ООО "АМТОРГ" +7 (4722) 40-00-02 amtorg.com.ru

Паспорт

Резак машинный НТ 1012.000



2018

amtorg.com.ru

ООО "АМТОРГ" +7 (4722) 40-00-02 amtorg.com.ru

1. Общие сведения

1.1. Резак газокислородный РМ – машинный, фирмы «**ЗОНТ**», предназначен для машинной разделительной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистой стали толщиной от 5-ти до 200 мм. Резаки работают в интервале температур от минус 40 °С до +40 °С при использовании ацетилена и от минус 20 °С до +40 °С при работе на пропан-бутане и природном газе. Вид горючего газа оговаривается при заказе. Резак изготавливается по комплекту документации НТ 1012.000 СБ.

1.2. Резак состоит из корпуса, имеющего головку верхнюю с регулировочными вентилями горючего газа и кислорода подогревающего, присоединительными штуцерами (3 шт.) для подачи рабочих газов (М14х1,5 – 2шт., для кислорода), (М14х1,5 левый – 1шт., для газа), соединительных трубок и головки нижней, к которой присоединяются смесительная камера, сопло, гильза и накидная гайка.

Смешивание горючего газа с кислородом происходит в смесительной камере и сопле, т.е. это резак внутрисоплового смешения. Регулировка режущего кислорода осуществляется редуктором и электромагнитным клапаном или вентилем на самой машине. На корпус резака надевается кожух (трубка нержавеющая) Ø 32 мм, за который происходит крепление резака к машине. Стандартная длина резака L = 411 мм.

По желанию заказчика резак может быть изготовлен другой длины.

2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Табл.1

Толщина разрезаемой стали, мм		5…200
Давление на входе, МПа	Кислород	0,5…1,2
	Горючий газ	0,02…0,08
Расход, м³/час	Кислород (суммарный)	2…25
	Горючий газ	0,6…2,0
Наружный диаметр кожуха резака, мм		32
Резьба в нижней головке резака		М24х1,5
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов для кислорода и газа – 6 мм Тип рукава кислородного (тип III ГОСТ 9356-75) Тип рукава газового (тип I ГОСТ 9356-75)		

Примечание: В таблице приводятся ориентировочные значения. Они действительны для нелегированной стали до 0,3% С при использовании кислорода чистотой минимум 99,5%. Безупречные резы могут быть получены на чистых листах без грунтового покрытия только неповрежденными мундштуками.

При использовании кислорода чистотой ниже 99,5% для резки металла толщиной 200 мм применять мундштук № 6 или № 6У.

amtorg.com.ru

ООО "АМТОРГ" +7 (4722) 40-00-02 amtorg.com.ru

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Наименование	№ чертежа	Количество
Резак РМ (внутрисоплового смешения)	НТ 1012.000	1
Этикетка		1

Резак комплектуется соплом № 3 для природного газа, для резки стали толщиной от 30-ти до 60-ти мм.

При заказе Заказчик может приобрести мундштуки (сопло, смесительная камера, гильза) для любого диапазона толщин от 5-ти до 200 мм в любом количестве и для любых типов горючего газа.

По желанию Заказчика, резак может комплектоваться предохранительными обратными клапанами кислорода и горючего газа, устанавливаемыми на присоединительные штуцеры резака (3шт.).

4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. При эксплуатации резака необходимо соблюдать «Правила техники безопасности и гигиены труда при производстве ацетилена и газопламенной обработке металлов», «Правила безопасности в газовом хозяйстве», «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением».

4.2. К работе резаком допускаются лица не моложе 18 лет, ознакомленные с его устройством, имеющие допуск и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

Запрещается:

- проводить работу при нарушении механической прочности и негерметичности рукавов и соединений;
- использовать рукава не по назначению (для других типов газов);
- производить переработку конструкции резака;
- работать в замасленной одежде, использовать замасленную ветошь и инструмент;
- работать без спецодежды, спецобуви, индивидуальных средств защиты органов слуха и глаз.

5. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте:

а) герметичность присоединения рукавов, всех разъёмных и паяных соединений;

б) установите рабочее давление газов в соответствии с табл.1 редукторами на баллонах.

5.2. Откройте на 1/10 оборота кислородный вентиль и на 1/5 вентиль горючего газа, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака «нормальное» пламя.

5.3. Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.

5.4. В случае появления непрерывных хлопков или обратного удара, быстро закрыть вентиль горючего газа, затем кислорода и охладить.

amtorg.com.ru