

сварог®

**ГАЗОСВАРОЧНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ**



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск +7 (8182) 45-71-35
Астана +7 (7172) 69-68-15
Астрахань +7 (8512) 99-46-80
Барнаул +7 (3852) 37-96-76
Белгород +7 (4722) 20-58-80
Брянск +7 (4832) 32-17-25
Владивосток +7 (4232) 49-26-85
Владимир +7 (4922) 49-51-33
Волгоград +7 (8442) 45-94-42
Воронеж +7 (4732) 12-26-70
Екатеринбург +7 (343) 302-14-75
Иваново +7 (4932) 70-02-95
Ижевск +7 (3412) 20-90-75
Иркутск +7 (3952) 56-24-09
Йошкар-Ола +7 (8362) 38-66-61
Казань +7 (843) 207-19-05

Калининград +7 (4012) 72-21-36
Калуга +7 (4842) 33-35-03
Кемерово +7 (3842) 21-56-70
Киров +7 (8332) 20-58-70
Краснодар +7 (861) 238-86-59
Красноярск +7 (391) 989-82-67
Курск +7 (4712) 23-80-45
Липецк +7 (4742) 20-01-75
Магнитогорск +7 (3519) 51-02-81
Москва +7 (499) 404-24-72
Мурманск +7 (8152) 65-52-70
Наб.Челны +7 (8552) 91-01-32
Ниж.Новгород +7 (831) 200-34-65
Нижневартовск +7 (3466) 48-22-23
Нижнекамск +7 (8555) 24-47-85

Новороссийск +7 (8617) 30-82-64
Новосибирск +7 (383) 235-95-48
Омск +7 (381) 299-16-70
Орел +7 (4862) 22-23-86
Оренбург +7 (3532) 48-64-35
Пенза +7 (8412) 23-52-98
Первоуральск +7 (3439) 26-01-18
Пермь +7 (342) 233-81-65
Ростов-на-Дону +7 (863) 309-14-65
Рязань +7 (4912) 77-61-95
Самара +7 (846) 219-28-25
Санкт-Петербург +7 (812) 660-57-09
Саранск +7 (8342) 22-95-16
Саратов +7 (845) 239-86-35
Смоленск +7 (4812) 51-55-32

Сочи +7 (862) 279-22-65
Ставрополь +7 (8652) 57-76-63
Сургут +7 (3462) 77-96-35
Сызрань +7 (8464) 33-50-64
Сыктывкар +7 (8212) 28-83-02
Тверь +7 (4822) 39-50-56
Томск +7 (3822) 48-95-05
Тула +7 (4872) 44-05-30
Тюмень +7 (3452) 56-94-75
Ульяновск +7 (8422) 42-51-95
Уфа +7 (347) 258-82-65
Хабаровск +7 (421) 292-95-69
Чебоксары +7 (8352) 28-50-89
Челябинск +7 (351) 277-89-65
Череповец +7 (8202) 49-07-18
Ярославль +7 (4852) 67-02-35

сайт: svarog.pro-solution.ru | эл. почта: svar@pro-solution.ru
телефон: 8 800 511 88 70



ГАЗОСВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ГК «Сварог» представляет широкий выбор газосварочного оборудования и комплектующих, рассчитанных на работу с кислородом, пропаном, ацетиленом, метаном.

Мы предлагаем газосварочную продукцию для разных сфер применения:

- Горелки газовоздушные инжекторного типа для нагрева изделий и заготовок из черных и цветных металлов и их пайки, оплавления битумных рулонных материалов, сушки литейных форм, обжига старой краски, ремонта кабельных линий и других работ.
- Горелки сварочные инжекторного типа для сварки, пайки высокотемпературными припоями, нагрева, плавления и других технологических процессов.
- Резаки инжекторного типа и с внутрисопловым смешением газов для ручной газокислородной разделительной резки, разделки, раскроя и разогрева деталей, заготовок из углеродистой и низколегированной стали.

Оборудование для газосварки ТМ «Сварог» изготавливается с соблюдением всех требований государственных стандартов. Производство полного цикла и контроль качества на всех этапах от формовки и обезжиривания отдельных деталей до испытаний готового изделия, обеспечивают высокое качество. Вся продукция проходит проверку в отделе технического контроля на работоспособность и соответствие требованиям ГОСТ.

Благодаря использованию передовых технологий и многолетнему опыту производителя, продукция компании отличается безопасностью и высокой надежностью – гарантия на все газосварочное оборудование ТМ «Сварог» составляет 1 год. Мы предлагаем качественное оборудование по доступным ценам.

Горелки газозвудушные пропановые



ГВ-100/ГВ-100-Р



ГВ-111/ГВ-111-Р



ГВ-121/ГВ-121-Р

Горелки ручные газозвудушные предназначены для нагрева изделий и заготовок из черных и цветных металлов и их пайки, оплавления битумных рулонных материалов, сушки литейных форм, обжига старой краски, ремонта кабельных линий и других работ.

