

РОССИЙСКИЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
REDIUS
ГАЗОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Выбирай
качество —
**ПОКУПАЙ
РОССИЙСКОЕ!**



**ВЫРИЦКИЙ ЗАВОД
МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ**
ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПЛОЩАДКА
ГРУППЫ КОМПАНИЙ «РЕДИУС»



РЕЗАКИ И ГОРЕЛКИ ПОВЫШЕННОЙ МОЩНОСТИ

ДЛЯ ПРЕДПРИЯТИЙ МАШИНОСТРОЕНИЯ И МЕТАЛЛУРГИИ



КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ



СКЛАД СЫРЬЯ



ЗАГОТОВИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО



МЕХАНООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО



АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ УЧАСТОК ПАЙКИ



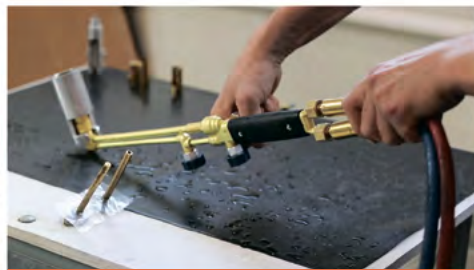
ЛИТЬЕ КОМПОЗИТНЫХ МАТЕРИАЛОВ



ГАЛЬВАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ



СБОРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО



ОТДЕЛ ОТК

РОССИЙСКИЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
REDIUS
ГАЗОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Выбирай
качество —
**ПОКУПАЙ
РОССИЙСКОЕ!**

**ВЫРИЦКИЙ ЗАВОД
МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ**
ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПЛОЩАДКА
ГРУППЫ КОМПАНИЙ «РЕДИУС»

О КОМПАНИИ

Производственная компания «РЕДИУС 168» — дочернее предприятие открытого акционерного общества «Вырицкий завод металлоизделий», расположенного в поселке Вырица Ленинградской области.

На производственной площадке Вырицкого завода металлоизделий с 1998 года выпускается газовое оборудование под самыми известными российскими торговыми марками.

Все оборудование, производимое предприятием «РЕДИУС 168», сертифицировано и соответствует техническому регламенту таможенного союза «о безопасности машин и оборудования». Качество оборудования, производимого под маркой «Редюс», хорошо известно на российском рынке, в странах Таможенного союза и Прибалтике.

ЗАВОД РАСПОЛАГАЕТ СЛЕДУЮЩЕЙ ИНФРАСТРУКТУРОЙ:

- Конструкторский отдел
- Заготовительный цех
- Литейный цех
- Механообработывающий цех
- Гальванический цех
- Сборочный цех

Мы предлагаем Вам полный спектр газорегулирующего и газопламенного оборудования по ценам от производителя и готовы к взаимовыгодному долгосрочному сотрудничеству.

www.redius.spb.ru

РПМЗ-30-В (ВЕНТЕЛЬНЫЙ) РПМЗ-30-Р (РЫЧАЖНЫЙ)

СЕРИЯ ИНЖЕКТОРНЫХ РЕЗАКОВ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ

Лёгкие и мощные резаки для ручной газокислородной разделительной резки нелегированных и низколегированных, низкоуглеродистых сталей, **толщиной до 300 мм**. Предназначены для интенсивной работы в цехах и на открытых площадках с использованием метана, коксового или природного газа низкого давления. Применяются для промышленной разделки металлолома, раскроя и подгонки толстостенного металлопроката, демонтажа конструкций и т.д.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Особо прочная конструкция, для работы в тяжёлых условиях;
- Базовая модель рассчитана на метан, коксовый или природный в качестве горючего газа. При переходе на пропан-бутан в качестве горючего газа, достаточно заменить инжектор и наружный мунштук;
- Рычажный механизм обеспечивает плавное открытие и регулировку расхода режущего кислорода;
- Рычажный резак снабжается дополнительной регулируемой рукояткой;
- Не требует высокой квалификации для обслуживания, ремонта и замены расходных материалов;
- Запасные части и расходные материалы всегда имеются в наличии.

