

# Резаки инжекторные для поверхностной зачистки и строжки Р2Аст, Р3ПГст ПАСПОРТ ДЖЕТ 501 00 00 00 ПС



## 1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Резаки модели Р2Аст, Р3ПГст предназначены для ручной поверхностной зачистки и строжки кислородом низкоуглеродистых и низколегированных сталей с применением кислорода, чистотой не ниже 99,7 % по ГОСТ 5583, и в качестве горючего газа- ацетилен, пропан-бутан, природный газ.

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 ацетилене или природном газе; от минус 20 до плюс 40°С — при работе на пропан-бутане.

1.3 Примеры условного обозначения резака при заказе (см. табл. 1):  
 «Резак ДЖЕТ 501 00 00 00 Р2Аст 500 мм» - резак ацетиленовый в сборе, модели Р3П, длиной 500 мм, укомплектован мундштуками для строжки: внутренний А, наружный 2А.  
 «Резак ДЖЕТ 501 00 00 00-03 Р2Аст 800 мм » - резак ацетиленовый в сборе, модели Р3П, длиной 800 мм, прямой, укомплектован мундштуками для строжки: внутренний А, наружный 2А.

Таблица 1

Комплект поставки резака в сборе						
Обозначение	Модель	Габаритный размер LxHxB, мм	Внутренний мундштук		Наружный мундштук	
			Обозначение	Марк.	Обозначение	Марк.
Мундштуки для строжки						
ДЖЕТ 501 00 00 00	Р2Аст	500x180x63	ДЖЕТ 000 055 064	А	ДЖЕТ 000 055 063	2А
-01	Р3ПГст	500x180x63	ДЖЕТ 000 055 064-02	ПГ	ДЖЕТ 000 055 063-02	2ПГ
-02	Р2Аст	600x180x63	ДЖЕТ 000 055 064	А	ДЖЕТ 000 055 063	2А
-03	Р2Аст	800x85x63	ДЖЕТ 000 055 064	А	ДЖЕТ 000 055 063	2А
-04	Р2Аст	500x85x63	ДЖЕТ 000 055 064	А	ДЖЕТ 000 055 063	2А
-05	Р2Аст	800x180x63	ДЖЕТ 000 055 064	А	ДЖЕТ 000 055 063	2А
-06	Р2ПГст	800x180x63	ДЖЕТ 000 055 064-02	ПГ	ДЖЕТ 000 055 063-02	2ПГ

Примечание: А- ацетилен; ПГ- природный газ

Присоединительная резьба внутреннего мундштука М8, наружного мундштука G3/8

Таблица 2

Обозначение инжектора	Диаметр отверстия, мм	Обозначение смесителя	Диаметр отверстия, мм	Применение
ДЖЕТ 000 020 002-10	1,0	ДЖЕТ 501 01 02 02	2,8	Р2Аст
-11	1,2	-01	4,0	Р3ПГст

## 2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1 Техническую характеристику резаков в зависимости от комплектации сменными мундштуками см.табл.3

Таблица 3

Наименование показателя и единица измерения	Величина		
Внутренний мундштук	А	ПГ	
Наружный мундштук	2А	2ПГ	
Давление, МПа:			
Кислорода	0,5	0,5	
Ацетилена	0,01-0,1	-	
Природного газа	-	0,06-0,15	
Расход газа, м <sup>3</sup> /ч:			
Кислород режущий	20,0		
Кислород в подогревающем пламени:	ацетилена	2,0	-
	Природного газа	-	3,0
Ацетилен	1,8	-	
Природный газ	-	1,5	
Габаритные размеры, мм,	См.табл.1		
Масса резака, не более, кг	1,3		

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

## 3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит:

- Резак в сборе см. табл.1	1 шт.
- Паспорт ДЖЕТ 501 00 00 00 ПС	1 шт.
- Комплект монтажных частей	
Ниппель ДЖЕТ 000 055 012-01	2 шт.
Гайка М16х1,5 ДЖЕТ 000 055 015-02	1 шт.
Гайка М16х1,5LN ДЖЕТ 000 055 015-03	1 шт.

## 4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Резак состоит из ствола 1 и наконечника 2. На стволе имеются рукоятка, штуцер кислорода 8, штуцер горючего газа 9, клапан подогревающего кислорода 5, и клапан горючего газа 6. На наконечнике имеются клапан режущего кислорода 3, смеситель 4, мундштук внутренний 10 и наружный 7.