- Конструктивные особенности инжектора обеспечивают оптимальную скорость истечения горючего газа, повышая мощность горелки.
- Практичная ручка выполнена из композитного полимерного материала с высокой прочностью и огнеупорностью, имеет удобное расположение вентиляционного блока.
- Пластиковый маховичок вентиля подачи газа полностью окрашен в красный цвет с нанесенными стрелками, которые указывают направление вращения при открытии и закрытии, что минимизирует возможность ошибки при регулировке.
- Горелки изготовлены и испытаны согласно ГОСТ 29091.
- 100% контроль качества.

	ГВ-100/ГВ-100-Р	ГВ-111/ГВ-111-Р	ГВ-121/ГВ-121-Р
Тип	Инжекторный	Инжекторный	Инжекторный
Горючий газ	Пропан	Пропан	Пропан
Исполнение	Вентильное/Рычажное	Вентильное/Рычажное	Вентильное/Рычажное
Диаметр мундштука, мм	35	50	70
Давление пропана, кгс/см ²	1,5	2,5	2,5
Расход пропана, м ³ /ч	1,4	2,2	5,0
Присоединительные размеры ниппеля Ø, мм	6/9	6/9	6/9
Габаритные размеры, мм	490×110×36/510×110×36	930×140×50/950×140×50	1015×70×70/1015×76×10
Масса, кг	0,27/0,37	0,41/0,5	0,67/0,76
Комплект поставки	Горелка, паспорт	Горелка, паспорт	Горелка, паспорт

Горелки газозвудушные пропановые



ГВ-131



ГВ-103-Р



ГВ-1714-ПП

Горелки газозвудушные предназначены для нагрева различных материалов при ремонте кабельных линий, пайки металлов и других видов работ, связанных с поверхностным нагревом малой площади.

- Конструктивные особенности инжектора обеспечивают оптимальную скорость истечения горючего газа, повышая мощность горелки.
- Практичная ручка выполнена из композитного полимерного материала с высокой прочностью и огнеупорностью.
- Маховичок вентиля подачи газа имеет нанесенные на него стрелки, которые указывают направление вращения при открытии и закрытии.
- Горелки изготовлены и испытаны согласно ГОСТ 29091-91.
- 100% контроль качества.

	ГВ-131	ГВ-103-Р	ГВ-1714-ПП
Тип	Инжекторный	Инжекторный	Инжекторный
Горючий газ	Пропан	Пропан	Пропан
Исполнение	Вентильное	Рычажное	Рычажное
Диаметр мундштука, мм	2×50	18, 22, 25	50
Давление пропана, кгс/см ²	2,5	2,5	2-4
Расход пропана, м ³ /ч	4,4	0,16-0,36	2,13-4,26
Присоединительные размеры ниппеля Ø, мм	6/9	6/9	6/9
Габаритные размеры, мм	1032×230×50	440×120×40	745×85×30
Масса, кг	0,645	0,86	0,732
Комплект поставки		Горелка сварочная, наконечники № 1, 2, 3, паспорт	

Горелки сварочные ацетиленовые



Г2-М



Г2-23



Г2-3Н

Горелки сварочные ацетиленовые инжекторные со сменными наконечниками предназначены для сварки, пайки высокотемпературными припоями, нагрева, плавления и других технологических процессов.

- Регулирование мощности пламени производится вентилями.
- Ступенчатое изменение мощности пламени производится сменой наконечников.
- Прочная металлическая ручка.
- Наличие запчастей.
- Горелки изготовлены и испытаны согласно ГОСТ 1077–79.
- 100% контроль качества.

	Г2-М	Г2-23	Г2-3Н
Тип	Инжекторный	Инжекторный	Инжекторный
Горючий газ	Ацетилен	Ацетилен	Ацетилен
Исполнение	Вентильное	Вентильное	Вентильное
Соединение горелки	Разборное	Разборное	Разборное
Толщина свариваемого металла, мм	от 0,2-4	от 1-4	от 0,91-2,1
Давление на входе кислорода не менее, кгс/см ²	1,5-3,0	1,5-3,0	1,4
Давление на входе горючего газа не менее, кгс/см ²	0,03-1,2	0,03-1,2	1,4
Расход кислорода при работе на горючем газе, м ³ /ч	0,055-0,38	0,2-0,38	0,10-0,38
Расход горючего газа, м ³ /ч	0,055-0,38	0,18-0,35	0,09-0,35
Присоединительные размеры ниппеля Ø, мм	6/9	6/9	9
Габаритные размеры, мм	415×123×55	415×123×55	270×80×65
Масса, кг	0,65	0,57	0,49
Комплект поставки	Горелка сварочная, наконечники № 0, 1, 2, 3, паспорт	Горелка сварочная, наконечники № 2, 3, паспорт	Горелка сварочная, наконечники № 1, 2, 3, паспорт

Горелки сварочные пропановые



ГЗУ-3-23



ГЗУ-4-45

Горелки сварочные пропановые инжекторные со сменными наконечниками предназначены для сварки, пайки высокотемпературными припоями, нагрева, плавления и других технологических процессов.

- Регулирование мощности пламени производится вентилями.
- Ступенчатое изменение мощности пламени производится сменой наконечников.
- Прочная металлическая ручка.
- Наличие запчастей.
- Горелки изготовлены и испытаны согласно ГОСТ 1077–79.
- 100% контроль качества.

	ГЗУ-3-23	ГЗУ-4-45
Тип	Инжекторный	Инжекторный
Горючий газ	Пропан	Пропан
Исполнение	Вентильное	Вентильное
Соединение горелки	Разборное	Разборное
Толщина свариваемого металла, мм	от 1-3	от 3-7
Давление на входе кислорода не менее, кгс/см ²	2,5-3,0	2,5-3,0
Давление на входе горючего газа не менее, кгс/см ²	0,1	0,1
Расход кислорода при работе на горючем газе, м ³ /ч	0,09-1,26	0,09-1,26
Расход горючего газа, м ³ /ч	0,025-0,34	0,025-0,34
Присоединительные размеры ниппеля Ø, мм	6/9	6/9
Габаритные размеры, мм	470×123×55	470×123×55
Масса, кг	0,62	0,66
Комплект поставки	Горелка сварочная, наконечники № 2, 3, паспорт	Горелка сварочная, наконечники № 4, 5, паспорт

Резаки пропановые



РЗП-02М



РЗП-02М-У

Резаки инжекторные предназначены для ручной газокислородной разделительной резки, разделки, раскроя и разогрева деталей, заготовок из углеродистой и низколегированной стали.

- Резаки укомплектованы четырьмя внутренними мундштуками.
- Щелевая конструкция мундштука обеспечивает повышенную защиту от обратного удара.
- Резаки изготовлены и испытаны согласно ГОСТ 5191–79.
- 100% контроль качества.

	РЗП-02М	РЗП-02М-У
Тип	Инжекторный	Инжекторный
Горючий газ	Пропан	Пропан
Исполнение	Вентильное	Вентильное
Соединение резака	Разборное	Разборное
Толщина разрезаемого металла, мм	до 300	до 300
Давление на входе кислорода не менее, кгс/см ²	3,5-10,0	3,5-10,0
Давление на входе пропана не менее, кгс/см ²	0,01-1,5	0,01-1,5
Расход кислорода при работе на пропане, м ³ /ч	4,10-33,20	4,10-33,20
Расход пропана, м ³ /ч	0,41-0,86	0,41-0,86
Присоединительные размеры ниппеля Ø, мм	6/9	6/9
Габаритные размеры, мм	485×50×140	768×50×110
Масса, кг	0,75	1,00
Комплект поставки	Резак, мундштук наружный № 1, внутренний № 1, 2, 3, 4, паспорт	Резак, мундштук наружный № 1, внутренний № 1, 2, 3, 4, паспорт

Резаки пропановые



РЗП-22-Р



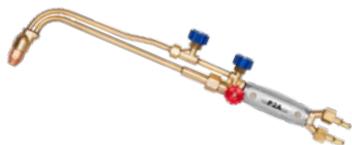
РЗП-22Р-У

Резаки инжекторные предназначены для ручной газокислородной разделительной резки, разделки, раскроя и разогрева деталей, заготовок из углеродистой и низколегированной стали.

- Резаки укомплектованы четырьмя внутренними мундштуками.
- Щелевая конструкция мундштука обеспечивает повышенную защиту от обратного удара.
- Резаки изготовлены и испытаны согласно ГОСТ 5191–79.
- 100% контроль качества.

	РЗП-22-Р	РЗП-22-Р-У
Тип	Инжекторный	Инжекторный
Горючий газ	Пропан	Пропан
Исполнение	Рычажное	Рычажное
Соединение резака	Разборное	Разборное
Толщина разрезаемого металла, мм	до 300	до 300
Давление на входе кислорода не менее, кгс/см ²	3,5-10,0	3,5-10,0
Давление на входе пропана не менее, кгс/см ²	0,01-1,5	0,01-1,5
Расход кислорода при работе на пропане, м ³ /ч	4,10-33,20	4,10-33,20
Расход пропана, м ³ /ч	0,41-0,86	0,41-0,86
Присоединительные размеры ниппеля Ø, мм	6/9	6/9
Габаритные размеры, мм	486×80×115	768×80×80
Масса, кг	0,75	1
Комплект поставки	Резак, мундштук наружный № 1, внутренний № 1, 2, 3, 4, паспорт	Резак, мундштук наружный № 1, внутренний № 1, 2, 3, 4, паспорт

Резаки ацетиленовые



P2A-02M



P2A-22-P

Резаки инжекторные предназначены для ручной газокислородной разделительной резки, разделки, раскроя и разогрева деталей, заготовок из углеродистой и низколегированной стали.

- Резаки укомплектованы четырьмя внутренними мундштуками, что позволяет выбрать необходимый мундштук в соответствии с толщиной разрезаемого металла.
- Резаки изготовлены и испытаны согласно ГОСТ 5191–79.
- 100% контроль качества.

