

Горючий газ:	ПРОПАН								АЦЕТИЛЕН					
	PNM1				PNM2				ANM1	ANM2	ANM3	ANM4	ANM5	ANM6
	P1	P2	P3	P4	P5	P6								
Мундштук наружный:														
Мундштук внутренний:														
Толщина разрезаемого металла, мм:	0-25	25-75	75-125	125-175	175-225	225-300	0-25	25-75	75-125	125-175	175-225	225-300		
кислород:	5-7	5-7	5-7	5-7	5-7	5-7	3-5	4-5,5	4,5-6	5-6,5	4,5-8	7,5-8,5		
горючий газ:	0,25	0,3	0,35	0,4	0,44	0,5	0,2	0,25	0,35	0,35	0,4	0,45		
Расход (не более), м³/ч	5,4	6	13,7	15,3	16,8	18	3,8	7,3	9,5	12,6	14,2	18,3		
горючий газ:	0,9	1,1	1,2	1,25	1,4	1,7	0,95	1,2	1,35	1,5	1,63	1,95		
кислород:							M16x1,5							
горючий газ:							M16x1,5 LH							
Длина резака (не более), мм:							520							
Масса, нетто (не более), кг:							0,7							

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Комплектация РЗП-32:

Резак газокислородный с установленными мундштуками (наружный PNM №1, внутренний P №1) 1 шт.
Дополнительные внутренние мундштуки (P №2, 3) по 1 шт.
Руководство по эксплуатации 1 шт.

Комплектация Р2А-32:

Резак газокислородный без мундштуков 1 шт.
Комплект мундштуков (AMN №1, 2, 3) по 1 шт.
Руководство по эксплуатации 1 шт.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность резаков при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортировки и хранения. Гарантийный срок — 12 месяцев со дня продажи, но не более 18 месяцев с даты ОТК настоящего паспорта.

Ремонт оборудования производится только производителем или в специализированных мастерских. При наличии механических повреждений или следов вскрытия гарантия прекращается. Рекомендованный срок хранения — 3 года, рекомендованный срок службы — 2 года. Указанные сроки действительны только при соблюдении правил транспортировки, хранения и эксплуатации оборудования.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Комплектация: ☐ РЗП-32 ☐ Р2А-32

Дата и печать отдела контроля:

Проверено и упаковано в лаборатории ООО «ПК ФУБ».

Поставщик: ООО «ПК ФУБ»,
197342, Россия, г. Санкт-Петербург,
ул. Белоостровская, д. 15 литера А, пом. 6-Н, комн. 23.

Произведено в Китае по заказу ООО «ПК ФУБ».

Производитель: «NINGBO AIBO INTERNATIONAL TRADE CO., LTD»
ROOM 1304, NO.98 TIANGAO LANE, SHOUNAN STREET,
YINZHOU, NINGBO, ZHEJIANG, CHINA.

Претензии и пожелания направлять по адресу: **office@pk-foob.ru**

WWW.PK-FOOB.RU

FOOB

**РЗП-32
Р2А-32**

**ГАЗОКИСЛОРОДНЫЕ
ТРЕХТРУБНЫЕ РЕЗАКИ**

ДЛЯ РУЧНОЙ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОЙ РЕЗКИ

**РУКОВОДСТВО
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

EAC

Декларация соответствия:

EAЭС N RU Д-СН.РА06.В.17584/22



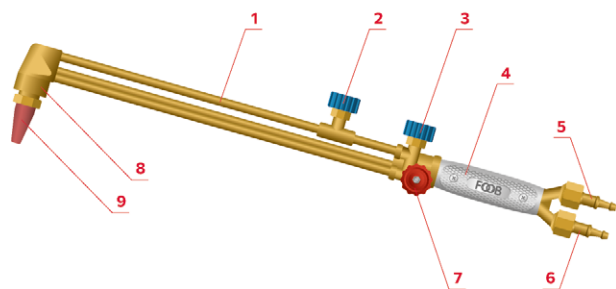
Соответствует требованиям: **ТР ТС 010/2011**
«О безопасности машин и оборудования»

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

НАЗНАЧЕНИЕ

Резаки газокислородные инжекторные типа РЗП предназначены для ручной газокислородной резки (раскроя) 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.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ



- | | |
|--|---|
| 1. Соединительные трубки | 6. Ниппель под газовый рукав $\varnothing 6,3 / 9$ мм с накидной гайкой (резьба М16х1,5 LH) |
| 2. Вентиль кислорода режущего (КР) | 7. Вентиль горючего газа (ГГ) |
| 3. Вентиль кислорода подогревающего (КП) | 8. Головка резака |
| 4. Ствол резака | 9. Сменные мундштуки |
| 5. Ниппель под кислородный рукав $\varnothing 6,3 / 9$ мм с накидной гайкой (резьба М16х1,5) | |

Резак состоит из ствола с запорно-регулирующими вентилями режущего и подогревающего кислорода, вентиля горючего газа и присоединительных универсальных ниппелей для крепления газоподводящих рукавов диаметром 6,3 / 9 мм.

Кислород и горючий газ поступают в резак по рукаву через ниппель, присоединенный к резаку гайкой (правая резьба для кислорода, левая для горючего газа).

При открытии запорных вентилях в мундштук резака поступает газ, где происходит смешение горючего газа с кислородом. Регулировка пламени (расхода газа) осуществляется соответствующими вентилями.

Работа резака основана на нагреве подогревающим пламенем начальной точки реза до температуры воспламенения металла с последующим сжиганием его в струе режущего кислорода.



ВНИМАНИЕ! Производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции резаков, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем паспорте изделия.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте:

1. Герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений.
2. Наличие разрежения (подсоса) в канале горючего газа. Для этого необходимо отсоединить ниппель подачи горючего газа (6), подключить резак к кислородному баллону, медленно открыть подачу кислорода (3), проверить пальцем или листком бумаги, идет ли «всасывание» в месте крепления ниппеля горючего газа (6).
3. Проверить герметичность стыков мундштуков (9) к головке резака (8).
4. Установите рабочее давление газов в редукторах на баллонах в соответствии с Таблицей 1.
5. Откройте на 1/4 оборота вентиль подогревающего кислорода (3) и на 1/2 горючего газа (7), зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака «нормальное» пламя.
6. Пуск режущего кислорода осуществить открытием вентиля режущего кислорода (2) на 1/2 и более оборота.

ОКОНЧАНИЕ РАБОТЫ И МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ:

1. Выключение подачи газов производить в обратном порядке: сначала необходимо перекрыть подачу режущего кислорода (2), затем горючего газа (7), затем подогревающего кислорода (3).

2. При возникновении обратного удара немедленно закрыть вентили горючего газа (7), затем кислорода (3) на резаке, проверить герметичность соединений резака, проверить рукава.
3. Содержите резак в чистоте, периодически очищайте наконечник от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.



ВНИМАНИЕ! 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.

БЕЗОПАСНОСТЬ ТРУДА

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 предназначенные для подачи горючего газа или кислорода соответственно.
- Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочем месте.
- Работать ближе 10 метров от газопроводов, газовых баллонов и ацетиленовых генераторов.
- Оставлять резак без присмотра с открытыми вентилями и зажженным пламенем.

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

Резаки 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%.