



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗАКИ  
ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ**

**Резак РЗ-362**

**Резак удлиненный РЗ-362У (L=900)**

**Резак удлиненный РЗ-362У (L=1100)**

## НАЗНАЧЕНИЕ

Универсальный резак РЗ-362, РЗ-362У (L=900), РЗ-362У (L=1100), 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 520 мм.
- Резак удлиненный РЗ-362У – длина 900 мм.
- Резак удлиненный РЗ-362У – длина 1100 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 1 шт.

Руководство по эксплуатации 1 шт.

ПРИМЕЧАНИЕ: По индивидуальному заказу резаки комплектуются газосмесительными мундштуками для различных горючих газов.

## МУНДШТУКИ

Мундштуки со 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	0,555	
№ 6	200–300	0,6	

## УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Особенности резака:

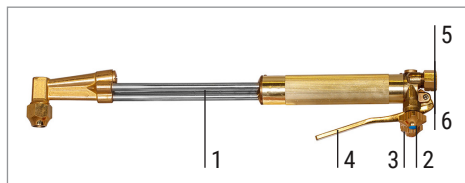
- Массивная штампованная головка и нержавеющие трубки, разнесенные в трех плоскостях, обеспечили резаку жесткость и прочность.
- Смесительный (инжекторный) узел встроен в головку резака непосредственно перед мундштуком. Это позволило свести опасную газоислородную смесь в резаке до минимального объема 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, подводные трубки. На стволе расположены вентили кислорода подогревающего (КП) (2) и газа горючего (ГГ) (3), а так же клапан кислорода режущего (КР) с рычагом (4).

Кислород поступает в резак по рукаву (тип III по ГОСТ 9356-75) через ниппель, присоединенный к резаку гайкой, имеющей правую резьбу, и далее через вентиль КП синего цвета в смесительный узел головки (5).

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, и далее через вентиль ГГ красного цвета в смесительный узел (6).

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.



## 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».

К работе резаком допускаются лица не моложе 18 лет, изучившие его устройство, имеющие допуск к самостоятельной работе и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

### 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 инжекции.
- 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.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина разрезаемого металла, мм:		до 300
Максимальный расход, м <sup>3</sup> /ч	Кислород	28
	Ацетилен	0,98
	Пропан-бутан	0,88
	Метан	
Масса резака рабочая, кг (не более)		1,1/1,3/1,5
Длина резака, мм		520/900/1100
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм		9/6

## 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