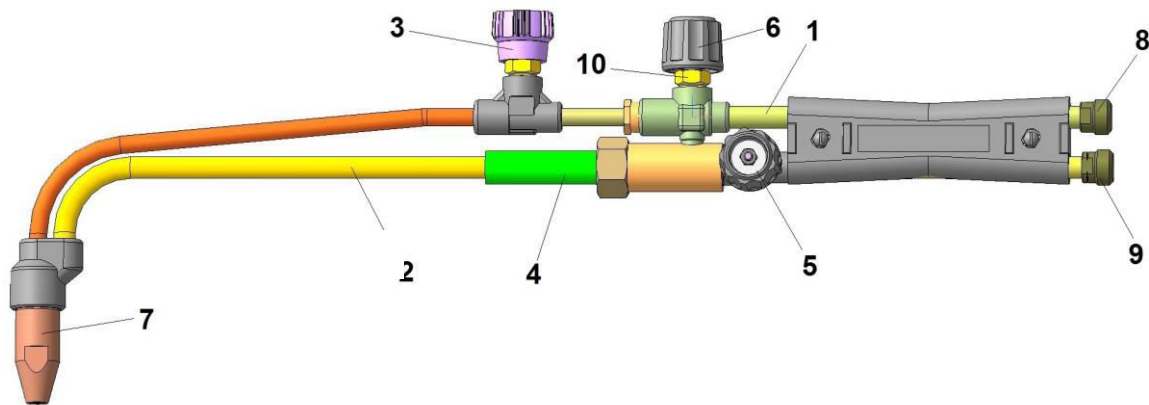
4.2 Кислород поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой, имеющей правую резьбу, и далее, через клапан с надписью «Кислород» в смеситель.

4.3 Горючий газ поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой (с рисккой), 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 фторопластовые сальники с поджимной гайкой, которой при необходимости можно регулировать натяг вращения штока.



- |                                   |                        |
|-----------------------------------|------------------------|
| 1-ствол с рукояткой               | 6-клапан горючего газа |
| 2-наконечник                      | 7-мундштуки            |
| 3-клапан режущего кислорода       | 8-штуцер кислорода     |
| 4-смеситель                       | 9-штуцер горючего газа |
| 5-клапан подогревающего кислорода | 10-поджимная гайка     |

Рис. 1 Резак ДЖЕТ 501 00 00 00, -01, -02, -05, -06 в сборе (L=500мм, L=600 мм, L=800 мм)

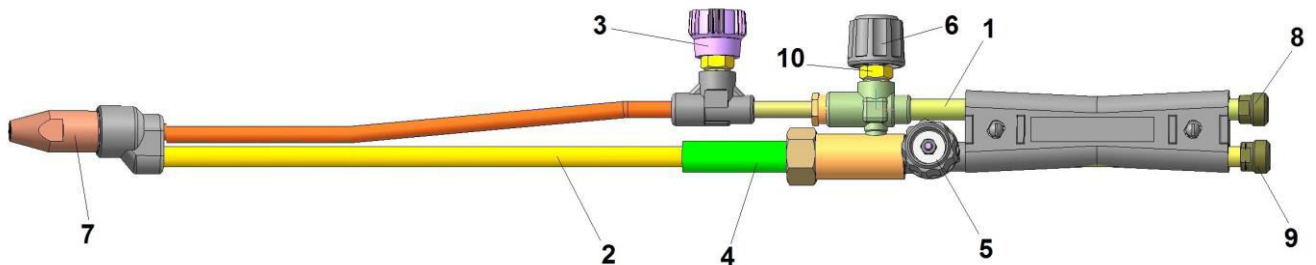


Рис. 2 Резак ДЖЕТ 501 00 00 00-03, -04 в сборе (L=800мм, L=500 мм)  
поз. см.рис.1

## 5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

### 5.1 Запрещается эксплуатация неисправным резаком.

5.2 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.

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

5.4 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.

5.5 Выключение подачи газов производится в обратном порядке: горючий газ, кислород.

5.6 Процесс резки следует прекратить при перегреве резака и возникновении непрерывных хлопков.

5.7 При возникновении внутреннего горения резак необходимо немедленно отключить, закрыв клапаны подачи горючего газа и кислорода.

5.8 Периодически очищайте мундштуки 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;
- ФНП "Правила безопасности сетей газораспределения и газопотребления";

-ФНП «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением»;  
-«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 Г3 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 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 ДЖЕТ 501 00 00 00- \_\_\_\_\_ Р2Аст, Р3ПГст (L=\_\_\_\_\_ мм) 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. СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ**

Декларация соответствия ЕАЭС N RU Д-РУ.РА01.В.25548/22 от 26.01.2022

Срок действия по 20.01.2027 г. включительно.

**Изготовитель: ООО «СваркаДжет»**  
426039, УР, г. Ижевск, ул. Воткинское шоссе, 298  
Телефоны: (3412) 601-535, 601-526, 601-527  
E-mail: [jet@svarkajet.ru](mailto:jet@svarkajet.ru)  
<http://www.promjet.ru>