

**6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ**

- 6.1 Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений.
- 6.2 Установите рабочее давление кислорода и жидкого горючего в соответствии с табл.1.
- 6.3 Продуйте кислородные полости при положении резака головкой вниз, кратковременно открыв вентили КП и КР. Откройте вентиль кислорода подогревающего и в положении резака головкой вверх приоткройте вентиль жидкого горючего для заполнения полостей и удаления из них воздуха.
- 6.4 После появления из мундштука аэрозоля зажгите пламя и прогрейте резак. После исчезновения желтых проблесков в пламени отрегулируйте необходимые параметры пламени (мощность и состав).
- 6.5 Для выключения резака закройте вентиль ЖГ. В течение 7–10 секунд продуйте резак кислородом с целью предотвращения образования углеродных отложений на поверхности мундштуков. Закройте последовательно вентиль кислорода подогревающего и вентиль кислорода режущего.
- 6.7 После возникновения обратного удара прочистить, продуть и подтянуть мундштук, проверить герметичность соединений резака.
- 6.8 Содержите резак в чистоте, периодически очищайте мундштуки от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.

**7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ**

Резак изготовлен и испытан согласно ТУ 3645-015-56164015-2013 и ГОСТ5191-79, и признан годным для эксплуатации.

Тип исполнения \_\_\_\_\_

Дата выпуска \_\_\_\_\_

Отметка ОТК о приёмке \_\_\_\_\_

**8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

Изготовитель гарантирует соответствие резака требованиям технических условий 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.

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)

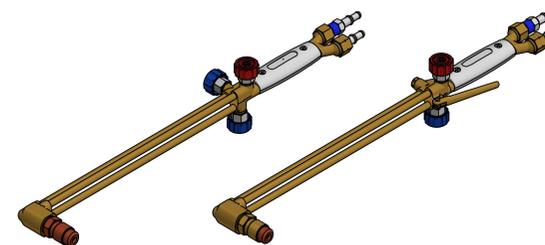


Декларация соответствия  
ЕАЭС N RU Д-RU.PA01.B.01111/21  
от 31.05.2021

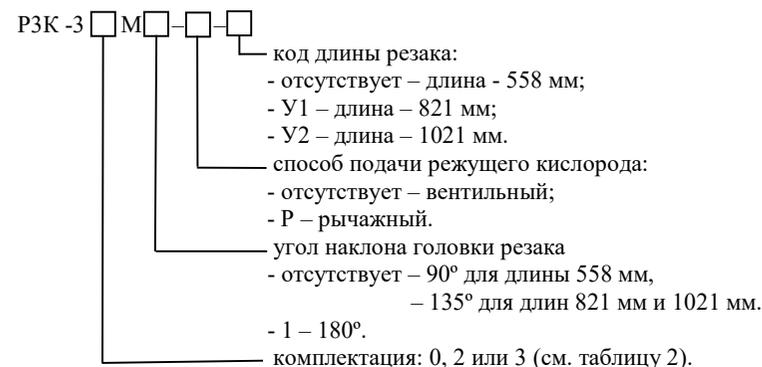
ОКП 36 4522

**РЕЗАКИ ЖИДКОТОПЛИВНЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ  
КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ  
ТИПА РЗК**

**ПАСПОРТ  
P25K-000-00 ПС**

**1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ**

- 1.1 Резаки трёхтрубные жидкотопливные (именуемые в дальнейшем - резаки) предназначены для ручной газокислородной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм.
- 1.2 Основные параметры резаков соответствуют требованиям к резакам типа РЗ по ТУ 3645-017-56164015-2015.
- 1.3 Климатическое исполнение резака – УХЛ1 по ГОСТ 15150-69, но для работы в диапазоне температур от минус 20°С до плюс 50°С.
- 1.4 Структура условного наименования при заказе резака:



- 1.5 Масса резака: длина 558 мм–не более 1,0кг; длина 821 мм–не более 1,1 кг; длина 1021 мм–не более 1,3 кг.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

