



сварма®

ПАСПОРТ

**РЕЗАКИ ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ
ТИПА РЗ 62-3F, РЗУ 62-3F, РЗ 62-3F в кейсе**

SVARMA ru

Эксперты в сварке

2018

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. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ	7
7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ РЕЗАКА	8
8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	9
9. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	10



SVARMA ru

Эксперты в сварке

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.

Оборудование соответствует техническим регламентам таможенного союза, имеет декларацию соответствия ЕАС.

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.

SVARMA ru

Эксперты в сварке

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 14.02.2001 г. № 11;
- Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах (ПОТ РМ-020-2000), утв. Постановлением Министерства труда и социального развития РФ от 9.10.2001 г. №72;
- Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением (ПБ 03-576-03), утвержденных Постановлением Госгортехнадзора России от 11.06.2003 г. №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

		РЗ 62-3F	РЗУ 62-3F	РЗ 62-3F в кейсе
Толщина разрезаемого металла, мм		1-300		
Максимальный расход газа, м ³ /час	Кислород	21,75		
	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, кг/см ²		
		Кислород	Горючий газ	
Для работы на пропане				
6290 NX №000	1-5	1,0-2,0	0,3-1,5	
6290 NX №00	5-10	1,5-2,0		
6290 NX №0	10-15	2,0-3,0		
6290 NX №1	15-25	2,5-3,5		
6290 NX №2	25-50	3,0-4,0		
6290 NX №3	50-75	3,0-4,6		
6290 NX №4	75-150	3,6-5,6		
6290 NX №5	150-200	5,6-7,5		
6290 NX №6	200-300	7,5-10,0		
Для работы на ацетилене				
6290 AC №00	5-10	1,0-2,0	0,3-1,5	
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. Строжка				
6290 G №1	10-15	1,5-2,0		0,3-1,5
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, шт.
*Резак РЗ 62-ЗГ или РЗУ 62-ЗГ	1
Гайка правая	1
Гайка левая	1
Ниппель	2
Паспорт	1

* Резаки поставляются без мундштуков.

Таблица 4 - Комплектация резака в кейсе

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

5. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Резак 62-Г тип РЗ, РЗУ, предназначен для ручной газокислородной разделительной резки листового и сортового металла толщиной до 300 мм. Резак специально сконструирован 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.

6. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

На рисунке 1 показан общий вид резака для ручной кислородной резки.

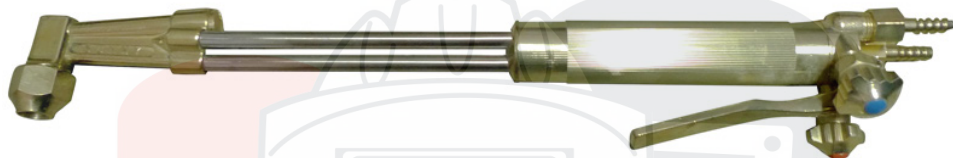


Рис. 1. Общий вид

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 рисккой, 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.

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ РЕЗАКА

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

Установите рабочее давление газов в соответствии с таб. 2.

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 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 пламягасящие. Производитель рекомендует устанавливать клапаны обратные (КО) и затворы предохранительные (ЗП).

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.

