



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**КОМПЛЕКТ ГАЗОКИСЛОРОДНЫЙ ИНЖЕКТОРНЫЙ  
ДЛЯ РУЧНОЙ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОЙ РЕЗКИ И СВАРКИ**

**РГА МИНИ**

**РГП МИНИ**



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

## НАЗНАЧЕНИЕ

Комплекты газокислородные инжекторного типа РГА МИНИ и РГП МИНИ предназначены для ручной разделительной резки листового проката и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 20 мм, а также для проведения сварки металла толщиной до 3 мм.

Основные параметры резаков соответствуют требованиям ГОСТ 5191 «Резаки инжекторные для ручной кислородной резки» к резакам типа РП.

Резаки комплекты выпускаются в двух исполнениях:

- РГА МИНИ для ацетиленового
- РГП МИНИ для пропанового

Резаки выпускаются в климатическом исполнении УХЛ1 для типа атмосферы II по ГОСТ 15150, но для работы в интервале температур от -20° С до +40° С.

Конструкция резака предусматривает замену наконечника резака на наконечник для сварки при работе на пропан-бутане. Со сменным сварочным наконечником можно сваривать металлы толщиной до 3 мм.

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

### РГА МИНИ:

Реزاка ацетиленовый в сборе 1 шт.

Наконечник сварочный медный (ацетиленовый) 1 шт.

Руководство по эксплуатации 1 шт.

### РГП МИНИ:

Резака пропановый в сборе 1 шт.

Наконечник сварочный латунный (пропановый) 1 шт.

Руководство по эксплуатации 1 шт.

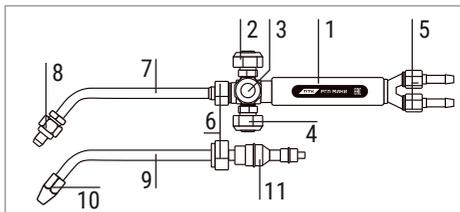
## УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Резака состоит из ствола с запорно-регулирующими вентилями режущего и подогревающего кислорода, накидными гайками M12x1,25 для подачи кислорода и M12x1,25LN для подачи пропана и nipples диаметром 6 мм. К стволу накидными гайками крепится наконечник, состоящий из инжекторного устройства, головки резака и сменных наружного и внутреннего мундштуков. При движении кислорода через инжекторное устройство создается разрежение в смесительной камере, обеспечивающее подачу и смешивание горючего газа с кислородом.

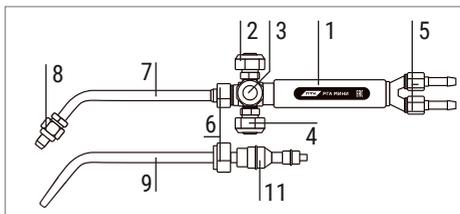
Регулирование расхода кислорода и газа осуществляется соответствующими вентилями. Горючая смесь по трубке наконечника поступает в головку резака и, выходя в кольцевую щель между внутренним и наружным мундштуками, при восплавлении образует подогревающее пламя. Подача кислорода для резки осуществляется 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. Резака практичен и удобен при газовой резке во всех пространственных положениях, за счёт своего малого габарита и веса.

## РГП МИНИ



## РГА МИНИ



1. Ствол резака (рукоятка)
2. Вентиль кислорода режущего (КР)
3. Вентиль кислорода подогревающего (КП)
4. Вентиль горючего газа (ГГ)
5. Накидная гайка M12x1,25 и M12x1,25LN, nipples для крепления рукавов Ø 6 мм
6. Накидная гайка (держатель наконечников)
7. Наконечник резака
8. Сменный наружный мундштук и сменный внутренний мундштук
9. Латунный сварочный наконечник (РГП МИНИ) / медный сварочный наконечник (РГА МИНИ)
10. Мундштук латунный сварочный, сетчатый
11. Инжекторный узел с уплотнительными кольцами

## 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 «Правил 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 обеспе-

цена 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. Перед началом работы осмотреть резак и убедиться в его исправности.

Проверить:

- Герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений.
- Наличие разрежения (подсоса) в канале горячего газа.
- Легкость вращения вентиля, независимость факела пламени от бокового надавливания 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 горячего 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 регулировку пламени.

После окончания работы необходимо погасить пламя, перекрыв вентили резака, сначала горючий газ, а затем кислород. Закрывать вентиль системы газопитания. После этого стравить остатки газа в атмосферу, закрыть редукторы системы газопитания.

При невозможности регулирования состава пламени по горячему газу, нагреве резака, при появлении хлопков и после обратного удара, процесс газопламенной обработки металла прекратить. Закрывать вентиль горячего газа, затем вентиль кислорода и охладить резак. После обратного удара подтянуть все резьбовые соединения, проверить рукава и при необходимости заменить. Инжекционное 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.

#### **ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА**

Резак разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 70%.

#### **НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ**

При обнаружении неисправности незамедлительно прекратить работы и использование продукции. Вы можете самостоятельно проверить и устранить ряд неполадок:

- Осмотрите резак и комплектующие, убедитесь в целостности и в отсутствии внешних повреждений и загрязнений.
- Почистите мунштуки от нагара и брызг металла. Внутренние каналы мунштука необходимо очищать специальным набором для чистки.
- Убедитесь, что кислородный рукав присоединен к штуцеру с правой резьбой, рукав горячего газа – к штуцеру с левой резьбой.
- Проверьте герметичность всех соединений.

Если не удалось самостоятельно устранить неполадки, то обратитесь к более квалифицированным специалистам или замените оборудование на новое.

#### **ДАТА ПРОИЗВОДСТВА ОБОРУДОВАНИЯ**

Дата изготовления и детальная информация о производстве оборудования закодирована в штрих-коде и указывается на индивидуальном стикере с EAC. Стикер с информацией размещается на индивидуальной упаковке.



#### **Стикер с EAC**

1. Дата производства

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина разрезаемого металла, мм	1–8	8–15	15–20	
Толщина свариваемого металла, мм	3			
Давление на входе, кгс/см <sup>2</sup>	Кислород	3	3,5	4
	Пропан-бутан (Ацетилен)	0,03–1,5 (0,03–1,0)		
Расход, м <sup>3</sup> /ч (не более)	Кислород	1,3		
	Пропан-бутан (Ацетилен)	0,3 (0,3)	0,32 (0,3)	0,35 (0,3)
Присоединительная резьба штуцеров	Кислород	M12x1,25		
	Пропан-бутан (Ацетилен)	M12x1,25LN		
Угол наклона наконечника резака, °	110			
Длина резака, мм (не более)	300			
Вес нетто, кг (не более)	0,35			

## УТИЛИЗАЦИЯ

По истечении срока службы или поломки, оборудование подлежит утилизации на предприятии по переработке отходов, или передаче его организациям, которые занимаются переработкой черных и цветных металлов на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления».

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность резаков при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения.

Рекомендованный срок хранения – 3 года, рекомендованный срок службы – 3 года. 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, который размещен на индивидуальной упаковке товара.

## 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 наиболее актуальное руководство по эксплуатации, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК ([ptk-svarka.ru](http://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.

## СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Резак соответствует техническим нормам, испытаны и признаны годными для эксплуатации.

Дата продажи \_\_\_\_\_

Отметка ОТК о приемке



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](mailto:info@ptk.group)

