



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**РЕЗАКИ ДЛЯ ПОРТАЛЬНЫХ МАШИН**

**Резак машинный РМ-3В**

**Резак машинный РМ-3**



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

## НАЗНАЧЕНИЕ

Резаки РМ-3В и РМ-3 предназначены для машинной резки мундштуками с внутрисопловым смешением газов, используются совместно с порталными машинами.

- Резак машинный РМ-3В подходит для порталных машин типа Радуга, Орбита, Микрон, АСШ.
- Резак машинный РМ-3 применяется с импортными газорезущими машинами.

Основные параметры резаков соответствуют требованиям ГОСТ 5191 «Резаки инжекторные для ручной кислородной резки» к резакам типа РЗ. Резак выпускается в климатическом исполнении УХЛ1 для типа атмосферы II по ГОСТ 15150, но для работы в интервале температур от -20° С 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 уменьшится до 10%.
- За счет уменьшения ширины разреза снижаются потери металла до 10%.
- Резак может комплектоваться пропановыми и ацетиленовыми мундштуками с внутрисопловым смешением газов. Выбор горючего газа зависит от того, на каком газе производятся работы.

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Резак машинный в сборе 1 шт.

Руководство по эксплуатации 1 шт.

В комплект поставки к машинному резаку не входят мундштуки внутрисоплового смешения газов. Мундштуки приобретаются отдельно.

## УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

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

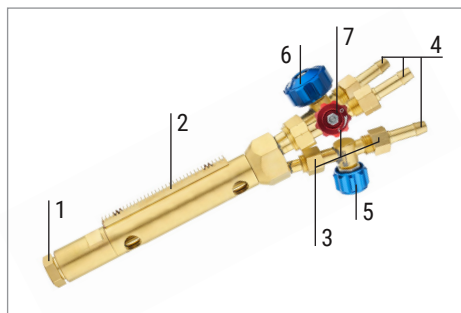
### Резак машинный РМ-3В

Регулировка высоты резака происходит за счет зубчатой рейки. Длина зубчатой рейки составляет 220 мм. Длина всего резака составляет 320 мм, без учета длины мундштука, с мундштуком – 350 мм. Диаметр резака машинного равен 28 мм.

Резак оснащен тремя вентилями – КР (кислород режущий), КП (кислород подогревающий) и ГГ (горючий газ). Резьба штуцеров КР и КП – М16х1,5. Резьба штуцера ГГ – М16х1,5ЛН. К резаку присоединяются рукава диаметром 9 мм.

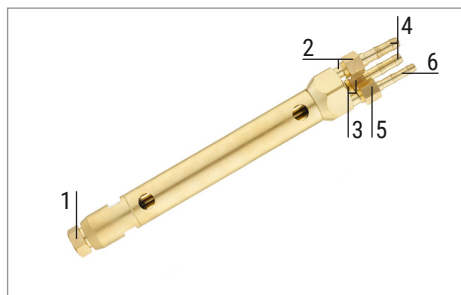
Мундштуки крепятся к резаку при помощи гайки крепления с резьбой М22х1,5.

## Резак машинный РМ-3В



1. Гайка крепления газосмесительных мундштуков М22х1,5
2. Зубчатая рейка
3. Штуцеры КП и КР М16х1,5 и ГГ М16х1,5ЛН
4. Ниппели  $\varnothing$  9 мм
5. Вентиль КП (кислорода подогревающего)
6. Вентиль КР (кислорода режущего)
7. Вентиль ГГ (горючего газа)

## Резак машинный РМ-3



1. Гайка крепления газосмесительных мундштуков М22х1,5
2. Штуцер КР и гайка крепления ниппеля М16х1,5
3. Штуцер ГГ и гайка крепления ниппеля М16х1,5ЛН
4. Ниппель  $\varnothing$  9 мм
5. Штуцер КП и гайка крепления ниппеля М14х1,5
6. Ниппель  $\varnothing$  6 мм

## 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.

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.
- 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.

