

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Резак инжекторный Р1 "ДОНМЕТ"142, далее по тексту резак, предназначен для ручной газокислородной разделительной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 100 мм.

1.2. Основные параметры резака соответствуют ТУ У 29.4–30482268.004–2002, ГОСТ 12.2.008-75, ГОСТ 5191-79.

1.3. Исполнение и применяемый горючий газ: "ДОНМЕТ" 142 А – ацетилен (А); "ДОНМЕТ" 142 П – пропан-бутан (П).

1.4. Вид климатического исполнения резака – УХЛ по ГОСТ 15150-69 для работы в интервале температур окружающей среды: для резака исполнения А от минус 40°С до плюс 40°С, для резака исполнения П от минус 20°С до плюс 40°С.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина разрезаемой стали, мм		до 15	15-50	50-100
Мундштук внутренний		1А/1П	3А/3П	4А/4П
Мундштук наружный		1А / 1П		
Давление на входе, кгс/см ²	кислорода (номинальное)	3,0-3,5	4,0-4,2	4,5-5,0
	горючего газа, А / П	0,03-1,2 / 0,01-1,5		
Расход м ³ /час	кислорода при работе на А	2,6-2,8	5,4-5,8	8,6-10,2
	кислорода при работе на П	3,2-3,5	7,7-8,5	11,1-13,1
	горючего газа, А / П, не более	0,26/0,4	0,33/0,48	0,36/0,56
Масса резака, кг, не более		0,75		
Длина резака, мм, не более		500		
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов – 6 или 9 мм				

Примечание: стойкость к обратному удару резака обеспечивается при соблюдении давлений газов, указанных в табл.1 и настройке «нормального» пламени, при этом следует применять, при наружной установке баллонов, ниже указанные марки углеводородных сжиженных газов по ГОСТ 20448-90, ТУ 0272-042-00151638-00, ДСТУ40.47-2001: с 1апреля по 1октября – СПТБ или марки Б; с 1октября по 1апреля – ПТ или марки А. См. дополнительно вкладыш. Драгоценные металлы в изделии не применяются.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

Наименование	№ заказа	Кол-во**
"ДОНМЕТ" 142 А, 6/6* (мунд. вн. № 3А)	142.000.20	
"ДОНМЕТ" 142 А, 9/9* (мунд. вн. № 3А)	142.000.22	
ЗИП к заказам 142.000.20, 142.000.22: Мундштук внутренний № 1А	130.001.01	1
Мундштук внутренний № 4А	130.001.04	1
Кольцо уплотнительное 008 - 012 - 25	142.006.00	1
"ДОНМЕТ" 142 П, 6/6* (мунд. вн. № 3П)	142.000.21	
"ДОНМЕТ" 142 П, 9/9* (мунд. вн. № 3П)	142.000.23	
ЗИП к заказам 142.000.21, 142.000.23: Мундштук внутренний № 1П	130.001.06	1
Мундштук внутренний № 4П	130.001.09	1
Кольцо уплотнительное 008 - 012 - 25	142.006.00	1
Этикетка		1

*- Внутренний диаметр присоединяемых рукавов

** В комплект поставки входят только те изделия, количество которых указано.

ЗАПАСНЫЕ И СМЕННЫЕ ЧАСТИ (ПО ИНДИВИДУАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ)

Таблица 3

Наименование	№ заказа	Толщина реза, мм
Мундштук наружный № 1А	130.025.00	3-100
Мундштук наружный № 1П	130.025.01	3-100
Мундштук внутренний № 0А	130.001.00	3-8
Мундштук внутренний № 1А	130.001.01	8-15
Мундштук внутренний № 2А	130.001.02	15-30
Мундштук внутренний № 3А	130.001.03	30-50
Мундштук внутренний № 4А	130.001.04	50-100
Мундштук внутренний № 0П	130.001.05	3-8
Мундштук внутренний № 1П	130.001.06	8-15
Мундштук внутренний № 2П	130.001.07	15-30
Мундштук внутренний № 3П	130.001.08	30-50
Мундштук внутренний № 4П	130.001.09	50-100
Устройство смесительное № 4А	142.501.00	3-100
Устройство смесительное № 5П	330.011.03	3-100
Кольцо уплотнительное 006 – 010 – 25	142.005.00	
Кольцо уплотнительное 008 – 012 – 25	142.006.00	

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1. Резак состоит из ствола и наконечника, включающего смесительное устройство (инжектор), внутренний и наружный мундштуки. На стволе расположены рукоятка и вентили режущего кислорода, подогревающего кислорода, горячего газа.

