



ДОНМЕТ®

завод автогенного оборудования



ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК –
24 МЕСЯЦА

РЕЗАК
ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ
ТИПА Р1

"ДОНМЕТ" 149

ЭТИКЕТКА
P08.001-149.00.000-05ЭТ



г. Краматорск

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

- 1.3. 1.1. Резак инжекторный **Р1 "ДОНМЕТ"149**, далее по тексту резак, предназначен для ручной газокислородной разделительной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 100 мм, а так же для резки в труднодоступных местах.
- 1.4. 1.2. Основные параметры резака соответствуют требованиям ТУ У 29.4–30482268.004–2002, ГОСТ 12.2.008-75, ГОСТ 5191-79.
- 1.5. Исполнение и применяемый горючий газ:
"ДОНМЕТ" 149 А – ацетилен (А); **"ДОНМЕТ" 149 П** – пропан-бутан (П).
- 1.6. 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.

2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Таблица 1

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, кг/см ²	кислорода (номинальное)	3,0-3,5	4,0-4,2	4,5-5,0
	горючего газа, А / П	0,2-1,2 / 0,03-1,5		
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		515		
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов – 6 или 9 мм				

Примечание: стойкость к обратному удару резака обеспечивается соблюдением давлений газов, указанных в табл.1 и настройке «нормального» пламени. При установке баллонов на открытом воздухе необходимо использовать ниже указанные марки улеводородных 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.

Изделие не содержит вредных для здоровья веществ.

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

Наименование	№ заказа	Кол-во**
Р1 "ДОНМЕТ" 149 П, 6/6* (мундшт. внутр. № 3П)	149.000.05	
Р1 "ДОНМЕТ" 149 П, 9/9* (мундшт. внутр. № 3П)	149.000.07	
ЗИП к заказам 149.000.05, 149.000.07:		
Мундштук внутренний № 1П	130.001.06	
Мундштук внутренний № 4П	130.001.09	
Кольцо уплотнительное 008 - 012 - 25	142.006.00	
Р1 "ДОНМЕТ" 149 А, 6/6* (мундшт. вн. № 3А)	149.000.10	
Р1 "ДОНМЕТ" 149 А, 9/9* (мундшт. вн. № 3А)	149.000.11	
ЗИП к заказам 149.000.10, 149.000.11:		
Мундштук внутренний № 1А	130.001.01	
Мундштук внутренний № 4А	130.001.04	
Кольцо уплотнительное 008 - 012 - 25	142.006.00	
Этикетка		1

*- Внутренний диаметр присоединяемых рукавов

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

3.1. 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 (инжектор) № 4А	142.501.00	3-100
Устройство смесительное (инжектор) № 5П	330.011.03	3-100
Кольцо уплотнительное 006 – 010 – 25	142.005.00	
Кольцо уплотнительное 008 – 012 – 25	142.006.00	

4. 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, горючего газа
- 4.2. Кислород поступает в резак по рукаву (тип III по ГОСТ 9356-75) через ниппель, присоединённый к резаку накидной 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.

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- 5.1. При эксплуатации резака необходимо соблюдать: «Правила безопасной работы с инструментом и приспособлениями» НПАОП 0.00-1.30-01; «Правила пожарной безопасности в Украине» НАПБ А.01.001-2004; «Правила техники безопасности и производственной санитарии при производстве ацетилен, кислорода и газопламенной обработке металлов» НАОП 1.4.10-1.03-85; «Правила безопасности в газовом хозяйстве», утвержденные Госгортехнадзором Украины, 1992г.; «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; ГОСТ 12.2.052-81 «Оборудование, работающее с газообразным кислородом» Общие 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 :

