



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

РЕЗАКИ ДЛЯ ПОРТАЛЬНЫХ МАШИН

Резак машинный РМ-3В

Резак машинный РМ-3



Перед использованием оборудования необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации, соблюдать указания на технических шильдах и требования техники безопасности.

НАЗНАЧЕНИЕ

Резаки РМ-3В и РМ-3 предназначены для машинной резки мундштуками с внутрисопловым смешением газов, используются совместно с порталными машинами.

- Резак машинный РМ-3В применяется совместно с газорезущими машинами типа Радуга, Орбита, Микрон, АСШ.
- Резак машинный РМ-3 применяется с импортными газорезущими машинами.

Основные параметры резаков соответствуют требованиям ГОСТ 5191 «Резаки инжекторные для ручной кислородной резки» к резакам типа РЗ. 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.

Особенности машинных резаков

- Использование резаков значительно сокращает расход горючего газа и кислорода на 5-15%.
- Скорость резки увеличивается до 30%, а время врезки в металл уменьшится до 20%.
- За счет уменьшения ширины разреза снижаются потери металла до 20%.
- Резаки могут комплектоваться пропановыми и ацетиленовыми мундштуками в зависимости от горючего газа, на котором производятся работы.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Резак машинный в сборе 1 шт.

Руководство по эксплуатации 1 шт.

В комплект поставки к машинному резаку не входят мундштуки внутрисоплового смешения газов. Мундштуки приобретаются отдельно.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Резаки крепятся на порталных машинах при помощи кронштейна крепления резака и суппорта, которые фиксируются на штанге.

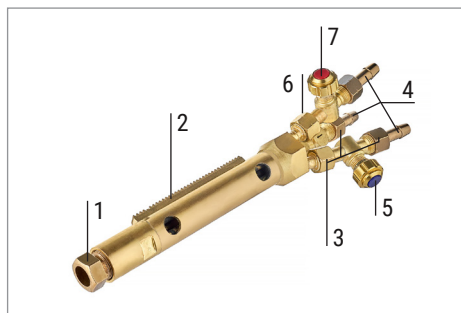
Резак машинный РМ-3В

Регулировка высоты резака происходит за счет зубчатой рейки. Длина зубчатой рейки составляет 220 мм. Длина всего резака составляет 330 мм, без учета длины мундштуков. Диаметр резака машинного равна 28 мм.

Резак оснащен тремя вентилями – КР (кислород режущий), КП (кислород подогревающий) и ГГ (горючий газ). Резьба штуцеров КР и КП – М16х1,5. Резьба штуцера ГГ – М16х1,5ЛН. К резаку присоединяются рукава диаметром 9 мм.

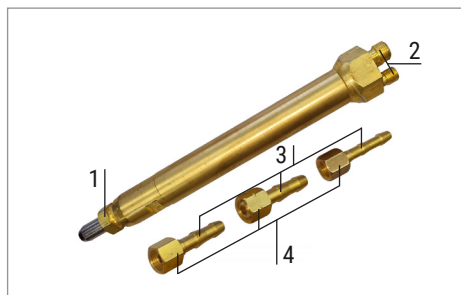
Мундштуки крепятся к резаку при помощи гайки крепления с резьбой М22х1,5.

Резак машинный РМ-3В



1. Гайка крепления газосмесительных мундштуков М22х1,5
2. Зубчатая рейка
3. Штуцеры КП и КР М16х1,5 и ГГ М16х1,5ЛН
4. Ниппели \varnothing 9 мм
5. Вентиль КП (кислорода подогревающего)
6. Вентиль КР (кислорода режущего)
7. Вентиль ГГ (горючего газа)

Резак машинный РМ-3



1. Гайка крепления газосмесительных мундштуков М22х1,5
2. Штуцеры КП и КР М16х1,5 и ГГ М16х1,5ЛН
3. Ниппели \varnothing 9 мм
4. Гайки крепления ниппелей М16х1,5 и М16х1,5ЛН

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

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.

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

Рабочий должен работать в защитной спецодежде по ГОСТ 12.4.045. На рабочем месте должна быть обеспечена чистота воздуха рабочей зоны по нормам ГОСТ 12.2.005.

При работе с резакom 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.
- 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 генераторов.
- Оставлять резак без присмотра с открытыми вентилями и зажженным пламенем.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

Полную ответственность за соблюдение всех правил техники безопасности и рекомендаций несут потребители оборудования ПТК. Дополнительно к стандартным правилам, которые относятся к организации рабочего места, необходимо соблюдать следующие:

- К работе с оборудованием допускаются лица не моложе 18 лет, которые изучили руководство по эксплуатации, устройство оборудования, правила и технику безопасности, прошли инструктаж по технике безопасности, имеют доступ к самостоятельной работе и имеют профильное образование и доступы к проведению работ.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Машинные резаки разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 70%.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Применяемые газы должны соответствовать ГОСТ 5457, ГОСТ 20448 и ГОСТ 5583. 6.2 Перед началом работы необходимо осмотреть машинный резак и убедиться в его исправности.

