



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗАКИ  
ДЛЯ РУЧНОЙ ГАЗОКИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ**

**РЗ-300К  
РЗ-300КУ L=900 (110°)  
РЗ-300КУ L=1100 (135°)**

## НАЗНАЧЕНИЕ

Универсальные резаки внутрисоплового смешения газов серии РЗ-300К и РЗ-300КУ (с клапаном кислорода режущего) предназначены для ручной газокислородной резки литниковых систем и разделки металлалома. Применяются газосмесительные мундштуки под горючие газы: Пропан/Метан и Ацетилен.

Мундштуки имеют маркировку с указанием номера мундштука и типа горючего газа.

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

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

|                                 |       |
|---------------------------------|-------|
| Резак в сборе с мундштуком №2РМ | 1 шт. |
| Руководство по эксплуатации     | 1 шт. |

## УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

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

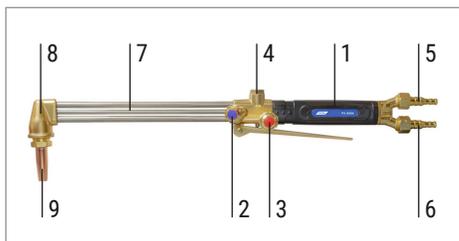
Резак состоит: из рукоятки (1) с вентилями подогревающего кислорода (2) и горючего газа (3), клапаном режущего кислорода КР (4), присоединительными штуцерами кислорода (5) и горючего газа (6) с накидными гайками и ниппелями для присоединения резиноканевых рукавов Ø 6/9, трех трубок (7), головки (8) и газосмесительного мундштука (9), имеющего узел смешивания кислорода и горючего газа.

Газосмесительный мундштук (9) (для пропана/метана) разборный и состоит из двух частей.

Внутренняя часть представляет собой пятиканальный смеситель, сопрягающийся с головкой (8) по трем коническим поясам с углом 30°, и внутренний мундштук с каналом режущего кислорода и шлицами, образующими с наружным мундштуком каналы для выхода горючей смеси.

Расположение смесительного узла в мундштуке существенно повышает безопасность резака при возникновении внутреннего горения (обратного удара). Трубки (7), изго-

товлены из нержавеющей стали. Конструкция резака позволяет производить замену газосмесительных мундштуков непосредственно на рабочем месте.



Сменные газосмесительные мундштуки внутрисоплового смешения имеют конусные выходные шлицы для горючей смеси. При такой конструкции пламени максимальная температура приближена к режущей струе, что позволяет уменьшить ширину реза и снизить расход кислорода и горючего газа по сравнению с мундштуками кольцевого типа аналогичной мощности.

## МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации резака необходимо соблюдать:

- «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процессе напыления и газопламенной обработке металлов», ПОТ РМ-19-2001. Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 14.02.2002;
- «Межотраслевые правила по охране труда при электро и газосварочных работах» ПОТ РМ-020-2001 Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 9.10.2001;
- «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением», утвержденные ГОСГОРТЕХНАДЗОРом от 27.11.1987. К работе резаком допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, соответствующее обучение, инструктаж, проверку знаний требований безопасности и имеющие практические навыки по обслуживанию данного оборудования.
- Рабочий должен иметь специальную одежду из плотной ткани согласно «Типовым

отраслевым нормам бесплатной выдачи специальной одежды, специальной обуви и средств индивидуальной защиты работникам машиностроительных и металлообрабатывающих производств», утв. постановлением Министерства труда и социального развития РФ от 16.12.97. Для защиты от шума резчику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.051. Для защиты глаз от воздействия света пламени необходимо пользоваться очками защитными по ГОСТ Р 12.4.013 со светофильтрами типа Г1 по ОСТ 21-6. Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее 10 метров от переносных ацетиленовых генераторов и 3-х метров от газопроводов.

**ВНИМАНИЕ!** Для предотвращения образования взрывоопасной смеси в газовом рукаве и баллоне не допускайте одновременное открывание вентиля кислорода подогревающего и вентиля горючего газа при незажженном резаке.

