



ДОНМЕТ®
завод автогенного оборудования



012

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК –
24 МЕСЯЦА**

РЕЗАК
РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ
ТИПА РЗ

"ДОНМЕТ" 300

ЭТИКЕТКА

Р08.001-300.00.000-20 ЭТ



ТРЕХСОТКА®
(торговая марка)

г. Краматорск

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Резак инжекторный **РЗ "ДОНМЕТ"300**, далее по тексту резак, предназначен для ручной газокислородной разделительной резки (раскроя) листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм.

1.2. Основные параметры резака соответствуют требованиям ГОСТ 5191-79, ГОСТ 12.2.008-75, ТУ У 29.4-30482268.004-2002 и настоящей конструкторской документации.

1.3. Исполнение и применяемый горючий газ:

"ДОНМЕТ" 300 А – ацетилен (А); "ДОНМЕТ" 300 П – пропан-бутан (П).

1.4. Вид климатического исполнения резаков – УХЛ по ГОСТ 15150-69 для работы в интервале температур окружающей среды:

для резаков исполнения А от минус 40°С до плюс 40°С;

для резаков исполнения П от минус 20°С до плюс 40°С.

2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Таблица 1

Толщина разрезаемой стали, мм	до 50	50-100	100-200	200-300	
Мундштук внутренний	3А/3П	4А/4П	5А/5П	6А/6П	
Мундштук наружный	2А / 2П				
Давление на входе, кгс/см ²	кислорода	4,0–4,2	4,5–5,0	5,0–7,2	7,2-8,5
	горючего газа, А / П	0,01-1,2 / 0,01-1,5			
Расход м ³ /час	кислорода при работе на А	4,9–5,3	8,9–10,4	18,4–21,75	–
	кислорода при работе на П	6,0–6,8	10,0–11,1	15,9–19,9	22.1–25,9
	горючего газа, А / П	0,52/0,49	0,68/0,56	0,77/0,68	– /0,86
Присоединительная резьба в головке резака	G 3/8"				
Масса резака, кг, не более	0,8				
Длина резака, мм, не более	520				
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов – 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 изделия не применяются.

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

Наименование	№ заказа	Кол-во*
"ДОНМЕТ" 300 А, (мунд. вн. № 4А)	300.000.20	
ЗИП к зак. № 300.000.20:		
Мундштук внутренний № 3А	337.117.03	
Мундштук внутренний № 5А	337.117.05	
Кольцо уплотнительное 008 – 012 –25	142.006.00	
"ДОНМЕТ" 300 П, (мунд. вн. № 4П)	300.000.21	
ЗИП к зак. № 300.000.21:		
Мундштук внутренний № 3П	337.104.03	
Мундштук внутренний № 6П	337.104.06	
Кольцо уплотнительное 008 – 012 –25	142.006.00	
Этикетка		1

*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 внутренний № 0 А	337.117.00	3-8
Мундштук внутренний № 1 А	337.117.01	8-15

Мундштук внутренний № 2 А	337.117.02	15-30
Мундштук внутренний № 3 А	337.117.03	30-50
Мундштук внутренний № 4 А	337.117.04	50-100
Мундштук внутренний № 5 А	337.117.05	100-200
Мундштук внутренний № 0 П	337.104.00	3-8
Мундштук внутренний № 1 П	337.104.01	8-15
Мундштук внутренний № 2 П	337.104.02	15-30
Мундштук внутренний № 3 П	337.104.03	30-50
Мундштук внутренний № 4 П	337.104.04	50-100
Мундштук внутренний № 5 П	337.104.05	100-200
Мундштук внутренний № 6 П	337.104.06	200-300
Мундштук наружный № 2А	337.102.00	3-200
Мундштук наружный № 2П	337.102.01	3-300
Инжектор 6А	330.011.01	
Инжектор 7П	330.011.02	
Кольцо уплотнительное 006 – 010 – 25 (КР)	142.005.00	

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 и горючего газа.

4.2. Кислород поступает в резак по рукаву (тип III по ГОСТ 9356-75) через ниппель, присоединенный к резаку гайкой, имеющую правую резьбу М16х1,5, и далее через вентиль подогревающего кислорода синего цвета в инжектор.

4.3. Горючий газ поступает в резак по рукаву (тип I по ГОСТ 9356-75) через ниппель, присоединенный к резаку накидной гайкой с риской, имеющую левую резьбу М16х1,5LH, и далее через вентиль горючего газа красного цвета в инжектор.

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» 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 ветшь 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.

6. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 6.1. Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте:
- герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений;
 - наличие разрежения (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. Откройте вентиль кислорода подогревающего полностью и отрегулируйте вентилем горючего газа пламя нормального состава.
- 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 инжектор и мундштук, подтянуть мундштук 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

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие резака требованиям ГОСТ 12.2.008-75, ГОСТ 5191-79, ТУ У 29.4–30482268.004–2002 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.

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

Дата выпуска _____

Отметка ОТК о приемке _____

МП