Внутренний мунштук	№1	№2	№3
Толщина разрезаемой стали	150 мм	250 мм	300 мм
Расход кислорода суммарный	32-35 м³/час	35-40 м³/час	45-50 м³/час
Давление на входе кислорода	1 МПа (10 кгс/см²)	1,2 МПа (12 кгс/см²)	
Наружный мунштук	№1		
Давление на входе горючего газа	0.05-0.12 МПа (0.5-1.2 кгс/см²)		
Расход горючего газа	4-6 м³/час		
Размеры, не более	1300x80x70 мм		
Масса, не более	1.5 кг		
Присоединительные размеры	M16x1.5 и M16x1.5LN		
Номинальный диаметр рукава	9 мм		



Возможно изготовление этой модели другой длины, по желанию заказчика, от 900 до 2200 мм. Диаметры присоединительных ниппелей, резьбы для присоединения ниппелей, угол наклона головы могут быть изменены по согласованию с заказчиком.

РЕЗАК ГАЗОВЫЙ РПМ5-50-Р

Резак для ручной газокислородной разделительной резки нелегированных и низколегированных, низкоуглеродистых сталей, **толщиной до 500 мм**. Используется для разделки крупногабаритного металлолома, отрезки прибылей стального литья, удаление дефектов поковок и т. д.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Сверхзвуковое сопло.
- Базовая модель рассчитана на метан, коксовый или природный в качестве горючего газа. Версия для пропан-бутана маркируется буквой «П» на корпусе.
- Рычажный механизм обеспечивает плавное открытие и регулировку расхода режущего кислорода.
- Рычажный резак снабжается дополнительной регулируемой рукояткой.
- Не требует высокой квалификации для обслуживания, ремонта и замены расходных материалов;
- Запасные части и расходные материалы всегда имеются в наличии.

Внутренний мундштук	№1	№2	№3
Толщина разрезаемой стали	300 мм	450 мм	600 мм
Расход кислорода суммарный	50-68 м³/час	68-80 м³/час	80-120 м³/час
Давление на входе кислорода	1 МПа (10 кгс/см²)	1,2 МПа (12 кгс/см²)	
Наружный мундштук	№1		
Давление на входе горючего газа	0.07-0.15 МПа (0.7-1.5 кгс/см²)		
Расход горючего газа	до 5 м³/час		
Размеры, не более	1300x100x70 мм		
Масса, не более	1.8 кг		
Присоединительные размеры	M16x1.5 и M16x1.5LH		
Номинальный диаметр рукава	9 мм		



Возможно изготовление этой модели другой длины, по желанию заказчика, от 900 до 2200 мм. Диаметры присоединительных ниппелей, резьбы для присоединения ниппелей, угол наклона головы могут быть изменены по согласованию с заказчиком.

РПМ5-51-В (ВЕНТЕЛЬНОЙ) РПМ5-51-Р (РЫЧАЖНЫЙ)

СЕРИЯ ИНЖЕКТОРНЫХ РЕЗАКОВ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ

Резаки для ручной газокислородной разделительной резки нелегированных и низколегированных, низкоуглеродистых сталей, **толщиной до 500 мм**. Используются для разделки крупногабаритного металлолома, отрезки прибылей стального литья, литниковых систем, демонтажа массивных металлоконструкций, раскроя металлопроката и т. д.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Базовая модель рассчитана на метан, коксовый или природный в качестве горючего газа.
- Рычажный механизм обеспечивает плавное открытие и регулировку расхода режущего кислорода.
- Рычажный резак снабжается дополнительной регулируемой рукояткой.
- В вентильном исполнении полное открытие режущего кислорода 3/4 оборота барашка.
- Не требует высокой квалификации для обслуживания, ремонта и замены расходных материалов;
- Запасные части и расходные материалы всегда имеются в наличии.

