

## 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 газов в соответствии с таб.1 редукторами на баллонах.
- 6.3 Откройте на 1/10 оборота вентиль подогревающего кислорода (КП) и на 1/5 горючего газа (ГГ), зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака “нормальное” пламя.
- 6.4 Пуск режущего кислорода осуществлять открытием вентиля режущего кислорода на 1/2 и более оборота либо нажатием рычага.
- 6.5 Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.
- 6.6 При возникновении непрерывных хлопков или обратного удара немедленно закрыть вентили горючего газа, затем кислорода и охладить.
- 6.7 После возникновения обратного удара прочистить и продуть мундштук, подтянуть мундштук и гайки, 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.

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 «Редюс 168» рекомендует устанавливать клапаны обратные КО-3 и затворы предохранительные ЗП-3.**

Предприятие изготовитель:  
**ООО "Редюс 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)

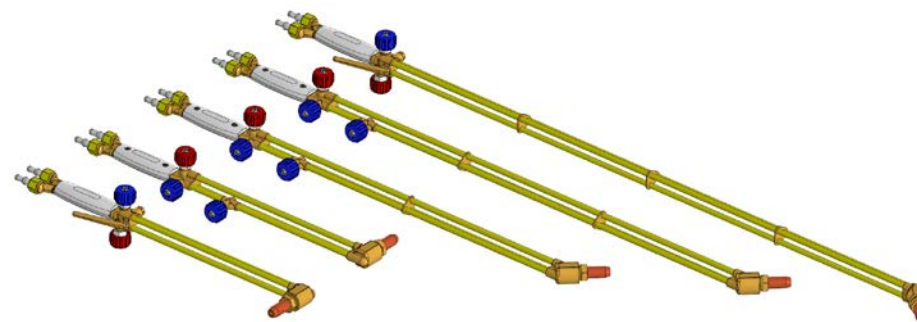


Декларация соответствия  
ЕАЭС N RU Д- RU.PA02.B.000954/24  
от 15.02.2024

ОКП 36 4522

**РЕЗАКИ ТРЁХТРУБНЫЕ С ВНУТРИСОПЛОВЫМ СМЕШЕНИЕМ  
ГАЗОВ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ  
ТИПА Р2А, РЗП**

**ПАСПОРТ  
Р22-000-00 ПС**

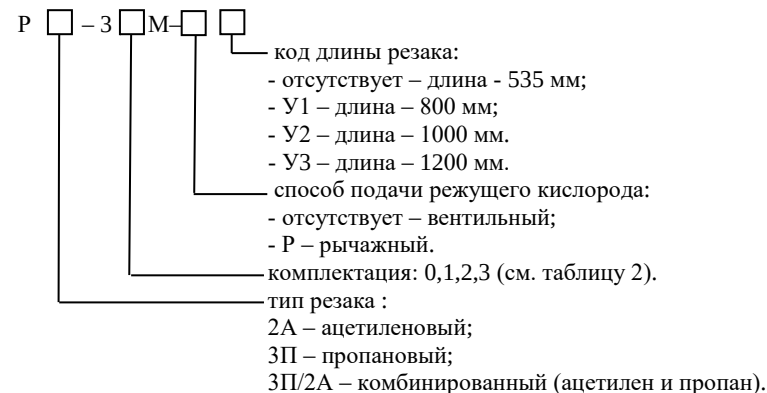


**1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ**

1.1 Резаки трёхтрубные с внутрисопловым смешением газов (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 Р2 и Р3 по ГОСТ5191-79.

1.3 Структура условного наименования при заказе резака:



## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

| Показатель, размерность                     | Номер мундштука       |          |          |          |          |            |         |                             |          |          |          |          |         |         |
|---------------------------------------------|-----------------------|----------|----------|----------|----------|------------|---------|-----------------------------|----------|----------|----------|----------|---------|---------|
|                                             | При работе на пропане |          |          |          |          |            |         | При работе на ацетилене ANM |          |          |          |          |         |         |
|                                             | Наружный №1           |          |          |          |          | Наружн. №2 |         |                             |          |          |          |          |         |         |
|                                             | Внутренний            |          |          |          |          | Внутренний |         |                             |          |          |          |          |         |         |
|                                             | №0                    | №1       | №2       | №3       | №4       | №5         | №6      | 0                           | 1        | 2        | 3        | 4        | 5       | 6       |
| Толщина разрезаемой стали, мм               | До 8                  | 8-15     | 15-30    | 30-50    | 50-100   | 100-200    | 200-300 | До 8                        | 15       | 15-30    | 30-50    | 50-100   | 100-200 | 200-300 |
| Давление кислорода, кгс/см <sup>2</sup>     | 2,5                   | 3,5      | 4,0      | 4,2      | 5,0      | 7,5        | 10      | 2,5                         | 3,5      | 4,0      | 4,2      | 5,0      | 7,5     | 10      |
| Давление горючего газа, кгс/см <sup>2</sup> | 0,01-1,5              | 0,01-1,5 | 0,01-1,5 | 0,01-1,5 | 0,01-1,5 | 0,2-1,5    | 0,2-1,5 | 0,03-1,2                    | 0,03-1,2 | 0,03-1,2 | 0,03-1,2 | 0,03-1,2 | 0,1-1,5 | 0,1-1,5 |
| Общий расход кислорода, м <sup>3</sup> /час | 3,1                   | 4,1      | 5,8      | 8,6      | 13,8     | 23,0       | 33,2    | 2,1                         | 3,2      | 4,7      | 7,6      | 12,4     | 21,75   | 32,0    |
| Расход горючего газа, м <sup>3</sup> /час   | 0,3                   | 0,41     | 0,49     | 0,49     | 0,62     | 0,68       | 0,86    | 0,7                         | 0,5      | 0,65     | 0,75     | 0,9      | 1,25    | 1,8     |

