

РЕЗАКИ ИНЖЕКТОРНЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ ТИПА SIDER7



ПАСПОРТ

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1 Резаки инжекторные рычажные SIDER7 (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 по ГОСТ 5191–79

1.3 Исполнения резаков:

- 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	1,2	55x95x460	G1/4"/6,3 мм	G3/8LH"/6,3/9,0 мм
Пропан	75	2–300	NFF, NX	1,3	55x95x640	G1/4"/6,3 мм	G3/8LH"/6,3/9,0 мм
Пропан	90	2–300	NFF, NX	1,6	55x95x1200	G1/4"/6,3 мм	G3/8LH"/6,3/9,0 мм
Пропан	75	2–300	NFF, NX	1,6	55x95x1200	G1/4"/6,3 мм	G3/8LH"/6,3/9,0 мм

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Резак в сборе с гайкой крепления мундштука	1 шт.
Гайка G1/4"	1 шт.
Гайка G3/8" LH	1 шт.
Ниппель 6,3 мм	1 шт.
Ниппель 6,3/9,0 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 со 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: «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 ацетилена и групп баллонов;
- 3,0 метров от газопроводов.

РЕЗАКИ ИНЖЕКТОРНЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ ТИПА SIDER7

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.

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 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 вентилях, хлопки и т.д.) прекратить работать с резаком и отключите подачу газов.

Неисправности могут быть обусловлены различными причинами, поэтому ни в коем случае не пытайтесь каким-либо недопустимым 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 °C до + 55 °C

Относительная влажность воздуха: до 90 % при 20 °C

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	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.

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».

12. СРОК СЛУЖБЫ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Срок службы изделия 3 года.

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.**

РЕЗАКИ ИНЖЕКТОРНЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ ТИПА SIDER7

Мундштук NX - Пропан, Пропан – бутан, Природный газ	№	Толщина разрезаемого металла	Давление кислорода	Давление горючего газа	Расход кислорода	Расход горючего газа
		мм	бар	бар	м3/час	м3/час
	000NX	2 – 5	1,0 – 2,0	0,5 – 1,0	1,500 – 2,000	0,200
	00NX	5 - 10	1,5 – 1,0	0,5 – 1,0	2,000 – 3,000	0,300
	0NX	10 - 15	2,0 – 3,0	0,5 – 1,0	3,000 – 3,500	0,300
	1NX	15 - 25	2,5 – 3,5	0,5 – 1,0	3,500 – 4,500	0,400
	2NX	25 - 50	3,5 – 4,0	0,5 – 1,0	4,000 – 4,800	0,400
	3NX	50 - 75	3,0 – 4,5	0,5 – 1,0	5,000 – 6,500	0,400
	4NX	75 -150	3,5 – 5,5	0,5 – 1,0	6,500 – 9,500	0,500
	5NX	150 - 200	4,5 – 5,5	0,5 – 1,0	10,000 – 14,000	0,600
	6NX	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/час	м3/час
	1 NFF	15 - 25	2,5 – 3,5	0,5 – 1,0	3,500 – 4,500	0,400
	2 NFF	25 - 50	3,0 – 4,0	0,5 – 1,0	4,000 – 4,800	0,400
	3 NFF	50 - 75	3,0 – 4,5	0,5 – 1,0	5,000 – 6,500	0,400
	4 NFF	75 - 150	3,5 – 5,5	0,5 – 1,0	6,500 – 9,500	0,500
	5 NFF	150 - 200	4,5 – 5,5	0,5 – 1,0	10,000 – 14,000	0,500
	6 NFF	200 - 300	5,0 – 6,5	0,5 – 1,0	15,000 – 19,000	0,700

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

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Регулятор давления (редуктор) баллонный одноступенчатый соответствует ГОСТ 13861–89, испытан, признан годным для эксплуатации и обезжирен.

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

