

6.2. Встановіть робочий тиск газів відповідно до табл.1 редукторами на балонах. На різак тиск кисню встановлювати при відкритому пусковому клапані. Після встановлення тиску кисню клапан закрити.

6.3. Відкрийте на 1/10 оберту кисневий вентиль та на 1/5 оберту вентиль горючого газу, запаліть горючу суміш. Відрегулюйте вентилями різак полум'я необхідного складу.

6.4. Нагрійте полум'ям різак крайку металу до солом'яного кольору. Натисніть важіль пускового клапану для подавання кисню в зону нагрівання й виконайте різання металу.

6.5. Вимикання газів виконувати в зворотному порядку: горючий газ, кисень.

6.6. У разі появи безперервних ударів або зворотного удару, слід швидко закрити вентилі горючого газу, потім кисню й охолодити різак.

6.7. Після виникнення зворотного удару потрібно прочистити й продути пристрій змішувальний (інжектор) і мундштуки, підтягнути мундштуки й гайки, перевірити герметичність різак.

6.8. При обмеженні рухливості штока клапана необхідно змастити його мастилом **сумісним із киснем**, наприклад: Tirmoxugen LC 40.

6.9. Періодично зчищайте з мундшуків різак нагар та бризки металу за допомогою наждачного полотна або дрібного напилка.

6.10. Для збільшення терміну служби виробу рекомендовано один раз на три місяці здійснювати технічне обслуговування. Перевірку виконувати на: 1) герметичність з'єднань, 2) розрідження в штуцері горючого газу (інжекцію), 3) горіння з пуском струменя різання.

Позначки про технічне обслуговування проводити в спеціальному журналі за наведеною нижче формою.

Форма №1

Дата	Вид технічного обслуговування	Зауваження щодо технічного стану	Посада, прізвище, підпис відповідальної особи

7. ГАРАНТІЯ ВИРОБНИКА

Виробник гарантує відповідність різак вимогам ТУ У 29.4-30482268.004-2002, ДСТУ ISO 5172:2009 при дотриманні споживачем правил експлуатації, транспортування та зберігання.

Гарантійний термін – 12 місяців із дня введення в експлуатацію, але не більше ніж 24 місяці із дня постачання.

Рік випуску виробу зазначено на корпусі ствола різак.

Завод «ДОНМЕТ» здійснює **гарантійний ремонт – безкоштовне усунення дефектів**, що виникли під час експлуатації **в межах гарантійного терміну**.

Безкоштовний гарантійний ремонт **не здійснюється** у випадку:

- 1) використання виробу не відповідно до правил експлуатації (п.6) і режимах, що відрізняються від вимог технічної характеристики (табл.1);
- 2) небалоті експлуатації, що викликає виникнення механічних або інших пошкоджень;
- 3) самостійного внесення змін у конструкцію виробу.

Гарантія не поширюється на запасні й змінні частини, наведені в табл.3.

8. СВІДЧЕННЯ ПРО ПРИЙМАННЯ

Різаки відповідає вимогам ТУ У 29.4-30482268.004-2002, ДСТУ ISO 5172:2009, випробуваний і визнаний придатним для експлуатації.

Дата випуску _____

Відмітка ВТК про приймання _____

МП



Адреса виробника: 
Україна, 51600, Дніпропетровська область,
м. Верхньодніпровськ, вул. Яблунева, 187А
«ДОНМЕТ»

Завод автогенного обладнання
+38 (098) 471-75-01, +38 (050) 053-04-81
E-mail: svarkadonmet@gmail.com
Наш сайт: www.donmet.com.ua



ДОНМЕТ®

завод автогенного обладнання

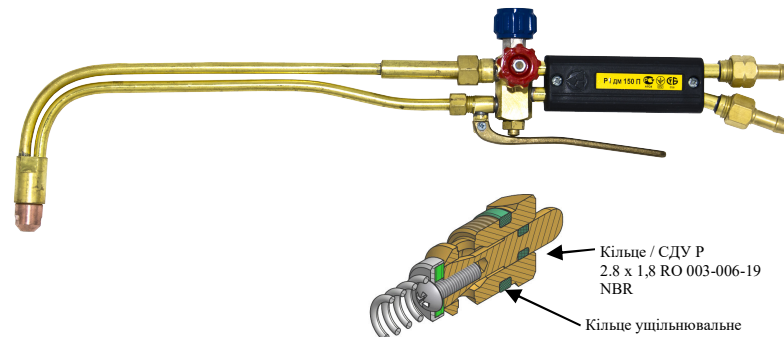


РІЗАК ДЛЯ РУЧНОГО КИСНЕВОГО РІЗАННЯ ТИПУ Р1

"ДОНМЕТ" 150

ЕТИКЕТКА

P11.001-150.00.000-12 ET



Кільце / СДП Р
2.8 x 1.8 RO 003-006-19
NBR

Кільце ущільнювальне

010 - 014 - 25

1. ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ

1.1. Різак інжекторний **Р1 "ДОНМЕТ" 150**, далі в тексті – різак, призначений для ручного газокисневого розділювального різання (розкрою) листового й сортового металу з низько вуглецевих сталей товщиною до **100 мм**.

1.2. Основні параметри різака відповідають ТУ У 29.4-30482268.004-2002, ДСТУ ISO 5172:2009.

1.3. Виконання різака та використовуваний горючий газ:

"ДОНМЕТ" 150 А – ацетилен (**А**); "ДОНМЕТ" 150 П – пропан-бутан (**П**).

1.4.Кліматичне виконання різака – УХЛ за ГОСТ 15150-69 для роботи в інтервалі температур довкілля:

- для різака виконання А – від мінус 40°С до плюс 40°С,
- для різака виконання П – від мінус 20°С до плюс 40°С.

2. ТЕХНІЧНА ХАРАКТЕРИСТИКА

Таблиця 1

Товщина сталі, що розрізається, мм		до 15	15 – 50	50 – 100
Мундштук внутрішній		1А / 1П	3А / 3П	4А / 4П
Мундштук зовнішній		1А / 1П		
Тиск на вході, МПа	кисню (номінальний)	0,3 – 0,35	0,40 – 0,42	0,45 – 0,5
	горючого газу, А / П	0,02 – 0,12 / 0,003 – 0,15		
Витрата, м³/год.	кисню при роботі на А	2,6 – 2,8	5,4 – 5,8	8,6 – 10,2
	кисню при роботі на П	3,2 – 3,5	7,7 – 8,5	11,1 – 13,1
	горючого газу, А / П, не більше	0,26 / 0,4	0,33 / 0,48	0,36 / 0,56
Вага різака, не більше, кг		0,75		
Довжина різака, не більше, мм		500 / 1000		
Внутрішній діаметр рукавів, що приєднуються, мм		6 або 9		

Примітка: *Стійкість до зворотного удару різака забезпечується дотриманням тисків газів, зазначених у табл. 1, і налаштуванні «нормального» полум'я. При установці балонів на відкритому повітрі необхідно використовувати нижче зазначені марки вуглеводневих зріджених газів за ТУ 0272-042-00151638-00, ДСТУ4047-2001:*

- з 1 квітня по 1 жовтня – СПТБ або марки Б;
- з 1 жовтня по 1 квітня – ПТ або марки А.

Дорогоцінні метали у виробі не застосовуються.

Виріб не містить шкідливих для здоров'я речовин.

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАЧАННЯ

Таблиця 2

Найменування	№ замовлення	Кількість**
Р1 "ДОНМЕТ" 150 А, 9/9* (мундштук внутрішній № 3А, L=500мм)	150.000.15	
Р1 "ДОНМЕТ" 150 А, 6/6* (мундштук внутрішній № 3А, L=500мм)	150.000.19	
ЗІП до замовлень Р1 "ДОНМЕТ" 150 А: Мундштук внутрішній № 1А Мундштук внутрішній № 4А Кільце ущільнювальне 008 – 012 – 25	142.503.01 142.503.04 142.006.00	
Р1 "ДОНМЕТ" 150 П, 9/9* (мундштук внутрішній № 3П, L=500мм)	150.000.12	
Р1 "ДОНМЕТ" 150У П, 9/9* (мундштук внутрішній № 3П, L=1000мм)	150.000.21	
Р1 "ДОНМЕТ" 150 П, 6/6* (мундштук внутрішній № 3П, L=500мм)	150.000.16	
ЗІП до замовлень Р1 "ДОНМЕТ" 150 П: Мундштук внутрішній № 1П Мундштук внутрішній № 4П Кільце ущільнювальне 008 – 012 – 25	130.001.06 130.001.09 142.006.00	
Етикетка		1

* Внутрішній діаметр рукавів, що приєднуються.

** У комплект постачання входять тільки ті вироби, кількість яких зазначена.

3.1. ЗАПАСНІ Й ЗМІННІ ЧАСТИНИ (на індивідуальне замовлення)

Таблиця 3

Найменування	№ замовлення	Товщина, що розрізається, мм
Мундштук зовнішній № 1А	130.025.04	3 – 100
Мундштук зовнішній № 1П	130.025.01	3 – 100
Мундштук внутрішній № 0А	142.503.00	3 – 8
Мундштук внутрішній № 1А	142.503.01	8 – 15

Мундштук внутрішній № 2А	142.503.02	15 – 30
Мундштук внутрішній № 3А	142.503.03	30 – 50
Мундштук внутрішній № 4А	142.503.04	50 – 100
Мундштук внутрішній № 0П	130.001.05	3 – 8
Мундштук внутрішній № 1П	130.001.06	8 – 15
Мундштук внутрішній № 2П	130.001.07	15 – 30
Мундштук внутрішній № 3П	130.001.08	30 – 50
Мундштук внутрішній № 4П	130.001.09	50 – 100
Пристрій змішувальний (інжектор) № 4А	142.501.00	3 – 100
Пристрій змішувальний (інжектор) № 5П	330.011.03	3 – 100
Клапан у зборі	150.800.03	
Кільце СДУ Р 2,8х1,8 RO 003х006х19 NBR	299.703.00	
Кільце ущільнювальне 010 – 014 – 25	344.009.00	
Вставка	341.805.03	

4. БУДОВА І ПРИНЦИП РОБОТИ

4.1. Різак складається зі ствола й наконечника, який обладнаний змішувальним пристроєм (інжектором), внутрішнім і зовнішнім мундштуками. На стволі розташовані рукоятка, пускний клапан кисню різального, вентилі кисню підігрівального та горючого газу.

