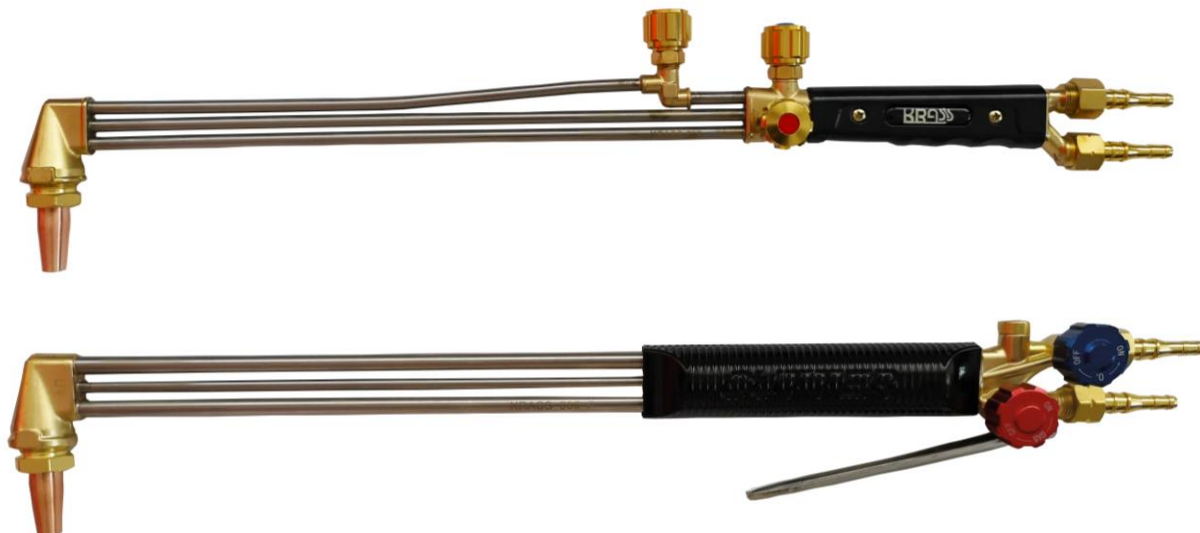


ПАСПОРТ



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1 Резаки трёхтрубные с внутрисопловым смешением газов KRASS (вентильный) и KRASS P (рычажный) (именуемые в дальнейшем – резаки KRASS) предназначены для ручной газокислородной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм.

1.2 Основные параметры резаков KRASS соответствуют требованиям ГОСТ 5191–79

1.3 Исполнения резаков:

Резак KRASS выпускается без мундштуков и применяется для соответствующего газа при использовании соответствующих:

- мундштук ANM — для работы на ацетилене (в качестве горючего газа применяется ацетилен в смеси с кислородом чистой не ниже 99,5% по ГОСТ 5191–79);

- мундштуки PNM – 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 ГОСТ 15150–69, но для работы в диапазоне температур:


- для работы на ацетилене – от минус 40° до плюс 40°;

- для работы на пропан-бутане – от минус 20° до плюс 40°.


2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	Тип	Длина мм, не более	Угол наклона головки	Газ	Толщина разрезаемого металла, мм	Тип мундштуков	Присоединительные размеры, мм		Вес кг, не более
							Кислород	Горючий газ	
KRASS 535	вентильный	535	90°	Ацетилен/Пропан	3 - 300	ANM, PNM	M16x1,5	M16x1,5LH	0,68
KRASS 800	вентильный	800	75°		3 - 300	ANM, PNM	M16x1,5	M16x1,5LH	0,83
KRASS 1000	вентильный	1000	75°		3 - 300	ANM, PNM	M16x1,5	M16x1,5LH	0,94
KRASS 535 P	рычажный	535	90°		3 - 300	ANM, PNM	M16x1,5	M16x1,5LH	0,85
KRASS 800 P	рычажный	800	75°		3 - 300	ANM, PNM	M16x1,5	M16x1,5LH	1,00
KRASS 1000 P	рычажный	1000	75°		3 - 300	ANM, PNM	M16x1,5	M16x1,5LH	1,10

Характеристики мундштуков ANM (моноблок) - ацетилен

Мундштук моноблок ANM		№0	№1	№2	№3	№4	№5	№6	
Толщина разрезаемой стали, мм		3-10	10-25	25-75	75-125	125-175	175-225	225-300	
Давление на входе, МПа	-кислорода	0,21	0,28	0,35	0,41	0,41	0,48	0,6	
	-ацетилена	0,035	0,04	0,04	0,04	0,045	0,045	0,045	
Расход, м³/час:	-кислорода режущего	1,84	4,05	5,32	10,50	16,98	22,62	26,04	
	-кислорода подогревающего	0,62	0,79	0,79	1,20	1,56	1,56	1,56	
	- ацетилене	0,54	0,71	0,71	1,10	1,41	1,41	1,41	