	P2A-02M	P2A-22P
Тип	Инжекторный	Инжекторный
Горючий газ	Ацетилен	Ацетилен
Исполнение	Вентильное	Рычажное
Соединение резака	Разборное	Разборное
Толщина разрезаемого металла, мм	до 200	до 200
Давление на входе кислорода не менее, кгс/см ²	3,5-7,5	3,5-7,5
Давление на входе ацетилена не менее, кгс/см ²	0,03-1,2	0,03-1,2
Расход кислорода при работе на ацетилена, м ³ /ч	3,20-21,75	3,20-21,75
Расход ацетилена, м ³ /ч	0,50-1,25	0,50-1,25
Присоединительные размеры ниппеля Ø, мм	6/9	6/9
Габаритные размеры, мм	485×50×140	485×80×115
Масса, кг	0,75	0,75
Комплект поставки	Резак, мундштук наружный № 1, внутренний № 1, 2, 3, 4, паспорт	Резак, мундштук наружный № 1, внутренний № 1, 2, 3, 4, паспорт

Резак комбинированный



РЗП-2А-02М

Резак инжекторный газокислородный предназначен для ручной разделительной резки, разделки, раскроя и разогрева деталей, заготовок из углеродистой и низколегированной стали.

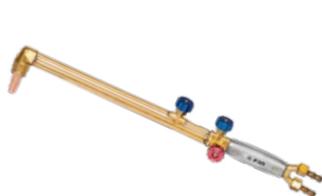
- Резак комбинированный предназначен для работы на ацетилене или пропане.
- Резак укомплектован двумя наборами мундштуков для сварки ацетиленом и пропаном.
- Резак изготовлен и испытан согласно ГОСТ 5191–79.
- 100% контроль качества.

РЗП-2А-02М	
Тип	Инжекторный
Горючий газ	Пропан, Ацетилен
Исполнение	Вентильное
Соединение резака	Разборное
Толщина разрезаемого металла, мм	до 300
Давление на входе кислорода не менее, кгс/см ²	3,5-10,0
Давление на входе ацетилена/пропана не менее, кгс/см ²	0,03-1,2/ 0,01-1,5
Расход кислорода при работе на ацетилене/пропане, м ³ /ч	3,20-21,75/4,10-33,20
Расход ацетилена/пропана, м ³ /ч	0,50-1,25/0,41-0,86
Присоединительные размеры ниппеля Ø, мм	6/9
Габаритные размеры, мм	485×50×140
Масса, кг	0,75

Комплект поставки

Резак, мундштук наружный №1 (А/П), для резки ацетиленом мундштук внутренний № 2, 3, 4 (А), инжектор ацетиленовый; для резки пропаном мундштук внутренний № 1, 2, 3, 4 (П), инжектор пропановый, паспорт

Резаки трехтрубные пропановые



РЗП-32/РЗП-32-Р



РЗП-Р2А-32



РЗП-32-У2/РЗП-32-Р-У2

Резаки трехтрубные с внутрисопловым смешением газов предназначены для ручной газокислородной разделительной резки, разделки, раскроя и разогрева деталей, заготовок из углеродистой и низколегированной стали.

- Раздельная подача газов и получение горючей смеси внутри мундштука обеспечивает высокую безопасность инструмента.
- «Обратный удар» не проходит дальше мундштука резака.
- Резаки имеют стандартный мундштук «PNM» совместимый с мундштуками других производителей.
- Резаки изготовлены и испытаны согласно ГОСТ 5191–79.
- 100% контроль качества.

	РЗП-32/РЗП-32-Р	РЗП-Р2А-32	РЗП-32-У2/РЗП-32-Р-У2
Тип	С внутрисопловым смешением газов		
Горючий газ	Пропан	Пропан/Ацетилен	Пропан
Исполнение	Вентильное/Рычажное	Вентильное	Вентильное/Рычажное
Соединение резака	Неразборное	Неразборное	Неразборное
Толщина разрезаемого металла, мм	до 300	до 300	до 300
Давление на входе кислорода не менее, кгс/см ²	2,5-10,0	2,5-10,0	2,5-10,0
Давление на входе пропана не менее, кгс/см ²	0,3-1,5	0,3-1,5	0,3-1,5
Расход кислорода при работе на пропане, м ³ /ч	2,55-33,20	П 2,55-33,20/А 1,9-21,75	2,55-33,20
Расход пропана, м ³ /ч	0,34-0,86	П 0,34-0,86/А 0,4-1,25	0,34-0,86
Присоединительные размеры ниппеля Ø, мм	6/9	6/9	6/9
Габаритные размеры, мм	535×50×110/535×80×100	535×50×110	1000×80×110/1000×80×110
Масса, кг	0,7/0,7	0,7	1/1
Комплект поставки	Резак, мундштук № 1, 2 PNM, паспорт	Резак, мундштук № 1 PNM, № 1 ANM, паспорт	Резак, мундштук № 1, 2 PNM, паспорт

Резаки трехтрубные ацетиленовые



P2A-32

P2A-32-P

P2A-32-Y2

P2A-32-P-Y2

Резаки трехтрубные с внутрисопловым смешением газов предназначены для ручной газоислородной разделительной резки, разделки, раскроя и разогрева деталей, заготовок из углеродистой и низколегированной стали.

