



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**РЕЗАКИ ГАЗОКИСЛОРОДНЫЕ ИНЖЕКТОРНЫЕ  
ДЛЯ РУЧНОЙ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОЙ РЕЗКИ**

**P333**

**P333Y L=900 (150°)**

## НАЗНАЧЕНИЕ

Резаки газокислородные инжекторные серии РЗ предназначены для ручной разделительной резки листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм.

Основные параметры резаков Р333 и Р333У соответствуют требованиям к резакам типа РЗ по ГОСТ 5191 «Резаки инжекторные для ручной кислородной резки». Вид климатического исполнения резаков – УХЛ1 для типа атмосферы II по ГОСТ 15150, но для работы в интервале температур от -20°С до +40°С.

Модификации резака:

- Резак Р333 – для работы на пропан-бутане или природном газе. Угол наклона мундштука – 90°. Длина резака – 580 мм.
- Резак удлинненный Р333У – для работы на пропан-бутане или природном газе. Угол наклона мундштука – 150°. Длина резака – 900 мм.

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

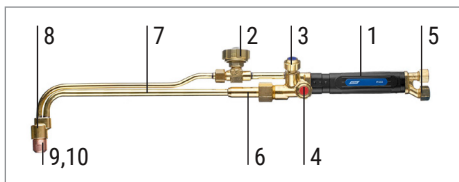
Резак в сборе с мундштуком внутренним № 3	1 шт.
Дополнительный сменный мундштук внутренний № 2	1 шт.
Дополнительный сменный мундштук внутренний № 4	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.
Примечание: Мундштуки внутренние №1, №5, и №6 предоставляются потребителю по дополнительному заказу.	

## УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Резак состоит из ствола (1) с запорно-регулируемыми вентилями кислорода режущего (2) и подогревающего (3), вентиля горючего газа (4) и присоединительных ниппелей (5) для крепления резиноктаневых рукавов диаметром 9 мм. К стволу накидными гайками крепится наконечник (6), состоящий из инжекторного устройства и соединительных трубок (7), головки резака (8) и сменных мундштуков (наружного и внутреннего) (9, 10).

При движении кислорода через инжекторное устройство создается разрежение в смеси-тельной камере, обеспечивающее подачу и

смешивание горючего газа с кислородом. Регулирование 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 вентиляей, независимость факела пламени от бокового надувливания 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 регу-

лировку 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. При повреждении резака или наличии копоти на входных штуцерах, необходимо сдать резак и рукава в мастерскую для ремонта. Рукава подлежат продувке инертным газом и испытанию на прочность. Ремонт и периодические испытания резаков производите в специализированных мастерских.

#### **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:		3-15	15-30	30-50	50-100	100-200	200-300
Мундштук газосмесительный №		1	2	3	4	5	6
Давление на входе, кгс/см <sup>2</sup>	Кислород	3,0	4,0	4,2	5,0	7,5	10,0
	Пропан/метан	0,01-1,50				0,20-1,50	
Расход, м <sup>3</sup> /ч, не более	Кислород	4,1	5,8	8,6	13,8	23	33,2
	Пропан/метан	0,41/0,90	0,49/1,08	0,49/1,08	0,62/1,38	0,68/1,50	0,86/1,92
Присоединительная резьба штуцеров	Кислород	M16x1,5					
	Пропан/метан	M16x1,5LH					
Масса резака, кг (не более)		1,1/1,3					
Длина резака, мм (не более)		580/900					
Угол наклона головки, °		90/150					

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

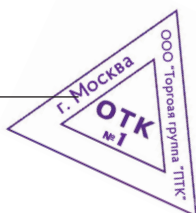
Предприятие гарантирует соответствие резаков Р333 и Р333У требованиям технических условий при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения.

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