

- б) наличие разряжения (подсоса) в канале горючего газа.
- 6.2 Установите рабочее давление газов в соответствии с таб.1 редукторами на баллонах.
- 6.3 Откройте на 1/4 оборота вентиль подогревающего кислорода и на 1/2 горючего газа, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака “нормальное” пламя.
- 6.4 Пуск режущего кислорода осуществляется нажатием на рычаг клапана режущего кислорода.
- 6.5 Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.
- 6.6 При возникновении обратного удара немедленно закрыть вентили горючего газа, затем кислорода на резаке, прочистить инжекторное устройство, проверить герметичность соединений резака проверить рукава, а при необходимости заменить.
- 6.7 Содержите резака в чистоте, периодически очищайте наконечник от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.
- 6.8. Внесение изменений в конструкцию резака без согласования с предприятием-изготовителем запрещается,

## 8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Резак изготовлен, обезжирен и испытан согласно ГОСТ5191-79, признан годным для эксплуатации.

Отметка ОТК о приёмке и дата выпуска

## 9. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует безотказную работу резака при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения. Гарантийный срок - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с даты изготовления.

Претензии принимаются только при наличии паспорта на изделие и акта произвольной формы, где содержатся обозначение изделия, дата продажи, дата появления неисправности и сведения о характере неисправности.

В соответствии с правилами по охране труда ПОТ Р М 019-2001 между баллонными редукторами и аппаратурой (резаками, горелками) следует устанавливать предохранительные устройства, в том числе пламегасящие. **ООО «Редиус 168» рекомендует устанавливать клапаны обратные КО-3 и затворы предохранительные ЗП-3.**

Предприятие изготовитель:  
**ООО "Редиус 168", Россия**

188380, Ленинградская обл., п. Вырица, Сиверское ш., 168  
тел. (812)325-58-88, факс (812)325-23-33  
e-mail: [redius@redius.spb.ru](mailto:redius@redius.spb.ru) Наш сайт: [www.redius.spb.ru](http://www.redius.spb.ru)



Декларация соответствия  
№ RU Д-RU.PA01.B.02476/21  
от 15.07.2021

ОКП 36 4522

## РЕЗАК ИНЖЕКТОРНЫЙ ПОВЫШЕННОЙ МОЩНОСТИ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ РПМ5-50-Р

### ПАСПОРТ РПМ55Р-000-00 ПС 1. КОНСТРУКЦИЯ РЕЗАКА

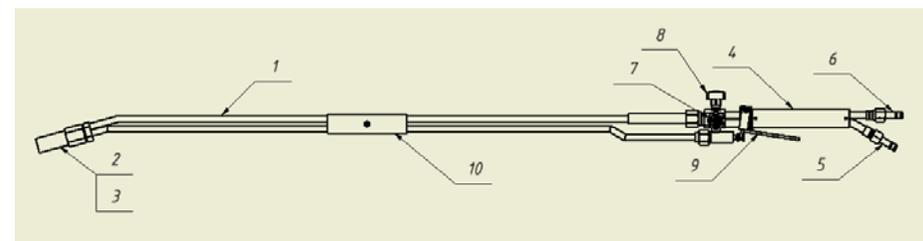


Рис.1 – общий вид резака

Резак РПМ5-50-Р состоит из: наконечника 1, с установленными на него наружным 2 и внутренним 3 мундштуками, и ствола 4, на котором имеется присоединение для подачи кислорода 5 и горючего газа 6, вентиль регулировки подачи подогревающего кислорода 7 и горючего газа 8, рычаг клапана 9 для подачи режущего кислорода и дополнительной рукоятки с возможностью перемещения 10.

## 2. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

- 2.1 Резак инжекторный повышенной мощности РПМ5-50-Р, (именуемый в дальнейшем - резак) предназначен для ручной газокислородной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 600 мм.
- 2.2 Резак предназначен для работы на природном газе в качестве горючего газа и кислороде в качестве окислителя.
- 2.3 Климатическое исполнение резаков – УХЛ1 и Т1 по ГОСТ15150-69, но для работы в диапазоне температур от минус 40° до плюс 40°.

