мм	80-200	
	120	90
Расход кислорода, м <sup>3</sup> /час	280-300	
Расход природного газа, м <sup>3</sup> /час	10	
Давление кислорода, МПа	0,85-0,9	
Давление природного газа, МПа	0,04-0,1	
Удельный расход кислорода на 1 кг удаленного металла, м <sup>3</sup>	0,4-0,5	
Скорость зачистки, м/мин.	6-24	
Сила реакции режущей кислородной струи, Н	25-30	
Габаритные размеры, мм	2030x140x200	2030x87x266
Масса, кг	4,1	

## 3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки резака входят:

-Резак в сборе см. табл.1	1 шт.
-Паспорт ДЖЕТ 166 00 00 00 ПС	1 шт.
<i>-Комплект монтажных частей:</i>	
гайка ДЖЕТ 100 02 00 05-02 (M27x1,5)	1 шт.
гайка ДЖЕТ 000 055 015-01 (M16x1,5LN)	1 шт.
ниппель ДЖЕТ 166 00 00 17-01 (Dy 16)	1 шт.
ниппель ДЖЕТ 000 055 012 (Dy 9)	1 шт.
<i>-Комплект запасных частей:</i>	
кольцо 008-010-14 ГОСТ 9833	2 шт.
кольцо 016-021-30 ГОСТ 9833	1 шт.

## 4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

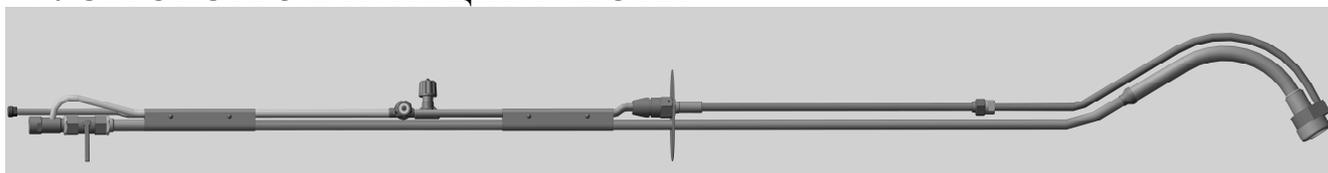


Рис. 1. Резак РБМ-2 ДЖЕТ 166 00 00 00-00

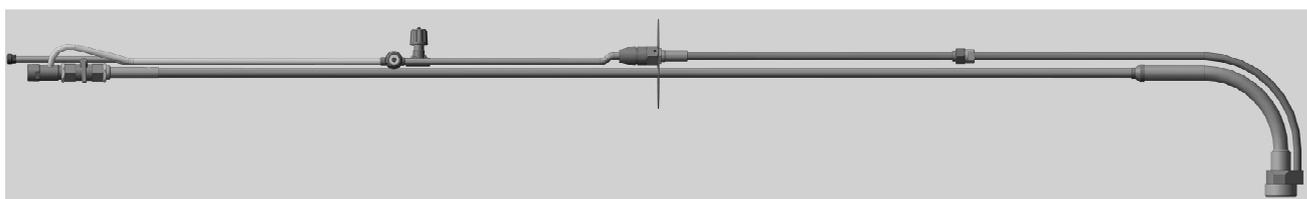


Рис. 2. Резак РБМ-2 ДЖЕТ 166 00 00 00-01

4.1 Резак состоит из блока мундштуков и ствола со штуцерами для подачи газов. На стволе расположены две рукоятки, два клапана (горючего газа и подогревающего кислорода) и кран режущего кислорода

4.2 Кислород поступает в резак по рукаву Ду16, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой с резьбой М27х1,5, и далее, через клапан с надписью "Кислород" в смесительную камеру.

4.3 Горючий газ поступает по рукаву Ду9, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой (с риской), имеющей левую резьбу М16х1,5ЛН, и далее через вентиль с надписью "Горючий газ" в смесительную камеру.

4.4 Подача кислорода в канал режущего кислорода осуществляется краном, приводимым в рабочее положение поворотным рычагом.

4.5 В клапанах резака применены уплотнительные кольца 008-010-14 ГОСТ 9833. Уплотнительное кольцо смесителя - 016-021-30 ГОСТ 9833.

4.6 На смеситель установлен защитный щиток, который защищает руку от брызг металла и теплового воздействия.

## **5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ**

5.1 Перед работой убедитесь в исправности оборудования, проверьте:

- герметичность подсоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений;
- резиновые 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 1 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 блок мундштуков от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника. Чистку внутренних каналов мундштуков проводить медной или алюминиевой иглой.

## **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.

## **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 РЕКЛАМАЦИЙ**

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 Резак РБМ-2 модель ДЖЕТ 166 00 00 00-\_\_\_\_\_ 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 от 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](mailto:jet@svarkajet.ru)

<http://www.promjet.ru>