



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Пост газосварочный переносной ПГСП



Перед использованием оборудования необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации, соблюдать указания на технических шильдах и требования техники безопасности.

НАЗНАЧЕНИЕ

Переносной газосварочный пост ПГСП – это мобильное оборудование, которое используется для работ в условиях, где нет доступа к стационарному газосварочному оборудованию или электричеству. Комплект оборудования используется для газовой сварки, резки или пайки металлов.

Переносной газокислородный пост ПГСП используется в аварийных ситуациях для быстрого ремонта в условиях оперативных работ служб ЖКХ, при монтаже силовых кабелей, кабелей связи, трубопроводов малых сечений. При ремонте сельскохозяйственной техники в полевых условиях, при ремонте других объектов, где невозможно использовать стационарное оборудование.

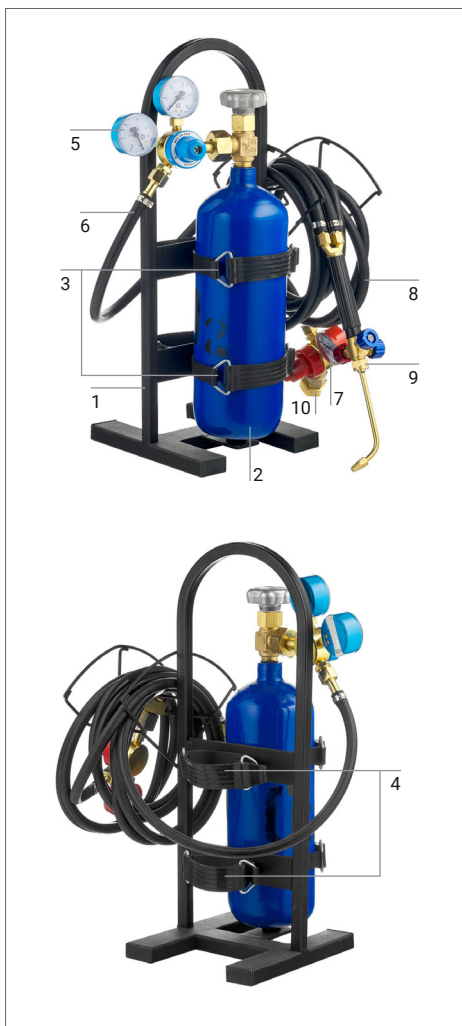
Комплектация поста позволяет производить резку металла, толщиной до 20 мм и сварку металла, толщиной до 3 мм.

Редукторы, входящие в комплект ПГСП, изготавливаются в соответствии с требованиями технических условий ТУ 3645-002-54288960-2009, ГОСТ 12.2.008-75 и 13861-89. Редукторы (регуляторы расхода газа) выпускаются в климатическом исполнении УХЛ2 для типа атмосферы II и группы условий эксплуатации – 3 по ГОСТ 15150, для работы в интервале температур от -25° до +50°С.

Основные параметры резаков соответствуют требованиям ГОСТ 5191 «Резаки инжекторные для ручной кислородной резки» к резакам типа РП. Резаки выпускаются в климатическом исполнении УХЛ1 для типа атмосферы II по ГОСТ 15150, но для работы в интервале температур от -20° С до +40° С.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Переносная платформа (каркас) с ложементами для установки баллонов	1 шт.
Эластичные крепления для баллонов	4 шт.
Кислородный баллон (объем 2 литра)	1 шт.
Редуктор кислородный БКО-50-12,5 в сборе	1 шт.
Редуктор пропановый БПО-5-3 в сборе	1 шт.
Комплект резак-горелка РГП МИНИ	1 шт.
Рукав кислородный, d6,3, длина 2,5 метра	1 шт.
Рукав пропановый, d6,3, длина 2,5 метра	1 шт.
Хомут ушной D13–D15,3	4 шт.
Переходник к баллону МАПП	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.



1. Переносная платформа (каркас)
2. Кислородный баллон 2 л
3. Эластичные крепления для кислородного баллона
4. Эластичные крепления для газового баллона МАПП*
5. Редуктор кислородный БКО-50-12,5
6. Рукав кислородный 2,5 м
7. Редуктор пропановый БПО-5-3
8. Рукав пропановый 2,5 м
9. Комплект резак-горелка РГП МИНИ
10. Переходник к баллону МАПП

***Важно!** Баллон МАПП не входит в комплект поставки.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Перед началом использования комплекта ПГСР для газовой сварки и резки проверьте, чтобы все вентили были закрыты, а соединения между стволом, редукторами и газоподводящими рукавами — герметичны. При сварке установите в универсальный ствол смесительное устройство и подходящий наконечник, при резке — соответствующую насадку и мундштук. Редукторы БКО-50-12,5 присоединяются к источнику питания газом через входной штуцер накидной гайкой с резьбой G3/4-B, а редукторы серии БПО-5-3 гайкой СП-21,8. Понижение давления газа, поступающего в редукторы из баллона, происходит путем одноступенчатого расширения его при прохождении через зазор между седлом и редуцирующим клапаном в камере рабочего давления. Необходимое рабочее давление газа устанавливается вращением регулирующего винта (маховика) и измеряется манометром рабочего (выходного) давления. Входное давление измеряется манометром (высокого) давления.

Аккуратно откройте вентили на баллонах или на централизованной подаче газа, затем отрегулируйте редукторы на требуемое давление. Для проверки работоспособности горелки временно продувайте каналы, а затем зажгите пламя, понемногу добавляя кислород, чтобы добиться стабильной работы оборудования.

Во время работы следите за правильностью соотношения горючего газа и кислорода, регулируя пламя в зависимости от толщины металла и требуемого сварочного шва или режущего процесса. В случае возникновения обратного удара или изменения звука пламени немедленно прекратите работу: сначала закройте вентиль горючего, затем кислорода, и дайте оборудованию остыть. После устранения причины обратного удара и проверки целостности соединений можно возобновить работу, при этом крайне важно внимательно соблюдать правила безопасности, чтобы избежать повторных происшествий.

По окончании выполнения сварочных или режущих операций перекройте вентили на горелке, затем закройте баллоны, сбросьте оставшееся давление на редукторах и снова проверьте все соединения. Храните инструмент в чистоте, удаляйте загрязнения и производите своевременную замену изношенных и поврежденных частей и расходных деталей. Правильный уход и соблюдение предписанных норм эксплуатации увеличивают срок службы оборудования и обеспечивают безопасные рабочие условия.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед началом работы проверьте рабочую зону на наличие потенциальных источников возгорания и убедитесь в целостности и герметичности всего оборудования: баллонов, резака-горелки, редукторов и газоподводящих рукавов. Подсоедините рукава согласно маркировке входных портов и проверьте правильность подключения газов. Медленно откройте вентили на баллонах и установите требуемое давление в пределах, рекомендованных для данного

оборудования, следя за показаниями манометров и исправностью индикаторов.

После окончания работы сначала закройте входные вентили баллонов, затем выходные, стравливая оставшееся давление.

При использовании резака или горелки убедитесь, что все их вентили изначально закрыты. Затем подайте давление, установив рабочие значения на редукторах по соответствующим манометрам. Перед розжигом кратковременно откройте вентиль кислорода, затем — горючего газа для продувки. Зажгите пламя и отрегулируйте его по необходимости.

Выключение горелки выполняйте в обратном порядке: перекройте подачу горючего, затем кислорода.

Если во время работы возникнет внутреннее горение или обратный удар (сопровождающийся хлопком и свистом), немедленно перекройте все вентили, дайте оборудованию остыть и при необходимости проверьте резак в мастерской.

Рукава при повреждении или обнаружении копоти также рекомендуется продуть инертным газом и испытать на прочность.

Перед установкой редуктора на баллон убедитесь в исправности манометров, наличии фильтра и надежности уплотнений. После подсоединения проверьте герметичность: при закрытом вентиле баллона показания манометров не должны изменяться. Периодически продувайте предохранительный клапан, следуя инструкции по эксплуатации (например, используя чистый азот для кислородных редукторов).

При любой неисправности немедленно перекройте вентиль баллона, выпустите газ из редуктора и отправьте прибор в ремонт. Запрещается хранить редукторы под давлением или в собранном состоянии, когда они подсоединены к баллону.

По завершении работы полностью закройте баллон и выкрутите регулировочный винт редуктора, чтобы снять нагрузку с внутренней пружины.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Перед началом работы осмотрите оборудование и рабочую зону, убедитесь в отсутствии загрязнений и повреждений на ротаметрах, резьбовых соединениях, уплотнительных поверхностях и штуцерах. Проверьте герметичность всех газовых соединений (включая входные и выходные) с помощью мыльного раствора. Если газовый смеситель не используется, держите его входной клапан закрытым, чтобы исключить избыточное давление и избежать повреждений.

