



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**РЕЗАКИ ГАЗОКИСЛОРОДНЫЕ ИНЖЕКТОРНЫЕ  
ДЛЯ РУЧНОЙ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОЙ РЕЗКИ**

**P1П**

**P1A**

**P1ПУ L=750**

## НАЗНАЧЕНИЕ

Резаки газокислородные инжекторные типа Р1П, Р1А и Р1ПУ предназначены для ручной разделительной резки листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 100 мм.

Основные параметры резаков соответствуют требованиям ГОСТ 5191 «Резаки инжекторные для ручной кислородной резки» к резакам типа Р1.

Резак выпускается в климатическом исполнении УХЛ1 для типа атмосферы II по ГОСТ 15150, но для работы в интервале температур от  $-20^{\circ}\text{C}$  до  $+40^{\circ}\text{C}$ .

Модификации резака:

- Р1П – для работы на пропан-бутане или природном газе.
- Р1А – для работы на ацетилене.
- Р1ПУ – для работы на пропан-бутане, удлиненный.

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Резак в сборе с мундштуком внутренним № 2 1 шт.

Дополнительный сменный мундштук внутренний № 3 1 шт.

Дополнительный сменный мундштук внутренний № 1 1 шт.

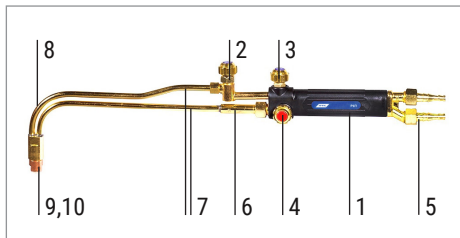
Руководство по эксплуатации 1 шт.

ПРИМЕЧАНИЕ: Мундштук внутренний №4 предоставляется по дополнительному заказу.

## УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Резак состоит из ствола (1) с запорно-регулируемыми вентилями режущего (2) и подогревающего (3) кислорода, вентиля горючего газа (4) и присоединительных ниппелей (5) для крепления газоподводящих рукавов по ГОСТ 9356  $\varnothing$  6/9 мм. К стволу накидными гайками крепится наконечник, состоящий из инжекторного устройства (6), соединительных трубок (7), головки резака (8) и сменных наружного и внутреннего мундштуков (9, 10). При движении кислорода через инжекторное устройство создается разрежение в смесительной камере, обеспечивающее подачу и смешивание горючего газа с кислородом. Ре-

гулирование 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.

## 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.

К работе с резаком допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование соответствующее обучение, инструктаж и проверку знаний требований безопасности, предусмотренную требованиями «Правила аттестации сварщиков», и имеющие соответствующее удостоверение.

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.

#### **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 нажатия на маховичок вентиля.

Установить редукторами (регуляторами давления газа) рабочее давление газов в соответствии с данными таблицы. Открыть на 1/10 оборота вентиль кислорода подогревающего 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 при необходимости заменить. 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.

#### **ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА**

Резак разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5°С до +40°С и относительной влажности воздуха не более 70%.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина разрезаемого металла, мм:	<b>3–15</b>	<b>15–30</b>	<b>30–50</b>	<b>50–100</b>	
Мундштук внутренний №	1	2	3	4	
Давление на входе, кгс/см <sup>2</sup>	Кислород	3,5	4,0	4,2	5,0
	Пропан-бутан	0,1–1,5			
	Ацетилен	0,03–0,2			
Расход, м <sup>3</sup> /ч (не более)	Кислород	3,2/4,1	4,7/5,8	7,6/8,6	12,4/13,8
	Пропан-бутан	0,41	0,49	0,54	0,62
	Ацетилен	0,5	0,65	0,75	0,9
Присоединительная резьба штуцеров	Кислород	M16x1,5			
	Горючий газ	M16x1,5LH			
Масса резака, кг (не более)	0,85/0,9				
Длина резака, мм (не более)	500/750				
Угол наклона мундштука, °	90				

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

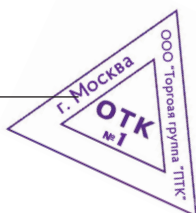
Предприятие гарантирует соответствие резаков Р1П, Р1А и Р1ПУ требованиям технических условий при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения.

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