## 3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

| Резаки                                     | Мундштуки         |              |   |   |   |   |   |   |   |                  |   |   |   |   |   | Комплект колец<br>клапана | Паспорт | Упаковка |
|--------------------------------------------|-------------------|--------------|---|---|---|---|---|---|---|------------------|---|---|---|---|---|---------------------------|---------|----------|
|                                            | Пропановые        |              |   |   |   |   |   |   |   | Ацетиленовые ANM |   |   |   |   |   |                           |         |          |
|                                            | Наруж-<br>ный PNM | Внутренний P |   |   |   |   |   |   |   |                  |   |   |   |   |   |                           |         |          |
| 1                                          |                   | 2            | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 1 | 2                | 3 | 4 | 5 | 6 |   |                           |         |          |
| *длина резака на комплектацию<br>не влияет |                   |              |   |   |   |   |   |   |   |                  |   |   |   |   |   |                           |         |          |
| P3П-30M                                    | 1                 |              |   |   | 1 |   |   |   |   |                  |   |   |   |   |   | 1                         | 1       |          |
| P3П-30M-P                                  | 1                 |              |   |   | 1 |   |   |   |   |                  |   |   |   |   |   | 1                         | 1       |          |
| P3П-31M                                    | 2                 |              | 1 | 1 | 1 |   |   |   |   |                  |   |   |   |   |   | 1                         | 1       |          |
| P3П-31M-P                                  | 2                 |              | 1 | 1 | 1 |   |   |   |   |                  |   |   |   |   |   | 1                         | 1       |          |
| P3П-32M                                    | 1                 |              | 1 | 1 | 1 |   |   |   |   |                  |   |   |   |   |   | 1                         | 1       |          |
| P3П-32M-P                                  | 1                 |              | 1 | 1 | 1 |   |   |   |   |                  |   |   |   |   |   | 1                         | 1       |          |
| P3П-33M                                    | 1                 | 1            | 1 | 1 |   |   |   | 1 | 1 |                  |   |   |   |   |   | 1                         | 1       |          |
| P3П-33M-P                                  | 1                 | 1            | 1 | 1 |   |   |   | 1 | 1 |                  |   |   |   |   |   | 1                         | 1       |          |
| P2A-30M                                    |                   |              |   |   |   |   |   |   |   |                  | 1 |   |   |   |   | 1                         | 1       |          |
| P2A-30M-P                                  |                   |              |   |   |   |   |   |   |   |                  | 1 |   |   |   |   | 1                         | 1       |          |
| P2A-31M                                    |                   |              |   |   |   |   |   |   |   | 1                | 2 | 1 |   |   |   | 1                         | 1       |          |
| P2A-31M-P                                  |                   |              |   |   |   |   |   |   |   | 1                | 2 | 1 |   |   |   | 1                         | 1       |          |
| P2A-32M                                    |                   |              |   |   |   |   |   |   |   | 1                | 1 | 1 |   |   |   | 1                         | 1       |          |
| P2A-32M-P                                  |                   |              |   |   |   |   |   |   |   | 1                | 1 | 1 |   |   |   | 1                         | 1       |          |
| P2A-33M                                    |                   |              |   |   |   |   |   |   |   | 1                | 1 |   |   | 1 | 1 | 1                         | 1       |          |
| P2A-33M-P                                  |                   |              |   |   |   |   |   |   |   | 1                | 1 |   |   | 1 | 1 | 1                         | 1       |          |
| P3П/2A-30M                                 | 1                 |              | 1 | 1 | 1 |   |   |   |   |                  |   | 1 |   |   |   | 1                         | 1       |          |
| P3П/2A-30M-P                               | 1                 |              | 1 | 1 | 1 |   |   |   |   |                  |   | 1 |   |   |   | 1                         | 1       |          |
| P3П/2A-32M                                 | 1                 |              | 1 | 1 | 1 |   |   |   |   | 1                |   | 1 |   |   |   | 1                         | 1       |          |
| P3П/2A-32M-P                               | 1                 |              | 1 |   | 1 |   |   |   |   | 1                |   | 1 |   |   |   | 1                         | 1       |          |

Масса резака: длина 535 мм—не более 0,9 кг; длина 800 мм—не более 1 кг; длина 1000 мм—не более 1,2 кг.

Комплекующие, кроме установленных на резаке, упакованы в полиэтиленовые пакеты.

## 4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Резак состоит из головки, вентиля горючего газа (ГГ), 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). Угол наклона головки резака относительно трубок: длина 535 мм - 90°, остальные - 135°.

4.2 Кислород поступает в резак по рукаву (тип III по ГОСТ 9356-75) через ниппель, присоединенный к резаку гайкой, имеющей правую резьбу, и далее через вентиль КП синего цвета в мундштук газосмесительный.

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

4.4 Подача кислорода в осевое отверстие внутреннего мундштука осуществляется вентилем КР либо клапаном с рычагом.

4.5 Регулировка расхода газов осуществляется соответствующими вентилями.

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

4.7 Допускается использование в качестве горючего газа ацетилена для резаков РЗП, пропана – для резаков Р2А при условии соответствующей смены мундштучной группы.

4.8 Резак совместим, и может работать с газосмесительными мундштуками других фирм: Донмет, Корд, MESSER GREISHEIM, GCE и др.

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

## 5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 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.

5.2 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.

5.3 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.

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

5.5 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.

5.6 Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах запрещается.

5.7 При эксплуатации резака применение дефектных и составных рукавов запрещается.

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

- 10 метров от переносных генераторов ацетилена и групп баллонов;

- 3,0 метра от газопроводов.