Во время работы следите за показаниями расхода на ротаметрах или цифровых индикаторах и при обнаружении нестабильности или отклонений немедленно прекратите подачу газа.

Эксплуатация резаклов и проведение газопламенных работ должны соответствовать требованиям:

- ПОТ Р М 019-2001 «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процессе напыления и газопламенной обработке металлов» (Минтруд РФ от 14.02.01);

- ПОТ Р М 020-2001 «Межотраслевые правила по охране труда при сварочных и газорезательных работах» (Минтруд РФ от 9.10.2001);
- «Правилам устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением» (Гостехнадзор РФ от 27.11.1987).

Рабочий обязан носить спецодежду из плотной ткани согласно «Типовым отраслевым нормам бесплатной выдачи специальной одежды, специальной обуви и средств индивидуальной защиты работникам машиностроительных и металлообрабатывающих производств» (Минтруд РФ от 16.12.97).

Средства защиты органов слуха должны соответствовать ГОСТ 12.4.051, а для защиты зрения при ярком пламени необходимо использовать защитные очки по ГОСТ 12.4.013 со светофильтрами типа Г1 по ОСТ 21-6.

ВНИМАНИЕ! Запрещается одновременно открывать вентиль подогревающего кислорода и вентиль горючего газа при незажжённом пламени, чтобы не допустить образования взрывоопасной смеси в газовых рукавах и баллоне.

При возникновении внутреннего горения (с характерным хлопком и свистом) немедленно перекройте все вентили, дайте оборудованию остыть и устраняйте неисправности только в специализированных мастерских.

При работе с редукторами необходимо строго соблюдать:

- «Правила безопасности в газовом хозяйстве» ПБ 12-245-98 (утвержденные Госгортехнадзором России);
- «Правила техники безопасности и гигиены труда при производстве ацетилена и газопламенной обработке металлов», согласованные с ЦК профсоюза рабочих тяжёлого машиностроения, а также ГОСТ 12.2.008.

Перед открытием вентиля баллона выверните регулировочный винт редуктора до полного освобождения нажимной пружины и не допускайте резкого открытия вентиля, чтобы исключить гидроудар.

Присоединительные поверхности редуктора и вентиля баллона должны быть чистыми, без следов масел и жиров. Если влага, масло или грязь присутствуют, редуктор эксплуатировать запрещается.

При закрытом вентиле баллона показания манометров оставаться стабильными. После присоединения редуктора убедитесь в герметичности соединений и соблюдайте нормы промышленной безопасности.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Начинать работу без осмотра и противопожарной подготовки рабочего места.
- Быстрое открывание вентиля баллона при подаче газа в редуктор.
- Использовать редуктор с механическими повреждениями.

- Использовать дефектные резинотканевые и составные рукава.
- Вносить изменения в конструкцию резака-горелки.
- Пользоваться резаком при нарушении механической прочности и герметичности узлов, соединений и рукавов.
- Работать в замасленной спецодежде, использовать замасленную ветошь, инструмент.
- Использовать рукава не по назначению.
- Работать без спецодежды, средств защиты глаз и органов слуха.
- Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочем месте.
- Работать ближе 10м от газопроводов, газовых баллонов и ацетиленовых генераторов.
- Оставлять резак без присмотра с открытыми вентилями и зажженным пламенем.

НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При обнаружении неисправности незамедлительно прекратите работу и использование поста ПГСР. Вы можете самостоятельно проверить и устранить ряд неполадок:

- Проверьте надёжность присоединения газовых шлангов к стволу резака/горелки на входе и выходе. Для надёжности фиксации закрепите шланги хомутами.
- Осмотрите резак, комплектующие и газовые рукава на отсутствие внешних повреждений и загрязнений. Уберите загрязнения и замените повреждённые детали.
- Проверьте корректность присоединения рукавов к штуцерам: кислородный рукав – к штуцеру с правой резьбой, рукав горючего газа – к штуцеру с левой резьбой.
- Убедитесь в отсутствии противопадения перед присоединением рукава для подачи горючего газа.
- Для проверки герметичности резака (горелки) заглушите мундштук и обработайте соединения мыльной эмульсией. Утечка газа не допускается.
- Отрегулируйте пламя по мощности, выставив давление газов на редукторах и корректируя состав пламени вентилями на резке. Если форма пламени неправильная, погасите резак и прочистите каналы мундштука специальным набором.
- При возникновении обратного удара (хлопок с последующим свистом) немедленно погасите резак, охладите мундштук, прочистите его каналы и продуйте кислородом.
- Проверьте герметичность присоединения редуктора к баллону, состояние уплотняющей прокладки на входном штуцере, а также уплотняющие поверхности ниппеля и выходной втулки.
- При установке рабочего давления проверьте редуктор на герметичность и «самотёк».

- Осмотрите плотность сопряжения манометров и предохранительного клапана с корпусом редуктора; при необходимости аккуратно затяните резьбовые соединения.

ВАЖНО! Категорически запрещается проводить подтягивание деталей или любой другой ремонт редуктора, присоединённого к баллону, если он находится под давлением.

Если не удалось самостоятельно устранить неполадки, обратитесь в сервисное хозяйство или к специалистам и замените оборудование на новое.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Оборудование разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 70%. Не допускается перевозка и хранение с жидкими агрессивными средами и маслянистыми веществами.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

Полную ответственность за соблюдение всех правил техники безопасности и рекомендаций несут потребители оборудования ПТК. Дополнительно к стандартным правилам, которые относятся к организации рабочего места, необходимо соблюдать следующее:

- К работе с оборудованием допускаются лица не моложе 18 лет, которые изучили руководство по эксплуатации, устройство оборудования, правила и технику безопасности, прошли инструктаж по технике безопасности, имеют доступ к самостоятельной работе и имеют профильное образование и доступы к проведению работ.

УТИЛИЗАЦИЯ

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».

АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);
2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
3. Перейдите в карточку товара;
4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность резак-ов при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Ремонт оборудования производится только производителем или в специализированных мастерских. При нарушении контрольных меток и/или механических повреждений гарантийная гарантия прекращается.

Рекомендованный срок хранения - 3 года, рекомендованный срок службы - 2 года. Указанные сроки действительны только при соблюдении правил транспортировки, хранения и эксплуатации оборудования.

Гарантийный срок - 12 месяцев со дня продажи.

Дата производства оборудования (месяц и год) указана на стикере, который размещен на индивидуальной упаковке товара.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина разрезаемого металла, мм		1–8	8–15	15–20
Толщина свариваемого металла, мм		3		
Давление на входе, кгс/см ²	Кислород	3	3,5	4
	Пропан-бутан (Ацетилен)	0,03–1,5 (0,03–1,0)		
Расход, м ³ /ч (не более)	Кислород	1,3		
	Пропан-бутан (Ацетилен)	0,3 (0,3)	0,32 (0,3)	0,35 (0,3)
Присоединительная резьба штуцеров	Кислород	M12x1,25		
	Пропан-бутан (Ацетилен)	M12x1,25LH		
Угол наклона наконечника резака, °		110		
Длина резака, мм (не более)		300		
Вес нетто, кг (не более)		0,35		

ХАРАКТЕРИСТИКИ	БКО-50-12,5	БПО-5-3
Редуцирующий газ	Кислород	Пропан
Наибольшая пропускная способность, м ³ /ч	50	5
Наибольшее давление газа на входе, МПа (кгс/см ²)	20 (200)	2,5 (25)
Наибольшее рабочее давление газа, МПа (кгс/см ²)	1,25 (12,5)	0,3 (3,0)
Давление срабатывания предохранительного клапана, МПа (кгс/см ²)	1,6 (16,0)	-
Присоединительные размеры на входе - гайка накидная с внутренней резьбой	G3/4-B	СП-21,8LH
Присоединительные размеры на выходе - штуцер с гайкой (резьба) и ниппель (ø мм)	M16x1,5 и Ниппель 6/9	M16x1,5LH и Ниппель 6/9

Произведено для ООО «Сварка-Комплект»:
199397, Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Наличная, д. 44,
корп. 1, стр. 1, оф. 76-Н

Торговая марка: ПТК

Отдел взаимодействия с клиентами:
+7 (495) 363-38-27
+7 (812) 326-06-46
info@ptk.group

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Смеситель газов испытан и признан
годным для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке _____

Версия: 09.2025

