



ПТК

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗАКИ
ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ**

P3-362

P3-362Y L=900

P3-362Y L=1100

P3-362Y L=1350 (180°), копые

Эксперты в сварке



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

НАЗНАЧЕНИЕ

Универсальный резак РЗ-362, РЗ-362У (L=900), РЗ-362У (L=1100), РЗ-362У (L=1350), предназначен для ручной газокислородной разделительной резки листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм.

Резак специально сконструирован для работы в тяжелых производственных условиях. Особое внимание было уделено безопасности.

Основные параметры резака соответствуют требованиям к резаку типа РЗ по ГОСТ 5191-79.

Исполнение:

- Резак РЗ-362 – длина 500 мм.
- Резак удлиненный РЗ-362У – длина 900 мм.
- Резак удлиненный РЗ-362У – длина 1100 мм.
- Резак удлиненный РЗ-362У – длина 1350 мм.

Вид климатического исполнения резаков – УХЛ по ГОСТ 15150-69 для работы в интервале температур окружающей среды от -40°C до +40°C.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Резак универсальный в сборе	1 шт.
Разборный пропановый мундштук №2П	1 шт.
Гайка накидная М16х1,5	1 шт.
Гайка накидная М16х1,5ЛН	1 шт.
Ниппель универсальный диаметром 6/9 мм*	2 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

*Важно! Резак РЗ-362У, L=1350 (180°), копые комплектуется ниппелем диаметром 9 мм - 2 шт.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Особенности резака:

- Массивная штампованная головка и нержавеющие трубки, разнесенные в трех плоскостях, обеспечили резаку жесткость и прочность.
- Смесительный (инжекторный) узел встроен в головку резака непосредственно перед мундштуком. Это позволило свести опасную газокислородную смесь в резаке до минимального объема и обеспечить максимальную стойкость резака к обратным ударам.
- «Плоское» исполнение головки резака улучшило обзор разрезаемой детали.

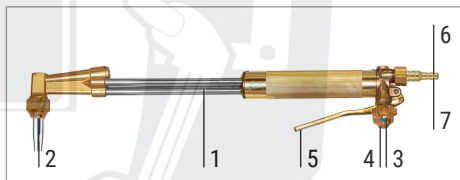
Резак состоит из ствола (1), включающего корпус, рукоятку, головку (2), подводящие трубки. На стволе расположены вентили кислорода (КП) (3) и газа горючего (ГГ) (4), а так же клапан кислорода режущего (КР) с рычагом (5).

Кислород поступает в резак по рукаву (тип III по ГОСТ 9356-75) через ниппель, присоединенный к резаку гайкой (6), имеющей правую резьбу, и далее через вентиль КП синего цвета в смесительный узел головки.

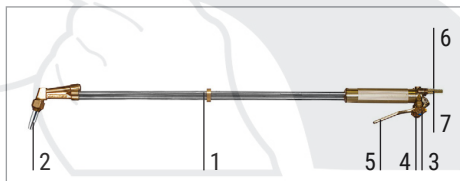
Горючий газ поступает в резак по рукаву (тип I по ГОСТ 9356-75) через ниппель, присоединенный к резаку накидной гайкой с риской, имеющей левую резьбу (7), и далее через вентиль ГГ красного цвета в смесительный узел.

Подача кислорода в осевое отверстие внутреннего мундштука осуществляется клапаном КР с рычагом. Регулировка расхода газов осуществляется соответствующими вентилями. Работа резака основана на нагреве металла до температуры воспламенения с последующим сжиганием его в струе режущего кислорода.

РЗ-362



РЗ-362У, L=900 / РЗ-362У, L=1100



РЗ-362У, L=1350



МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

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».

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- Проводить работу при нарушении механической прочности и негерметичности рукавов и соединений.
- Использовать рукава не по назначению (для других типов газов).

- Вносить изменения в конструкцию резака.
- Работать в замасленной одежде, использовать замасленную ветошь и инструмент.
- Работать без спецодежды, спецобуви, индивидуальных средств защиты органов слуха и глаз.
- Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах.
- Работать ближе 10 метров от ацетиленовых генераторов, газопроводов и газовых баллонов.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте:

- Герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений.
- Установите рабочее давление газов соответствующее номеру мундштука.
- Убедитесь в наличии инъекции.
- Откройте на 1/10 оборота кислородный вентиль и на 1/5 вентиль горючего газа, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака «нормальное» пламя.
- Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.
- В случае появления непрерывных хлопков или обратного удара, быстро закрыть вентили горючего газа, затем кислорода и охладить резак.
- После возникновения обратного удара прочистить и продуть мундштук и инжектор, проверить герметичность резака.
- Содержите резак в чистоте, периодически очищайте мундштуки от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.

НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При обнаружении неисправности незамедлительно прекратите работы и использование продукции. Вы можете самостоятельно проверить и устранить ряд неполадок. Если не удалось самостоятельно устранить неполадки, то обратитесь к более квалифицированным специалистам или замените оборудование на новое.

- Осмотрите резак, комплектующие и газовые рукава на отсутствие внешних повреждений и загрязнений. Уберите загрязнения, замените поврежденные части (комплектующие).
- Проверьте корректность присоединения рукавов к штуцерам. Кислородный рукав присоединяется к штуцеру с правой резьбой, рукав горючего газа – к штуцеру с левой резьбой.
- Убедитесь в отсутствии противодействия перед подсоединением рукава для подачи горючего газа.
- Проверьте герметичность всех соединений резака мыльной эмульсией, при этом требуется заглушить мундштук. Не допускается утечка газов.

• Отрегулируйте пламя по мощности. Требуемая мощность выставляется за счет регулировки давления газов на редукторах и регулировки мощности и состава пламени на резаки при помощи вентиля.

• Прочистите каналы мундштука специальным набором для чистки при наличии неправильной формы пламени, перед этим погасив резак.

• При возникновении обратного удара пламени необходимо погасить резак, охладить мундштук, прочистить его каналы и продуть кислородом.

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.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Резаки 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%.

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».

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Присоединительная резьба штуцеров	Кислород	M16x1,5
	Горючий газ	M16x1,5LH
Масса резака, кг (не более)	1,1 / 1,3 / 1,5 / 1,53	
Длина резака, мм (не более)	500 / 900 / 1100 / 1350	
Угол наклона головки резака, °	90 / 110 / 180	

МУНДШТУКИ

Мундштуки разборные с щелевыми пазами для работы на пропан-бутане:

№ Мундштука	Толщина разрезаемого металла, мм	Давление, МПа	
		Кислород	Пропан-бутан
№ 00	5–10	0,14–0,21	0,034–0,12
№ 1	10–25	0,24–0,34	
№ 2	25–50	0,28–0,38	
№ 3	50–75	0,31–0,41	
№ 4	75–150	0,34–0,52	
№ 5	150–200	0,45–0,55	
№ 6	200–300	0,5–0,62	

Мундштуки неразборные для работы на ацетилене:

№ Мундштука	Толщина разрезаемого металла, мм	Давление, МПа	
		Кислород	Ацетилен
№ 00	5–10	0,5	0,035–0,11
№ 1	10–25	0,34	
№ 2	25–50	0,38	
№ 3	50–75	0,4	
№ 4	75–150	0,5	
№ 5	150–200	0,55	
№ 6	200–300	0,6	

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность резаков 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 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.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Оборудование испытано и признано годными для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке

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

