ОКП 36 4522

Комплекты КРГА, КРГП

Резак инжекторный Р2А, Р3П
(L=500мм)
наконечники для сварки 2А, 3А
наконечники для сварки 2П, 3П

ПАСПОРТ

ДЖЕТ 000 055 000-20, -21 ПС

1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Комплекты (резак + наконечники для пайки) КРГА, КРГП предназначены для ручной разделительной кислородной резки, сварки низкоуглеродистых и низколегированных сталей, нагрева, пайки с применением кислорода, чистотой не ниже 99,7 % по ГОСТ 5583, и в качестве горючего газа- ацетилен, пропан-бутан.

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 40ºС — при работе на ацетилене;
от минус 20 до плюс 40ºС — при работе на пропан-бутане.

1.3 Примеры условного обозначения комплекта при заказе см. табл. 1:
«Комплект КРГА (1,2,3 и 2А, 3А)»- резак ацетиленовый в сборе, модели Р2А, длиной 500 мм, укомплектован мундштуками с кольцевым каналом подогревающего пламени маркировкой: внутренний-1,2,3; наружный -1А и комплектом наконечников для сварки маркировкой- 2А; 3А.

Таблица 1

Обозначение	КРГА		КРГП	
	ДЖЕТ.000.055.000-20		ДЖЕТ.000.055.000-21	
Горючий газ	Ацетилен		Пропан-бутан	
Комплект поставки резака в сборе				
	Обозначение	Маркировка	Обозначение	Марк.
Резак	ДЖЕТ.505.02.00.00	Р2А	ДЖЕТ.505.00.00.00	Р3П
Внутренний мундштук	ДЖЕТ.000.055.033-02	2	ДЖЕТ.000.055.033-02	2
Наружный мундштук	ДЖЕТ.000.055.032	1А	ДЖЕТ.000.055.032-2	1П
Комплект сменных частей				
	Обозначение	Маркировка	Обозначение	Марк.
Наконечники горелки в сборе	ДЖЕТ 000 100 100-02 -03	2А 3А	ДЖЕТ 000 100 100-10 -11	2П 3П
Внутренние мундштуки резака	ДЖЕТ 000 055 033-01 -03	1 3	ДЖЕТ 000 055 033-01 -03	1 3

Примечание: А - ацетилен; П - пропан

2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1 Основные технические данные резака с мундштуками для резки см. табл.2

Таблица 2

Наименование параметра и единица измер.		Величина				
Внутренний мундштук		0	1	2	3	4
Наружный мундштук		1А, 1П				
Толщина реза стали, мм		3-8	5-25	до 50	до 100	50-150
Давление, МПа:						
Кислорода		0,3	0,4	0,6	1,0	
Ацетилена		0,01-0,1				
Пропан-бутана или природного газа		0,02-0,15				
Расход газа,м3/ч						
Кислород режущий		1,25	3,2	6,8	14,0	24,0
Кислород в подогревающем пламени:	ацетилена	0,6	0,7	0,85	0,95	1,05
	пропан-бутана	1,25	1,5	1,8	2,3	
Ацетилен		0,4	0,5	0,65	0,75	0,9
Пропан-бутан		0,5	0,6	0,7	0,95	
Габаритные размеры, мм,		500x160x60				
Масса резака, кг		0,95				

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

2.1 Основные технические данные резака с наконечниками для сварки см. табл.3

Таблица 3

Наименование параметра и единица измерения.	Наконечник в сборе			
	2А	3А	2П	3П
Толщина свариваемой стали, мм	1,0-2,0	2,0-4,0	0,3-1,0	1,0-2,0
Давление газов на входе, МПа				
Кислород	0,2-0,3	0,2-0,3	0,1-0,4	0,1-0,4
Ацетилен	0,003-0,12		-	
Пропан-бутан	-		0,01-0,05	
Расход газа, л/ч				
Кислород	130-260	270-410	90-350	300-800
Ацетилен	115-210	245-370	-	
Пропан-бутан	-		40-60	90-230
Длина ядра пламени, мм	8	10	12	15
Масса резака, кг	0,85			