- Раздельная подача газов и получение горючей смеси внутри мундштука обеспечивает высокую безопасность инструмента.
- «Обратный удар» не проходит дальше мундштука резака.
- Резаки имеют стандартный мундштук «ANM» совместимый с мундштуками других производителей.
- Резаки изготовлены и испытаны согласно ГОСТ 5191–79.
- 100% контроль качества.

	P2A-32/P2A-32P	P2A-32-Y2/P2A-32P-Y2
Тип	С внутрисопловым смешением газов	
Горючий газ	Ацетилен	Ацетилен
Исполнение	Вентильное/Рычажное	Вентильное/Рычажное
Соединение резака	Неразборное	Неразборное
Толщина разрезаемого металла, мм	до 300	до 300
Давление на входе кислорода не менее, кгс/см ²	2,5-10,0	2,5-10,0
Давление на входе ацетилена не менее, кгс/см ²	0,3-1,5	0,3-1,5
Расход кислорода при работе на ацетилене, м ³ /ч	1,9-21,75	1,9-21,75
Расход ацетилена, м ³ /ч	0,40-1,25	0,40-1,25
Присоединительные размеры ниппеля Ø, мм	6/9	6/9
Габаритные размеры, мм	535×50×110/ 535×80×110	1000×80×85/1000×80×85
Масса, кг	0,7/0,7	1,0/1,0
Комплект поставки	Резак, мундштук № 1, 2 ANM, паспорт	Резак, мундштук № 1, 2 ANM, паспорт

Резаки трехтрубные универсальные



P3-345



P3-345-U

Резаки повышенной надёжности предназначены для ручной газокислородной разделительной резки низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм. Применяемые горючие газы: ацетилен, пропан-бутан, метан* (природный газ).

- Повышенная безопасность при работе за счёт внутрисоплового смешения газов, что даёт резакам 100% стойкость к обратным ударам пламени.
- Экономичные – наличие клапана режущего кислорода позволяет экономить до 30% кислорода.
- Для перехода от одного вида горючего газа к другому – достаточно заменить мундштук на необходимый тип газа.
- Резаки изготовлены и испытаны согласно ГОСТ 5191–79.
- 100% контроль качества.

P3-345/P3-345-U

Тип	С внутрисопловым смешением газов
Горючий газ	Пропан/Ацетилен
Исполнение	Рычажное
Соединение резака	Неразборное
Толщина разрезаемого металла, мм	300
Давление на входе кислорода не менее, кгс/см ²	2,5-10,0
Давление на входе ацетилена не менее, кгс/см ²	0,3-1,5
Расход кислорода при работе на пропане, м ³ /ч	2,55-33,2
Расход кислорода при работе на ацетилена, м ³ /ч	1,9-21,75
Расход пропана, м ³ /ч	0,34-0,86
Расход ацетилена, м ³ /ч	0,4-1,25
Присоединительные размеры ниппеля Ø, мм	6/9
Габаритные размеры, мм	500×85×100/900×85×100
Масса, кг	0,75/1,14
Комплект поставки	Резак, мундштук № 2 PNM, гайки, ниппель, паспорт

* Работа на метане производится с мундштуками №5 и №6.

Резаки трехтрубные универсальные (тип Harris)



РЗ 62-3F



РЗУ 62-3F

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

- Массивная штампованная головка и нержавеющие трубки, разнесенные в трех плоскостях, обеспечили резакам непревзойденную жесткость и прочность.
- Смесительный (инжекторный) узел встроен в головку резаков непосредственно перед мундштуком, что позволило свести опасную газокислородную смесь в резаках до минимального объема и обеспечило максимальную стойкость резаков к обратным ударам.
- Резаки изготовлены и испытаны согласно ГОСТ 5191–79.
- 100% контроль качества.

РЗ 62-3F/РЗУ 62-3F

Тип	Инжекторный
Горючий газ	Пропан/Ацетилен
Исполнение	Рычажное
Соединение резака	Неразборное
Толщина разрезаемого металла, мм	до 300
Давление на входе кислорода не менее, кгс/см ²	2,5-10,0
Давление на входе ацетилена не менее, кгс/см ²	0,3-1,5
Давление на входе пропана не менее, кгс/см ²	0,3-1,5
Расход кислорода, м ³ /ч	21,75
Расход ацетилена, м ³ /ч	1,25
Расход пропана, м ³ /ч	0,86
Присоединительные размеры ниппеля Ø, мм	6/9
Габаритные размеры, мм	480×80×80/1100×80×80
Масса, кг	1,10/1,49
Комплект поставки	Резак, паспорт, гайка, гайка ЛН, ниппель 2 шт.

