



РЕЗАКИ ИНЖЕКТОРНЫЕ

для ручной кислородной резки

Р5П

Паспорт

EAC

1. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

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

Продукция соответствует ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» и имеет декларацию о соответствии ЕАС.

Информация, содержащаяся в данной публикации, является верной на момент поступления в печать. В интересах развития компания 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 руководстве.

2. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Резаки инжекторные (именуемые в дальнейшем «резаки») предназначены для ручной газокислородной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с применением кислорода (чистотой не ниже 99,7 % по ГОСТ 5583), в качестве горючего газа используется природный газ.

Исполнения резаков:

Р5П	Длина резака	Угол загиба	Наружный мундштук	Внутренний мундштук
	1300 мм	1300 мм	135 °	4ПГ
5ПГ				10
1500 мм		4ПГ		6
		5ПГ		10
1300 мм	1300 мм	0 °	4ПГ	6
			5ПГ	10
	1500 мм		4ПГ	6
			5ПГ	10
2000 мм	2000 мм	4ПГ	6	
		5ПГ	10	

Климатическое исполнение резака УХЛ1 и Т1 по ГОСТ 15150-69 для работы при температуре окружающей среды при работе на пропан-бутане и природном газе: -20 °С....+40 °С.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Основные параметры.

Наименование параметра	Ед. изм.	Р5П	
Наружный мундштук		4ПГ	5ПГ
Диаметр резьбы наружного мундштука		G1/2	
Внутренний мундштук		6	10
Ø отверстия внутреннего мундштука	мм	3	5
Размер резьбы внутреннего мундштука		M12	
Толщина реза стали	мм	300–400	400–500
Давление:			
кислорода	МПа	1,2	
природного газа (пропан-бутан)		0,06–0,15	
Расход газа:			
кислород режущий	м ³ /ч	36	100
кислород в подогревающем пламени		5,2	
природный газ (пропан-бутан)		2,6	

Таблица 2. Габариты и масса.

Наименование параметра	Ед. изм.	Р5П		
		1300	1500	2000
Габаритные размеры	мм	1300 x 146 (92) x 70	1500 x 146 (92) x 70	2000 x 146 (92) x 70
Масса резака, не более	кг	1,9	2,0	2,3

4. КОМПЛЕТ ПОСТАВКИ

Наименование	Количество
Резак в сборе (мундштук наружный и внутренний)	1 шт.
Ниппель Ø9	2 шт.
Гайка ниппеля M16x1,5	1 шт.
Гайка ниппеля M16x1,5LH	1 шт.
Паспорт	1 шт.



Пожалуйста, обратитесь к нашему общему каталогу на сайте svarog-rf.ru для выбора редукторов давления, затворов предохранительных и т. д.

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

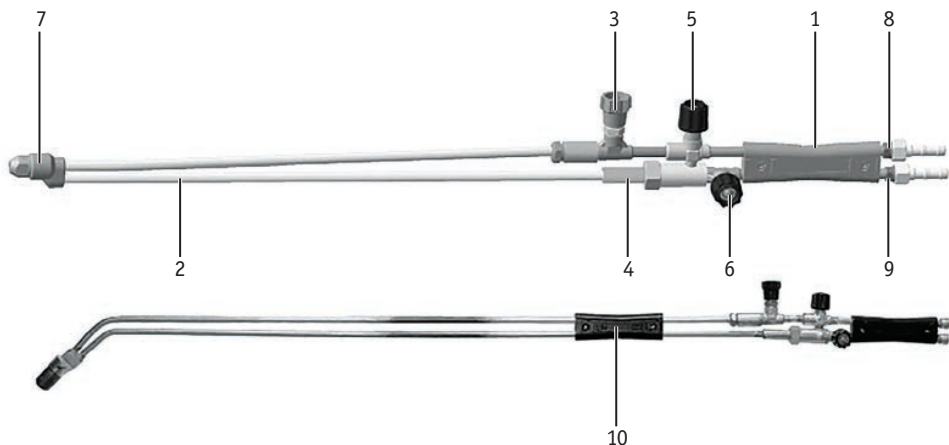


Рис. 1. Схема резака Р5П.

- | | |
|-------------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Ствол с рукояткой | 6. Вентиль горючего газа |
| 2. Наконечник | 7. Мундштук наружный и внутренний |
| 3. Вентиль режущего кислорода | 8. Штуцер кислорода |
| 4. Смеситель | 9. Штуцер горючего газа |
| 5. Вентиль подогревающего кислорода | 10. Рукоятка |

1. Резак состоит из ствола (1) и наконечника (2). На стволе имеются рукоятка, штуцер кислорода (8), штуцер горючего газа (9), вентиль подогревающего кислорода (5) и вентиль горючего газа (6). На наконечнике имеются вентиль режущего кислорода (3), смеситель (4), мундштук наружный (7).

2. На резаках на наконечнике имеется дополнительная рукоятка.

3. Кислород поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой, имеющей правую резьбу, и далее через вентиль с синим маховиком в смеситель.

4. Горючий газ поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой (с рисксой), имеющей левую резьбу, и далее через вентиль с красным маховиком в смеситель.

5. В смесителе кислород и горючий газ смешиваются, образуя газовую смесь, которая по трубке поступает к мундштукам.

6. Регулирование подачи режущего кислорода осуществляется вентилем (3) с синим маховиком.

7. В клапанах резака применены сальниковые уплотнения. В клапане режущего кислорода резака применено уплотнительное кольцо: 007-010-19 ГОСТ 9833. Уплотнительное кольцо смесителя: 014-017-19 ГОСТ 9833. Уплотнительное кольцо трубки режущего кислорода: 010-014-25 ГОСТ 9833-73.

6. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации резака необходимо соблюдать:

- Правила по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ.
- Во избежание ожогов рабочие должны иметь спецодежду согласно «Типовым нормам бесплатной выдачи специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты работникам сквозных профессий и должностей всех видов экономической деятельности, занятых на работах с вредными и (или) опасными условиями труда, а также на работах, выполняемых в особых температурных условиях или связанных с загрязнением».
- Для защиты органов слуха сварщику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.275-2014.
- Для защиты зрения от воздействия ультрафиолетовых и инфракрасных лучей пламени рабочие должны иметь защитные очки.

Чтобы снизить вероятность возникновения внутреннего горения в резаке после хлопка (при перегреве, случайном перекрытии мундштука разрезаемой поверхностью, попадании в мундштук брызг металла), не допускайте эксплуатацию резака на давлениях, отличающихся от значений, установленных техническими характеристиками.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

- Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах.
- Прочищать мундштуки стальной проволокой.
- Пользоваться рукавами для подачи газов, которые не соответствуют ГОСТ 9356-75 или имеют дефекты.



ВНИМАНИЕ!

- Поджигайте горючую смесь только специальной зажигалкой.
- После обратного удара проверьте на исправность резак и шланги.
- В соответствии с правилами по охране труда между баллонным редуктором и резаком/горелкой следует установить предохранительное устройство, в том числе пламегасящее. Рекомендуем устанавливать клапаны обратные и затворы предохранительные ТМ «Сварог».



ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА! При взаимодействии кислорода с нефтепродуктами или смазкой возможен взрыв!

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ РЕЗАКА

1. Перед началом работы осмотреть резак и убедиться в отсутствии внешних повреждений и загрязнений.
2. Кислородный рукав присоединить к штуцеру с правой резьбой, рукав горючего газа – к штуцеру с левой резьбой.
3. Перед присоединением рукава горючего газа убедиться в отсутствии противодействия:
 - полностью открыть вентили подогревающего кислорода и горючего газа;
 - проверить наличие разрежения (подсоса) в канале горючего газа.
4. Проверить герметичность всех соединений резака с помощью мыльной эмульсии (при этом мундштук заглушить). Утечка газов не допускается.
5. Зажечь и отрегулировать пламя требуемой мощности. Для этого:
 - закрыть вентили резака;
 - отрегулировать давление газов (по таблице 1) регулирующими винтами на редукторах;
 - открыть вентиль подогревающего кислорода на 1/4 оборота и вентиль горючего газа на 1/2 оборота, зажечь истекающую горючую смесь;
 - отрегулировать вентилями на резаке мощность и состав пламени.
6. Пуск режущего кислорода осуществить нажатием на рычаг на 1/2 и более хода.
7. При наличии неправильной формы пламени погасить резак и прочистить каналы мундштука, воспользовавшись набором для чистки.
8. При возникновении обратного удара пламени погасить резак, охладить мундштук, прочистить его каналы и продуть кислородом.
9. Гашение пламени производить в следующей последовательности:
 - отпустить рычаг режущего кислорода;
 - быстро закрыть вентиль горючего газа;
 - закрыть вентиль подогревающего кислорода;
 - перекрыть подачу газа на источнике газопитания.
10. Необходимо содержать резак в чистоте, периодически очищать наконечник от нагара и брызг металла. Внутренние каналы мундштука очищать специальным набором для чистки.


8. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

- Транспортируется любым видом транспорта.
- При транспортировании необходимо соблюдать правила перевозки груза, действующие на транспорте данного вида.
- Условия хранения и транспортирования – по группе 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150-69.

9. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

После окончания срока службы оборудование подлежит передаче организациям, которые перерабатывают черные и цветные металлы на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления».

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Дата выпуска	Отметка ОТК о приемке
	

11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

На данную продукцию устанавливается гарантия **12 месяцев** со дня продажи.

По вопросам, связанным с гарантийным обслуживанием, обращайтесь к фирме-продавцу или поставщику. 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.

12. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Поставщик: 000 «Эрма», 188382, Ленинградская область, р-н Гатчинский, гп Вырица, ул. Оредежская, д. 2, литер Ж. Тел: +7 (812) 325-01-05, факс: +7 (812) 325-01-04
www.svarog-rf.ru, info@svarog-spb.ru.

Произведено по заказу ГК «Сварог».

Дата изготовления:

Санкт-Петербург
2024 г.