

***сварог***®

РЕЗАК ИНЖЕКТОРНЫЙ  
ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ  
ТИПА P1A LATION, P1П LATION,  
P2A LATION, P3П LATION

**ПАСПОРТ**

# СОДЕРЖАНИЕ

1. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ	3
2. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	4
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	6
5. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ	6
6. КОНСТРУКЦИЯ РЕЗАКОВ	7
7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ РЕЗАКА	8
8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	9
9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	10
10. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	10

## 1. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Благодарим вас за то, что вы выбрали оборудование торговой марки «Сварог», созданное в соответствии с принципами безопасности и надежности. Высококачественные материалы и современные технологии, используемые при производстве нашей продукции, гарантируют надежность и простоту в техническом обслуживании.

Производитель гарантирует соответствие технических параметров  
резаков инжекторных по ГОСТ5191-79.

**EAC** Оборудование соответствует техническим регламентам  
таможенного союза, декларация соответствия  
№ RU Д-RU.АЛ16.В.20369 от 18.10.2013

Информация, содержащаяся в данной публикации является верной на момент поступления в печать. Компания в интересах развития оставляет за собой право изменять спецификации и комплектацию, также вносить изменения в конструкцию оборудования в любой момент времени без предупреждения и без возникновения каких-либо обязательств.

Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации оборудования или самостоятельного изменения конструкции оборудования, а также возможные последствия незнания или некорректного выполнения предупреждений, изложенных в паспорте.

## 2. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

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.

- 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.
- 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.
- Для защиты органов слуха сварщику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ Р 12.4.051.
- 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.
- Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах запрещается.
- При эксплуатации резака применение дефектных и составных рукавов запрещается.
- Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее:
  - 10 метров от переносных генераторов ацетилена и групп баллонов;
  - 3,0 метра от газопроводов.

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1 - Основные параметры резаков  
в зависимости от установленных мундштуков

Толщина разрезаемой стали, мм		до 15	15-30	30-50	50-100	100-200	200-300	
Мундштук внутренний, номер		1А/1П	2А/2П	3А/3П	4А/4П	5А/5П	6П	
Мундштук наружный, номер		1				2		
Давление на входе кгс/см <sup>3</sup>	Кислорода	3,5-3,8	3,8-4,2	4,2-4,5	4,5-5,5	7,5	10	
	Ацетилена	0,03-0,3				0,1-0,3	—	
	Пропан-бутана	0,01-1,5				0,2-1,5		
Расход, м <sup>3</sup> /час	Кислорода при работе на	ацетилена	3,2	4,7	7,6	12,4	21,75	—
		пропан-бутана	4,1	5,8	8,6	13,8	23	33,2
	ацетилена		0,5	0,65	0,75	0,9	1,25	—
	пропан-бутана		0,3	0,35	0,49	0,62	0,68	0,86
Присоединительные размеры штуцеров: для кислорода для горючего газа номинальный диаметр рукавов		<p style="text-align: center;">M16x1,5</p> <p style="text-align: center;">M16x1,5LH</p> <p style="text-align: center;">6/9 мм</p>						

Все мундштуки имеют маркировку, состоящую из номера (в соответствии с таблицей) и обозначения используемого газа – А (ацетилена) или П (пропан-бутан). Мундштуки №1 имеют только обозначение используемого газа.

## 4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2 – Комплектация резаков

Наименование		Тип исполнения					
		P1A LATION	P1П(У) LATION	P2A-12 LATION	P3П-12(У) LATION	P2A-02 LATION	P3П-02(У) LATION
Резак в сборе с ниппелями		1	1	1	1	1	1
Мундштук внутренний	№1	1*	1*	1*	1*	1*	1*
	№3	1	1	1	1	1	1
	№4	—	—	1	1	1	1
Мундштук наружный №1		1*	1*	1*	1*	1*	1*
Паспорт		1	1	1	1	1	1
Масса комплекта, кг (не более)		0,56	0,56	0,67	0,67 (0,88)	0,73	0,73 (0,98)
Габаритные размеры, мм.		500x56x112 (793x56x112)			(793x56x112)	500x56x112	(783x56x112)

\*установлены на резаке. Остальные комплектующие упакованы в полиэтиленовые пакеты.