4.2. Кисень надходить до різака через рукав (тип ІІІ), через ніпель, приєднаний до різака накидною гайкою, що має праву нарізь, і далі через вентиль кисню підігрівального синього кольору до пристрою змішувального (інжектор).

4.3. Горючий газ надходить до різака через рукав (тип І), через ніпель, приєднаний до різака накидною гайкою з рискою, що має ліву нарізь, і далі через вентиль горючого газу червоного кольору до пристрою змішувального (інжектор).

4.4. Подання кисню в осьовий отвір внутрішнього мундштука здійснюється пускним клапаном кисню різального.

4.5. Регулювання витрати газів здійснюється відповідними вентилями та пускним клапаном.

4.6. Робота різака заснована на нагріванні металу до температури займання з подальшим спалюванням його в струмені кисню різального.

5. ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ

5.1. При експлуатації різака необхідно виконувати вимоги: «Правила безпеки праці під час роботи з інструментом і пристосуваннями НПАОП 0.00-1.71-13; «Правила пожежної безпеки в Україні» НАПБ А.01.001-2014; «Правила безпеки в газовому господарстві», ПБ 12-368-00; «Правила охорони праці під час експлуатації обладнання, що працює під тиском» НАОП 0.00-1.81-18; «Правила безпеки систем газопостачання України» НПАОП 0.00-1.76-15; ГОСТ 12.3.036-84 «Газополум'яна обробка металів». Вимоги безпеки; ГОСТ 12.2.052-81 «Устаткування, що працює з газоподібним киснем». Загальні вимоги безпеки.

5.2. До роботи з різакom допускаються особи не молодші за 18 років, що вивчили його будову, і мають допуск до самостійної роботи та інструктаж з техніки безпеки.

ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ:

- **ПРАЦЮВАТИ БЕЗ СПЕЦОДЯГУ, СПЕЦВЗУТТЯ, ІНДИВІДУАЛЬНИХ ЗАСОБІВ ЗАХИСТУ ОРГАНІВ СЛУХУ ТА ОЧЕЙ;**
- **ПРАЦЮВАТИ В ЗАСМАЛЬЦЬОВАНОМУ ОДЯЗІ, ВИКОРИСТОВУВАТИ ЗАСМАЛЬЦЬОВАНЕ ДРАНТЯ ТА ІНСТРУМЕНТ;**
- **ЗМІНЮВАТИ ТА САМОСТІЙНО ДОПРАЦЬОВУВАТИ КОНСТРУКЦІЮ РІЗАКА;**
- **ПРАЦЮВАТИ РІЗАКОМ ЗІ ЗНОШЕНИМИ НАРІЗНИМИ СПОЛУЧЕННЯМИ;**
- **ВИКОНУВАТИ РОБОТУ ПІСЛЯ ЗВОРОТНОГО УДАРУ ПОЛУМ'Я БЕЗ ОГЛЯДУ І ЗАМІНИ ПОШКОДЖЕНИХ ДЕТАЛЕЙ;**
- **ПІДТЯГУВАТИ З'ЄДНАННЯ НАРІЗЕЙ ПІД ТИСКОМ.**
- **ВИКОНУВАТИ РОБОТУ У РАЗІ ПОРУШЕННЯ МЕХАНІЧНОЇ МІЦНОСТІ ТА НЕГЕРМЕТИЧНОСТІ РУКАВІВ І З'ЄДНАНЬ;**
- **ВИКОРИСТОВУВАТИ РУКАВИ НЕ ЗА ПРИЗНАЧЕННЯМ (ДЛЯ ІНШИХ ТИПІВ ГАЗІВ);**
- **ЗАЛИШАТИ РІЗАК ІЗ ЗАПАЛЕНИМ ПОЛУМ'ЯМ ПРИ ПРИПИНЕННІ РОБІТ;**
- **ПРАЦЮВАТИ ЗА ВІДСУТНОСТІ ЗАСОБІВ ПОЖЕЖОГАСІННЯ НА РОБОЧИХ МІСЦЯХ;**
- **ПРАЦЮВАТИ БЛИЖЧЕ НІЖ 10 МЕТРІВ ВІД АЦЕТИЛЕНОВИХ ГЕНЕРАТОРІВ, ГАЗОПРОВОДІВ І ГАЗОВИХ БАЛОНІВ.**

6. ПРАВИЛА ЕКСПЛУАТАЦІЇ

6.1. Перед початком роботи переконайтеся у справності обладнання та перевірте:

- а) герметичність приєднання рукавів, усіх рознімних та паєних з'єднань;
- б) наявність розрідження (підсмоктування) у каналі горючого газу.