Показатель, размерность	Номер мундштука					
	Наружный №1			Наружн. №2		
	Внутренний			Внутренний		
	№1	№2	№3	№4	№5	№6
Толщина разрезаемой стали, мм	3 - 15	15-30	30-50	50-100	100-200	200-300
Давление кислорода, кгс/см <sup>2</sup>	3,5	4,0	4,2	5	7,5	10
Давление керосина, кгс/см <sup>2</sup>	0,7-2	0,7-2	0,7-2	0,7-2	0,7-2	0,7-2
Общий расход кислорода, м <sup>3</sup> /час	4,1	5,8	8,6	13,8	23	33,2
Расход керосина, кг/час	0,6	0,8	0,9	1	1,4	1,5

## 3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

Резаки	Номер мундштука						Комплект колец клапана	
	Наружный		Внутренний					
	1	2	1	2	3	4		5
РЗК-30М, РЗК-30М1	1				1			
РЗК-32М, РЗК-32М1	1		1	1	1			
РЗК-33М, РЗК-33М1	1	1			1	1	1	1
РЗК-30М-У1, РЗК-30М1-У1	1				1			
РЗК-32М-У1, РЗК-32М1-У1	1		1	1	1			
РЗК-30М-У2, РЗК-30М1-У2	1				1			
РЗК-32М-У2, РЗК-32М1-У2	1		1	1	1			
РЗК-30М-Р, РЗК-30М1-Р	1				1			1
РЗК-32М-Р, РЗК-32М1-Р	1		1	1	1			1
РЗК-33М-Р, РЗК-33М1-Р	1	1			1	1	1	1
РЗК-30М-Р-У1, РЗК-30М1-Р-У1	1				1			1
РЗК-32М-Р-У1, РЗК-32М1-Р-У1	1		1	1	1			1
РЗК-30М-Р-У2, РЗК-30М1-Р-У2	1				1			1
РЗК-32М-Р-У2, РЗК-32М1-Р-У2	1		1	1	1			1

Каждый резак упакован в коробку картонную и имеет в комплекте паспорт.

Комплектуемые, кроме установленных на резак, упакованы в полиэтиленовые пакеты. Остальные мундштуки поставляются по отдельному заказу. Любые комплектующие и запчасти можно приобрести дополнительно.

## 4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Резак состоит из головки, вентиля жидкого горючего (ЖГ), подогревающего кислорода (КП), режущего кислорода (КР) (или клапана с рычагом), ручки и присоединительного блока с гайками и ниппелями. Все элементы резака соединены между собой трубками (соединение неразборное).

4.2 Кислород поступает в резак по рукаву (тип III по ГОСТ 9356-75) через клапан обратный, и далее через вентиль КП синего цвета в мундштук газосмесительный. Подача кислорода в осевое отверстие внутреннего мундштука осуществляется вентиляем КР либо клапаном с рычагом.

4.3 Жидкое горючее поступает в резак по рукаву (тип II по ГОСТ 9356-75) через ниппель, присоединенный к резаку накидной гайкой с рисккой, имеющей левую резьбу, и далее через вентиль ЖГ красного цвета в мундштук газосмесительный.

4.4 Регулировка расхода кислорода и жидкого горючего осуществляется соответствующими вентилями.

4.5 Работа резака основана на нагреве металла до температуры воспламенения с последующим сжиганием его в струе режущего кислорода.

4.6 Допускается использование в качестве горючего керосина осветительного по ОСТ 38.01407-86 или керосина авиационного ТС-1.

4.7 Допускается работа резака на пропане с использованием мундштуков типа РNM и ацетилене с использованием мундштуков типа АNM. Мундштуки и гайка для крепления мундштука заказываются отдельно.

4.8 Предприятием ведется дальнейшая работа по совершенствованию конструкции резака, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем паспорте.

## 5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 При эксплуатации резака необходимо соблюдать:

- Правила по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ, утв. Приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 11 декабря 2020 г. N 884н;

- Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности "Правила промышленной безопасности при использовании оборудования, работающего под избыточным давлением", утв. Приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 15 декабря 2020 г. N 536.

**5.2 Для предотвращения попадания жидкого горючего в полости подачи кислорода резака и в кислородный рукав никогда не укладывайте и не подвешивайте неработающий резак головкой вверх.**

5.3 К работе по резке 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.

5.4 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.

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

5.6 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.

5.7 Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах запрещается.

5.8 При эксплуатации резака применение дефектных и составных рукавов запрещается.

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

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

**5.11. Запрещается эксплуатация резака без клапана обратного.**