



РЕЗАКИ

для ручной кислородной резки

РЗ-62-3F

РЗУ-62-3F

РЗ-62-3F в кейсе

Руководство по эксплуатации

Паспорт

EAC

СОДЕРЖАНИЕ

1. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ	3
2. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ	3
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	5
5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ	6
6. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	7
7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ РЕЗАКА	8
8. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ	9
9. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ	9
10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	9
11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	10
12. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	10

1. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

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

Оборудование соответствует техническим регламентам таможенного союза и имеет декларацию соответствия ЕАС. Соответствует требованиям ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования».

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. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Резаки предназначены для ручной газокислородной разделительной резки листового и сортового металла толщиной до 300 мм. Резаки специально сконструированы для работы в тяжелых производственных условиях. Особое внимание было уделено безопасности.

Массивная штампованная головка и нержавеющие трубки, разнесенные в трех плоскостях, обеспечивают резаку увеличенную жесткость и прочность. Смесительный (инжекторный) узел встроен в головку резака непосредственно перед мундштуком, это позволило свести опасную газокислородную смесь в резаке до минимального объема и обеспечило максимальную стойкость резака к обратным ударам.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Основные параметры резаков.

Параметры		РЗ-62-3F	РЗУ-62-3F	РЗ-62-3F в кейсе
Толщина разрезаемого металла, мм		1–300		
Максимальный расход газа, м ³ /час	Кислород	32		
	Ацетилен	1,25		
	Пропан	0,86		
Масса резака в сборе не более, кг		1,10	1,49	2,33
Длина резака не более, мм		480	1100	480

Таблица 2. Основные параметры мундштуков.

Номер мундштука	Толщина разрезаемого металла, мм	Давление, МПа	
		Кислород	Горючий газ
Для работы на пропане			
6290 NX №000	1–5	0,1	0,3–1,5
6290 NX №00	5–10	0,15	
6290 NX №0	10–15	0,2	
6290 NX №1	15–25	0,35	
6290 NX №2	25–50	0,4	
6290 NX №3	50–75	0,42	
6290 NX №4	75–150	0,5	
6290 NX №5	150–200	0,75	
6290 NX №6	200–300	1	
Для работы на ацетилене			
6290 AC №00	5–10	1,0–2,0	0,0015–0,02
6290 AC №0	10–15	1,5–2,0	
6290 AC №1	15–25	2,0–3,0	
6290 AC №2	25–50	2,5–3,5	
6290 AC №3	50–100	3,0–4,0	
6290 AC №4	100–175	3,6–5,6	
6290 AC №5	175–250	5,6–7,5	
6290 AC №6	250–300	7,5–10,0	
Для работы на ацетилене. Стржка			
6290 G №1	10–15	1,5–2,0	0,0015–0,02
6290 G №2	15–25	2,0–3,0	
6290 G №3	25–40	3,5–4,0	
Для работы на ацетилене. Срезание заклепок			
6290 R №1	10–15	1,5–2,0	0,3–1,5
6290 R №2	15–25	2,0–3,0	
6290 R №3	25–40	3,5–4,0	

4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 3. Комплектация резаков.

Наименование	Количество
Резак РЗ-62-3F или РЗУ-62-3F	1 шт.
Гайка правая	1 шт.
Гайка левая	1 шт.
Ниппель	2 шт.
Паспорт	1 шт.



Резаки поставляются без мундштуков.

Таблица 4. Комплектация резака в кейсе.

Наименование	Количество
Резак РЗ-62-3F	1 шт.
Кейс (габаритные размеры: 470x240x90 мм)	1 шт.
Мундштук пропановый 6290 NX №1 15–25 мм	1 шт.
Мундштук пропановый 6290 NX №2 25–50 мм	1 шт.
Мундштук пропановый 6290 NX №3 50–75 мм	1 шт.
Приспособление для резки отверстий	1 шт.
Гайка правая	1 шт.
Гайка левая	1 шт.
Ниппель	2 шт.
Паспорт	1 шт.

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ



Рис. 1. Общий вид резака.

Резак состоит из ствола, включающего корпус-рукоятку, головку, подводящие трубки. На стволе расположены вентили кислорода подогревающего (КП) и газа горючего (ГГ), а также клапан кислорода режущего (КР) с рычагом.

Кислород поступает в резак по рукаву (тип III по ГОСТ 9356-75) через ниппель, присоединённый к резаку гайкой, имеющей правую резьбу, и далее через вентиль КП синего цвета в смесительный узел головки.

Горючий газ поступает в резак по рукаву (тип I по ГОСТ 9356-75) через ниппель, присоединённый к резаку накидной гайкой с рисксой, имеющей левую резьбу, и далее через вентиль ГГ красного цвета в смесительный узел.

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

Регулировка расхода газов осуществляется соответствующими вентилями.

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

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 (см. в таблице 1).



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 убедитесь в исправности оборудования и проверьте герметичность присоединения рукавов, всех разъемных, резьбовых и паяных соединений.
2. Установите рабочее давление газов в соответствии с табл. 2.
3. Откройте на 1/10 оборота вентиль подогревающего кислорода (КП) и на 1/5 горючего газа (ГГ), зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака «нормальное» пламя.
4. Пуск режущего кислорода осуществите нажатием рычага.
5. Выключение подачи газов производите в обратном порядке: горючий газ, кислород.
6. Содержите резак в чистоте, периодически очищайте мундштуки от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.



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. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

- Резак транспортируется любым видом транспорта.
- При транспортировании необходимо соблюдать правила перевозки груза, действующие на транспорте данного вида.
- Условия хранения и транспортирования резаков – 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 от «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 к поставщику. В течение срока гарантии покупатель 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 поставщик. Если неисправность возникла по вине покупателя, гарантия аннулируется.

12. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Импортер: ООО «Эрма», 188382, Ленинградская обл., р-н Гатчинский, гп Вырица, ул. Ордежская, д. 2, лит. Ж. Тел.: +7 (812) 325-01-05, факс: +7 (812) 325-01-04, www.svarog-rf.ru, info@svarog-spb.ru.

Изготовитель: Zhejiang Bohong Intelligent Technology Co., Ltd., No. 1118 Xinan Road. Nanxun Economic Development Zone, Nanxun District, Huzhou City, Zhejiang Province, China.
Произведено в Китае.