При длительном нагреве металла без пуска режущего кислорода, возможно наполнение верхней трубки наконечника (подача кислорода режущего) не сгоревшей газовой смесью. При этом, в определенных условиях (например, при попадании горячей окалины или если при нагреве металла газорезчик ненамеренно касается торцом мундштука металла) возникает возгорание накопившейся в трубке КР газокислородной смеси, в результате чего происходит хлопок, а иногда и прогорание запорного элемента на вентиле КР. Для резаков серии РЗ-300К и РЗ-300КУ рекомендуем немного приоткрывать вентиль режущего кислорода, который не допустит наполнения трубки КР газовой смесью.

С целью снижения вероятности возникновения внутреннего горения в мундштуке, после хлопка (при перегреве, случайном перекрытии мундштука разрезаемой поверхностью, попадании в мундштук брызг металла), не допускайте эксплуатацию резака на давлениях, отличающихся от значений, установленных техническими характеристиками. Для обеспечения быстрого перекрытия вентилей подогревающего кислорода и горючего газа, не производите дальнейшее открытие вентилей, если это не приводит к изменению состава пламени.

## **ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

- Использовать резак, имеющий механические повреждения и нарушение герметичности запирания вентилей и разъемных соединений.
- Работать при отсутствии средств пожаротушения.
- Устанавливать давления кислорода и горючего газа более, чем указаны в технической характеристике резака.
- Использовать рукава не по назначению (для других типов газов) или с дефектами.
- Вносить изменения в конструкцию резака.
- Работать без средств индивидуальной защиты (очки, рукавицы, специальная одежда).
- Работать в промасленных рукавицах и специальной одежде.

## **ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Тщательно осмотрите рабочее место и обеспечьте его противопожарную подготовку. Убедитесь в исправности и герметичности оборудования и рукавов.

**ВНИМАНИЕ!** Перед подачей давления в рукава закройте все вентили резака.

Установите необходимое рабочее давление в соответствии с техническими характеристиками. Приоткройте вентиль подогревающего кислорода, а затем вентиль горючего газа, и после кратковременной продувки зажгите горючую смесь и отрегулируйте пламя. Выключение резака производите в обратном порядке: горючий газ, кислород. При возникновении внутреннего горения (гашение пламени после хлопка сопровождающееся характерным свистом) немедленно закройте вентили горючего газа и кислорода на резаке, а затем вентили на баллонах или газоразборных постах. Отсоедините рукава и осмотрите резак. При повреждении резака или наличии копоти на входных штуцерах, необходимо сдать резак и рукава в мастерскую для ремонта. Рукава подлежат продувке инертным газом и испытанию на прочность. Ремонт и периодические испытания резаков производите в специализированных мастерских.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Толщина разрезаемого металла, мм:      |              | 3-10           | 8-15  | 15-30 | 30-50               | 50-100 | 100-200 | 200-300 |
|--|--------------|----------------|-------|-------|---------------------|--------|---------|---------|
| Мундштук газосмесительный №            |              | № 0PM          | № 1PM | № 2PM | № 3PM               | № 4PM  | № 5PM   | № 6PM   |
| Давление на входе, кгс/см <sup>2</sup> | Кислород     | 2,5-3,5        | 3,5-4 | 4-4,5 | 4,5-5               | 5-6    | 6-7,5   | 7,5-10  |
|  | Пропан/метан | 0,4-1,5        |       |       |                     |        |         |         |
| Расход, м <sup>3</sup> /ч, не более    | Кислород     | 4              | 5,8   | 8,6   | 13,8                | 23     | 28      | 33,2    |
|  | Пропан/метан | 0,41           | 0,49  | 0,59  | 0,62                | 0,68   | 0,72    | 0,86    |
| Присоединительная резьба штуцеров      | Кислород     | M16x1,5        |       |       |                     |        |         |         |
|  | Пропан/метан | M16x1,5LH      |       |       |                     |        |         |         |
| Масса резака, кг (не более)            |              | P3-300K - 0,75 |       |       | P3-300KY - 0,88/1,0 |        |         |         |
| Длина резака, мм (не более)            |              | 520            |       |       | 900/1100            |        |         |         |
| Угол наклона головки, °                |              | 95             |       |       | 110/135             |        |         |         |

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие гарантирует соответствие резаков P3-300K и P3-300KY 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