Внутренний мундштук	№1	№2	№3
Толщина разрезаемой стали	300 мм	400 мм	500 мм
Расход кислорода суммарный	50-60 м³/час	60-75 м³/час	80-100 м³/час
Давление на входе кислорода	1 МПа (10 кгс/см²)	1,2 МПа (12 кгс/см²)	
Наружный мундштук	№1		
Давление на входе горючего газа	0.07-0.15 МПа (0.7-1.5 кгс/см²)		
Расход горючего газа	до 5 м³/час		
Размеры, не более	1300x100x70 мм		
Масса, не более	1.8 кг		
Присоединительные размеры	M16x1.5 и M16x1.5LH		
Номинальный диаметр рукава	9 мм		

Возможно изготовление этой модели другой длины, по желанию заказчика, от 900 до 2200 мм. Диаметры присоединительных ниппелей, резьбы для присоединения ниппелей, угол наклона головы могут быть изменены по согласованию с заказчиком.



РЕЗАК ГАЗОВЫЙ РПМ5-ТТР

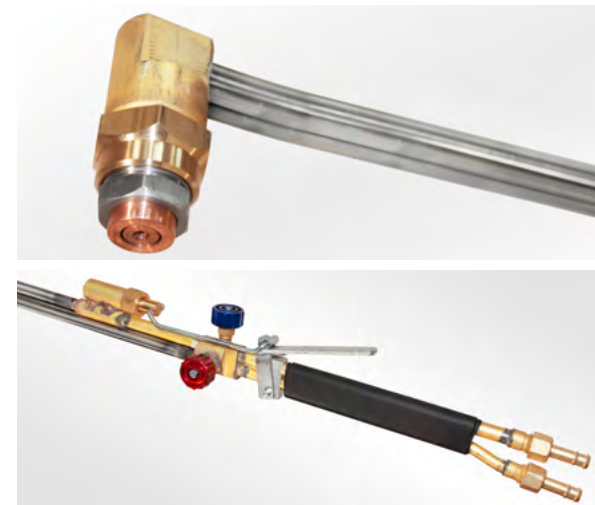
Трехтрубный промышленный резак внутрисоплового смешивания для ручной газокислородной разделительной резки нелегированных и низколегированных, низкоуглеродистых сталей, **толщиной до 600 мм**. Разработан для аварийной отрезки горячего металла в машинах непрерывного литья заготовок. Резак отличается высокая скорость резки, большая мощность, безопасность и простота в эксплуатации и обслуживании.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Особо прочная конструкция, для работы в тяжёлых условиях;
- Наклон головы 95 или 180 градусов;
- Внутрисопловое смешивание горючего газа с кислородом обеспечивает защиту от обратных ударов и возможность резки горячего металла;
- Базовая модель рассчитана на пропан, метан, коксовый или природный в качестве горючего газа;
- Не требует высокой квалификации для обслуживания, ремонта и замены расходных материалов;
- Запасные части и расходные материалы всегда имеются в наличии.

Внутренний мунштук	№1
Толщина разрезаемой стали	50-550 мм
Расход кислорода суммарный	80-100 м³/час
Давление на входе кислорода	1.0-1.2 МПа (10-12 кгс/см²)
Наружный мунштук	№1
Давление на входе горючего газа	0.07-0.15 МПа (0.7-1.5 кгс/см²)
Расход метана	5-15 м³/час
Размеры, не более	1500x100x70 мм
Масса, не более	2.5 кг
Присоединительные размеры	M16x1.5 и M16x1.5LH
Номинальный диаметр рукава	9 мм

Рекомендуется использовать с тележкой или салазками (комплектуются дополнительно). Возможно изготовление этой модели другой длины, по желанию заказчика, от 900 до 2500 мм. Есть модификация с вентильным управлением режущего кислорода (изготавливается под заказ). Диаметры присоединительных ниппелей, резьбы для присоединения ниппелей, угол наклона головы могут быть изменены по согласованию с заказчиком.