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

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит:

- Резак в сборе см. табл.1 — 1 шт.
- Паспорт ДЖЕТ 000 055 000-20,21 ПС — 1 шт.
- *Комплект монтажных частей*
  - ниппель ДЖЕТ 000 055 012* — 2 шт.
  - гайка М16х1,5 ДЖЕТ 000 055 015* — 1 шт.
  - гайка М16х1,5LH ДЖЕТ 000 055 015-01* — 1 шт.
  - гайка М16х1,5 ДЖЕТ 000 055 015-02 — 1 шт.
  - заглушка ДЖЕТ 000 030 001 — 1 шт.
- *Комплект сменных частей*** — см. табл. 1
- *Комплект запасных частей* ***
  - кольцо 008-010-14 ГОСТ 9833-73 — 2 шт.
  - кольцо 009-012-19 ГОСТ 9833-73 — 1 шт.
  - кольцо ДЖЕТ 000 055 006 — 1 шт.

* При поставке резака в комплекте переносном смонтированы в рукавах.

**По согласованию с заказчиком возможно комплектование внутренних мундштуков резака по заказу:

- с кольцевым каналом с 0 по 4
- со шлицевым каналом с 0 по 4

***В комплект поставки не входят, поставляется по заказу.

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Резак (см. Рис.1, 2) 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 Рукоятка ствола резака пластмассовая или по заказу алюминиевая.

4.3 Кислород поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой, имеющей правую резьбу, и далее, через клапан с синим маховиком в смеситель.

4.4 Горючий газ поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой (с риской), имеющей левую резьбу, и далее, через клапан с красным маховиком в смеситель.

4.5 В смесителе кислород и горючий газ смешиваются, образуя газовую смесь, которая по трубке поступает к мундштукам.

4.6 Регулирование подачи режущего кислорода осуществляется клапаном с большим синим маховиком.

4.7 В клапанах резака применены сальниковые уплотнения. Уплотнительное кольцо клапана режущего кислорода - 007-010-19 ГОСТ 9833. Уплотнительное кольцо смесителя - 009-012-19 ГОСТ 9833. Уплотнительное кольцо трубки режущего кислорода - 008-012-25 ГОСТ 9833-73

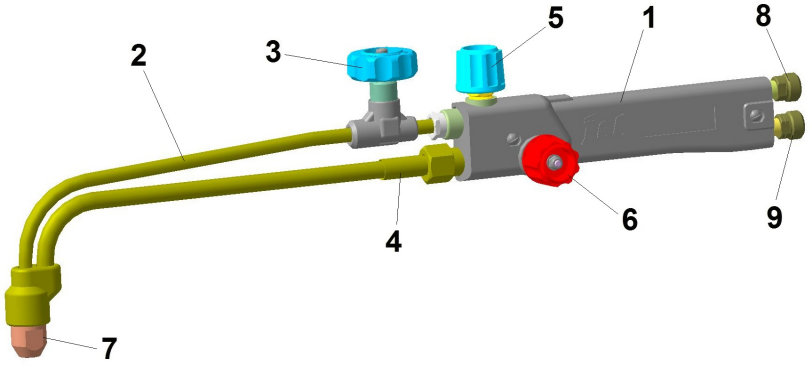
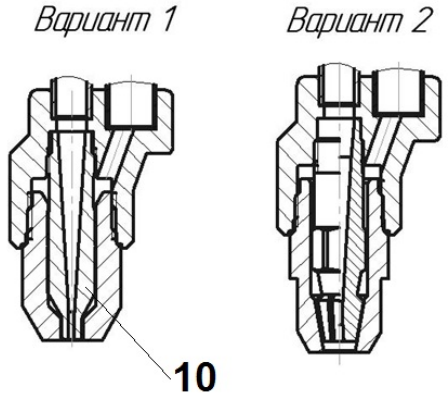


Рис. 1 Резак в сборе (L=500мм).

