

## Резак машинный НТ 1037.000

### 1. Общие сведения

1.1. Резак газокислородный инжекторный РМИ – машинный, фирмы «ЗОИТ», предназначен для машинной разделительной резки (раскрой) листового и сортового металла из низкоуглеродистой стали толщиной от 5-ти до 200 мм. Используется на машинах типа «Радуга», «АСШ», «Огонек», «Гутарк» и других. 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 комплексу документации НТ 1037.000 СБ.

1.2. Резак состоит из ствола, имеющего головку нижнюю, к которой присоединяются по резьбе М24х1,5 сопло и накидная гайка, двух трубок Ø8 для режущего кислорода и Ø10 для газокислородной смеси. В верхней части трубки Ø10 находится смесительная камера и инжектор. Для каждого из типов газов – ацетилен, пропан-бутан, природный газ эти детали свои.

Ствол присоединяется к головке верхней резьбой М22х1,5 и М14х1,5, имеющей два регулирующих вентиля для горючего газа и кислорода подогревающего и три присоединительных штуцера для подачи рабочих газов (М14х1,5 – 2шт., для кислорода), (М14х1,5 левый, для газа).

Смешивание горючего газа с кислородом происходит в смесительной камере, находящейся в верхней части ствола сразу после верхней головки резака, т.е. это инжекторный резак. Регулировка режущего кислорода осуществляется редуктором и электромагнитным клапаном или вентилем на самой машине. На корпус резака надевается кожух (трубка нержавеющей) Ø32 мм или Ø28 мм, за который происходит крепление резака к машине. Стандартная длина резака L=354 мм.

По желанию заказчика резак может быть изготовлен другой длины и диаметром кожуха 28 мм или 32 мм.

Для машин типа «АСШ» или «Радуга» на кожух резака устанавливается рейка с модулем m-1 для вертикального перемещения резака в державках этих машин.

### 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	28 (32)	
Резьба в нижней головке резака	М22х1,5	
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.

### 3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Наименование	№ чертежа	Количество
Резак РМИ (инжекторный)	НТ 1037.000	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, 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 штуцера 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:

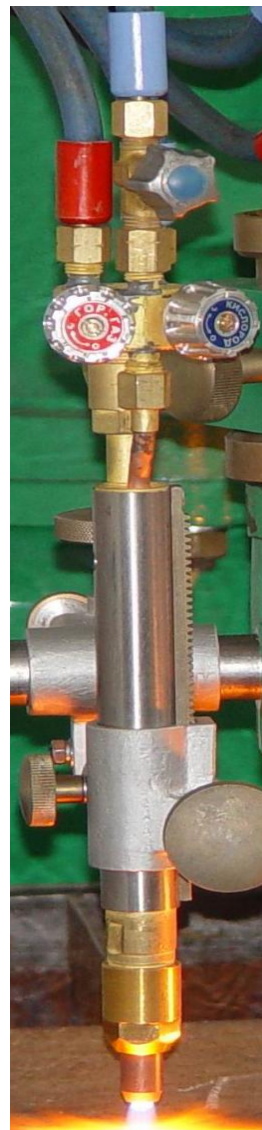
- проводить работу при нарушении механической прочности и негерметичности рукавов и соединений;
- использовать рукава не по назначению (для других типов газов);
- производить переработку конструкции резака;
- работать в замасленной одежде, использовать замасленную ветошь и инструмент;
- работать без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

### 5. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. Перед началом работы проверить легкость вращения вентилях, отсутствия повреждения рукавов. Накидные гайки на редукторе, шланге, резке должны быть полностью затянуты и не допускать утечки газа. Подсоединить рукава кислорода, открыть вентиль подогревающего кислорода и проверить наличие инжекции в линии горючего газа. Собрать резак. Утечка газа через уплотнения вентилях не допускается. При любой неисправности закрыть редуктора и вентили, немедленно прекратить работу. Категорически запрещается производить любые ремонтные работы, а так же подтягивание гаек, если система находится под давлением. Перед началом работы поджечь подогревающее пламя, дать погореть ему несколько минут, погасить и еще раз подтянуть гайку, крепящую мундштук. Резак готов к работе. По окончании работы закрыть вентили и погасить резак.



Мундштук к резаку НТ 1037.000 в разобранном виде



Резак машинный НТ 1037.000