



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗАКИ  
ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ**

**РЗ-345П**

**РЗ-345У L=900 (110°)**

**РЗ-345В**

**РЗ-345ВУ L=900 (110°)**

## НАЗНАЧЕНИЕ

Резак внутрисоплового смешения РЗ-345 предназначен для ручной газокислородной резки листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей с использованием кислорода по ГОСТ 5583 и пропана технического марки ПТ, бутана технического марки БТ, смеси пропан-бутановой марки СПБТ по ГОСТ 20448 или ацетилена. Основные параметры резака соответствуют требованиям к резакам типа РЗ по ГОСТ 5191 «Резаки инжекторные для ручной кислородной резки».

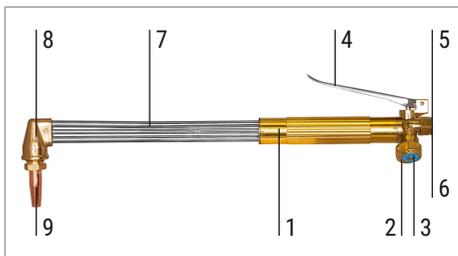
## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

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

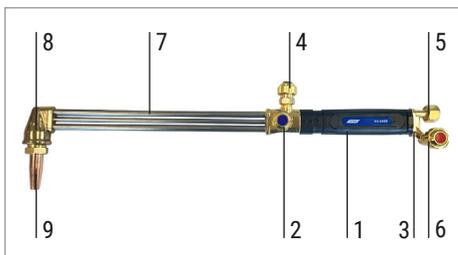
## УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

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 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 разборный, 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 изготовлены из нержавеющей стали. Конструкция резака позволяет производить замену газосмесительных мундштуков непосредственно на рабочем месте. Сменные многопламенные мундштуки внутрисоплового смешения имеют каналы смеси, выполненные по конусной поверхности

внутреннего мундштука. При такой конструкции зона наибольшего теплового воздействия пламени максимально приближена к режущей струе, что позволяет уменьшить ширину реза и снизить расход кислорода и горючего газа по сравнению с мундштуками кольцевого типа аналогичной мощности.



РЗ-345П / РЗ-345У



РЗ-345В / РЗ-345ВУ

## 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 работников 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.
- 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. Для обеспечения быстрого перекрытия вентилей подогревающего кислорода и горючего газа, не производите дальнейшее открывание вентилей, если это не приводит к изменению состава пламени.

#### **ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

- Использовать резак, имеющий механические повреждения и нарушение герметичности запирающих 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 и обеспечьте противопожарную подготовку рабочего места. Убедитесь в исправности и герметичности оборудования и рукавов.

Перед подачей давления в рукава закройте все вентили резака.

Установите необходимое рабочее давление газов 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:		5-15	15-25	25-50	50-75	75-150	150-200	200-300
Мундштук газосмесительный №		№ 0PM (PNME 1/32")	№ 1PM (PNME 3/64")	№ 2PM (PNME 1/16")	№ 3PM (PNME 5/64")	№ 4PM (PNME 3/32")	№ 5PM (PNME 7/64")	№ 6PM (PNME 1/8")
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		1,1						
Длина резака, мм, не более		520/900						
Угол наклона головки, °		90/110						

\* По дополнительному заказу резак может комплектоваться неразборными ацетиленовыми мундштуками.

## 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, корп. 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, info@ptk.group