



# **РЕЗАКИ ИНЖЕКТОРНЫЕ**

для ручной кислородной резки

**Р5П**

Паспорт

**SVARMA** ru

Эксперты в сварке

**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 (раскрой) 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:

	Длина резака	Угол загиба	Наружный мундштук	Внутренний мундштук
Р5П	1300 мм	135 °	4ПГ	6
			5ПГ	10
	1500 мм		4ПГ	6
			5ПГ	10
	1300 мм	0 °	4ПГ	6
			5ПГ	10
	1500 мм		4ПГ	6
			5ПГ	10
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.	P5П	
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 <sup>3</sup> /ч	36	100
кислород в подогревающем пламени		5,2	
природный газ (пропан-бутан)		2,6	

Таблица 2. Габариты и масса.

Наименование параметра	Ед. изм.	P5П		
		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 M16x1,5LN	1 шт.
Паспорт	1 шт.



Пожалуйста, обратитесь к нашему общему каталогу на сайте [svarog-rf.ru](http://svarog-rf.ru) для выбора редукторов давления, затворов предохранительных и т. д.

## 5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

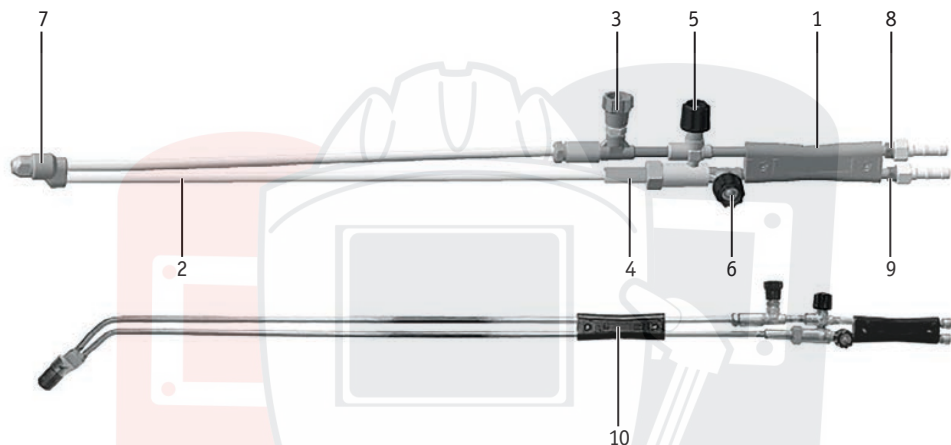


Рис. 1. Схема резака Р5П.

- |                                     |                                   |
|-------------------------------------|-----------------------------------|
| 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 риской), 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) регулируемыми 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».**