РЕЗАК ГАЗОВЫЙ РПМЗ-РПК

Универсальный резак для ручной газокислородной огневой зачистки поверхностных пороков, строжки и разделительной резки нелегированных и низколегированных, низкоуглеродистых сталей, **толщиной до 300 мм**. Комплектуется двумя мундштуками для выплавки дефектов, строжки канавок и поверхностей и одним мундштуком для резки. Сконструирован для интенсивной работы и высоких нагрузок в неблагоприятных условиях.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Особо прочная конструкция, для работы в тяжёлых условиях;
- Базовая модель рассчитана на пропан-бутан в качестве горючего газа, но возможна работа на метане или природном газе, с незначительной потерей мощности;
- Комплектуется внутренними мундштуками для строжки и резки;
- Наружный мундштук и защитное кольцо выполнены из нержавеющей стали;
- Рычажный механизм обеспечивает плавное открытие и регулировку расхода режущего кислорода;
- Резак снабжается дополнительной регулируемой рукояткой;
- Не требует высокой квалификации для обслуживания, ремонта и замены расходных материалов;
- Запасные части и расходные материалы всегда имеются в наличии.

Внутренний мундштук	№1	№2	№3
Толщина разрезаемой стали	строжка	строжка	300 мм
Расход кислорода суммарный	40-45 м³/час	50-55 м³/час	45-50 м³/час
Давление на входе кислорода	1 МПа (10 кгс/см²)	1,2 МПа (12 кгс/см²)	
Наружный мундштук	№1		
Давление на входе горючего газа	0.05-0.15 МПа (0.5-1.5 кгс/см²)		
Расход горючего газа	до 4-6 м³/час		
Размеры, не более	1300x150x70 мм		
Масса, не более	1.7 кг		
Присоединительные размеры	M16x1.5 и M16x1.5LH		
Номинальный диаметр рукава	9 мм		



Возможно изготовление этой модели другой длины, по желанию заказчика, от 900 до 2200 мм. Диаметры присоединительных ниппелей, резьбы для присоединения ниппелей, угол наклона головы могут быть изменены по согласованию с заказчиком.

РПМЗ-РПК-М

РЕЗАК ПОВЫШЕННОЙ МОЩНОСТИ

Современная версия популярного резака РПК-М. Универсальный резак для ручной газокислородной огневой зачистки поверхностных пороков, строжки и разделительной резки нелегированных и низколегированных, низкоуглеродистых сталей, толщиной до 300 мм. Комплектуется одним мундштуком для выплавки дефектов, строжки канавок и поверхностей, и одним мундштуком для резки. Сконструирован для интенсивной работы и высоких нагрузок в неблагоприятных условиях.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Особо прочная конструкция, для работы в тяжёлых условиях;
- Базовая модель рассчитана на пропан-бутан в качестве горючего газа, но возможна работа на метане или природном газе, с незначительной потерей мощности;
- Комплектуется внутренними мундштуками для строжки и резки;
- Рычажный механизм обеспечивает плавное открытие и регулировку расхода режущего кислорода;
- Резак снабжается дополнительной регулируемой рукояткой;
- Не требует высокой квалификации для обслуживания, ремонта и замены расходных материалов;
- Запасные части и расходные материалы всегда имеются в наличии.

Внутренний мундштук	№1	№2
Толщина разрезаемой стали	строжка	300 мм
Расход кислорода суммарный	50-55 м³/час	45-50 м³/час
Давление на входе кислорода	1,2 МПа (12 кгс/см²)	
Наружный мундштук	№1	
Давление на входе горючего газа	0.05-0.15 МПа (0.5-1.5 кгс/см²)	
Расход горючего газа	до 4-6 м³/час	
Размеры, не более	1300x150x70 мм	
Масса, не более	1.7 кг	
Присоединительные размеры	M16x1.5 и M16x1.5LH	
Номинальный диаметр рукава	9 мм	



Возможно изготовление этой модели другой длины, по желанию заказчика, от 900 до 2200 мм. Диаметры присоединительных ниппелей, резьбы для присоединения ниппелей, угол наклона головы могут быть изменены по согласованию с заказчиком.