Резак Сварог РЗ 62-3F в кейсе



РЗ 62-3F

Трехтрубный универсальный рычажный резак предназначен для ручной газокислородной резки листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм. Применяемые горючие газы: ацетилен, пропан-бутан, метан (природный газ).

- Профессиональный резак специально сконструирован и рекомендуется для работы в тяжелых производственных условиях при ручном раскрое листового металла, строительных и ремонтных работ во всех сферах промышленности и судостроения.
- Массивная штампованная головка и нержавеющие трубки, разнесенные в трех плоскостях, обеспечивают резаку увеличенную жесткость и прочность.
- Смесительный (инжекторный) узел встроенный в головку резака, непосредственно перед мундштуком, обеспечивает максимальную стойкость резака к обратным ударам.
- «Плоское исполнение» головки резака улучшило обзор разрезаемой детали.
- Резак изготовлен и испытан согласно ГОСТ 5191–79.
- 100 % контроль качества.
- Резак поставляется в надежном и удобном для переноски кейсе.

Резак	РЗ 62-3F
Габаритные размеры кейса, мм	470×240×90
Масса кейса, кг	2,33
Комплект поставки	Мундштук пропановый 6290 NX №1 15-25 мм Мундштук пропановый 6290 NX №2 25-50 мм Мундштук пропановый 6290 NX №3 50-75 мм Приспособление для резки отверстий Гайка, гайка LH, ниппель 2 шт., паспорт, кейс

Затворы предохранительные

Затвор предохранительный – предохранительное устройство предназначенное предотвращать обратный ток газа и прохождение пламени, возникающее при обратном ударе, в защищаемое оборудование, баллон.

Затвор предохранительный устанавливается на инструмент (резак, горелку), редуктор, а также может устанавливаться в разрыв рукава.

В отличие от клапана обратного, затворы предохранительные имеют, как обратный клапан защищающий аппаратуру от перетока газа, так и встроенный пламегасящий элемент предотвращающий просок пламени и способствующий прекращению процесса горения в его микропорах.

						
	ЗП-Г-Р/Г	ЗП-Г-Р	ЗП-Г-6/9/6/9	ЗП-К-Р/Г	ЗП-К-Р	ЗП-К-6/9/6/9
Рабочая среда	Горючий газ	Горючий газ	Горючий газ	Кислород	Кислород	Кислород
Пропускная способность, м ³ /час	5	5	5	40	40	40
Рабочее давление, МПа	0,3	0,3	0,3	1,25	1,25	1,25
Место установки	Вход резак/горелка	Выход редуктора	В разрыв рукава	Вход резак/горелка	Выход редуктора	В разрыв рукава
Присоединительный размер входной	M16x1,5 LH	M16x1,5 LH	Ниппель универсальный Ø6/9 мм	M16x1,5	M16x1,5	Ниппель универсальный Ø6/9 мм
Присоединительный размер выходной	M16x1,5 LH	M16x1,5 LH	Ниппель универсальный Ø6/9 мм	M16x1,5	M16x1,5	Ниппель универсальный Ø6/9 мм
Вес не более, кг	0,127	0,127	0,095	0,127	0,127	0,095

Клапаны обратные

Клапан обратный – предохранительное устройство, предотвращающее обратный ток газа в резиновые рукава при газопламенной обработке металлов.

Клапан обратный устанавливается на инструмент (резак, горелку), а также может устанавливаться в разрыв рукава. Клапан открывается под давлением газа, поступающего через редуктор из газового баллона по рукаву в инструмент, газ преодолевая сопротивление пружины установленной в КО открывает клапан и газ поступает в инструмент.

В случае если обратный ток газа из инструмента превышает или равен току газа из баллона, клапан закрывается, КО обеспечивает перекрытие тока газа в обратном направлении.

Клапаны обратные выпускаются в различных модификациях в зависимости от вида газа и места установки.

				
	КО-Г-Р/Г	КО-Г-6/9/6/9	КО-К-Р/Г	КО-К-6/9/6/9
Рабочая среда	Горючий газ	Горючий газ	Кислород	Кислород
Пропускная способность, м ³ /час	5	5	40	40
Рабочее давление, МПа	0,3	0,3	1,25	1,25
Место установки	Вход резак/горелка	В разрыв рукава	Вход резак/горелка	В разрыв рукава
Присоединительный размер входной	M16x1,5 LH	Ниппель универсальный Ø6/9 мм	M16x1,5	Ниппель универсальный Ø6/9 мм
Присоединительный размер выходной	M16x1,5 LH	Ниппель универсальный Ø6/9 мм	M16x1,5	Ниппель универсальный Ø6/9 мм
Вес не более, кг	0,092	0,06	0,092	0,06

