

ДОНМЕТ®

завод автогенного оборудования



АЯ04



012



056

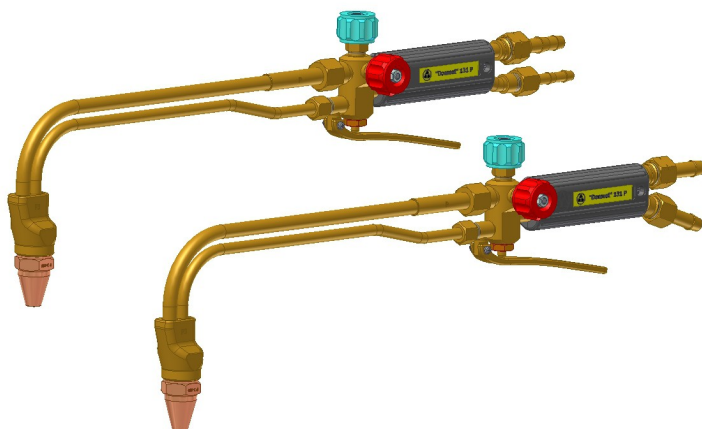


ПРОПАН

РЕЗАК
ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ
ТИПА РЗ

"ДОНМЕТ" 131 Р

ЭТИКЕТКА
Р17.001-131.00.000 ЭТ
Р17.001-131.00.004 ЭТ



г. Краматорск

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Резак инжекторный **РЗ "ДОНМЕТ"131**, далее по тексту резак, предназначен для ручной газокислородной разделительной резки (раскрыя) 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. Применяемый горючий газ: пропан (Р);

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

2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Таблица 1

Толщина разрезаемой стали, мм	3-10	10-30	30-60	60-100	100-200	200-300
Мундштук внутренний	S1	S2	S3	S4	S5	S6
Мундштук наружный	H1			H2		
Давление на входе, кгс/см ²	кислорода	1,0-1,5	1,5-2,5	2,5-3,5	3,5-4,5	4,5-6,0
	пропан	0,1	0,2		0,5	
Расход, м ³ /час	кислорода	1,2-1,35	1,9-2,5	3,1-3,9	5,5-6,4	10,6 – 20,2
	пропан, не более	0,15-0,18	0,22-0,26	0,27-0,32	0,32-0,35	0,4-0,6
Масса резака, кг, не более	0,72					
Длина резака, мм, не более	525 / 509					
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов – 6 мм и 8 мм / 9 мм и 9 мм						

Примечание: стойкость к обратному удару резака обеспечивается соблюдением давлений газов, указанных в табл.1 и настройке «нормального» пламени.

Драгоценные металлы в изделии не применяются. Изделие не содержит вредных для здоровья веществ.

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

Наименование	№ заказа	Кол-во**
«ДОНМЕТ 131» 100Р, 6/8* ЕВРО L=518 с внутренним мунд. S3P и наруж. H1	131.000.00	
«ДОНМЕТ 131» 100Р, 9/9* L=509 с внутренним мундшт. S3P и наруж. H1	131.000.04	
Кольцо / СДУ Р 2,8 x 1,8 RO 003-006-19 NBR	341.808.01	1
Кольцо уплотнительное 010 - 014 - 25	344.009.00	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.

3.1. ЗАПАСНЫЕ части (по индивидуальному заказу)

Таблица 3

Наименование	№ заказа
Мундштук внутренний S1 (3-10) пропан	131.003.15
Мундштук внутренний S2 (10-30) пропан	131.003.16
Мундштук внутренний S3 (30-60) пропан	131.003.17
Мундштук внутренний S4 (60-100) пропан	131.003.18
Мундштук внутренний S5 (100-200) пропан	131.003.19
Мундштук внутренний S6 (200-300) пропан	131.003.20
Мундштук наружный H1 (3-100) ацетилен-	131.002.00
Мундштук наружный H2 (100-300) ацетилен-	131.002.01
Устройство смесительное (инжектор) № 5П	330.011.04
Клапан в сборе	150.800.03

Кольцо / СДУ Р 2.8 x 1,8 RO 003-006-19 NBR	341.808.01
Кольцо уплотнительное 010 - 014 - 25	344.009.00
Кольцо уплотнительное 010 – 014 – 25	344.009.00
Вставка	341.805.03

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, пусковой клапан режущего кислорода, вентили 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, 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, и далее через вентиль горючего газа красного цвета в инжектор.
- 4.4. Подача кислорода в осевое отверстие внутреннего мундштука осуществляется пусковым клапаном режущего кислорода.
- 4.5. Регулирование расхода газов осуществляется соответствующими вентилями и пусковым клапаном.
- 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 ацетилена, 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, СПЕЦБУВИ, 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 ЗАЖЖЕННЫМ ПЛАМЕНЕМ ПОСЛЕ ПРЕКРАЩЕНИЯ РАБОТ.

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 табл.1 редукторами на баллонах. Давление кислорода устанавливать при открытом пусковом клапане на резаке. После установки давления кислорода клапан закрыть.
- 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. Нагрейте пламенем резака кромку металла до соломенного цвета. Нажмите рычаг пускового клапана для подачи кислорода в зону нагрева и выполните резку металла.
- 6.5. Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.
- 6.6. В случае появления непрерывных хлопков или обратного удара, быстро закрыть вентили горючего газа, затем кислорода и охладить резак.
- 6.7. После возникновения обратного удара прочистить и продуть инжектор, смесительную камеру и мундштуки, подтянуть мундштуки и гайки, проверить герметичность резака.
- 6.8. При ограничении подвижности штока клапана смазать его смазкой **совместимой с кислородом**, например: Turbохуген LC 40.
- 6.9. Содержите резак в чистоте, периодически очищайте мундштуки от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.
- 6.10. 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 ГОСТ 12.2.008-75, ГОСТ 5191-79, ТУ У 29.4–30482268.008–2004 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.

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 29.4–30482268.008–2004, ГОСТ 12.2.008-75, ГОСТ 5191-79, испытан и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____

Отметка ОТК о приемке _____

МП

Адрес изготовителя:
Украина, 84331, Донецкая область,
г. Краматорск, ул. Парковая, 115
«ДОНМЕТ»

Завод автогенного оборудования
Телефонный код Украины 38
факс: (06264) 5-77-13, (0626) 44-26-85
E - mail: svarka@donmet.com.ua
Наш сайт: www.donmet.com.ua