РПМ6-ШРПЗ-В (ВЕНТЕЛЬНЫЙ) РПМ6-ШРПЗ-Р (РЫЧАЖНЫЙ)

СЕРИЯ ШИРОКОПОЛОСНЫХ РЕЗАКОВ ДЛЯ ПОВЕРХНОСТНОЙ ЗАЧИСТКИ

Резаки для ручной газокислородной огневой поверхностной зачистки и строжки нелегированных и низколегированных, низкоуглеродистых сталей. **Разработаны для поверхностной зачистки и дефектовки слябов и плоских поковок.** Обеспечивают ровную широкую полосу зачищенного металла с минимальными потерями по толщине. Эргономика изделия усовершенствована с учётом требований и пожеланий рабочих после опытной эксплуатации на реальном производстве.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Особо прочная конструкция, для работы в тяжёлых условиях;
- В качестве горючего газа используется природный газ или метан;
- Корпус головы и сменное защитное кольцо выполнены из нержавеющей стали;
- Массивный медный мундштук сменный;
- Вентильное или рычажное исполнение по выбору заказчика;
- Рычажный механизм обеспечивает плавное открытие и регулировку расхода режущего кислорода;
- Вентильный механизм снабжён короткоходным штоком. Полное открытие — 3/4 оборота;
- Не требует высокой квалификации для обслуживания, ремонта и замены расходных материалов;
- Запасные части и расходные материалы всегда имеются в наличии.

Внутренний мундштук	№1
Ширина дорожки при зачистке	до 80 мм
Давление на входе кислорода	1.0 МПа (10 кгс/см²)
Давление на входе горючего газа	0.05-0.15 МПа (0.5-1.5 кгс/см²)
Расход кислорода суммарный	250-300 м³/час
Расход горючего газа	12-15 м³/час
Размеры, не более	2000x200x70 мм
Масса, не более	2.8 кг
Присоединительные размеры	M16x1.5 и M16x1.5LH
Номинальный диаметр рукава	9 мм

Возможно изготовление этой модели другой длины, по желанию заказчика, от 900 до 2400 мм. Диаметры присоединительных ниппелей, резьбы для присоединения ниппелей, угол наклона головы могут быть изменены по согласованию с заказчиком.



РЕЗАК МАШИННЫЙ РЗП-ОМЧ-1

Резак для машинной разделительной кислородной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей. Резаки серии ОМЧ предназначены для газорезательных машин типа Радуга, Орбита, Микрон и т.д.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Резак инжекторный машинный РЗП-ОМЧ-1 предназначен для газокислородной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм.
- Основные параметры машинного резака соответствуют требованиям к резакам типа РЗ по ГОСТ5191-79;
- Резак предназначен для работы на природном газе, метане или пропан-бутане в качестве горючего газа
- Запасные части и расходные материалы всегда имеются в наличии.

Толщина разрезаемой стали	до 300 мм
Давление на входе кислорода	10 кгс/см ²
Давление на входе горючего газа	0.4-1.5 кгс/см ²
Расход кислорода	33.2 м ³ /час
Расход горючего газа	5-7 м ³ /час
Присоединительные размеры штуцеров	12-15 м ³ /час
Габаритные размеры	565x32x78 мм
Масса	1.3кг

Геометрические размеры резака могут быть изменены для соответствия посадочным местам газорезательных машин разного типа и модификаций. Машинный резак может комплектоваться зубчатой рейкой.



ГОРЕЛКА ГПА-3/ЗП

Горелки инжекторные газо-кислородные со сменными наконечниками ГПА-3 предназначены для газопламенной правки сварных соединений, а так же пламенной зачистки и разогрева плоских поверхностей чёрных и цветных металлов.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Горелка рассчитана на интенсивную эксплуатацию на открытых площадках и в цехах предприятий.
- Нержавеющая трубка наконечника и массивная смесительная камера оригинальной конструкции успешно противостоят обратному удару и дают достаточно времени оператору, для перекрытия газа.
- Мундштуки изготовлены из меди М1, что обеспечивает эффективный отвод тепла, долговечность и стойкость к обратному удару.
- Горелка для пропан-бутана в качестве горючего газа маркируется буквой «П» на смесительной камере и мундштуках
- Не требует высокой квалификации персонала для работы, ремонта и обслуживания.

