РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

РЕЗАКИ ИНЖЕКТОРНЫЕ ДЛЯ МАШИН МЕХАНИЗИРОВАННОЙ РЕЗКИ

Резак машинный РМ-501В

Резак машинный РМ-501

PTK-SVARKA.RU

Перед использованием оборудования внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации, соблюдайте указания на технических шильдах и требования техники безопасности.

НАЗНАЧЕНИЕ

Резаки РМ-501В и РМ-501 предназначены для механизированной резки стандартными и высокоскоростными мундштуками.

Основные параметры резаков соответствуют применимым требованиям ГОСТ 5191-79 «Резаки инжекторные для ручной кислородной резки. Общие технические условия».

Резак выпускается в климатическом исполнении УХЛ1 по ГОСТ 15150-69 для атмосферы типа II и предназначен для работы при температуре окружающего воздуха от −20 до +40 °С.

Особенности машинных резаков

- Использование резака значительно сокращает расход горючего газа и кислорода на 5–15%.
- Скорость резки увеличивается до 20%, а время врезки в металл уменьшается до 10%.
- За счет уменьшения ширины разреза снижаются потери металла до 10%.
- Резак может комплектоваться стандартными мундштуками PUZ и мундштуками PSD для высокоскоростной резки с применением пропана (PMYF). Выбор горючего газа резака зависит от того, на каком газе производятся работы.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Резак РМ-501В

Резак машинный РМ-501В в сборе	1 шт.
Ключ для смены инжекторов	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

Резак РМ-501

Резак машинный РМ-501 без комплектации	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

Мундштуки не входят в комплект поставки к машинным резакам и приобретаются отдельно.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Резаки крепятся на портальных машинах при помощи кронштейна крепления резака и суппорта, которые фиксируются на штанге.

Резак машинный РМ-501В

1. Тремя вентилями – КР (кислород режущий), КП (кислород подогревающий) и ГГ (горючий газ). Резьба штуцеров и накидных гаек КР и КП – М16х1,5. Резьба штуцера и накидной гайки ГГ – М16х1,5LH.

2. Тремя манометрами – КР (кислород режущий), КП (кислород подогревающий) и ГГ (горючий газ). Резьба штуцеров и накидных гаек КР и КП – М16х1,5. Резьба штуцера и накидной гайки ГГ – М16х1,5LH.

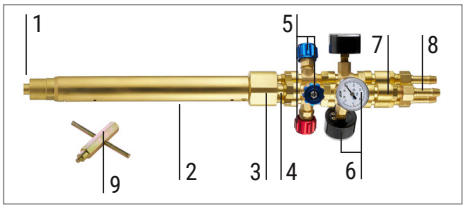
3. Тремя огнепреградительными клапанами – КОК (2 шт.) и КОГ. Резьба штуцеров и накидных гаек КОК – М16х1,5. Резьба штуцера и накидной гайки КОГ – М16х1,5LH.

4. Тремя ниппелями ø 9 мм для присоединения газовых рукавов.

Внутренние мундштуки имеют присоединительную резьбу М8х1,25, наружные мундштуки – резьбу М20х1,5.

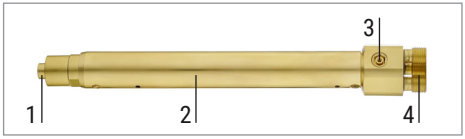
Длина резака РМ-501В с установленной оснасткой составляет 505 мм, без учета длины мундштука, с установленным мундштуком – 540 мм. Диаметр резака – 32 мм.

Резак машинный РМ-501В



1. Головка резака с присоединительными резьбами для крепления мундштуков
2. Корпус резака
3. Инжектор
4. Штуцер
5. Вентили КР, КП и ГГ
6. Манометры КР, КП и ГГ
7. Клапан огнепрегадительный
8. Ниппели ø 9 мм
9. Ключ для смены инжекторов

Резак машинный РМ-501



1. Головка резака с присоединительными резьбами для крепления мундштуков
2. Корпус резака
3. Инжектор
4. Штуцер

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Безопасность труда при использовании резака обеспечивается его изготовлением в соответствии с ГОСТ 12.2.008-75. При эксплуатации резака необходимо соблюдать требования ГОСТ 12.3.036-84 и Правил по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ, утверждённых приказом Минтруда России от 11.12.2020 № 884н.