Запасные части для резаков и горелок



Наконечники к ацетиленовым горелкам Г2, Г3 (в сборе)	№ 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6
Наконечники к ацетиленовым горелкам Г2-3Н	№ 1, 2, 3
Наконечники к пропановым горелкам ГЗУ (в сборе)	№ 2, 3, 4, 5
Уплотнительное кольцо для горелок	
Мундштук наружный к резакам РЗП/Р2А	№1 (А/П), №2 (А/П)
Мундштук внутренний к резакам РЗП (пропан)	№ 1, 2, 3, 4, 5, 6
Мундштук внутренний к резакам Р2А (ацетилен)	№ 1, 2, 3, 4, 5
Инжектор пропановый	
Инжектор ацетиленовый	
Уплотнительное кольцо для резаков	
Мундштуки пропановые для трехтрубных резаков в сборе РЗП-32, РЗ-345 (пропан)	PNM 0, PNM 1, PNM 2, PNM 3, PNM 4, PNM 5, PNM 6
Мундштуки ацетиленовые для трехтрубных резаков моноблок Р2А-32, РЗ-345 (ацетилен)	ANM 0, ANM 1, ANM 2, ANM 3, ANM 4, ANM 5, ANM 6
Мундштуки для трехтрубных универсальных резаков РЗ 62-3F, РЗУ 62-3F (пропан)	6290 NX № 000, 6290 NX № 00, 6290 NX № 0, 6290 NX № 1, 6290 NX № 2, 6290 NX № 3, 6290 NX №4, 6290 NX № 5, 6290 NX № 6
Мундштуки для трехтрубных универсальных резаков РЗ 62-3F, РЗУ 62-3F (ацетилен)	6290 AC № 00, 6290 AC № 0, 6290 AC № 1, 6290 AC № 2, 6290 AC № 3, 6290 AC № 4, 6290 AC № 5, 6290 AC № 6
Мундштуки ацетиленовые для трехтрубных универсальных резаков РЗ 62-3F, РЗУ 62-3F (строжка)	6290 G № 1, 6290 G № 2, 6290 G № 3
Мундштуки ацетиленовые для трехтрубных универсальных резаков РЗ 62-3F, РЗУ 62-3F (срезание заклепок)	6290 R № 1, 6290 R № 2, 6290 R № 3

Дополнительные запасные части

Ниппель для присоединения рукавов с внутренним диаметром 6 мм к оборудованию
Ниппель для присоединения рукавов с внутренним диаметром 9 мм к оборудованию
Ниппель универсальный для присоединения рукавов с внутренним диаметром 6/9 мм к оборудованию
Гайка 14 (M12×1,25)
Гайка 14 (M12×1,25 LH)
Гайка 19 (M16×1,5)
Гайка 19 (M16×1,5 LH)
Гайки для горелки Г2-3Н
Гайки для резака РЗ 62-3F, РЗУ 62-3F
Ниппель для горелки Г2-3Н
Ниппель для резаков РЗ 62-3F, РЗУ 62-3F

Технические данные по толщине разрезаемой стали для пропановых резаков РЗП-02М, РЗП-02М-У, РЗП-22-Р, РЗП-22Р-У, Р2А-02М, Р2А-22-Р

Мундштук наружный	№1				№2	
Мундштук внутренний	№1	№2	№3	№4	№5	№6
Толщина разрезаемого металла, мм	до 15	15-30	30-50	50-100	100-200	200-300

Присоединительные размеры штуцеров:

- для кислорода

M16×1,5

- для горючего газа

M16×1,5LH

Ниппель универсальный

Ø6/9 мм

Технические данные по толщине разрезаемой стали для трехтрубных резаков РЗП-32, РЗП-32-У2, РЗП-32-Р, РЗП-32-Р-У2, Р2А-32, Р2А-32-У2, Р2А-32-Р, Р2А-32-Р-У2, РЗ-345, РЗ-345У

Показатель, размерность	Номер мундштука													
	При работе на пропане PNM							При работе на ацетилене ANM						
	PNM 0 (1/32")	PNM 1 (3/64")	PNM 2 (1/16")	PNM 3 (5/64")	PNM 4 (3/32")	PNM 5 (7/64")	PNM 6 (1/8")	ANM 0 (1/32")	ANM 1 (3/64")	ANM 2 (1/16")	ANM 3 (5/64")	ANM 4 (3/32")	ANM 5 (7/64")	ANM 6 (1/8")
Толщина разрезаемого металла, мм	3-10	10-25	25-75	75-125	125-175	175-225	225-300	3-10	10-25	25-75	75-125	125-175	175-225	225-300

Технические данные по толщине свариваемого металла для ацетиленовых горелок Г2-М, Г-2, Г-3

Значение для наконечника, №	0	1	2	3	4	5	6
Толщина свариваемого металла, мм	0,2-0,5	0,5-1	1-2	2-4	4-7	7-11	10-18

Присоединительные размеры штуцеров:

- для кислорода

M16×1,5

- для горючего газа

M16×1,5LH

Ниппель универсальный

Ø6/9 мм

Для горелки Г2-М

Присоединительные размеры штуцеров:

- для кислорода

M12×1,25

- для горючего газа

M12×1,25 LH

Ниппель

Ø6 мм

Технические данные по толщине свариваемого металла для пропановых горелок ГЗУ-3, ГЗУ-4