Горелка	ГПА-3	ГПА-ЗП
Применяемый горючий газ	Ацетилен	Пропан бутан
Ширина полосы разогрева	120мм	
Наконечники в комплекте	№1, №2	№2, №3
Присоединительные размеры	M16x1.5 и M16x1.5LH	
Длина горелки	1100 мм	
Масса, не более	1.2кг	

Горелки, обеспечивающие более широкую полосу разогрева, изготавливаются по индивидуальному заказу.



КОПЬЕДЕРЖАТЕЛЬ РПМ6-КД-16\18

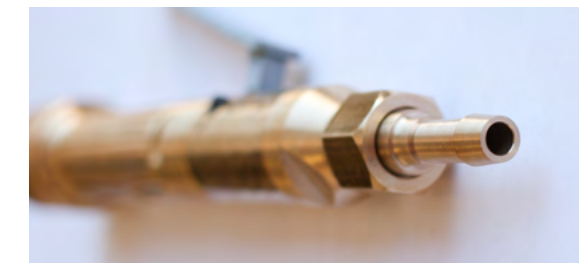
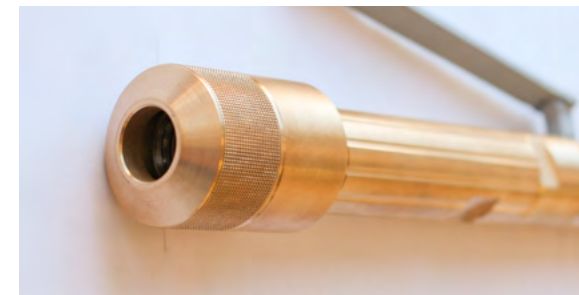


ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ:

Копьедержатель РПМ6-КД (именуемый в дальнейшем - копьедержатель) предназначен установки копья и подачи в него кислорода для ручной кислородной резки стали, чугуна, бетона, скрапа, прожигания отливок и крупногабаритных деталей.

Копьедержатель предназначен для работы на кислороде в качестве окислителя. Климатическое исполнение копьедержателя – УХЛ1 и Т1 по ГОСТ15150-69, но для работы в диапазоне температур от минус 40° до плюс 40°.

Давление кислорода МПа	0,8-1,5(8-15) (кгс/см ²)
Толщина прожигаемого материала	200-2500 мм
Расход кислорода	100-1500 м ³ /час
Диаметр копья (наружный)	16/18
Обратный клапан	Встроен
Размеры не более	380x45x100 мм
Масса не более	1,7 кг.
Номинальный диаметр рукава	9 -12



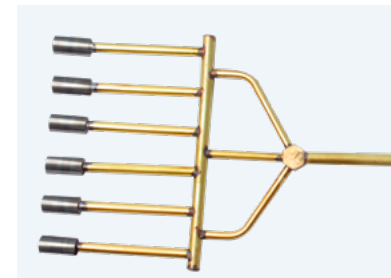
ГОРЕЛКА ГЗ-ГПВ-6 «ОНЕГА»

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ:

Горелка термической правки типа ГЗ-ГПВ-6, предназначена для ручных процессов нагрева и подогрева деталей и заготовок из черных и цветных металлов.