Для защиты глаз рабочий должен применять защитные очки закрытого типа по ГОСТ 12.4.253-2013 со светофильтрами для газовой резки по ГОСТ 12.4.254-2013.

Рабочий должен быть обеспечен защитной одеждой для сварки и аналогичных процессов по ГОСТ ISO 11611 (в действующей редакции).

Состояние воздуха рабочей зоны должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005-88 и СанПиН 1.2.3685-21.

При работе с резаком рабочий обязан применять средства индивидуальной защиты органа слуха по ГОСТ 12.4.275-2014 (противошумные вкладыши, наушники или шлемы) с эффективностью шумоподавления не менее 10 дБ.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- Вносить изменения в конструкцию резака.
- Пользоваться резаком при нарушении механической прочности или герметичности узлов, соединений либо рукавов.
- Работать в замасленной спецодежде, использовать замасленную ветошь или замасленный инструмент.
- Работать без спецодежды, средств защиты глаз или органа слуха.
- Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочем месте.
- Оставлять без присмотра резак с открытыми вентилями или зажжённым пламенем.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Полную ответственность за соблюдение правил техники безопасности и рекомендаций настоящего руководства несёт потребитель оборудования ПТК. Помимо общих правил организации рабочего места, необходимо соблюдать следующее требование.

• К работе с оборудованием допускаются лица не моложе 18 лет, имеющие профессиональное обучение по профессии, изучившие настоящее руководство и устройство оборудования, прошедшие инструктаж по охране труда и допущенные к самостоятельной работе.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Применяемые газы должны соответствовать: кислород – ГОСТ 5583-78, пропан – ГОСТ 34858-2022. Перед началом работы осмотрите машинный резак и убедитесь в его исправности.

Проверьте:

- Герметичность присоединения рукавов и других разъёмных соединений.
- Лёгкость вращения вентилей КП, КР и ГГ.
- Соответствие мундштуков применяемому горючему газу и толщине разрезаемого металла.
- Отсутствие нагара и копоти на мундштуке.
- По окончании работы закройте вентиль режущего кислорода, затем погасите пламя, закрыв сначала вентиль горючего газа, а затем вентиль подогревающего кислорода. Закройте вентили системы газопитания, выпустите остатки газа из рукавов в хорошо проветриваемом месте вдали от источников огня и закройте редукторы.
- Прекратите работу, если состав пламени не регулируется вентилем горючего газа, резак перегревается, появляются хлопки или произошёл обратный удар. Закройте вентиль горючего газа, затем вентиль кислорода и охладите резак. После обратного удара проверьте и подтяните все резьбовые соединения, осмотрите рукава и при повреждении замените их.

НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При обнаружении неисправности немедленно прекратите работу и использование изделия. Часть неполадок можно устранить самостоятельно. Если это не удалось, обратитесь в специализированную мастерскую или замените оборудование.

• Осмотрите машинный резак, комплектующие и газовые рукава и убедитесь в отсутствии внешних повреждений и загрязнений. Удалите загрязнения и замените повреждённые части.

• Проверьте правильность присоединения рукавов к штуцерам: кислородный рукав присоединяется к штуцеру с правой резьбой, рукав горючего газа – к штуцеру с левой резьбой.

• Заглушите мундштук и проверьте мыльной эмульсией герметичность всех соединений резака. Утечка газа не допускается.

• Отрегулируйте мощность пламени. Требуемую мощность и состав пламени устанавливают давлением газов на редукторах и вентилями резака. Если пламя имеет неправильную форму, погасите резак и прочистите каналы мундштука специальным набором для чистки.

• После обратного удара пламени погасите резак, охладите мундштук, прочистите его каналы и продуйте их кислородом.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Машинные 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%.

УТИЛИЗАЦИЯ

По истечении срока службы или при неустранимой поломке оборудование передают на предприятия по переработке отходов или в организации, занимающиеся переработкой чёрных и цветных металлов, в соответствии с Федеральным законом от 24.06.1998 № 89-ФЗ «Об отходах производства и потребления».

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность резаков при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Ремонт оборудования выполняет только изготовитель или специализированная мастерская. При нарушении контрольных меток и (или) наличии механических повреждений гарантия прекращается.

Рекомендуемый срок хранения – 3 года. Срок службы – не менее 2 лет. Указанные сроки действительны только при соблюдении правил транспортировки, хранения и эксплуатации оборудования.

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

Дата производства оборудования (месяц и год) указана на стикере, размещённом на индивидуальной упаковке изделия.

АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать актуальную версию руководства по эксплуатации, выполните следующие действия::

1. Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);
2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
3. Перейдите в карточку товара;
4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	РМ-501В	РМ-501
Длина резака, мм	505	330
Диаметр резака, мм	32	
Наличие вентилей, шт	3	–
Наличие манометров, шт	3	–
Штуцер кислорода подогревающего (КП)	М16х1,5	
Штуцер кислорода режущего (КР)	М16х1,5	
Штуцер горючего газа (ГГ)	М16х1,5LH	
Диаметр ниппелей, мм	9	
Резьба для крепления внутреннего мундштука	М8х1,25	
Резьба для крепления наружного мундштука	М20х1,5	
Вес нетто, кг (не более):	2,4	1,15
Габариты в собранном виде, мм (не более):	520х140х140	335х45х45
Артикул	001.020.340	001.020.341

Типоразмеры мундштуков

№ мундштука			Толщина разрезаемого металла, мм	Скорость реза, мм/мин	Давление режущего кислорода, бар	Давление подогревающего кислорода, бар	Давление горючего газа, бар
Стандартный PUZ	Наружный	1П	2–100				
	Внутренний	0П	3–10	550–600	2,0–3,0	2,0	0,2
		1П	10–25	400–560	4,5–5,0	2,5	0,2
		2П	25–40	340–400	4,0–5,0	2,5	0,2
		3П	40–60	310–340	4,5–5,5	2,5	0,2
		4П	60–100	260–310	5,0–6,0	2,5	0,2
	Наружный	2П	100–300				
	Внутренний	5П	100–200	180–260	5,5–6,5	3,0–5,0	0,3
		6П	200–300	110–180	6,5–8,5	5,0–7,0	0,3
Высокоскоростной PSD	Наружный	1П	3–100				
	Внутренний	0П	3–10	740–750	2,0–5,0	1,5	0,2
		1П	7–15	560–670	5,0–7,0	2,0	0,2
		2П	15–25	460–560	6,0–7,0	2,0	0,2
		3П	25–40	400–460	6,0–7,5	2,0	0,2
		4П	40–60	340–400	5,5–7,5	2,0	0,2
		5П	60–100	270–340	6,0–8,5	2,0	0,2
	Наружный	2П	100–300				
	Внутренний	6П	100–200	180–270	7,5–9,5	4,5	0,6
		7П	200–250	130–180	6,5–8,5	4,5	0,6
		8П	250–300	110–130	6,5–8,5	5,0	0,6

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Оборудование испытано и признано годным для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке



Версия: 11.2026

Произведено для ООО «Сварка-Комплект»:
199397, Россия, г. Санкт-Петербург,
ул. Наличная, д. 44, корп. 1, стр. 1, оф. 76-Н

Производитель «NINGBO YINZHOU QISHENG WELDING TOOLS FACTORY»: Jinxi Village, Hengxi Town, Yinzhou, Ningbo, China

Отдел взаимодействия с клиентами:
+7 (495) 363-38-27
+7 (812) 326-06-46
info@ptk.group