Значение для наконечника, №	2	3	4	5
Толщина свариваемого металла, мм	1-2	2-3	3-5	5-7

Присоединительные размеры штуцеров:

- для кислорода

M16×1,5

- для горючего газа

M16×1,5 LH

Ниппель универсальный

Ø6/9 мм

Технические данные по толщине разрезаемой стали для трехтрубных универсальных резаков РЗ 62-3F, РЗУ 32-3F

Номер мундштука	Толщина разрезаемого металла	Давление, кг/см ³	
		Кислород	Горючий газ
Для работы на пропане			
6290 NX № 000	1-5	1,0-2,0	
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	0,3-1,5
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	
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	0,3-1,5
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	
6290 G № 2	15-25	2,0-3,0	0,3-1,5
6290 G № 3	25-40	3,5-4,0	
Для работы на ацетилене. Срезание заклепок			
6290 R № 1	10-15	1,5-2,0	
6290 R № 2	15-25	2,0-3,0	0,3-1,5
6290 R № 3	25-40	3,5-4,0	

Набор для чистки мундштуков 75 мм



В процессе работы горелками и резаками происходит засорение мундштуков. Поверхность наружного и внутренних мундштуков покрывается копотью, нагаром, налипшими брызгами металла. Все это не лучшим образом влияет на стабильность работы газорезательного оборудования, на время и качество выполняемых вами работ.

Молоток сварщика шлакоотбойный



Молоток сварщика шлакоотбойный является вспомогательным инструментом при выполнении электросварочных работ. При помощи этого молотка сварщик может отбивать шлак и налипшие брызги металла на поверхности свариваемого изделия. Молоток изготовлен из прочной высококачественной стали. Рукоятка выполнена в виде пружинной спирали, которая смягчает отдачу при нанесении ударов о металл, и тем самым снимает нагрузку с кисти руки.

Зажигалка для газосварки



Зажигалка предназначена для розжига горючего газа при выполнении газосварочных работ. Материал образующий искру – кремний. Привод – ручной.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск +7 (8182) 45-71-35
Астана +7 (7172) 69-68-15
Астрахань +7 (8512) 99-46-80
Барнаул +7 (3852) 37-96-76
Белгород +7 (4722) 20-58-80
Брянск +7 (4832) 32-17-25
Владивосток +7 (4232) 49-26-85
Владимир +7 (4922) 49-51-33
Волгоград +7 (8442) 45-94-42
Воронеж +7 (4732) 12-26-70
Екатеринбург +7 (343) 302-14-75
Иваново +7 (4932) 70-02-95
Ижевск +7 (3412) 20-90-75
Иркутск +7 (3952) 56-24-09
Йошкар-Ола +7 (8362) 38-66-61
Казань +7 (843) 207-19-05

Калининград +7 (4012) 72-21-36
Калуга +7 (4842) 33-35-03
Кемерово +7 (3842) 21-56-70
Киров +7 (8332) 20-58-70
Краснодар +7 (861) 238-86-59
Красноярск +7 (391) 989-82-67
Курск +7 (4712) 23-80-45
Липецк +7 (4742) 20-01-75
Магнитогорск +7 (3519) 51-02-81
Москва +7 (499) 404-24-72
Мурманск +7 (8152) 65-52-70
Наб.Челны +7 (8552) 91-01-32
Ниж.Новгород +7 (831) 200-34-65
Нижевартовск +7 (3466) 48-22-23
Нижнекамск +7 (8555) 24-47-85

Новороссийск +7 (8617) 30-82-64
Новосибирск +7 (383) 235-95-48
Омск +7 (381) 299-16-70
Орел +7 (4862) 22-23-86
Оренбург +7 (3532) 48-64-35
Пенза +7 (8412) 23-52-98
Первоуральск +7 (3439) 26-01-18
Пермь +7 (342) 233-81-65
Ростов-на-Дону +7 (863) 309-14-65
Рязань +7 (4912) 77-61-95
Самара +7 (846) 219-28-25
Санкт-Петербург +7 (812) 660-57-09
Саранск +7 (8342) 22-95-16
Саратов +7 (845) 239-86-35
Смоленск +7 (4812) 51-55-32

Сочи +7 (862) 279-22-65
Ставрополь +7 (8652) 57-76-63
Сургут +7 (3462) 77-96-35
Сызрань +7 (8464) 33-50-64
Сыктывкар +7 (8212) 28-83-02
Тверь +7 (4822) 39-50-56
Томск +7 (3822) 48-95-05
Тула +7 (4872) 44-05-30
Тюмень +7 (3452) 56-94-75
Ульяновск +7 (8422) 42-51-95
Уфа +7 (347) 258-82-65
Хабаровск +7 (421) 292-95-69
Чебоксары +7 (8352) 28-50-89
Челябинск +7 (351) 277-89-65
Череповец +7 (8202) 49-07-18
Ярославль +7 (4852) 67-02-35

сайт: svarog.pro-solution.ru | эл. почта: svar@pro-solution.ru
телефон: 8 800 511 88 70