



ПАСПОРТ

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1 Резаки инжекторные рычажные SIDER7, X650 HARRA (именуемые в дальнейшем - резаки) предназначены для ручной газокислородной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм.

1.2 Основные параметры резаков соответствуют требованиям к резакам типа SIDER7, X650 HARRA по ГОСТ5191-79

1.3 Исполнения резаков:

- для работы на ацетилене (в качестве горючего газа применяется ацетилен в смеси с кислородом чистотой не ниже 99,5% по ГОСТ5191-79);

- для работы на пропан-бутане или природном газе (в качестве горючего газа применяется пропан-бутан или природный газ в смеси с кислородом).

Климатическое исполнение резаков – УХЛ1 и Т1 по ГОСТ15150-69, но для работы в диапазоне температур от минус 20° до плюс 40°.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Газ	Угол наклона головки	Толщина разрезаемого металла, мм	Тип мундштуков	Масса кг, не более	Габариты мм, не более	Присоединительные размеры / Ниппель, мм	
						Кислород	Горючий газ
Пропан	90	2-300	NFF, NX	1,65	55x95x460	G3/8"/6,3 мм	G3/8LH"/8,0 мм
Пропан	75	2-300	NFF, NX	2,00	55x95x640	G1/4"/6,3 мм	G3/8LH"/8,0 мм
Пропан	75	2-300	NFF, NX	2,30	55x95x1100	G1/4"/6,3 мм	G3/8LH"/8,0 мм
Пропан	90	2-300	NFF, NX	2,30	55x95x1100	G3/8"/6,3 мм	G3/8LH"/8,0 мм
Пропан	180	2-300	NFF, NX	2,30	55x95x1100	G1/4"/6,3 мм	G3/8LH"/8,0 мм
Пропан	90	2-300	NFF, NX	2,95	55x95x1500	G1/4"/6,3 мм	G3/8LH"/8,0 мм
Ацетилен	85	3-300	AC, A	1,5	55x95x460	G1/4"/6,3 мм	G3/8LH"/8,0 мм

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Резак в сборе с гайкой крепления мундштука

1 шт.

Гайка G1/4" или G3/8"

1 шт.

Гайка G3/8"LH

1 шт.

Ниппель 6,3 мм

1 шт.

Ниппель 8,0 мм

1 шт.

* Мундштуки в комплект не входят

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Резак состоит из корпуса с регулировочными вентилями горючего газа и подогревающего кислорода, рычага режущего кислорода, трубок с штуцерами смесительной камеры, инжектора и рукоятки. Ниппели для горючего газа и кислорода присоединяются к штуцерам с помощью гаек. Штуцер горючего газа имеет левую резьбу.

4.2 Кислород через ниппель подается в корпус-ручку к вентилю подогревающего кислорода и рычагу режущего кислорода. При открытии вентиля подогревающего кислорода, кислород проходит через инжектор, создавая разрежение в смесительной камере, способствующее засасыванию горючего газа и смешиванию его с кислородом.

Горючая смесь выходит из головки резака и, выходя через щелевые отверстия между наружным и внутренним мундштуками, при воспламенении образует подогревающее пламя.

Подача кислорода для резки осуществляется через рычаг режущего кислорода, трубку наконечника и центральный канал внутреннего мундштука.

4.5 Работа резака основана на нагреве подогревающим пламенем металла до температуры воспламенения с последующим сжиганием его в струе режущего кислорода. Плавное регулирование мощности пламени и состава горючей смеси на каждом номере мундштука производится вентилями и рычагом, ступенчатое – сменой мундштука

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 При эксплуатации резака необходимо соблюдать:

- Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процессе напыления и газопламенной обработке металлов (ПОТ РМ-19-2001), утв. Постановлением Министерства труда и социального развития РФ от 14.02.2001г. № 11;

- Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах

(ПОТ РМ-020-2000), утв. Постановлением Министерства труда и социального развития РФ от 9.10.2001г. №72;

- Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением (ПБ 03-576-03), утвержденных Постановлением Госгортехнадзора России от 11.06.2003г. №91.

5.2 К работе по сварке допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, соответствующее обучение, инструктаж, проверку знаний требований техники безопасности и имеющие практические навыки по обслуживанию данного оборудования.

5.3 Во избежание ожогов, рабочие должны иметь спецодежду согласно «Типовым отраслевым нормам бесплатной выдачи спецодежды, спецобуви и средств индивидуальной защиты работников машиностроительных и металлообрабатывающих производств», утв. Министерством труда и социального развития РФ от 16.12.97.

5.4 Для защиты органов слуха сварщику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ Р 12.4.051.

5.5 Для защиты зрения от воздействия ультрафиолетовых и инфракрасных лучей пламени рабочие должны иметь защитные очки закрытого типа по ГОСТ Р 2.4.013 со светофильтрами по ОСТ 21-6-87.