Проверить:

- Герметичность присоединения рукавов и других разъемных соединений.
- Легкость вращения вентилях КП, КР и ГГ.
- Мундштуки должны соответствовать применяемому горючему газу и толщине разрезаемого металла.
- Мундштук должен быть очищен он нагара и копоти.
- 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.

- 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 заменить их.

НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При обнаружении неисправности незамедлительно прекратить работы и использование продукции. Вы можете самостоятельно проверить и устранить ряд неполадок. Если не удалось самостоятельно устранить неполадки, то обратитесь к более квалифицированным специалистам или замените оборудование на новое.

- Осмотрите машинный резак, комплектующие и газовые рукава на отсутствие внешних повреждений и загрязнений. Уберите загрязнения, замените поврежденные части (комплектующие).

- Проверьте корректность присоединения рукавов к штуцерам. Кислородный рукав присоединяется к штуцеру с правой резьбой, рукав горючего газа – к штуцеру с левой резьбой.

- Проверьте герметичность всех соединений резака мыльной эмульсией, при этом требуется заглушить мундштук. Не допускается утечка газов.

- Отрегулируйте пламя по мощности. Требуемая мощность выставляется за счет регулировки мощности и состава пламени на резаки при помощи вентилей.

- Прочистите каналы мундштука специальным набором для чистки при наличии неправильной формы пламени, перед этим погасив резак.

- При возникновении обратного удара пламени необходимо погасить резак, охладить мундштук, прочистить его каналы и продуть кислородом.

УТИЛИЗАЦИЯ

По истечении срока службы или поломки, оборудование подлежит утилизации на предприятия по переработке отходов, или передаче его организациям, которые занимаются переработкой черных и цветных металлов на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления».

ДАТА ПРОИЗВОДСТВА ОБОРУДОВАНИЯ

Дата изготовления и отгрузки оборудования указывается на индивидуальном стикере с ЕАС. Стикер с информацией размещается на товаре и индивидуальной упаковке.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	PM-3B	PM-3
Длина резака, мм	330	255
Длина зубчатой рейки, мм	220	–
Диаметр резака, мм	28	32
Наличие вентиля, шт	3	–
Штуцер кислорода подогревающего (КП)	M16x1,5	M16x1,5
Штуцер кислорода режущего (КР)	M16x1,5	M16x1,5
Штуцер горючего газа (ГГ)	M16x1,5LH	M16x1,5LH
Диаметр ниппелей, мм	9	9
Гайка крепления газосмесительных мундштуков	M22x1,5	M22x1,5

Толщина разрезаемого металла мундштуков внутрисоплового смешения газов

№ мундштука пропанового/ацетиленового	Толщина разрезаемого металла, мм
0PM/0A	3–10
1PM/1A	8–15
2PM/2A	15–30
3PM/3A	30–50
4PM/4A	50–100
5PM/5A	100–200
6PM/6A	200–300

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность резаков при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Ремонт оборудования производится только производителем или в специализированных мастерских. При нарушении контрольных меток и/или механических повреждений гарантия прекращается.

Рекомендованный срок хранения - 3 года, рекомендованный срок службы - 2 года. Указанные сроки действительны только при соблюдении правил транспортировки, хранения и эксплуатации оборудования.

Гарантийный срок - 12 месяцев со дня продажи. Дата производства оборудования (месяц и год) указана на стикере, который размещен на индивидуальной упаковке товара.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

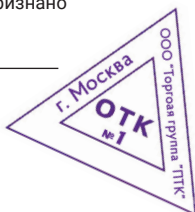
Оборудование испытано и признано годными для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке

ЕАС

Версия: 01.2023



АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);
2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
3. Перейдите в карточку товара;
4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ.

Произведено для ООО «Сварка-Комплект»:
199397, Россия, г. Санкт-Петербург,
ул. Наличная, д. 44, корп. 1, стр. 1, оф. 76-Н

Производитель «NINGBO YINZHOU QISHENG WELDING TOOLS FACTORY»: Jinxi Village, Hengxi Town, Yinzhou, Ningbo, China

Отдел взаимодействия с клиентами:

+7 (495) 363-38-27
+7 (812) 326-06-46

info@ptk.group