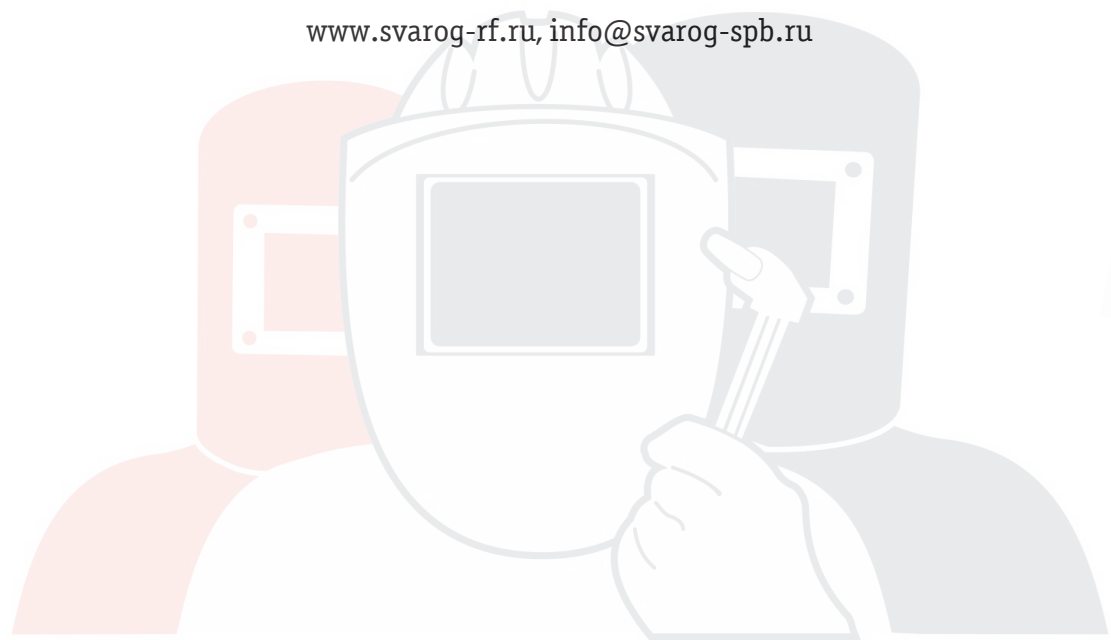
SVARMA ru

Эксперты в сварке

9. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Поставщик: 000 «Эрма» 197343, Санкт-Петербург, ул. Студенческая,
10, офис С7А; тел (812) 325-01-05, факс (812) 325-01-04,


www.svarog-rf.ru, info@svarog-spb.ru



SVARMA ru

Эксперты в сварке

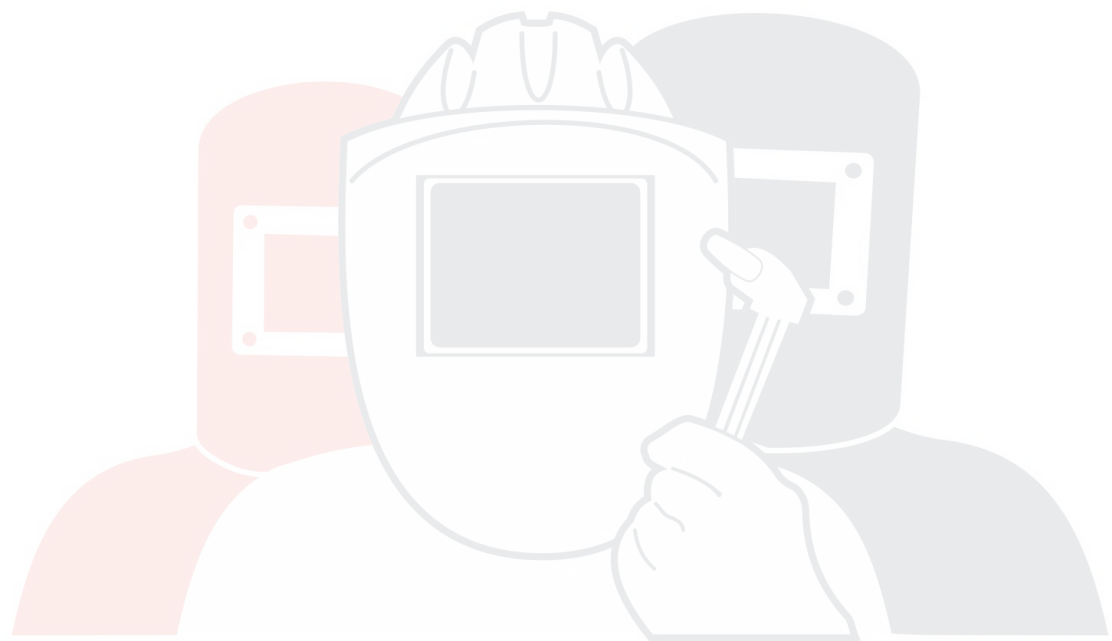
Гарантийный талон № _____

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

Заполняется представителем фирмы-продавца

SVARMA ru

Эксперты в сварке



SVARMA ru

Эксперты в сварке

свар[®]