5.6 Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах запрещается.

5.7 При эксплуатации резака применение дефектных и составных рукавов запрещается.

5.8 Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее:

- 10 метров от переносных генераторов ацетилена и групп баллонов;

- 3,0 метра от газопроводов.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 6.1 Присоедините к ручке гайки и ниппели. К ниппелям прикрепите рукава газосварочные соответствующего размера. Установите необходимый мундштук в головку резака.
- 6.2 Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте:
- герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений;
 - наличие разряжения (подсоса) в канале горючего газа.
- При полностью открытых вентилях подогревающего кислорода и горючего газа после установки на резак внутреннего и наружного мундштуков должно на открытом резьбовом соединении или в ниппеле надставке горючего газа присутствовать заметное всасывание воздуха в резак.
- 6.3 Установите рабочее давление газов в соответствии с используемыми мундштуками, редукторами на баллонах.
- 6.4 Откройте на 1/4 оборота вентиль подогревающего кислорода и на 1/2 горючего газа, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака "нормальное" пламя.
- 6.5 Пуск режущего кислорода осуществить нажатием рычага.
- 6.6 Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.
- 6.7 При возникновении непрерывных хлопков или обратного удара немедленно закрыть вентили горючего газа, затем кислорода и охладить.
- 6.8 После возникновения обратного удара прочистить и продуть мундштук, подтянуть мундштук и гайки, проверить герметичность соединений резака.
- 6.9 Содержите резак в чистоте, периодически очищайте мундштуки от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.
- 6.10 В случае резки с тележкой подсоедините подвижную тележку к головке резака при помощи муфты. Для резки круглых отверстий подсоедините к тележке циркуль и освободите муфту.

7. ПРАВИЛА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

- 7.1 Берегите резак от повреждения (регулярно его осматривайте).
- 7.2 Регулярно проверяйте состояние уплотнительных колец, уплотнительных поверхностей.
- 7.3 В случае какой-либо неисправности функционирования резака например, не герметичность вентилях, хлопки и т.д.) прекратите работать с резаком и отключите подачу газов.
- Неисправности могут быть обусловлены различными причинами, поэтому ни в коем случае не пытайтесь каким-либо недозволённым способом манипулировать резаком или его ремонтировать!

8. РЕМОНТ

- 8.1 Ремонт резака может производиться только квалифицированными и обученными работниками в ремонтных учреждениях, уполномоченных заводом-изготовителем. Для ремонта могут быть использованы только оригинальные запасные части.
- 8.2 За любой ремонт или изменения, произведенные пользователем или третьей стороной без разрешения производителя, завод-изготовитель не несет никакой ответственности.

9. УПАКОВКА, ХРАНЕНИЕ, ТРАНСПОРТИРОВКА

- 9.1 Резак упакован в картонную коробку. При необходимости может быть добавлена деревянная обрешетка. Отдельные изделия могут быть упакованы в полиэтиленовые пакеты. По возможности сохраняйте оригинальную упаковку.
- 9.2 Хранить в закрытом, отапливаемом помещении. Избегать солнечных лучей. Консервация комплектов не предусмотрена.
- 9.3 Транспортировать только в оригинальной упаковке во избежание повреждения комплекта.

Температура окружающего воздуха
при транспортировке и складировании: от - 25 °С до + 55 °С
Относительная влажность воздуха: до 90 % при 20 °С

10 НЕПОЛАДКИ, ПРИЧИНЫ, УСТРАНЕНИЕ

Если принимаемые меры не приносят результатов, обратитесь к вашему поставщику или к изготовителю.

Неисправность	Причина	Устранение
Отсутствует пламя	Нет подачи газа	Проверьте подачу газа из баллона
Исход газа из под вентиля	Плохо закреплен вентиль	Затяните гайку крепления вентиля
Слышны хлопки при работе	Не правильно выставлен режим работы	Установите необходимое давления для соответствующего режима работы

11. ДЕМОНТАЖ И УТИЛИЗАЦИЯ

Материалы

Настоящее изделие состоит преимущественно из металлов, которые могут быть переработаны на металлургических заводах и тем самым почти без пределов пригодны для повторного использования. Применяемые виды пластмасс маркированы для последующей рециркуляции.

Упаковка

Изготовитель уменьшил транспортную упаковку до необходимого минимума. При выборе упаковочных материалов обращается внимание на возможность их рециркуляции.

12. СРОК СЛУЖБЫ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Срок службы изделия 5 лет.


Изготовитель гарантирует безотказную работу резака при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения. Гарантийный срок - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с даты изготовления.

