



ДОНМЕТ®

завод автогенного оборудования

012

**100 лучших
товаров Украины!**

РЕЗАК
ДЛЯ РУЧНОЙ
КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ
ТИПА Р1

"ДОНМЕТ" 142

ЭТИКЕТКА

Р08.001-142.00.000 ЭТ

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Резак инжекторный Р1 "ДОНМЕТ"142, далее по тексту резак, предназначен для ручной газоокислородной 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.

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, 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 соблюдением давлений газов, указанных в табл. 1 и настройке «нормального» пламени. При установке баллонов на открытом воздухе необходимо использовать 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.

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

Наименование	№ заказа	Кол-во**
"ДОНМЕТ" 142 А, 6/6* (мунд. вн. № 3А)	142.000.00	
"ДОНМЕТ" 142 А, 9/9* (мунд. вн. № 3А)	142.000.02	
ЗИП к заказам 142.000.00, 142.000.02:		
Мундштук внутренний № 1А	130.001.01	
Мундштук внутренний № 4А	130.001.04	
Кольцо уплотнительное 008 - 012 - 25	142.006.00	
"ДОНМЕТ" 142 П, 6/6* (мунд. вн. № 3П)	142.000.01	
"ДОНМЕТ" 142 П, 9/9* (мунд. вн. № 3П)	142.000.03	
ЗИП к заказам 142.000.01, 142.000.03:		
Мундштук внутренний № 1П	130.001.06	
Мундштук внутренний № 4П	130.001.09	
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 № 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	

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 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 риской, 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» 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 ацетилен, 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.

З а п р е щ а е т с я :

- **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.**

6. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 6.1. Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте:
 - а) герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений;
 - б) 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. 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

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:

1. использования изделия не в соответствии с правилами эксплуатации (п.6) и режимах отличающихся от требований технической характеристики (таб.1);
2. небрежной эксплуатации, повлекшей возникновение механических или других повреждений;
3. 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

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