- РАБОТАТЬ БЕЗ СПЕЦОДЕЖДЫ, СПЕЦОБУВИ, ИНДИВИДУАЛЬНЫХ СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ ОРГАНОВ СЛУХА И ГЛАЗ;
- РАБОТАТЬ В ЗАМАСЛЕННОЙ ОДЕЖДЕ, ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАМАСЛЕННУЮ ВЕТОШЬ И ИНСТРУМЕНТ;
- ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ И САМОСТОЯТЕЛЬНО ДОРАБАТЫВАТЬ КОНСТРУКЦИЮ РЕЗАКА;
- ПОДТЯГИВАТЬ РЕЗЬБОВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ;
- ДОПУСКАТЬ К ЭКСПЛУАТАЦИИ РЕЗАКИ С ИЗНОШЕННЫМИ РЕЗЬБОВЫМИ СОЕДИНЕНИЯМИ;
- РАБОТАТЬ РЕЗАКОМ ПОСЛЕ ВОЗНИКНОВЕНИЯ ОБРАТНОГО УДАРА ПЛАМЕНИ БЕЗ ПЕРЕБОРКИ, ОСМОТРА И ЗАМЕНЫ ПОВРЕЖДЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ ИЛИ ЕСЛИ ВЫЯВИЛАСЬ НЕИСПРАВНОСТЬ АППАРАТУРЫ, ПРИБОРОВ И ЗАЩИТНЫХ СРЕДСТВ, НАРУШЕНО КРЕПЛЕНИЕ БАЛЛОНОВ;
- ПРОВОДИТЬ РАБОТУ ПРИ НАРУШЕНИИ МЕХАНИЧЕСКОЙ ПРОЧНОСТИ И ГЕРМЕТИЧНОСТИ РУКАВОВ И СОЕДИНЕНИЙ;
- ПОЛЬЗОВАТЬСЯ РУКАВАМИ, НЕ СООТВЕТСТВУЮЩИМИ ГОСТ 9356 И ИМЕЮЩИМИ ДЕФЕКТЫ;
- ИСПОЛЬЗОВАТЬ РУКАВА НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ (ДЛЯ ДРУГИХ ТИПОВ ГАЗОВ);
- ОСТАВЛЯТЬ РЕЗАК С ЗАЖЕННЫМ ПЛАМЕНЕМ ПРИ ПРЕКРАЩЕНИИ РАБОТ;

- РАБОТАТЬ ПРИ ОТСУТСТВИИ СРЕДСТВ ПОЖАРОТУШЕНИЯ НА РАБОЧИХ МЕСТАХ;
- РАБОТАТЬ БЛИЖЕ 10 МЕТРОВ ОТ АЦЕТИЛЕНОВЫХ ГЕНЕРАТОРОВ, ГАЗОПРОВОДОВ И ГАЗОВЫХ БАЛЛОНОВ.

6. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте:
 - герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений;
 - наличие разрежения (подсоса) в канале горючего газа.
- Установите рабочее давление газов в соответствии с технической характеристикой (табл.1).
- Откройте на 1/10 оборота кислородный вентиль и на 1/5 вентиль горючего газа, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями резака “нормальное” пламя.
- Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.
- В случае появления непрерывных хлопков или обратного удара, быстро закрыть вентили горючего газа, затем кислорода и охладить резак.
- После возникновения обратного удара прочистить и продуть смесительное устройство и мундштуки, подтянуть мундштуки и гайки, проверить герметичность резака.
- Содержите резак в чистоте, периодически очищайте мундштуки от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.
- Для увеличения срока службы изделия рекомендуется один раз в три месяца проводить техническое обслуживание. Проверку производить на: 1) герметичность соединений, 2) разряжение в штуцере горючего газа (инжекцию), 3) горение с пуском режущей струи. 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

7. 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.

Гарантийный срок – 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию, но не более 30 месяцев со дня поставки.

Год выпуска изделия указан на стволе резака под накладками.

Завод «ДОНМЕТ» осуществляет **гарантийный ремонт – бесплатное устранение дефектов**, возникших во время эксплуатации **в пределах гарантийного срока**.

Бесплатный гарантийный ремонт **не производится** в случае:

- использования изделия не в соответствии с правилами эксплуатации (п.6) и режимах отличающихся от требований технической характеристики (табл.1);
- небрежной эксплуатации, повлекшей возникновение механических или других повреждений;
- самостоятельного внесения изменений в конструкцию изделия.

Гарантия не распространяется на запасные и сменные части, приведенные в табл.3.

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Резак соответствует требованиям ТУ У 29.4–30482268.004–2002, ГОСТ 12.2.008-75, ГОСТ 5191-79, испытан и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____

Отметка ОТК о приемке _____

МП