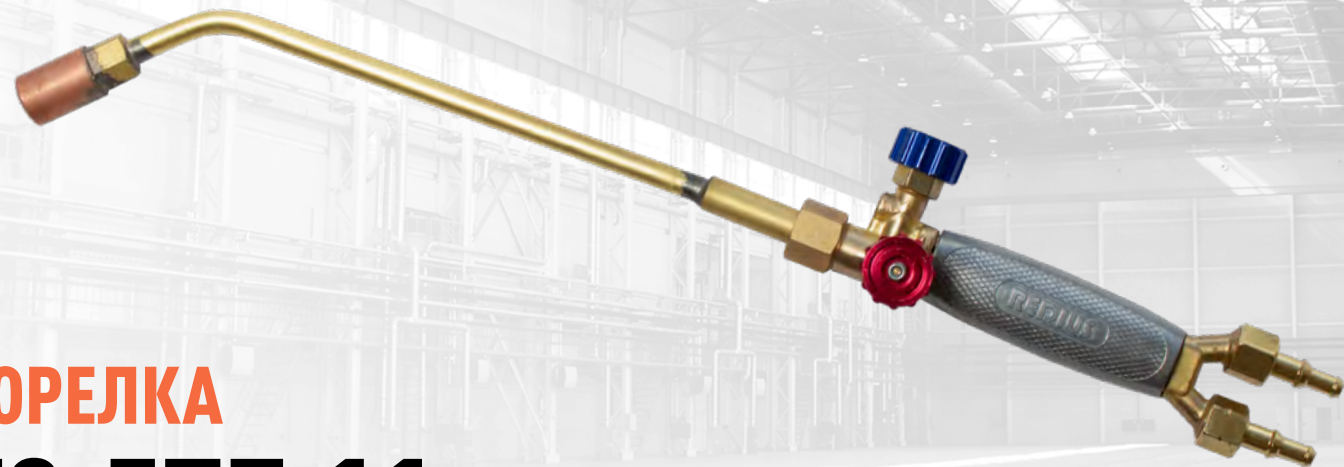
Горелка работает на газозоудшной смеси с использованием в качестве горючего газа пропан-бутана или природного газа, и сжатого воздуха, в качестве окислителя.

Толщина прогреваемого металла	до 10-15 мм
Давление на входе не менее	
- воздуха	0,5-1,0 (5-10) МПа (кгс/см ²)
- горючего газа	0,05- 0,12 (0,5 – 1,2)МПа
Расход, м ³ /ч	
- воздуха	15-30 м ³ /ч
- горючего газа	ПБС ≈ 1,0 - 2,0 м ³ /ч, (Природный газ)(метан) ≈ 1,5 - 3 м ³ /ч
Масса, не более	1,1 кг.
Габаритные размеры не более	800х300х70 мм
Внутренний диаметр присоединительных рукавов	9 мм



Горелки, обеспечивающие более широкую полосу разогрева, изготавливаются по индивидуальному заказу.

ГОРЕЛКА Г2-ГПТ-11



ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ:

Горелка термической правки типа Г2-ГПТ-11, предназначена для ручных процессов нагрева и подогрева деталей и заготовок из черных и цветных металлов.

Горелка работает на газокислородной смеси с использованием в качестве горючего газа пропан-бутана, и кислорода в качестве окислителя.

Тепловая мощность, кВт	45-55
Давление на входе не менее МПа (кгс/см ²)	
- кислорода	0,5-1,0 (5-10)
- пропана	0,08- 0,12 (0,8 – 1,2)
Расход, м ³ /ч	
- кислорода	4-6
- пропана	1,5-2
Масса, не более	0,9 кг.
Габаритные размеры не более	600x145x130 мм
Внутренний диаметр присоединительных рукавов	6-9



Горелки, обеспечивающие более широкую полосу разогрева, изготавливаются по индивидуальному заказу.

ГОРЕЛКА ГЗ-ГПТ-31



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

Горелка термической правки типа ГЗ-ГПТ-31, именуемая в дальнейшем – горелка, предназначена для ручных процессов нагрева и подогрева деталей и заготовок из черных и цветных металлов. Горелка работает на газокислородной смеси с использованием в качестве горючего газа пропан-бутана, или природного газа.

Толщина прогреваемого металла, мм	до 150
Давление на входе не менее, МПа (кгс/см ²), кислорода	0,8-1,0 (8-10)
Давление на входе не менее, МПа (кгс/см ²), пропана	0,05- 0,12 (0,5 – 1,2)
Расход, м ³ /ч, кислорода	4-6
Расход, м ³ /ч, пропана	3,5-5
Масса, не более, кг.	1,1
Габаритные размеры горелки, мм, не более	1000x145x130
Внутренний диаметр присоединительных рукавов, мм	9

