6. ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ

6.1 Применяемые газы должны соответствовать ГОСТ 5457, ГОСТ 20448 и ГОСТ 5583.

6.2 Перед началом работы осмотреть резак и убедиться в его исправности.

Проверить:

герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений;
наличие разрежения (подсоса) в канале горючего газа;
легкость вращения вентилей, независимость факела пламени от бокового надавливания на маховичок вентиля.

6.3 Установить редукторами газопитания рабочее давление газов в соответствии с данными таблицы.

6.4 Открыть на 1/10 оборота вентиль кислорода подогревающего, и на 1/5 оборота вентиль горючего газа, зажечь горючую смесь. Поочередно добавляя кислород и горючий газ довести пламя до режимных значений. Вентиль кислорода режущего открывать только в процессе резки (после подогрева разрезаемой заготовки до температуры воспламенения металла) не более чем на полтора оборота и закрыть немедленно после отрыва от разрезаемой заготовки. Периодически по мере нагрева мундштука производить регулировку пламени до «нормального».

6.5 После окончания работы необходимо погасить пламя, перекрыв вентили резака, сначала горючий газ, а затем кислород. Закрыть вентиль системы газопитания. После этого стравить остатки газа в атмосферу, закрыть редукторы системы газопитания.

6.6 При невозможности регулирования состава пламени по горючему газу, нагреве резака, при появлении хлопков и после обратного удара, процесс газопламенной обработки металла прекратить. Закрыть вентиль горючего газа, затем вентиль кислорода и охладить резак. После обратного удара подтянуть все резьбовые соединения, проверить рукава и при необходимости заменить. Инжекторное устройство осмотреть, прочистить. Проверить герметичность соединений резака. При повторных обратных ударах произвести ремонт резака.

6.7 Запрещается производить любые ремонтные работы, а также подтягивание гаек, если система находится под давлением.

6.8 Резак содержать в чистоте. Периодически очищайте мундштуки от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.

7. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

Резак разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах.

Хранить в помещении при температуре от +5°С до +40°С и относительной влажности воздуха не более 70%.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации – **12 месяцев** со дня поставки (продажи) изделия.

Расчетный срок службы резака – **2,5 года.**

Изготовитель не несет ответственности и не гарантирует надежной работы резака при использовании его не по назначению и на режимах, не соответствующих рекомендуемым, а также при обслуживании неквалифицированным персоналом.

9. СВИДЕТЕЛЬСТВ О ОПРИЕМКЕ

Резак **Р333 (Р333У)** изготовлен и испытан согласно требованиям безопасности по ГОСТ 12.2.008 " Оборудование и аппаратура для газопламенной обработки металлов и термического напыления покрытий" и признан годным к эксплуатации.

Дата продажи_____20____ г.

Отметка ОТК о приемке_____

МП

Санкт-Петербург ООО «ПТК» ОТК № 1

Гарантийные обязательства:
ООО «ПТК» г.Санкт-Петербург
тел.: (812) 331-00-51, 331-00-54
факс: (812) 331-00-51, 331-00-54
E-Mail: info@ptk-spb.ru
www.ptk-spb.ru

ОЛИМП

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

РЕЗАКИ ГАЗОКИСЛОРОДНЫЕ ИНЖЕКТОРНЫЕ «ОЛИМП» (аналог резака «Маяк»)

Р333; Р333У

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1.1 Резаки газокислородные, инжекторные, серии Олимп Р3, предназначены для ручной разделительной резки листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм.

1.2 Основные параметры резаков **Р333 и Р333У** соответствуют требованиям к резакам типа Р3 по ГОСТ 5191 "Резаки инжекторные для ручной кислородной резки".

1.3 Резак выпускается в климатическом исполнении УХЛ1 для типа атмосферы II по ГОСТ 15150, но для работы в интервале температур от -20°С до +40°С.

1.4 Модификации резака:

- **Р333** – пропан (П); природный газ (метан) (М);
- **Р333У** – пропан (П); природный газ (метан) (М), удлиненный с угол загиба головки - 105°;
- **Р333У** – пропан (П); природный газ (метан) (М), удлиненный с угол загиба головки - 150°.

