



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**РЕЗАКИ ГАЗОКИСЛОРОДНЫЕ ИНЖЕКТОРНЫЕ  
ДЛЯ РУЧНОЙ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОЙ РЕЗКИ**

**РЗП-01**

**РЗП-03**

**РЗП-03Р**

**РЗП-03У L=1000 (135°)**

**РЗП-03РУ L=1000 (135°)**

**Р2А-02М**

**РЗП-М**

**РЗП-МУ L=750 (90°)**

**РЗП-РУ L=1000 (135°)**



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

## НАЗНАЧЕНИЕ

Резаки газокислородные инжекторные типа РЗП 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 резаков:

- РЗП-01 – вентильный резак для работы на пропан-бутане. В комплект поставки входит медный наружный мундштук №1П и внутренние латунные шлицевые мундштуки №1П, 2П, 3П.
- РЗП-М / РЗП-МУ L=750 (90°) – вентильный резак для работы на пропан-бутане. В комплект поставки входит медный наружный мундштук №1П и внутренние латунные шлицевые мундштуки №1П, 3П.
- РЗП-03 / РЗП-03У L=1000 (135°) – вентильный резак для работы на пропан-бутане. В комплект поставки входит медный наружный мундштук №1П и внутренние латунные шлицевые мундштуки №2П, 3П, 4П.
- РЗП-03Р / РЗП-03РУ L=1000 (135°) – рычажный резак для работы на пропан-бутане. В комплект поставки входит медный наружный мундштук №1П и внутренние латунные шлицевые мундштуки №2П, 3П, 4П.
- РЗП-РУ L=1000 (135°) – рычажный резак для работы на пропан-бутане. В комплект поставки входит медный наружный мундштук №1П и внутренние латунные шлицевые мундштуки №1П, 2П, 3П.
- Р2А-02М - вентильный резак для работы на ацетилене. В комплект поставки входит медный наружный мундштук №1А и внутренний латунный шлицевой мундштук №1А, 2А, 3А, 4А.

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Резак в сборе с дополнительными сменными мундштуками

1 шт.

Руководство по эксплуатации

1 шт.

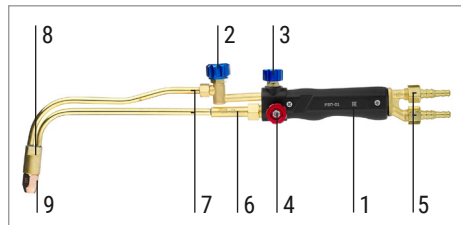
## УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Резак состоит из ствола с запорно-регулируемыми вентилями режущего и подогревающего кислорода, вентиля горючего газа и присоединительных nipples для крепления газоподводящих рукавов по ГОСТ 9356 диаметром 6/9 мм. К стволу накидными гайками крепится наконечник, состоящий из инжекторного устройства, соединительных трубок, головки резака и сменных наружного и внутреннего мундштуков. При движении кислорода через инжекторное устройство создается разрежение в смесительной камере, обеспечивающее подачу и смешивание горючего газа с кислородом. Регулирование расхода кислорода и газа осуществляется соответствующими вентилями.

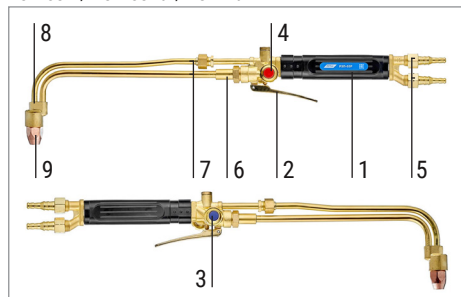
Горючая смесь по трубке наконечника поступает в головку резака и, выходя в кольцевую щель между внутренним и наружным мундштуками, при воспламенении образует подогревающее пламя. Подача кислорода для резки осуществляется вентилем режущего кислорода, далее через трубку наконечника и головку в центральный 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.