Характеристики мундштуков PNM (составной) – пропан, природный газ

Мундштук составной PNM		№0	№1	№2	№3	№4	№5	№6	
Толщина разрезаемой стали, мм		3-10	10-25	25-75	75-125	125-175	175-225	225-300	
Давление на входе, МПа	-кислорода	0,2	0,28	0,34	0,41	0,48	0,5	0,62	
	-пропана	0,02	0,02	0,03	0,04	0,04	0,055	0,062	
Расход, м³/час:	-кислорода режущего	1,84	4,25	5,94	9,60	14,70	19,80	25,50	
	-кислорода подогревающего	1,53	2,26	2,49	3,40	4,08	4,50	4,5	
	- пропана	0,4	0,56	0,62	0,85	0,99	1,13	1,13	

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Резак в сборе	1 шт.
Мундштук PNM пропановый*	1 шт.
Ниппель универсальный диам. 6,3/9,0 мм	1 шт.
Гайка M16x1,5	1 шт.
Гайка M16x1,5 левая	1 шт.
Паспорт	1 шт.
Упаковка	1 шт.

- **Возможна поставка без мундштука в отдельных моделях.**

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Резак состоит из головки, вентиля горючего газа (ГГ), вентиля подогревающего кислорода (КП), вентиля режущего кислорода (КР) или клапана с рычагом режущего кислорода (КР), ручки и присоединительного блока с гайками и ниппелями. Все элементы резака соединены между собой трубками (соединение неразборное).

4.2 Кислород поступает в резак по рукаву (тип III по ГОСТ 9356–75) через ниппель, присоединенный к резаку гайкой, имеющей правую резьбу, и далее через вентиль КП (с синей заглушкой) в мундштук газосмесительный.

4.3 Горючий газ поступает в резак по рукаву (тип I по ГОСТ 9356–75) через ниппель, присоединенный к резаку накидной гайкой с риской, имеющей левую резьбу, и далее через вентиль ГГ (с красной заглушкой) в мундштук газосмесительный.

4.4 Подача кислорода в осевое отверстие внутреннего мундштука осуществляется вентиляем КР или клапаном с рычагом КР.

4.5 Регулировка расхода газов осуществляется соответствующими вентилями.

4.6 Работа резака основана на нагреве 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/или рычагом, ступенчатое – сменой мундштука.

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 При эксплуатации резака необходимо соблюдать: «Правила по охране труда при обработке металлов» утвержденные Министерством труда и социальной защиты Российской Федерации от 11 декабря 2020 г. N 887н, «Правила промышленной безопасности при использовании оборудования, работающего под избыточным давлением» утвержденные Приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 15.12.2020 N 536

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 работникам машиностроительных и металлообрабатывающих производств», утвержденные Приказом Минздравсоцразвития России от 14 декабря 2010 г. N 1104н

5.4 Для защиты органов слуха сварщику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.275–2014.

5.5 Для защиты зрения от воздействия ультрафиолетовых и инфракрасных лучей пламени рабочие должны иметь защитные очки закрытого типа по ГОСТ Р 2.4.013–97.

5.6 Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах запрещается.

5.7 При эксплуатации резаков применение дефектных и составных рукавов **запрещается**.

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

- 10 метров от переносных генераторов ацетиленов и групп баллонов;
- 3,0 метров от газопроводов.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

6.1 Присоедините к ручке гайки и ниппель. 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.

6.3 Установите рабочее давление газов в соответствии с используемыми мундштуками, редукторами на баллонах.

6.4 Откройте на 1/10 оборота вентиль подогревающего кислорода (КП) и на 1/5 горючего газа (ГГ), зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака “нормальное” пламя.

6.5 Пуск режущего кислорода осуществить открытием вентиля режущего кислорода на 1/2 и более оборота либо 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 Оберегайте 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 вентиля, 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 недозванным 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 резаков не предусмотрена.

9.3. Транспортировать только в оригинальной упаковке во избежание повреждения резака.

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
Исход газа из-под насадки	Плохо закреплена насадка	Затяните гайку крепления насадки
Слышны хлопки при работе	Неправильно 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 при обработке металлов» 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»

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Резак изготовлен и испытан согласно ГОСТ5191-79, признан годным для эксплуатации.

Отметка ОТК о приёмке и дата выпуска



Изготовитель/Manufacturer: NINGBO KIMPIN INDUSTRIAL PTE LTD
6 FL., NO. 10 BUILDING, NORTH-BANK FORTUNE CENTER, NINGBO, CHINA

Импортер в РФ: ООО «ГСЕ Красс»

Россия, 194100, Санкт-Петербург, ул. Кантемировская, дом 12, литер А, помещение 40-Н

E-mail: svarka@gcegroupp.com;

www.gcekrass.ru;

Тел.: 8 800 5000 423

Страна производства: Китай

