



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗАКИ  
ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ**

**Резак Р1-01**

**Резак Р3-01**

## НАЗНАЧЕНИЕ

Резак универсальный с внутриголовочным смешением газа Р1-01 и Р3-01 предназначен для ручной кислородной резки листового и сортового металлопроката из низкоуглеродистых сталей толщиной до 150 мм.

Для различных горючих газов применяются мундштуки с соответствующей маркировкой: пропан/метан, ацетилен.

**ВНИМАНИЕ:** В основной комплектации резаки поставляются только с мундштуком №2П (на пропан/метан). При необходимости комплектации резака для работы на горючем газе ацетилене нужно дозаказать мундштуки под ацетилен (№ 1А; № 2А; № 3А).

Основные параметры универсальных резаков Р1-01 и Р3-01 соответствуют требованиям к резакам типа Р1 и Р3 по ГОСТ 5191 «Резаки инжекторные для ручной кислородной резки».

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Резак в сборе с мундштуком №2П 1 шт.

Руководство по эксплуатации 1 шт.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Мундштуки внутренние № 1П, № 3П предоставляются по дополнительному заказу.

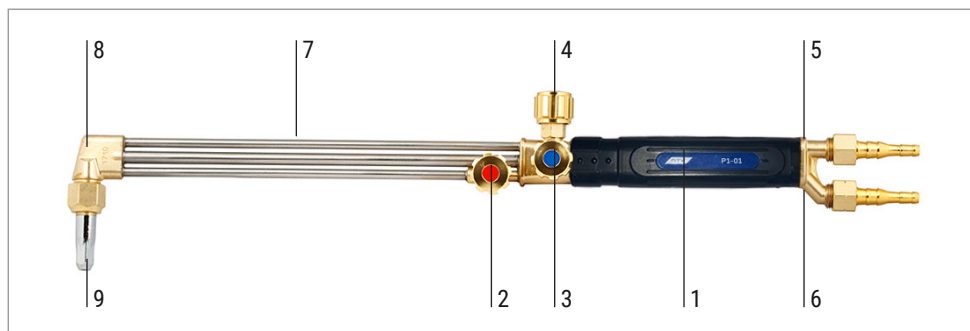
## УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

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

Резак состоит из частей: рукоятки (1) с вентилями подогревающего кислорода (3) и горючего газа (2), вентиля режущего кислорода (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), в которой происходит смешивание горючего газа и кислорода подогревающего, и мундштука (9), имеющего узел смешивания кислорода и горючего газа.

Газосмесительный мундштук (9) не разборный, состоит из двух частей. Внутренняя часть - шестиканальный смеситель, сопрягающийся с головкой (8) по двум 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 повышает безопасность резака при возникновении внутреннего горения (обратного удара).

Трубки (7) из прочной нержавеющей стали. Возможна быстрая и удобная смена мундштуков прямо на рабочем месте без применения тисков. Шлицевое исполнение выходных каналов мундштука избавляет рабочего от трудоемкой операции центровки внутреннего мундштука относительно наружного.



Р1-01 / Р3-01

## МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации резака необходимо соблюдать:

- ПОТ Р М 019-2001 «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процессе напыления и газопламенной обработке металлов» (Минтруд РФ от 14.02.2002).
- ПОТ Р М 020-2001 «Межотраслевые правила по охране труда при электро-и газосварочных работах» (Минтруд РФ от 9.10.2001).
- «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением», (Гостехнадзор РФ 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 спецодежду из плотной ткани согласно «Типовым отраслевым нормам бесплатной выдачи специальной одежды, специальной обуви и средств индивидуальной защиты работников машиностроительных и металлообрабатывающих производств» (Минтруд 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 10м от переносных ацетиленовых генераторов и 3м 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 незажжённом резаке. С целью снижения вероятности возникновения внутреннего горения в резаке 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.

**ВНИМАНИЕ:** При возникновении внутреннего горения (характерный свист после хлопка), немедленно закройте газовый вентиль и вентиль подогревающего кислорода, а затем вентиль режущего кислорода. Осмотрите резак, выясните и устраните причину аварийной работы резака. Ремонт и периодические испытания резаков производите в специализированных мастерских.

### ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- Использовать резак, имеющий механические повреждения и нарушение герметичности запираания вентиля 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.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мундштук	Толщина реза, мм		Давление на входе, кг/см <sup>2</sup>			Расход, м <sup>3</sup> /ч		
	P1-01	P3-01	Кислород	Ацетилен	Пропан/ Метан	Кислород	Ацетилен	Пропан/ Метан
№1П	2-25	2-50	4,0	0,03-0,8	0,3	4,0	0,55	0,60
№2П	25-50	50-100	4,2		0,3	5,6	0,75	0,75
№3П	50-100	100-150	5,0		0,6	8,6	0,85	1,08
Присоединительная резьба штуцеров	Кислород		M16x1,5					
	Горючий газ		M16x1,5LH					
Масса резака, кг (не более)			0,55					
Длина резака, мм (не более)			520					
Угол наклона мундштука, °			90					

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность резака при соблюдении потребителем правил 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