В соответствии с правилами по охране труда ПОТ Р М 019-2001 между баллонными редукторами и аппаратурой (резаками, горелками) следует устанавливать предохранительные устройства, в том числе пламегасящие. **ООО «ГСЕ Красс» рекомендует устанавливать клапаны обратные и затворы предохранительные.**

Товар подлежит обязательному декларированию соответствия Техническому регламенту Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

РЕЗАКИ ИНЖЕКТОРНЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ ТИПА SIDER7, X650 HARRA

Мундштук NX - Пропан, Пропан – бутан, Природный газ	Толщина разрезаемого металла	Давление кислорода	Давление горючего газа	Расход кислорода	Расход горючего газа
	мм	бар	бар	м3/ч	м3/ч
	2 – 5	1,0 – 2,0	0,5 – 1,0	1,500 – 2,000	0,200
	5 - 10	1,5 – 1,0	0,5 – 1,0	2,000 – 3,000	0,300
	10 - 15	2,0 – 3,0	0,5 – 1,0	3,000 – 3,500	0,300
	15 - 25	2,5 – 3,5	0,5 – 1,0	3,500 – 4,500	0,400
	25 - 50	3,5 – 4,0	0,5 – 1,0	4,000 – 4,800	0,400
	50 - 75	3,0 – 4,5	0,5 – 1,0	5,000 – 6,500	0,400
	75 - 150	3,5 – 5,5	0,5 – 1,0	6,500 – 9,500	0,500
	150 - 200	4,5 – 5,5	0,5 – 1,0	10,000 – 14,000	0,600
200 - 300	5,5 – 6,5	0,5 – 1,0	15,000 – 19,000	0,700	

Мундштук NFF - Пропан, Пропан – Бутан, Природный газ	Толщина разрезаемого металла	Давление кислорода	Давление горючего газа	Расход кислорода	Расход горючего газа
	мм	бар	бар	м3/ч	м3/ч
	15 - 25	2,5 – 3,5	0,5 – 1,0	3,500 – 4,500	0,400
	25 - 50	3,0 – 4,0	0,5 – 1,0	4,000 – 4,800	0,400
	50 - 75	3,0 – 4,5	0,5 – 1,0	5,000 – 6,500	0,400
	75 - 150	3,5 – 5,5	0,5 – 1,0	6,500 – 9,500	0,500
	150 - 200	4,5 – 5,5	0,5 – 1,0	10,000 – 14,000	0,500
200 - 300	5,0 – 6,5	0,5 – 1,0	15,000 – 19,000	0,700	

Мундштук AC - Ацетилен	Толщина разрезаемого металла	Давление кислорода	Давление горючего газа	Расход кислорода	Расход горючего газа
	мм	бар	бар	м3/ч	м3/ч
	5 - 10	1,0 – 2,0	0,5 – 1,0	1,500 – 2,000	0,300
	10 - 15	1,5 – 2,5	0,5 – 1,0	2,700 – 3,200	0,300
	15 - 25	2,0 – 3,5	0,5 – 1,0	2,700 – 3,200	0,350
	25 - 50	3,0 – 4,5	0,5 – 1,0	4,500 – 5,000	0,350
	50 - 100	3,0 – 4,5	0,5 – 1,0	8,600 – 10,000	0,400
	100 - 175	3,5 – 5,5	0,5 – 1,0	9,500 – 14,500	0,400
	175 - 250	4,5 – 6,0	0,5 – 1,0	12,000 – 16,000	0,850
250 - 300	4,5 – 6,0	0,5 – 1,0	25,000 – 31,000		

Мундштук A - Ацетилен	Толщина разрезаемого металла	Давление кислорода	Давление горючего газа	Расход кислорода	Расход горючего газа
	мм	бар	бар	м3/ч	м3/ч
	5 - 10	1,0 - 2,0	0,5 – 1,0	15,00 – 2,000	0,300
	10 - 15	2,5 – 2,5	0,5 – 1,0	2,700 - 3000	0,300
	15 - 25	2,5 – 3,5	0,5 – 1,0	2,800 – 3,200	0,350
	25 - 50	3,0 – 4,0	0,5 – 1,0	4,500 – 6,000	0,350
	50 - 100	3,0 – 4,5	0,5 – 1,0	8,500 – 10,100	0,400
	100 - 175	3,5 – 5,5	0,5 – 1,0	9,500 – 14,500	0,400
	175 - 250	4,5 – 6,0	0,5 – 1,0	12,000 – 16,000	0,850
250 - 300	4,5 – 6,0	0,5 – 1,0	25,000 – 31,000	0,850	

Произведено: GCE s. r. o.
 Zizkova 381, 583 81 Chotebor, Czech Republic
Импортер/Поставщик: ООО «ГСЕ Красс»
 194100, Санкт-Петербург,
 ул. Кантемировская, д. 12, лит. А, пом.-40-Н
 E-mail: officespb@gcegroup.com; www.gcegroup.com Тел.: 8 800 5000 423
 Страна производства: Чехия