- 4.2. Кислород поступает в резак по рукаву (тип III по ГОСТ 9356-75) через ниппель, присоединённый к резаку гайкой, имеющую правую резьбу и далее через вентиль подогревающего кислорода синего цвета в смесительное устройство.
- 4.3. Горючий газ поступает в резак по рукаву (тип I по ГОСТ 9356-75) через ниппель, присоединённый к резаку накидной гайкой с рисккой, имеющую левую резьбу, и далее через вентиль горючего газа красного цвета в смесительное устройство.
- 4.4. Подача кислорода в осевое отверстие внутреннего мундштука осуществляется через вентиль режущего кислорода синего цвета.
- 4.5. Регулировка расхода газов осуществляется соответствующими вентилями.
- 4.6. Работа резака основана на нагреве металла до температуры воспламенения с последующим сжиганием его в струе режущего кислорода.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. При эксплуатации резака необходимо соблюдать: «Правила безопасной работы с инструментом и приспособлениями» ДНАОП 1.1.10-1.04-01; «Правила пожарной безопасности в Украине» НАПБ А.01.001-95 от 14.6.95; «Правила техники безопасности и производственной санитарии при производстве ацетилена, кислорода и газопламенной обработке металлов» НАОП 1.4.10-1.03-85; «Правила безопасности в газовом хозяйстве», утвержденные Госгортехнадзором Украины, 1992 г, «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением» ДНАОП 0.00-1.07-94; «Правила безопасности систем газоснабжения Украины» ДНАОП 0.00-1.20-98; ГОСТ 12.3.036-84 «Газопламенная обработка металлов» Требования безопасности; ДСТУ 2448-94 «Кислородная резка». Требования безопасности.

5.2. К работе с резаком допускаются лица не моложе 18 лет, изучившие его устройство, имеющие допуск к самостоятельной работе и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- вносить изменения и самостоятельно дорабатывать конструкцию резака;*
- проводить работу при нарушении механической прочности и негерметичности рукавов и соединений;*
- использовать рукава резака не по назначению (для других типов газов);*
- работать в замасленной одежде, использовать замасленную ветошь и инструмент;*
- работать без спецодежды, спецобуви, индивидуальных средств защиты органов слуха и глаз;*
- работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах;*
- работать ближе 10 метров от ацетиленовых генераторов, газопроводов и газовых баллонов.*

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1. Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте: а) герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений; б) наличие разреза (подсоса) в канале горючего газа.

6.2. Установите рабочее давление газов в соответствии с таб.1 редукторами на баллонах;

6.3. Откройте на 1/10 оборота кислородный вентиль и на 1/5 вентиль горючего газа, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака “нормальное” пламя.

6.4. Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.

6.5. В случае появления непрерывных хлопков или обратного удара, быстро закрыть вентили горючего газа, затем кислорода и охладить резак.

6.6. После возникновения обратного удара прочистить и продуть смесительное устройство и мундштуки, подтянуть мундштуки и гайки, проверить герметичность резака.

6.7. Содержите резак в чистоте, периодически очищайте мундштуки от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.

6.8. Учет технического обслуживания проводить в специальном журнале по ниже приведенной форме:

Форма №1

Дата	Вид технического обслуживания	Замечания о техническом состоянии	Должность, Фамилия, подпись ответственного лица

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие резака требованиям технических условий ТУ У 29.4-30482268.004-2002, ГОСТ 12.2.008-75, ГОСТ 5191-79 при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения.