



# Инструкция по эксплуатации

Резак ПТК РЗП

Цены на товар на сайте:

<https://www.v-p-k.ru/product/rezak-propanovyj-r3p-olimp-6-9-1-580/ПТК>

## 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° С до +40° С.

Модификации резака:

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

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Резак в сборе с мундштуком внутренним № 2	1 шт.
Дополнительный сменный мундштук внутренний № 3	1 шт.
Дополнительный сменный мундштук внутренний № 1	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

ПРИМЕЧАНИЕ: Мундштуки внутренние №4, №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 Ø 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 смеси-тельной 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.



**ВНИМАНИЕ!** Производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции резаков, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем руководстве по эксплуатации.

## 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 защиты 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 нажатия 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 про-

цессе 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 нагрева мунштука 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°C до +40°C 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 <sup>2</sup>	Кислород	3,0	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 <sup>3</sup> /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	M16x1,5LN					
Вес нетто, кг (не более)	1,0/1,25						
Длина резака, мм (не более)	580/800						
Угол наклона головки резака, °	90/135/150						

### 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;
2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
3. Перейдите в карточку товара;
4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ.

### ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель 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.

# ЕАС

## СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Дата продажи \_\_\_\_\_

Отметка ОТК о приемке

+7 (800) 777-83-75 (звонок бесплатный)

[info+2797556@v-p-k.ru](mailto:info+2797556@v-p-k.ru)



Производитель «NINGBO YINZHOU QISHENG WELDING TOOLS FACTORY»: Jinxi Village, Hengxi Town, Yinzhou, Ningbo, China