1 - ствол с рукояткой; 2 - наконечник; 3 - клапан режущего кислорода; 4 - смеситель; 5 - клапан подогревающего кислорода; 6 - клапан горючего газа; 7 - мундштук наружный; 8 - штуцер кислорода; 9 - штуцер горючего газа



10- мундштук внутренний

*Вариант 1.*Мундштук резака с кольцевым каналом подогревающего пламени
*Вариант 2.*Мундштук резака с шлицевым каналом подогревающего пламени

Рис. 2 Мундштук резака

Рис.3 Наконечники горелки в сборе.

11 - наконечник для сварки 3А, 3П, 12 - наконечник для сварки 2А, 2П

5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1 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.

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

5.3 Откройте кислородный клапан и продуйте резак от горючей смеси.

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. При перерыве в работе следует закрыть вентили на баллонах горючего газа и кислорода и, открыв клапаны горелки, выпустить горючий газ и кислород из рукавов.

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.

5.9 Для проведения сварки, пайки или нагрева требуется открутить гайку крепления смесителя и гайку крепления трубки режущего кислорода и снять наконечник резака. Установить вместо него наконечник горелки для сварки (11, 12), используя гайку ДЖЕТ 000 055 015-02 М16х1,5 из комплекта монтажных частей. В отверстие канала режущего кислорода установить заглушку ДЖЕТ 000 030 001, используя уплотнительные кольца трубки резака.

5.10 Включение горелки производится по пп. 5.2, 5,3, 5.4. Выключение - 5.5

5.11 В случае неправильной формы ядра пламени горелки необходимо прочистить и продуть выходной канал мундштука.

5.12 Если при зажигании пламени возникает хлопок, необходимо проверить: герметично ли затянута накидная гайка наконечника, достаточно ли давление кислорода и нет ли препятствий для прохождения горючего газа. При хлопках или обратном ударе необходимо быстро перекрыть газовый, а затем кислородный вентили горелки. Хлопки могут наблюдаться и у исправной горелки после продолжительной работы при сильном нагреве мундштука. После обратного удара необходимо прочистить и продуть выходные каналы инжектора и мундштука, подтянуть мундштук и накидные гайки.

5.13 Содержите горелку в чистоте. Периодически очищайте наружную поверхность мундштука от нагара и металлических брызг наждачным полотном или мелким напильником, Сопло мундштука очищать медной или алюминиевой иглой. Повреждение присоединительных штуцеров не допускается.

5.14 При рабочем износе фторопластового сальника возможно появление утечки в регулировочном клапане подогревающего кислорода или горючего газа. Для ликвидации ее следует подтянуть буксу затяжки сальника. Для этого необходимо ключом 14 повернуть втулку против часовой стрелки (левая резьба) до ликвидации утечки, определяемой методом омыливания. Чрезмерная затяжка сальника затрудняет вращение маховика и приводит быстрому износу сальника

5.15 Данные горелки предназначены для работы с определенным расходом газа для каждого наконечника. Эксплуатация с меньшим расходом от требуемого (при установке несоответствующего инжектора или чрезмерном, более 15% диаметра, увеличении диаметра отверстия мундштука) приводит к перегреву наконечника, а в дальнейшем и к обратному удару.

5.16 Инжектор при засорении очищать 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 хранение и транспортирования резаков – по группе 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150.

8 ПОРЯДОК ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ РЕКЛАМАЦИИ

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 Комплект КРГА, КРГП ДЖЕТ 000 055 000-20 (-21) 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 с даты изготовления.

11. СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ

Декларация соответствия ЕАЭС N RU Д-RU.PA01.B.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
http://www.promjet.ru