Возможно заказать дополнительные мундштуки:

- Внутренние №1, №2, №3, №4, №5, №6 (для резаков P2 мундштуки №6 не доступны), (для резаков P1 мундштуки №5, №6 не доступны);
- Наружные №1, №2 (для резаков P1 мундштук №2 не доступен).

## 5. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Резаки инжекторные (именуемый в дальнейшем - резак) предназначены для ручной газокислородной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной для резаков P3П до 300 мм, для P2 до 200 мм, для P1 до 100 мм.

Основные параметры резаков соответствуют требованиям к резакам по ГОСТ5191-79.

Исполнение резаков:

- P1A LATION, P2A LATION – для работы на ацетилене;
- P1П LATION, P3П LATION – для работы на пропан-бутане.

На вентильном блоке резаков имеется маркировка: **А** (ацетилен) или **П** (пропан-бутан), обозначающие используемый газ.

Резаки предназначены для эксплуатации в диапазоне температур:

- P1A LATION, P2A LATION – от минус 40° до плюс 40°;
- P1П LATION, P3П LATION – от минус 20° до плюс 40°.

## 6. КОНСТРУКЦИЯ РЕЗАКОВ

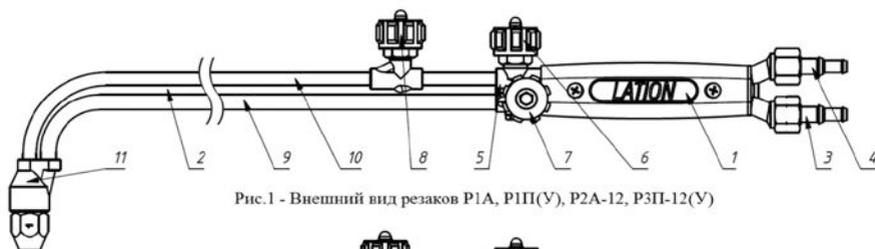


Рис.1 - Внешний вид резаков P1A, P1П(У), P2A-12, P3П-12(У)

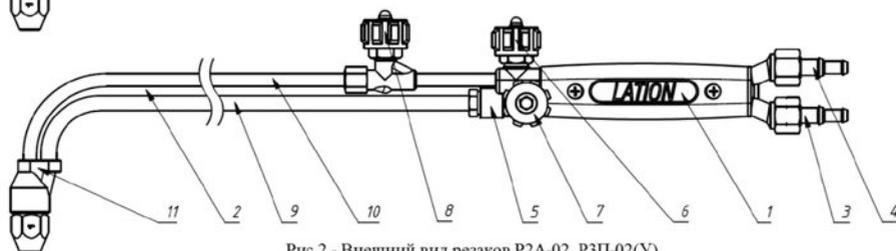


Рис.2 - Внешний вид резаков P2A-02, P3П-02(У)

Резак состоит из рукоятки (1) и наконечника (2), соединенных между собой (для резаков P1A LATION, P1П(У) LATION, P2A-12 LATION, P3П-12(У) LATION соединение неразборное). Рукоятка (1) состоит из присоединений для горючего газа (3) и кислорода (4), вентильного блока (5) с вентилями подогревающего кислорода (6) и горючего газа (7), вентиля режущего кислорода (8). Наконечник (2) состоит из трубки для подачи горючей смеси (9), трубки для подачи режущего кислорода (10) и головки резака (11) с установленными в ней внутренним и наружным мундштуками.

## 7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ РЕЗАКА

Ознакомьтесь с инструкцией на резак и все сопутствующее оборудование.

Убедитесь, что в баллонах находится газ, соответствующий маркировке на резаке, а в резаке установлен соответствующий мундштук.

Подсоедините кислородный рукав к резаку.

Открыв вентиль подогревающего кислорода (6) и вентиль горючего газа (7), проверьте наличие разряжения (инжекции) в канале горючего газа (3), закройте оба вентиля.

Подсоедините рукав горючего газа к резаку.