### **ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ**

Полную ответственность за соблюдение всех правил техники безопасности и рекомендаций несут потребители оборудования ПТК. Дополнительно к стандартным правилам, которые относятся к организации рабочего места, необходимо соблюдать следующее:

- К работе с оборудованием допускаются лица не моложе 18 лет, которые изучили руководство по эксплуатации, устройство оборудования, правила и технику безопасности, прошли инструктаж по технике безопасности, имеют доступ к самостоятельной работе и имеют профильное образование и доступы к проведению работ.

### **ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА**

Машинные резаки 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%.

### **ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Применяемые газы должны соответствовать ГОСТ 5457, ГОСТ 20448 и ГОСТ 5583. 6.2 Перед началом работы необходимо осмотреть машинный резак и убедиться в его исправности.

Проверить:

- Герметичность присоединения рукавов и других разъемных соединений.
- Легкость вращения вентилях КП, КР и ГГ.
- Мундштуки должны соответствовать применяемому горючему газу и толщине разрезаемого металла.
- Мундштук должен быть очищен от нагара и копоти.
- 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 горючему газу, нагреве резака, при появлении хлопков и после обратного удара, процесс газопламенной обработки металла прекратить. Закрывать вентиль горючего газа, затем вентиль кислорода и охладить резак. После обратного удара подтянуть все резьбовые соединения, проверить рукава, и заменить их.

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

При обнаружении неисправности незамедлительно прекратите работы и использование продукции. Вы можете самостоятельно проверить и устранить ряд неполадок. Если не удалось самостоятельно устранить неполадки, то обратитесь к более квалифицированным специалистам или замените оборудование на новое.

- Осмотрите машинный резак, комплектующие и газовые рукава на отсутствие внешних повреждений и загрязнений. Уберите загрязнения, замените поврежденные части (комплектующие).
- Проверьте корректность присоединения рукавов к штуцерам. Кислородный рукав присоединяется к штуцеру с правой резьбой, рукав горючего газа – к штуцеру с левой резьбой.
- Проверьте герметичность всех соединений резака мыльной эмульсией, при этом требуется заглушить мундштук. Не допускается утечка газов.
- Отрегулируйте пламя по мощности. Требуемая мощность выставляется за счет регулировки мощности и состава пламени на резаки при помощи вентилей.
- Прочистите каналы мундштука специальным набором для чистки при наличии неправильной формы пламени, перед этим погасив резак.
- При возникновении обратного удара пламени необходимо погасить резак, охладить мундштук, прочистить его каналы и продуть кислородом.

### **УТИЛИЗАЦИЯ**

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

### **ДАТА ПРОИЗВОДСТВА ОБОРУДОВАНИЯ**

Дата изготовления и отгрузки оборудования указывается на индивидуальном стикере с ЕАС. Стикер с информацией размещается на товаре и индивидуальной упаковке.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	PM-3B	PM-3
Длина резака, мм	320	255
Длина зубчатой рейки, мм	220	–
Диаметр резака, мм	28	32
Наличие вентиля, шт	3	–
Штуцер кислорода подогревающего (КП)	M16x1,5	M14x1,5
Штуцер кислорода режущего (КР)	M16x1,5	M16x1,5
Штуцер горючего газа (ГГ)	M16x1,5LH	M16x1,5LH
Диаметр ниппелей, мм	9	6 и 9
Гайка крепления газосмесительных мундштуков	M22x1,5	M22x1,5

### Толщина разрезаемого металла мундштуков внутрисоплового смешения газов

№ мундштука пропанового/ацетиленового	Толщина разрезаемого металла, мм
0PM/0A	3–10
1PM/1A	8–15
2PM/2A	15–30
3PM/3A	30–50
4PM/4A	50–100
5PM/5A	100–200
6PM/6A	200–300

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность резаков при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Ремонт оборудования производится только производителем или в специализированных мастерских. При нарушении контрольных меток и/или механических повреждений гарантия прекращается.

Рекомендованный срок хранения - 3 года, рекомендованный срок службы - 2 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.

## СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

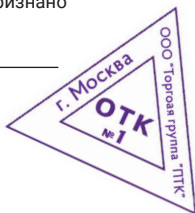
Оборудование испытано и признано годными для эксплуатации.

Дата продажи \_\_\_\_\_

Отметка ОТК о приемке



Версия: 12.2025



## 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.

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)