**3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Основные параметры и размеры резаков приведены в таб. 1.

Таблица 1

Внутренний мундштук	№1	№2	№С
Толщина разрезаемой стали мм.	300	450	600
Наружный мундштук	№1		
Давление на входе кислорода МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	1(10)	1,2(12)	1,2(12)
Давление на входе метана МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	0,07-0,15(0,7-1,5)		
Расход кислорода суммарный м <sup>3</sup> /час	50-68	68-80	80-120
Расход метана м <sup>3</sup> /час	До 5		
Размеры не более мм.	1300x100x70		
Масса не более кг.	1,8		
Присоединительные размеры	M16x1,5, M16x1,5LH		
Номинальный диаметр рукава	9		

**4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

Комплект поставки резаков указан в таб.2.

Таблица 2

Резак в сборе с ниппелями	1
Мундштук наружный №1	1*
Мундштук внутренний №1	1
Мундштук внутренний №2	1
Мундштук внутренний №С	1*
Рем. Комплект (3 резиновых кольца,)	1
Паспорт	1

\*установлены на резаке. Остальные комплектующие упакованы в полиэтиленовые пакеты.

**5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ**

5.1 Резак состоит из ствола и наконечника, соединенных между собой.

5.2 Ствол состоит из корпуса с регулировочными вентилями горючего газа, подогревающего кислорода, клапана с рукояткой режущего кислорода, трубок со штуцерами и рукоятки. Ниппели для горючего газа и кислорода присоединяются к штуцерам с помощью гаек. Штуцер горючего газа имеет левую резьбу.

5.3 Наконечник резака состоит из головки, трубок режущего кислорода и горючей смеси, смесительной камеры и инжектора.

Наконечник крепится к стволу с помощью накидных гаек.

5.4 Кислород через ниппель подается в корпус ствола к вентилям подогревающего кислорода и режущего кислорода.

При открытии вентиля подогревающего кислорода кислород проходит через инжектор, создавая разрежение в смесительной камере, способствующее засасыванию горючего газа и смешиванию его с кислородом.

Горючая смесь поступает в головку резака и, выходя через кольцевой зазор между наружным и внутренним мундштуками, при воспламенении образует подогревающее пламя.

Подача кислорода для резки осуществляется нажатием рычага клапана режущего кислорода через трубку наконечника и центральный канал внутреннего мундштука.

5.5 Работа резака основана на нагреве подогревающим пламенем металла до температуры воспламенения с последующим сжиганием его в струе режущего кислорода. Плавное регулирование мощности пламени и состава горючей смеси на каждом номере мундштука производится вентилями, ступенчатое – сменой мундштука (см. таб. 1).

5.6. Предприятием ведется дальнейшая работа по усовершенствованию конструкции редуктора, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем паспорте

**6. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ**

6.1 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. Постановлением Министерства труда и социального развития РФ от 14.02.2001г. № 11;

- Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах (ПОТ РМ-020-2000), утв. Постановлением Министерства труда и социального развития РФ от 9.10.2001г. №72;

- Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением (ПБ 03-576-03), утвержденных Постановлением Госгортехнадзора России от 11.06.2003г. №91.

6.2 К работе по сварке допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, соответствующее обучение, инструктаж, проверку знаний требований техники безопасности и имеющие практические навыки по обслуживанию данного оборудования.

6.3 Во избежание ожогов, рабочие должны иметь спецодежду согласно «Типовым отраслевым нормам бесплатной выдачи спецодежды, спецобуви и средств индивидуальной защиты работников машиностроительных и металлообрабатывающих производств», утв. Министерством труда и социального развития РФ от 16.12.97.

6.4 Для защиты органов слуха сварщику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ Р 12.4.051.

6.5 Для защиты зрения от воздействия ультрафиолетовых и инфракрасных лучей пламени рабочие должны иметь защитные очки закрытого типа по ГОСТ Р 2.4.013 со светофильтрами по ОСТ 21-6-87.

6.6 Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах запрещается.

6.7 При эксплуатации резака применение дефектных и составных рукавов запрещается.

6.8 Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее:

- 10 метров от переносных генераторов ацетилена и групп баллонов;- 3,0 метра от газопроводов.

**7. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ**

6.1 Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте:

а) герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений;