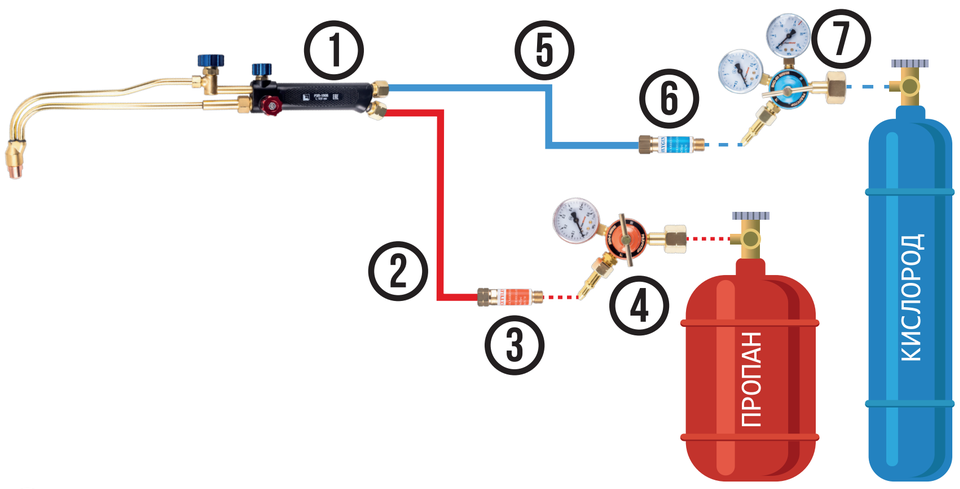
СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ РЕЗАКА



1. РЕЗАК ПРОПАНОВЫЙ
2. РУКАВ ГАЗОВЫЙ
3. КЛАПАН ОГНЕПРЕГРАДИТЕЛЬНЫЙ ГАЗ
4. РЕДУКТОР ПРОПАНОВЫЙ
5. РУКАВ КИСЛОРОДНЫЙ
6. КЛАПАН ОГНЕПРЕГРАДИТЕЛЬНЫЙ КИСЛОРОД
7. РЕДУКТОР КИСЛОРОДНЫЙ

РУКАВА ГАЗОВЫЕ

арт.	⌀ мм (внеш.)	⌀ мм (внутр.)	L м
6669	18	9,0	5
6646	18	9,0	10
1440	13	6,3	40
1443	18	9,0	40

арт.	⌀ мм (внеш.)	⌀ мм (внутр.)	L м
6670	18	9,0	5
6647	17	9,0	10
1441	13	6,3	40
1445	18	9,0	40

арт.	⌀ мм (внеш.)	⌀ мм (внутр.)	L м
1446	13	6,3	40
1447	17	9,0	40
9204	17	9,0	40

ЗАПЧАСТИ

6004 КЛАПАН ОГНЕПРЕГРАДИТЕЛЬНЫЙ ГАЗ

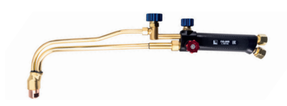
6003 КЛАПАН ОГНЕПРЕГРАДИТЕЛЬНЫЙ КИСЛОРОД

РЕЗАКИ И МУНДШТУКИ

ДВУХТРУБНЫЕ РЕЗАКИ И МУНДШТУКИ К НИМ

9085 РЗП-100В ПРОПАНОВЫЙ

Н разрез. матер.	Угол накл. головки	Длина, мм
до 100 мм	90 °	500



9086 РЗП-300В ПРОПАНОВЫЙ

Н разрез. матер.	Угол накл. головки	Длина, мм
до 300 мм	90 °	500

9087 РЗП-303В ПРОПАНОВЫЙ

Н разрез. матер.	Угол накл. головки	Длина, мм
до 300 мм	90 °	580

МУНДШТУКИ НАРУЖНЫЕ

арт.	№
9283	1ПН
9284	2ПН

МУНДШТУКИ ВНУТРЕННИЕ

арт.	№	⌀ мм
9273	1ПВ	8–15
9274	2ПВ	15–30
9275	3ПВ	30–50

арт.	№	⌀ мм
9276	4ПВ	50–100
9277	1ПВ	8–15
9278	2ПВ	15–30
9279	3ПВ	30–50
9280	4ПВ	50–100
9281	5ПВ	100–200
9282	6ПВ	200–300

ТРЕХТРУБНЫЕ РЕЗАКИ И МУНДШТУКИ К НИМ

9088 РЗУ-300В УНИВЕРСАЛЬНЫЙ

Н разрезаемого материала	Угол наклона головки	Длина, мм
до 300 мм	95 °	500

9089 РЗУ-300РК УДЛИНЁННЫЙ

Н разрезаемого материала	Угол наклона головки	Длина, мм
до 300 мм	110 °	900

МУНДШТУК АЦЕТИЛЕНОВЫЙ

арт.	№	⌀ мм
9237	0А	3–10

МУНДШТУКИ ПРОПАНОВЫЕ

арт.	№	⌀ мм
9219	0РМ	3–10
9220	1РМ	8–15
9221	2РМ	15–30
9222	3РМ	30–50

арт.	№	⌀ мм
9223	4РМ	50–100
9224	5РМ	100–200
9225	6РМ	200–300
9226	1ПР	8–15
9227	2ПР	15–30
9228	3ПР	30–50
9229	4ПР	50–100

МУНДШТУКИ ПРОПАНОВЫЕ СВЕРХПРОЧНЫЙ

арт.	№	⌀ мм
9230	0П	3–10
9231	1П	15–25
9232	2П	25–50
9233	3П	50–75
9234	4П	75–150
9235	5П	150–200
9236	6П	200–300

ПОРЯДОК РАБОТЫ С ГАЗОВЫМ РЕЗАКОМ

ВНИМАНИЕ! Перед началом работ необходимо проверить исправность оборудования и герметичность всех соединений

1. Установить рабочее давление, открыть на 1/10 оборота вентиль кислорода подогревающего **[1]** и на 1/5 оборота – вентиль горючего газа **[2]**, зажечь горючую смесь

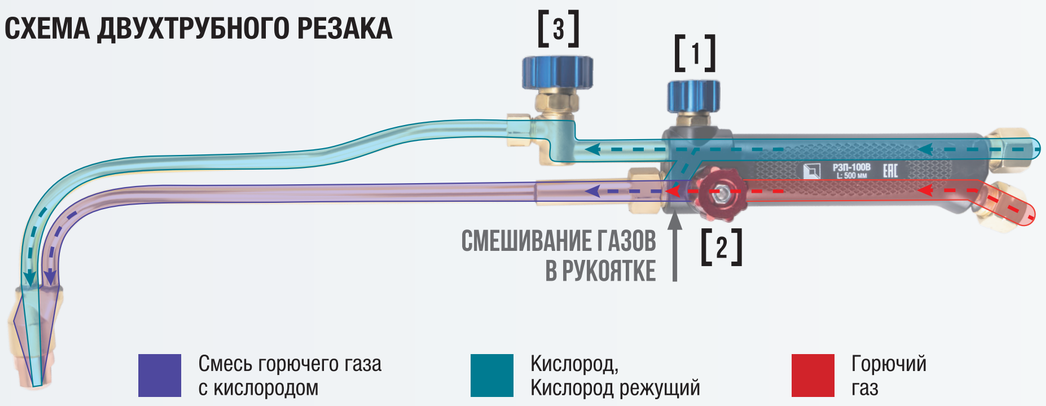
2. Поочередно добавляя кислород и горючий газ, довести пламя до режимных значений

3. Вентиль кислорода режущего **[3]** открывать только в процессе резки максимум на полтора оборота и закрывать немедленно после отрыва от разрезаемой заготовки

4. По окончании работ необходимо погасить пламя (перекрыв сначала вентиль горючего газа **[2]**, а потом – кислорода **[1]**), закрыть вентиль баллона, а затем стравить остатки газа

5. При появлении НЕПРЕРЫВНЫХ ХЛОПКОВ или ОБРАТНОГО УДАРА следует выполнить указанную **справа** последовательность действий

СХЕМА ДВУХТРУБНОГО РЕЗАКА



При обратном ударе **ВЕРОЯТНОСТЬ ПОВРЕЖДЕНИЯ РЕЗАКА ВЫСОКАЯ**, что может привести к разрыву шлангов и взрыву газовых баллонов

ПРИЧИНЫ ОБРАТНОГО УДАРА И ЕГО УСТРАНЕНИЕ

Обратным ударом называется

ВОСПЛАМЕНЕНИЕ ГОРЮЧЕЙ СМЕСИ В КАНАЛАХ РЕЗАКА

Его причинами являются:

1. Неправильная регулировка давления горючего газа и кислорода **при разжигании**.

2. Перегревание сопла или трубки резака.

3. Уменьшение проходного **сечения** сопла.

4. Нахождение сопла резака **вблизи поверхности** реза.

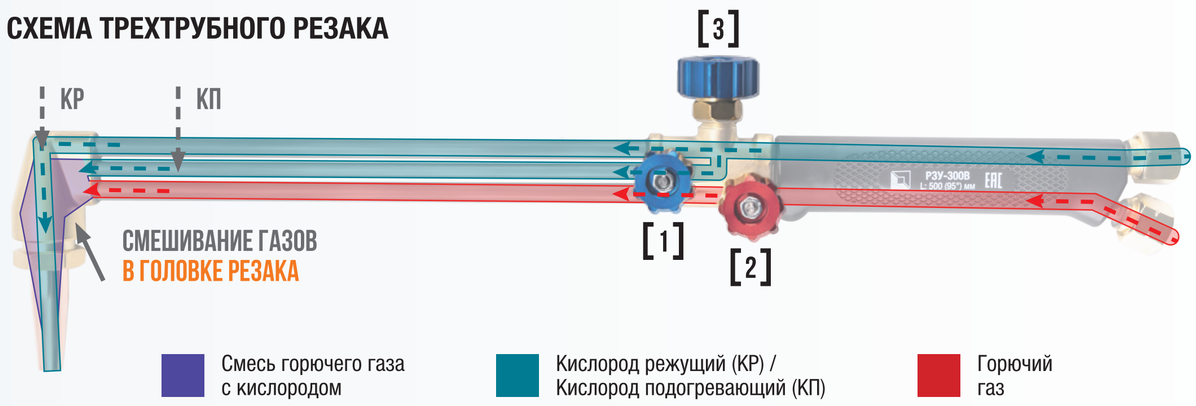
5. Исчерпание запаса **кислорода** или резкое **снижение его давления**.

При обратном ударе возможны разрушение резака и редукторов, разрыв рукавов, взрыв. И в этой ситуации надо знать последовательность действий, указанную ниже:

- Быстро закрыть сначала ВЕНТИЛЬ ГОРЮЧЕГО ГАЗА **[2]**
- После так же быстро закрыть ВЕНТИЛЬ КИСЛОРОДА **[1]**

После этого следует охладить резак, а затем – прочистить инжектор, смесительную камеру и мундштуки, подтянуть мундштуки и гайки, проверить герметичность резака.

СХЕМА ТРЕХТРУБНОГО РЕЗАКА



При обратном ударе **ВЕРОЯТНОСТЬ ПОВРЕЖДЕНИЯ РЕЗАКА НИЗКАЯ**, целостность всей системы сохраняется.