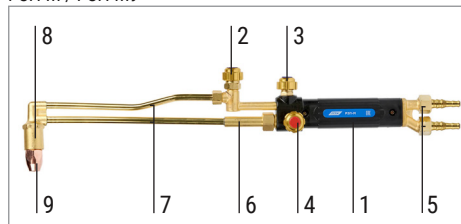
РЗП-01 / РЗП-03 / РЗП-03У / Р2А-02М



РЗП-03Р / РЗП-03РУ / РЗП-РУ



РЗП-М / РЗП-МУ



1. Ствол резака
2. Вентиль (клапан) кислорода режущего (КР)
3. Вентиль кислорода подогревающего (КП)
4. Вентиль горючего газа (ГГ)
5. Nиппели с присоединительной резьбой М16х1,5 (кислород) и М16х1,5LН (горючий газ)
6. Инжекторное устройство
7. Соединительные трубки
8. Головка резака
9. Сменные наружные и внутренние мундштуки

## 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.

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.

## 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.

## 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 вентиля, независимость факела пламени от бокового надавливания на маховик вентиля.

Установить редукторами (регуляторами расхода газа) рабочее давление газов в соответствии с данными таблицы. Открыть на 1/10 оборота вентиль кислорода по-

догревающего 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 процессе 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. Закрыть 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. Закрыть 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.

## НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При обнаружении неисправности немедленно прекратить 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 противодавления перед подсоединением рукава для подачи горючего газа.
- Проверьте герметичность всех соединений резака мыльной эмульсией, при этом требуется заглушить мунштук. 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 резки при помощи вентиля.
- Прочистите каналы мунштука специальным набором для чистки при наличии неправильной формы пламени, перед этим погасив резак.
- При возникновении обратного удара пламени необходимо погасить резак, охладить мунштук, прочистить его каналы и продуть кислородом.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                                   |              |                  |           |           |           |           |           |
|-----------------------------------|--------------|------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Толщина разрезаемого металла, мм  |              | 3–15             | 15–30     | 30–50     | 50–100    | 100–200   | 200–300   |
| Мундштук внутренний №             |              | 1П / 1А          | 2П / 2А   | 3П / 3А   | 4П / 4А   | 5П        | 6П        |
| Мундштук наружный №               |              | 1П / 1А          |           |           |           | 2П        |           |
| Давление на входе, кгс/см²        | Кислород     | 3,0              | 4,0       | 4,2       | 5,0       | 7,5       | 10,0      |
|                                   | Пропан-бутан | 0,1–1,5          |           |           |           | 0,2–1,5   |           |
|                                   | Ацетилен     | 0,03–1,2         |           |           |           | –         |           |
| Расход, м³/ч (не более)           | Кислород     | 3,0–4,1          | 3,8–5,0   | 7,0–8,6   | 12,4–13,8 | 18,0–23,0 | 28,0–33,2 |
|                                   | Пропан-бутан | 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       | –         | –         |
| Присоединительная резьба штуцеров | Кислород     | M16x1,5          |           |           |           |           |           |
|                                   | Пропан-бутан | M16x1,5LN        |           |           |           |           |           |
| Угол наклона головки резака, °    |              | 90 / 135         |           |           |           |           |           |
| Длина резака, мм (не более)       |              | 500 / 750 / 1000 |           |           |           |           |           |

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%.

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.

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».

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 ПТК (ptk-svarka.ru);
- 2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
- 3. Перейдите в карточку товара;
- 4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Оборудование испытано и признано годными для эксплуатации.

Дата продажи \_\_\_\_\_

Отметка ОТК о приемке



Версия: 09.2025



Произведено для ООО «Сварка-Комплект»: 199397, Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Наличная, д. 44, корп. 1, стр. 1, оф. 76-Н

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

Отдел взаимодействия с клиентами:

+7 (495) 363-38-27  
+7 (812) 326-06-46  
info@ptk.group