



ДОНМЕТ®

завод автогенного оборудования



012

РЕЗАК
для ручной газопламенной обработки
типа РПМ

"ДОНМЕТ" 502

ЭТИКЕТКА
Р98.001-502.00.000 ЭТ



г. Краматорск

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Резак инжекторный РПМ "ДОНМЕТ"502, далее по тексту резак, предназначен для ручной делительной резки прибылей литья и крупногабаритного металлолома из низкоуглеродистых сталей. Может быть использован для выплавки поверхностных дефектов литых и кованных отливок.

Основные параметры резака соответствуют требованиям ГОСТ 12.2.008-75, ГОСТ 5191-79, У 29.4-30482268.008-2004.

Исполнение и применяемый горючий газ:

М "ДОНМЕТ" М – природный газ (метан) (М), РПМ "ДОНМЕТ" П – пропан-бутан (П)

Вид климатического исполнения резаков – УХЛ по ГОСТ 15150-69 для работы в интервале температур окружающей среды: для резаков исполнения 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 350	350 - 500
Мундштук внутренний	350	500
Мундштук наружный	500М / 500П	
Инжектор	500	
Давление на входе, кгс/см ²	кислорода (номинальный)	10
	горючего газа М / П	0,5 -1,2 / 0,2-1,2
Расход, м ³ /час	кислорода (суммарный)	75
	горючего газа М / П	3,0 -12,2 / 4,0-5,7
Масса резака, кг, не более	1,97	
Длина резака, мм	1300	

Внутренний диаметр присоединяемых рукавов 9 мм

В таблице приводятся ориентировочные значения. Они действительны для легированной стали до 0,3%С при использовании кислорода чистотой минимум 99,5%.

- Резак обеспечивает разрезание низкоуглеродистой стали толщиной до 500 мм.
- В сочетании с высокой квалификацией газорезчика и при наличии нормальных условий для обеспечения процесса резки (давление и расход кислорода, его чистота не менее 99,5%) резак обеспечивает разделительную резку до 700 мм.
- Драгоценные металлы в изделии не применяются.

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

Наименование	№ заказа	Кол-во*
РПМ "ДОНМЕТ"502М (внутр. мундштук 500)	502.000.00	
РПМ "ДОНМЕТ"502П (внутр. мундштук 500)	502.000.01	
ЗИП к заказам: 502.000.00, 502.000.01		
Мундштук внутренний 350	501.001.00	1
Мундштук для выплавки дефектов 1С	501.001.02	1
Мундштук для выплавки дефектов 2С	501.001.03	1
Кольцо уплотнительное 005 - 008 - 19	344.006.00	1
Кольцо уплотнительное 014 - 018 - 25	502.006.00	1
Кольцо уплотнительное 016 - 020 - 25	502.007.00	1
Кольцо уплотнительное 013 - 017 - 25	337.006.00	1
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	Поимечание
Мундштук внутренний 350	501.001.00	
Мундштук внутренний 500	501.001.01	

Продолжение таблицы 3

Мундштук для выплавки дефектов 1С	501.001.02
Мундштук для выплавки дефектов 2С	501.001.03
Мундштук наружный 500М	501.002.00
Мундштук наружный 500П	501.002.01
Инжектор 500	501.011.00
Кольцо уплотнительное 005 - 008 - 19	344.006.00
Кольцо уплотнительное 014 - 018 - 25	502.006.00
Кольцо уплотнительное 016 - 020 - 25	502.007.00
Кольцо уплотнительное 013 - 017 - 25	337.006.00

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1. Резак состоит из ствола, наконечника со смесительной камерой, внутренними и наружным мундштуками и инжектором.

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 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 рисксой, имеющую левую резьбу M16x1,5LH, 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. Регулировка расхода газов осуществляется соответствующими вентилями и пусковым клапаном.

4.6. Для уменьшения вероятности обратного удара пламени в канал режущего кислорода в резаке предусмотрено перетекание подогревающего кислорода в канал режущего кислорода. Расход кислорода при перетекании составляет - 0,22м³/час.

4.7. 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» НАОГ 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 :

- проводить работу при нарушении механической прочности и негерметичности рукавов и соединений;
- использовать рукава резака не по назначению (для других типов газов);
- производить переработку конструкции резака;
- 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:
 в) герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений;
 б) наличие разрежения (подсоса) в канале горючего газа.

Внимание! Для предотвращения выгорания уплотнительных элементов клапана предусмотрено перетекание кислорода в канал режущего кислорода при закрытом клапане. Расход кислорода при перетекании составляет - 0,22м³/ч.

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

РПМ "ДОНМЕТ" П на 0,75 оборота;

РПМ "ДОНМЕТ" М на 1 оборот.

- 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 инжекторное устройство 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 при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

Гарантийный срок - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев со дня поставки.

Квартал и год выпуска изделия указан на стволе резака.

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО ПРИЕМКЕ

Резак соответствует требованиям ГОСТ 12.2.008-75, ГОСТ 5191-79, испытан и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска — 29 Лип 2008

Отметка ОТК о приемке



Адрес изготовителя:



Украина, 84331, Донецкая область,
г. Краматорск, ул. Парковая, 115

«ДОНМЕТ»

Завод автогенного оборудования

Телефонный код Украины 38

факс: (0626) 44-26-85, (06264) 5-77-13

E - Mail: svarka@donmet.com.ua

Наш сайт: www.donmet.com.ua