



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**РЕЗАКИ ГАЗОКИСЛОРОДНЫЕ ИНЖЕКТОРНЫЕ
ДЛЯ РУЧНОЙ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОЙ РЕЗКИ**

РЗП

РЗА

РЗПУ L=800 (135°)

РЗПУ L=800 (150°)

НАЗНАЧЕНИЕ

Резаки газокислородные инжекторные типа РЗП, РЗА и РЗПУ предназначены для ручной разделительной резки листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм.

Основные параметры резаков соответствуют требованиям ГОСТ 5191 «Резаки инжекторные для ручной кислородной резки» к резакам типа РЗ.

Резак выпускается в климатическом исполнении УХЛ1 для типа атмосферы II по ГОСТ 15150, но для работы в интервале температур от -20°C до $+40^{\circ}\text{C}$.

Модификации резака:

- РЗП – для работы на пропан-бутане или природном газе.
- РЗА – для работы на ацетилене.
- РЗПУ – для работы на пропан-бутане, удлиненный.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Резак в сборе с мундштуком внутренним № 3 1 шт.

Дополнительный сменный мундштук внутренний № 2 1 шт.

Дополнительный сменный мундштук внутренний № 4 1 шт.

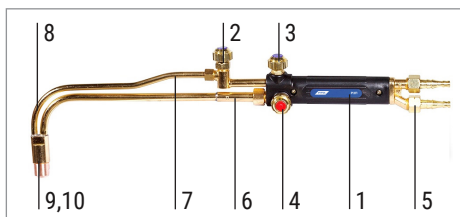
Руководство по эксплуатации 1 шт.

ПРИМЕЧАНИЕ: Мундштуки внутренние №1, №5 и №6 предоставляются по дополнительному заказу.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Резак состоит из ствола (1) с запорно-регулирующими вентилями режущего (2) и подогревающего (3) кислорода, вентиля горючего газа (4) и присоединительных ниппелей (5) для крепления газоподводящих рукавов по ГОСТ 9356 \varnothing 6/9 мм. К стволу накидными гайками крепится наконечник, состоящий из инжекторного устройства (6), соединительных трубок (7), головки резака (8) и сменных наружного и внутреннего мундштуков (9, 10). При движении кислорода через инжекторное устройство создается разрежение в смесительной камере, обеспечивающее подачу и смешивание горючего газа с кислородом. Ре-

гулирование расхода кислорода и газа осуществляется соответствующими вентилями.



Горючая смесь по трубке наконечника поступает в головку резака и, выходя в кольцевую щель между внутренним и наружным мундштуками, при воспламенении образует подогревающее пламя. Подача кислорода для резки осуществляется вентилем режущего кислорода, далее через трубку наконечника и головку в центральный канал внутреннего мундштука.

Работа резака основана на нагреве подогревающим пламенем начальной точки реза до температуры воспламенения металла с последующим сжиганием его в струе режущего кислорода.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Безопасность труда при использовании резака обеспечивается его изготовлением в соответствии с ГОСТ 12.2.008. При эксплуатации резака необходимо соблюдать требования ГОСТ 12.3.036.

К работе с резаком допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование соответствующее обучение, инструктаж и проверку знаний требований безопасности, предусмотренную требованиями «Правила аттестации сварщиков», и имеющие соответствующее удостоверение.

Для защиты глаз рабочего должны применяться очки закрытого типа по ГОСТ 12.4.013 со светофильтрами С1.

Рабочий должен работать в защитной спецодежде по ГОСТ 12.4.045.

На рабочем месте должна быть обеспечена чистота воздуха рабочей зоны по нормам ГОСТ 12.2.005.

При работе с резаком рабочий обязан использовать средства индивидуальной защи-

ты органов слуха по ГОСТ 12.4.051 (беруши, наушники, шлем и т.п. с шумоподавляющей способностью не менее 10 дБа).

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- Вносить изменения в конструкцию резака.
- 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.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Применяемые газы должны соответствовать ГОСТ 5457, ГОСТ 20448 и ГОСТ 5583. 6.2 Перед началом работы осмотреть резак и убедиться в его исправности.

Проверить:

- Герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений.
- Наличие разрежения (подсоса) в канале горючего газа.
- Легкость вращения вентиляей, независимость факела пламени от бокового надавливания на маховичок вентиля.

Установить редукторами (регуляторами давления газа) рабочее давление газов в соответствии с данными таблицы. Открыть на 1/10 оборота вентиль кислорода подогревающего и на 1/5 оборота вентиль горючего газа, зажечь горючую смесь. Поочередно добавляя кислород и горючий газ, довести пламя до режимных значений. Вентиль кислорода режущего открывать только в процессе резки (после подогрева разрезаемой заготовки до температуры воспламенения металла) не более чем на полтора оборота и закрыть немедленно после отрыва от разрезаемой заготовки. Периодически по мере на-

грева мундштука производить регулировку пламени.

После окончания работы необходимо погасить пламя, перекрыв вентили резака, сначала горючий газ, а затем кислород. Закрывать вентиль системы газопитания. После этого стравить остатки газа в атмосферу, закрыть редукторы системы газопитания.

При невозможности регулирования состава пламени по горючему газу, нагреве резака, при появлении хлопков и после обратного удара, процесс газопламенной обработки металла прекратить. Закрывать вентиль горючего газа, затем вентиль кислорода и охладить резак. После обратного удара подтянуть все резьбовые соединения, проверить рукава, и заменить их. Инжекторное устройство осмотреть, прочистить. Проверить герметичность соединений резака. При повторных обратных ударах произвести ремонт резака.

Запрещается производить любые ремонтные работы, а также подтягивание гаек, если система находится под давлением.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Резак разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5°С до +40°С и относительной влажности воздуха не более 70%.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Толщина разрезаемого металла, мм: | 3–15 | 15–30 | 30–50 | 50–100 | 100–200 | 200–300 | |
|--|---------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|----------|-----------|
| Мундштук внутренний № | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
| Давление на входе, кгс/см ² | Кислород | 3 | 4,0 | 4,2 | 5,0 | 7,5 | 10 |
| | Пропан-бутан | 0,1–1,5 | | | | 0,2–1,5 | |
| | Ацетилен | 0,03–1,2 | | | | 0,1–1,2 | |
| Расход, м ³ /ч (не более) | Кислород | 3,0/4,1 | 3,8/5,0 | 7,0/8,6 | 12,4/13,8 | 18/23 | 28/33,2 |
| | Горючий газ, пропан | 0,41/0,90 | 0,49/1,08 | 0,49/1,08 | 0,62/1,38 | 0,68/1,5 | 0,86/1,92 |
| | Ацетилен | 0,5 | 0,65 | 0,75 | 0,9 | 1,25 | – |
| Присоединительная резьба штуцеров | Кислород | M16x1,5 | | | | | |
| | Горючий газ | M16x1,5LH | | | | | |
| Масса резака, кг (не более) | 1,0/1,25 | | | | | | |
| Длина резака, мм (не более) | 580/800 | | | | | | |
| Угол наклона мундштука, ° | 90/135/150 | | | | | | |

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие гарантирует соответствие резаков РЗП, РЗА и РЗПУ требованиям технических условий при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения.

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке



Произведено для ООО «Сварка-Комплект»: 199106, Россия, г. Санкт-Петербург, Шкиперский проток, д. 14, лит. 3, корпус 19

Производитель «NINGBO YINZHOU QISHENG WELDING TOOLS FACTORY»: Jinxi Village, Hengxi Town, Yinzhou, Ningbo, China («Нинбо Иньчжоу Кишенг Велдинг Тулс Фэктори»: Джинхи Виладж, Хеньси Таун, Иньчжоу, Нинбо, Китай)

Отдел взаимодействия с клиентами:

+7 (495) 363-38-27

+7 (812) 326-06-46

info@ptk.group