



РЕЗАКИ ИНЖЕКТОРНЫЕ
для РУЧНОЙ
КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ
ТРЕХТРУБНЫЕ
ТИП Р2А, РЗП

ПАСПОРТ

СОДЕРЖАНИЕ

1. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ	4
2. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	5
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	7
5. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ	8
6. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ	8
7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ РЕЗАКА	9
8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	10
9. 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.



**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

Показатель, размерность	Номер мундштука													
	При работе на пропане						При работе на ацетилене ANM							
	Наружный PNM1					На- ружн. PNM2								
	Внутренний					Вну- трен- ний								
	P0	P1	P2	P3	P4	P5	P6	0	1	2	3	4	5	6
Давление горю- чего газа, кгс/см ²	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,14	0,2	0,25	0,35	0,35	0,4	0,45
Масса резака кг, не более	0,7													
535 мм	0,87													
800 мм	1,0													
1000 мм														
Габаритные раз- меры, мм	535x50x110													
PЗП-32	800x50x125													
PЗП-У1	1000x50x125													
PЗП-У2														

4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2 – Комплектация резаков

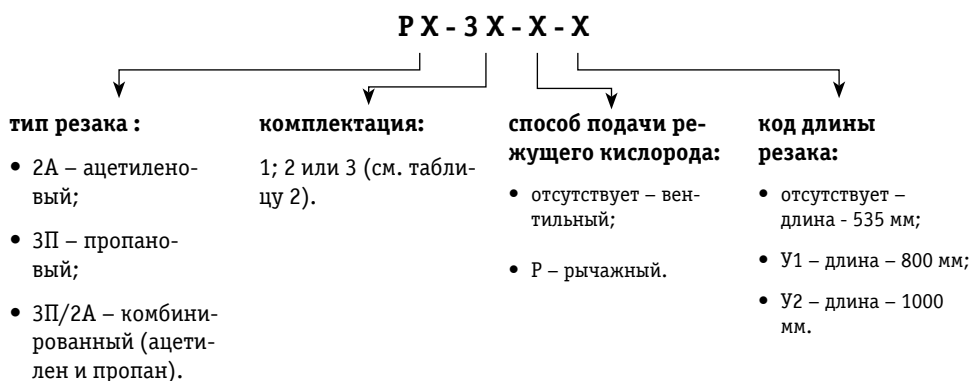
Резаки	Мундштуки																Комплект колец клапана	Паспорт	Упаковка
	Пропановые										Ацетиленовые ANM								
	1	2	0	1	2	3	4	5	6	0	1	2	3	4	5	6			
РЗП-31	2			1	1	1												1	1
РЗП-32	1			1	1	1												1	1
РЗП-33	1	1		1	1			1	1									1	1
РЗП-32-У1	1			1	1	1												1	1
РЗП-32-У2	1			1	1	1												1	1
РЗП-31-Р	2			1	1	1											1	1	1
РЗП-32-Р	1			1	1	1											1	1	1
РЗП-33-Р	1	1		1	1			1	1								1	1	1
РЗП-31-Р-У1	1			1	1	1											1	1	1
РЗП-31-Р-У2	1			1	1	1											1	1	1
Р2А-31											1	2	1					1	1
Р2А-32											1	1	1					1	1
Р2А-33											1	1			1	1		1	1
Р2А-32-У1											1	1	1					1	1
Р2А-32-У2											1	1	1					1	1
Р2А-31-Р											1	2	1				1	1	1
Р2А-32-Р											1	1	1				1	1	1
Р2А-33-Р											1	1			1	1	1	1	1
Р2А -32-Р-У1											1	1	1				1	1	1
Р2А -32-Р-У2											1	1	1				1	1	1
РЗП/Р2А-32	1			1		1					1		1					1	1
РЗП/Р2А-32-У1	1			1		1					1		1					1	1
РЗП/Р2А-32-У2	1			1		1						1	1					1	1

5. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

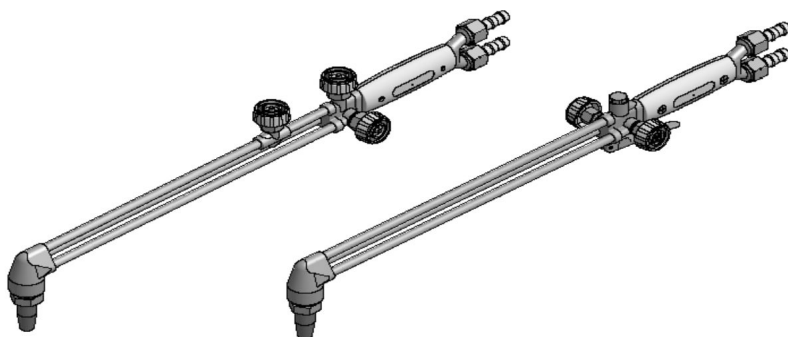
Резаки трёхтрубные с внутрисопловым смешением газов (именуемые в дальнейшем - резаки) предназначены для ручной газокислородной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм.

Основные параметры резакв соответствуют требованиям к резакам типа Р2 и Р3 по ГОСТ5191-79.

Структура условного наименования при заказе резака:



6. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ



Резак состоит из головки, вентилей 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).

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.

Горючий газ поступает в резак по рукаву (тип I по ГОСТ 9356-75) через ниппель, присоединенный к резаку накидной гайкой с левой, имеющей левую резьбу, и далее через вентиль

ГГ красного цвета в мундштук газосмесительный.

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

Регулировка расхода газов осуществляется соответствующими вентилями.

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

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

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ РЕЗАКА

Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений.

Установите рабочее давление газов в соответствии с таб.1 редукторами на баллонах.

Откройте на 1/10 оборота вентиль подогревающего кислорода (КП) и на 1/5 горючего газа (ГГ), зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака «нормальное» пламя.

Пуск режущего кислорода осуществить открытием вентиля режущего кислорода на 1/2 и более оборота либо нажатием рычага.

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

Содержите резак в чистоте, периодически очищайте мундштуки от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.

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 пламе-гасящие. 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 пламягасящих предохранительных устройств, газовых рукавов. Перед дальнейшей эксплуатацией необходимо прочистить инжекторное устройство.

8. 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.

9. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Поставщик: ООО «ИНСВАРКОМ» 197343, Санкт-Петербург,
ул. Студенческая, 10, офис С7б; тел (812)325-01-05, факс (812)325-01-04,
www.svarog-rf.ru, info@svarog-spb.ru

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

Гарантийный талон № _____

	Печать поставщика	Модель Оборудования:	Печать фирмы-продавца
		Серийный номер:	
		Фирма-продавец:	
		Дата продажи:	

заполняется представителем фирмы-продавца

Санкт-Петербург
2016