Установите рабочее давление газов

в соответствии с табл.1 с помощью редукторов на баллонах.

Убедитесь в герметичности присоединения рукавов всех разъемных и паяных соединений. Не допускается использовать пламя для проверки на герметичность.

Откройте на *j* оборота вентиль подогревающего кислорода (6) и на *S* горючего газа (7), зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака «нормальное» пламя.

Пуск режущего кислорода осуществить открытием вентиля режущего кислорода (8) на *S* и более оборота.

Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.

**ВНИМАНИЕ!** 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. Производитель рекомендует устанавливать клапаны обратные КО-3 и затворы предохранительные ЗП-3.

**ВНИМАНИЕ!** При возникновении обратного удара (горение горючей смеси внутри резака) немедленно закрыть вентиль горючего газа, затем вентили режущего и подогревающего кислорода, охладить резак, удостовериться в отсутствии повреждений резака, внутреннего и наружного мундштуков, обратных клапанов и пламегасящих предохранительных устройств, газовых рукавов. Перед дальнейшей эксплуатацией необходимо прочистить инжекторное устройство.

## 8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Храните резак в сухом и чистом месте. Не допускается попадание в резак воды, загрязнений и прочих посторонних предметов.

В случае отсутствия разряда (инжекции) необходимо:

- для резаков серии **LATION: P1A, P1П(У), P2A-12, P3П-12(У)** выкрутить технологический винт и прочистить инжектор (см. рис.3)
- для резаков серии **LATION: P2A-02, P3П-02(У)** отсоединить наконечник от рукоятки и прочистить инжектор (см. рис.4)

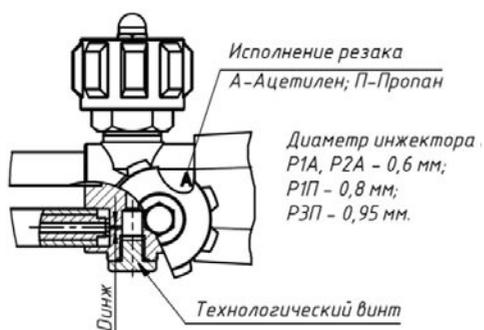


Рис.3.

Резаки серии LATION:  
P1A, P1П(У), P2A-12, P3П-12(У)

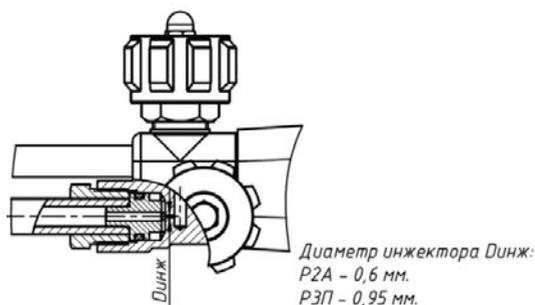


Рис.4.

Резаки серии LATION:  
P2A-02, P3П-02(У)

## **9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**

На данную продукцию устанавливается гарантия 12 месяцев со дня продажи.

По вопросам, связанным с гарантийным обслуживанием, обращайтесь к фирме продавцу. В течение срока гарантии покупатель оборудования имеет право бесплатно устранить дефекты оборудования или обменять его на новое при условии, что дефект возник по вине производителя.

Обязательно наличие оригинала гарантийного талона с печатями поставщика и фирмы-продавца. Копии талонов не дают права на гарантийный ремонт.

Техническое освидетельствование оборудования на предмет установления гарантийного случая осуществляет производитель. Если неисправность возникла по вине покупателя, гарантия аннулируется.

## **10. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Поставщик: 000 «ИНСВАРКОМ» 197343, Санкт-Петербург,  
ул. Студенческая, 10, офис С7b; тел (812)325-01-05, факс (812)325-01-04,  
[www.svarog-rf.ru](http://www.svarog-rf.ru), [info@svarog-spb.ru](mailto:info@svarog-spb.ru)

Произведено по заказу 000 «ИНСВАРКОМ» компанией 000 «РЕДИУС 168», 188380,  
Ленинградская обл., п. Вырица, Сиверское ш., 168; тел. (812)325-58-88