Толщина разрезаемого металла, мм		3-8	8-15	15-30	30-50	50-100	100-200	200-300
Мундштук внутренний, №		0	1	2	3	4	5	6
Давление на входе, кгс/см^2	пропан-бутана (природного газа)	2,5	3,5	4,0	4,2	5,0	7,5	10
		0,01-1,5					0,2-1,5	
Расход, м^3/час, не более	кислорода при работе на П/М	2,55	4,1	5,8	8,6	13,8	23	33,2
	горючего газа, П/М	0,34/0,75	0,41/0,90	0,49/1,08	0,49/1,08	0,62/1,38	0,68/1,5	0,86/1,92
Присоединительная резьба: штуцер кислорода штуцер горючего газа		M16x1,5 M16x1,5 LH						
Масса резака, кг не более		1,3						
Длина резака Р333, мм не более		580						
Длина резака Р333У, мм не более (обе удлинённые модели)		900						

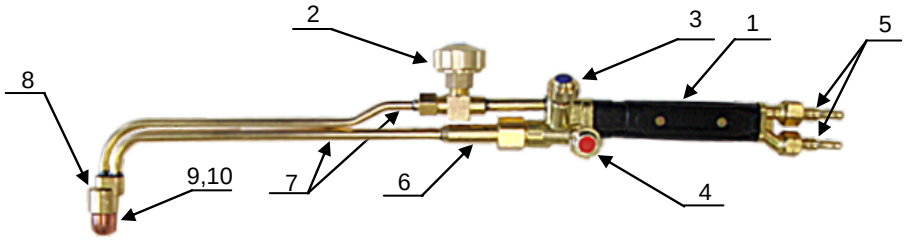
3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Резак «Олимп» в сборе с мундштуком внутренним №3 ..... **1**
Дополнительный сменный мундштук внутренний №2 ..... **1**
Дополнительный сменный мундштук внутренний №4 ..... **1**
Руководство по эксплуатации **1**
Упаковка **1**

Примечание: Мундштуки внутренние №0, №1, №5, и №6 предоставляются потребителю по дополнительному заказу.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Резак состоит из ствола **1** с запорно-регулировочными вентилями режущего **2** и подогревающего **3** кислорода, вентиля горючего газа **4** и присоединительных ниппелей **5** для крепления газоподводящих рукавов по ГОСТ 9356 диаметром 9 мм.
К стволу накидными гайками крепится наконечник **6**, состоящий из инжекторного устройства, соединительных трубок, головки резака **7** и сменных наружного и внутреннего мундштуков **8 и 9**. При движении кислорода через инжекторное устройство создается разрежение в смесительной камере, обеспечивающее подачу и смешивание горючего газа с кислородом. Регулирование расхода кислорода и газа осуществляется соответствующими вентилями.



Горючая смесь по трубке наконечника поступает в головку резака и, выходя в кольцевую щель между внутренним и наружным мундштуками, при воспламенении образует подогревающее пламя.

Подача кислорода для резки осуществляется вентилем режущего кислорода, далее через трубку наконечника и головку в центральный канал внутреннего мундштука.

Работа резака основана на нагреве подогревающим пламенем начальной точки реза до температуры воспламенения металла с последующим сжиганием его в струе режущего кислорода.

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 Безопасность труда при использовании резака обеспечивается его изготовлением в соответствии с ГОСТ 12.2.008. При эксплуатации резака необходимо соблюдать требования ГОСТ 12.3.036 - «Правила пользования устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением».

5.2 К работе с резаком допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинский соответствующее обучение, инструктаж и проверку знаний требований безопасности, предусмотренную требованиями «Правила аттестации сварщиков» и имеющие соответствующее удостоверение.

5.4 Для защиты глаз рабочего должны применяться очки закрытого типа по ГОСТ 12.4.013 светофильтрами С1.

5.3 Рабочий должен работать в защитной спецодежде по ГОСТ 12.4.045.

5.4 На рабочем месте должна быть обеспечена чистота воздуха рабочей зоны по нормам 12.2.005.

5.5 При работе с резаком рабочий обязан использовать средства индивидуальной защиты органов слуха по ГОСТ 12.4.051 (беруши, наушники, шлем и т.п. с шумоподавляющей способностью не менее 10 дба).

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

вносить изменения в конструкцию резака;
пользоваться резаком при нарушении механической прочности и герметичности узлов, соединений и рукавов;
работать в замасленной спецодежде, использовать замасленную ветошь, инструмент;
использовать рукава не по назначению;
работать без спецодежды, средств защиты глаз и органов слуха;
работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочем месте;
работать ближе 10 м от газопроводов, газовых баллонов и ацетиленовых генерато-ров;
оставлять резак без присмотра с открытыми вентилями и зажженным пламенем.