



ДОНМЕТ®

завод автогенного оборудования



012

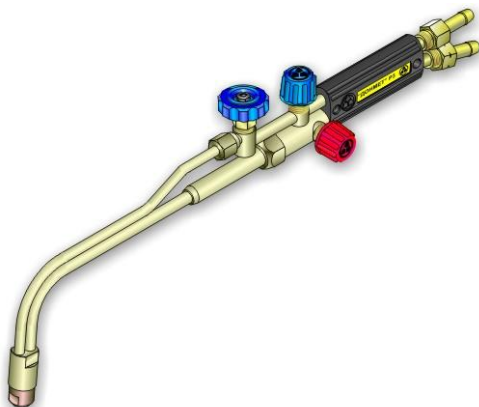
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК –
24 МЕСЯЦА

РЕЗАК
ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ
ТИПА РЗ

"ДОНМЕТ" 337

ЭТИКЕТКА

P07.001-337.00.000-30 ЭТ



г. Краматорск

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Резак инжекторный **РЗ "ДОНМЕТ" 337**, далее по тексту резак, предназначен для ручной газокислородной разделительной резки металлолома, отрезки прибылей литья из низкоуглеродистых сталей толщиной до **300 мм**.

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

1.3. Исполнение и применяемый горючий газ: "ДОНМЕТ"337А – ацетилен (А); "ДОНМЕТ"337П – пропан-бутан (П); "ДОНМЕТ"337М – природный газ (метан) (М).

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

для резаков исполнения А и М 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/3М	4А/4П/4М	5А/5П/5М	-/6П/6М
Мундштук наружный №		2А / 2П / 2М			
Инжектор		6А / 7П / 7М			
Давление на входе, кгс/см ²	кислорода, не более	4,0–4,2	4,5–5,0	5,5–7,2	7,2–8,5
	горючего газа А/П, М	0,01-1,2/ 0,03-1,5			
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, М	6,0–6,8	10,0–12,0	20,0–23,0	31,1–33,2
	горючего газа, А/П/М	0,52/0,49/1,0	0,68/0,56/1,3	0,77/0,68/1,5	–/0,86/1,9
Присоединительная резьба в головке		G 3/8'			
Масса резака, кг не более		0,9			
Длина резака, мм, не более		507			
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов – 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.*
«ДОНМЕТ» 337А (мунд. н. № 4 А)	337.000.30	
ЗИП к зак. № 337.000.30		
Мундштук внутренний № 3А	337.117.03	
Мундштук внутренний № 5А	337.117.05	
Кольцо уплотнительное 013-017-25	337.006.00	
«ДОНМЕТ» 337П (мунд. вн. № 4 П)	337.000.31	
"ДОНМЕТ" 337М (мунд. вн. № 4 М)	337.000.32	
ЗИП к зак. № 337.000.31: № 337.000.32		
Мундштук внутренний № 3П, (3М)	337.104.03	
Мундштук внутренний № 6П, (6М)	337.104.06	
Кольцо уплотнительное 013-017-25	337.006.00	
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, (0М)	337.104.00	3-8
Мундштук внутренний № 1 П, (1М)	337.104.01	8-15
Мундштук внутренний № 2 П, (2М)	337.104.02	15-30
Мундштук внутренний № 3 П, (3М)	337.104.03	30-50
Мундштук внутренний № 4 П, (4М)	337.104.04	50-100
Мундштук внутренний № 5 П, (5М)	337.104.05	100-200
Мундштук внутренний № 6 П, (6М)	337.104.06	200-300
Мундштук наружный № 2 А	337.102.00	3-200
Мундштук наружный № 2 П	337.102.01	3-300
Мундштук наружный № 2 М	337.102.02	3-300
Инжектор 6 А	337.105.00	3-200
Инжектор 5 П	337.105.04	3-300
Инжектор 7 М	337.105.02	3-300

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 M16x1,5, 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 M16x1,5LH, и далее через вентиль горючего газа красного цвета в инжектор.

4.4. Регулировка расхода газов осуществляется соответствующими вентилями.

4.5. 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 не герметичности 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

Внимание! С целью обеспечения устойчивости резака к обратному удару необходимо после разборки резака инжектор закрутить до упора и затем выкрутить его для резаков

"ДОНМЕТ"337А на 1,25 оборота;

"ДОНМЕТ"337П на 0,75 оборота;

"ДОНМЕТ"337М на 1 оборот.

- 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 табл.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 инжектор, смесительную камеру 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 нижеприведенной форме:

Форма №1

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

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие резака требованиям 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.

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 (табл.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 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

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