

ЗАВОД АВТОГЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ



**ДОНМЕТ**®

[www.donmet.com.ua](http://www.donmet.com.ua)

**СПЕЦИАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ  
ДЛЯ РЕЗКИ • СВАРКИ • ПАЙКИ**



## ОСНОВНОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ГАЗОКИСЛОРОДНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ РЕЗКИ И СВАРКИ В УКРАИНЕ

Завод автогенного оборудования ДОНМЕТ основан в 1990 году.

Предприятием, на основе собственных запатентованных конструкторских разработок, серийно выпускаются десятки наименований оборудования для резки, сварки и пайки металлов.

Завод ДОНМЕТ производит специальное газопламенное оборудование для сложных технологических процессов пайки, сварки, резки и нагрева под индивидуальные условия производства заказчика.

Газосварочное оборудование нашего предприятия и система управления качеством сертифицированы в системе УкрСЕПРО по ДСТУ ISO 9001-2001 сертификат № UA2.021.433.

Испытательная научно-исследовательская лаборатория аккредитована в системе сертификации УкрСЕПРО.

«ДОНМЕТ» - лауреат конкурса «100 лучших товаров Украины 2003».



### Уважаемые потребители продукции “ДОНМЕТ”!

Уже более двадцати лет мы производим для Вас качественное оборудование для газопламенной обработки.

В 2011-м году ДОНМЕТ открыл проект “Диалоги об автогенике” который позволит Вам сделать правильный выбор среди многообразия продукции на рынке газопламенного оборудования.

Первая статья этого проекта “Как правильно выбрать газовый резак Р1 и Р3” представлена в данном каталоге.

Есть вопросы или предложения - обращайтесь!

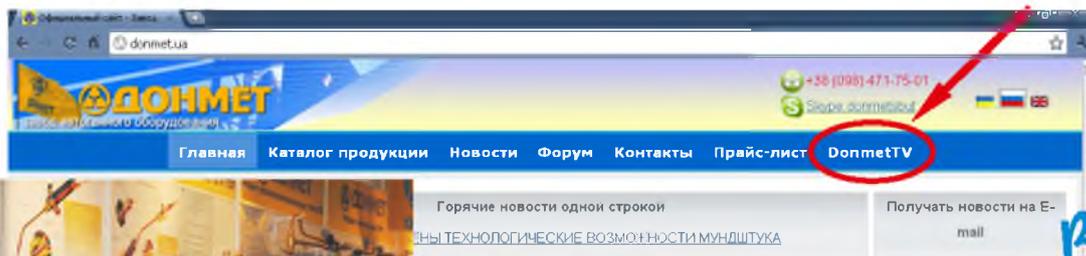
- горячая линия: +38 (098) 471-75-01;
- Skype: donmetsbut;
- E-mail: svarka@donmet.com.ua.

**Техническая поддержка:**

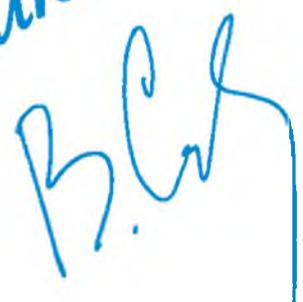
- Skype: donmetlab;
- E-mail: svarka@donmet.com.ua.

Специалисты завода “ДОНМЕТ” профессионально ответят на Ваши вопросы.

Кроме того предлагаю Вам посетить наш web-сайт, который Вы можете найти набрав в поисковой системе (google, yandex, rambler или др.) запрос “ДОНМЕТ” и наш сайт ([www.donmet.ua](http://www.donmet.ua)) будет первым в списке. Там Вы сможете ознакомиться с нашей продукцией и обучающими материалами по газовой резке сварке пайке. Обязательно посетите раздел DonmetTV!



*Все что мы делаем для Вас -  
мы делаем С ЛЮБОВЬЮ!!!*



**Директор завода автогенного  
оборудования “ДОНМЕТ”  
Владимир Сергиенко**

■ <b>Резаки ручные повышенной мощности для работы в металлургии.....</b>	<b>4</b>
“ДОНМЕТ” 536.....	4
“ДОНМЕТ” 502.....	6
“ДОНМЕТ” 537.....	8
“ДОНМЕТ” 514.....	10
“ДОНМЕТ” 503.....	12
“ДОНМЕТ” 504.....	14
“ДОНМЕТ” 507, 517.....	15
“ДОНМЕТ” 508.....	17
“ДОНМЕТ” 530.....	19
■ <b>Резаки машинные повышенной мощности для работы в металлургии.....</b>	<b>21</b>
“ДОНМЕТ” 365.....	21
“ДОНМЕТ” 511.....	23
“ДОНМЕТ” 516.....	25
“ДОНМЕТ” 523.....	27
■ <b>Комплект кислородно-флюсовой резки чугуна и нержавеющей стали .....</b>	<b>28</b>
КФР 954 .....	28
■ <b>Переносные газорезательные машины.....</b>	<b>30</b>
“ДОНМЕТ” 974.....	30
■ <b>Комплект переносного устройства непрерывной резки .....</b>	<b>32</b>
“ДОНМЕТ” 807 .....	32
■ <b>Горелка термической правки .....</b>	<b>34</b>
“ДОНМЕТ” 276 .....	34
■ <b>Горелка кольцевая.....</b>	<b>36</b>
“ДОНМЕТ” 271.....	36
■ <b>Горелки инжекторного типа с принудительной подачей сжатого воздуха .....</b>	<b>38</b>
“ДОНМЕТ” 283 .....	38
“ДОНМЕТ” 265 .....	39
“ДОНМЕТ” 275 .....	40
“ДОНМЕТ” 280 .....	41
“ДОНМЕТ” 212 .....	42
■ <b>Горелка керосино-воздушная .....</b>	<b>44</b>
“ДОНМЕТ” 281 .....	44

■ Горелка ювелирная.....	<b>46</b>
“ДОНМЕТ” 297.....	46
■ Горелка стеклодувная.....	<b>48</b>
“ДОНМЕТ” 215.....	48
“ДОНМЕТ” 258-02.....	50
■ Горелка для обработки камня.....	<b>52</b>
“ДОНМЕТ” 295.....	52
■ Горелки для термических печей.....	<b>54</b>
“ДОНМЕТ” 200 / 293.....	54
■ Горелка запальная .....	<b>55</b>
“ДОНМЕТ” 201 .....	55
■ Горелки лабораторные.....	<b>57</b>
“ДОНМЕТ” 285-04.....	57
“ДОНМЕТ” 285.....	58
■ Установка для подогрева рельсового проката.....	<b>59</b>
“ДОНМЕТ” 833.....	59
■ Клапан огнепреградительный сетевой .....	<b>61</b>
“ДОНМЕТ” 955 .....	61
■ Посты газоразборные сетевые .....	<b>62</b>
ПГК-50-3 ДМ.....	62
ПГУ-25-3 ДМ.....	62
■ Рампы наполнительные и разрядные .....	<b>63</b>

**Супер «ДОНМЕТ» 536 - идеален для разрезания больших толщин**

**Назначение резака:** для ручной газокислородной разделительной резки металлолома, отрезки прибылей литья из низкоуглеродистых сталей толщиной до 500 мм.

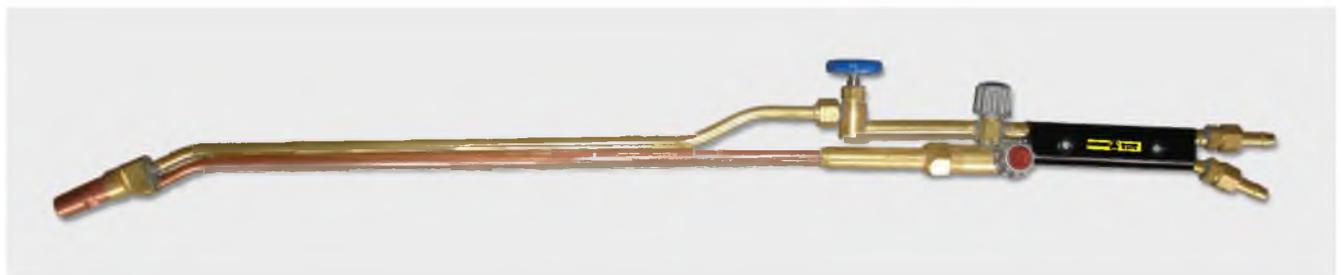
Резак «Донмет» 536 работает на природном газе (метан). Эксплуатируется на ЧАО «НКМЗ» и ЧАО «Спецавтоматика» и др. предприятиях.

**Особенности конструкции:**

- сверхзвуковое сопло;
- мундштуки внутренний, наружный и трубка смеси из меди
- монолитные шпинделя из нержавеющей стали. Срок службы более 15 000 циклов.
- прямоточная головка;
- улучшенная конструкция смесительной камеры обеспечивает стойкость к обратным ударам пламени
- удобная алюминиевая накладка

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Давление на входе, кгс/см <sup>2</sup>	кислорода	7 - 9
	метана	0,6 - 1,5
Расход, м <sup>3</sup> /ч	кислорода	60 - 75
	метана	7 - 12
Толщина разрезаемой стали, мм		300 - 500
Длина резака не более, мм		950
Масса резака не более, кг		1,4
Внутренний диаметр присоединительных рукавов, мм:		9/9


**«ДОНМЕТ» 536**
**№ заказа 536.000.00**

**Супер «ДОНМЕТ» 536 - идеален для разрезания больших толщин**



**Сверхзвуковое режущее сопло**



**Отрезка прибыли резакон  
РПМ «Донмет» 536 на ЗАО «НКМЗ»  
толщина реза 550 мм**

**«ДОНМЕТ» 502 - мощный резак для профессионалов**

**Назначение резака** - ручная резка прибылей литья, литниковых систем, поковок и крупногабаритного металлолома из низкоуглеродистых сталей толщиной до 500 мм. Используется также для выплавки поверхностных дефектов литых и кованных заготовок. Хорошо зарекомендовал себя на таких предприятиях как ММК им. «Ильича», «АЗОВСТАЛЬ», «АрселорМиттал Кривой Рог», «ЗАПОРОЖСТАЛЬ», «ЗАПСИБ» в литейных и копровых цехах.

При установке специального внутреннего мундштука, резак используется для удаления поверхностных дефектов заготовок (строжки).

Исполнение и применяемый горючий газ:

- «ДОНМЕТ» 502М - природный газ (метан);
- «ДОНМЕТ» 502П - пропан-бутан.

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Толщина разрезаемой стали, мм		до 350	350 - 500
Мундштук внутренний		350	500
Мундштук наружный		500М/500П	
Инжектор		500	
Давление, кгс/см <sup>2</sup>	кислорода (номинальный)	10	12
	горючего газа М/П	0,5-1,2 / 0,2-1,2	
Расход, м <sup>3</sup> /час	кислорода (суммарный)	75	110
	горючего газа М/П	3,0-12,2 / 4,0-5,7	
Масса резака не более, кг		1,97	
Длина резака не более, мм		1300	
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм:		9	

Производим доработку резака под индивидуальные условия производства (длина, угол загиба головки),



**«ДОНМЕТ» 502 М (9/9)\***

**№ заказа 502.000.20**

**«ДОНМЕТ» 502 П (9/9)\***

**№ заказа 502.000.21**

***«ДОНМЕТ» 502 - мощный резак для профессионалов***



**«ДОНМЕТ» 537 - для резки металла в цехах МНЛЗ**

**Назначение резака** – ручная разделительная резка низкоуглеродистых сталей толщиной 50 – 750 мм.

Резак «Донмет» 537-00 (копье) (заказ № 537.000.00) используется на ЧАО «Азов-ЭлектроСталь» для аварийного разрезания горячей заготовки в линии МНЛЗ. Мундштуки унифицированы с резаками для машинной резки горячей заготовки в линии МНЛЗ.

Резак «Донмет» 537-01 (заказ № 537.000.01) работает на природном газе давлением до 0,3 кгс/см<sup>2</sup> используется на ОАО «Северсталь» в скраповом цеху для ручной разделительной резки поковок и крупногабаритного металлолома толщиной до 750 мм.

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

№ заказа		537.000.00	537.000.01
Толщина разрезаемого металла, мм		50-700	50-700
Давление на входе, кгс/см <sup>2</sup>	кислорода	10-12	10-12
	природного газа (метан)	0,3-1,5	0,3-1,5
Расход, м <sup>3</sup> /час	кислорода	50-95	50-120
	природного газа (метан)	19-25	19-25
Ширина реза, мм		10-14	10-14
Рекомендуемое расстояние мундштук–изделие, мм		60-80	60-80
Масса резака рабочая, не более, кг		3,45	2,85
Длина резака, не более, кг		2000	1500



**«ДОНМЕТ» 537 L=2000 мм (а)**

**№ заказа 537.000.00**

**«ДОНМЕТ» 537 L=1500 мм (б)**

**№ заказа 537.000.01**

**«ДОНМЕТ» 537 - для резки металла в цехах МНЛЗ**



**«ДОНМЕТ» 514 - для обеспечения безопасности копьевой резки**

**Назначение копьедержателя** - закрепление копья и регулировка подачи через него кислорода при резке. Копьедержатель внедрен и успешно работает на заводе «АрселорМиттал Кривой Рог», ММК им. Ильича, Донецком металлургическом заводе и др.

Освоен серийный выпуск копьедержателей трех исполнений: с клапаном режущего кислорода встроенного в рукоятку, без клапана и с шаровым краном.

В комплект поставки входит набор сменных частей для установки трубки ("летки"), наружным диаметром от 8 до 21 мм (по заказу потребителя).

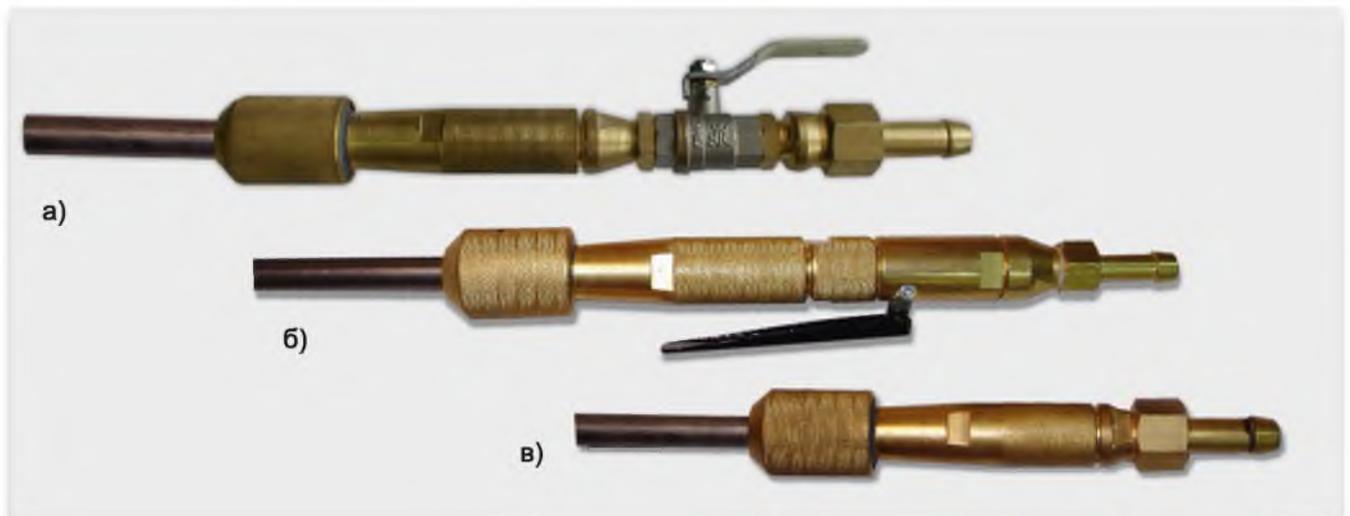
При замене трубки ("летки") необходимо отвернуть зажим, вынуть из копьедержателя остаток трубки и вставить новую трубку, после чего завернуть зажим до уплотнения трубки уплотняющими резиновыми прокладками.

Копьевая резка - прожигание в металле отверстий струей кислорода, проходящего через стальную трубку (копье). Этим способом производится резка стали и чугуна больших толщин, разделка шаботов, скрапа, а также удаление прибылей и крупногабаритных литниковых систем, без применения подогревающего пламени. Начало процесса резки инициируется местным нагревом обрабатываемого металла и конца трубки до температуры воспламенения железа (1350°C - 1400°C) посторонним источником тепла (резаком, электрической дугой и т.п.). Непрерывный процесс резки поддерживается за счет теплоты, выделяемой при сгорании железа прожигаемой детали и трубки. Таким образом, копье является расходуемым материалом.

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Толщина металла, мм	150 - 300	300 - 600	600 - 1000	1000 - 2000
Давление кислорода, кгс/см <sup>2</sup>	5 - 6	6 - 8	8 - 10	10 - 15
Расход кислорода, м <sup>3</sup> /ч	40 - 50	50 - 70	70 - 90	90 - 120

Гарантийный срок эксплуатации 1 год.



**«ДОНМЕТ» 514 (16) L=385 мм, m=1,7 кг (а)**

**№ заказа 514.000.71**

**«ДОНМЕТ» 514 (12) L=355 мм, m=1,8 кг (б)**

**№ заказа 514.000.01**

**«ДОНМЕТ» 514 (12) L=260 мм, m=1,2 кг**

**№ заказа 514.000.31**



Резка "козлов" копьедержателем «ДОНМЕТ» 514



**«ДОНМЕТ» 503 - широкополосный резак ручной  
поверхностной зачистки (ШРПЗ-Р)**

**Назначение резака** - для огневой зачистки поверхностных пороков на стальных слитках, фасонном литье и черном прокате. Может быть использован для огневой строжки, как одиночных канавок, так и поверхностей. Хорошо зарекомендовал себя на заводах «АрселорМиттал Кривой Рог», «Запорожсталь», «Азовсталь», ММК им. «Ильича», Донецком металлургическом заводе.

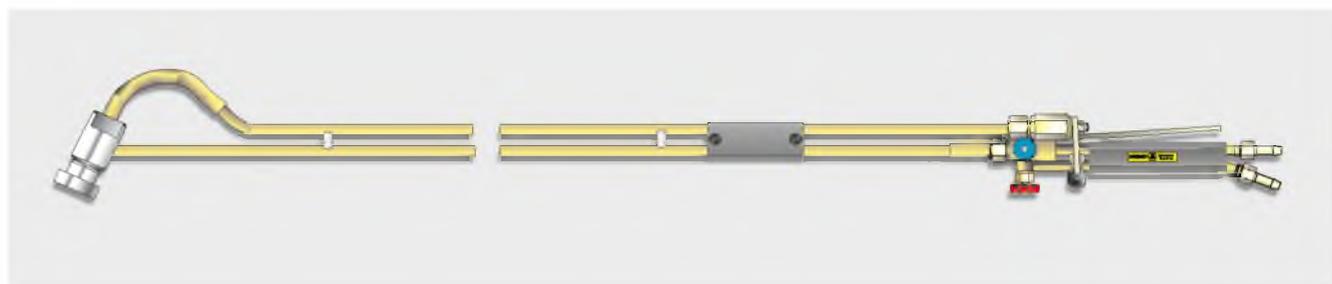
Используется природный газ (метан). Внутренний мундштук медный, сменный, по заказу потребителя может быть с диаметром для режущего кислорода 8 мм и 10 мм. Для уменьшения износа при трении о поверхность обрабатываемого металла наружный мундштук имеет наплавку из износостойкого материала.

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

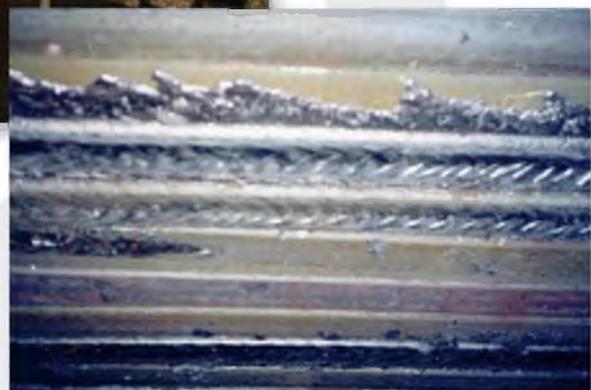
Давление кислорода на входе, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	1,0 - 1,4 (10 - 14)
Давление природного газа (метана) на входе, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	0,09 - 0,12 (0,9 - 1,2*)
Расход кислорода, м <sup>3</sup> /час	250 - 300
Расход природного газа (метана), м <sup>3</sup> /час	13 - 16
Ширина дорожки за один проход, мм	до 80
Глубина дорожки, мм	до 10
Скорость строжки, м/мин	до 12
Длина резака не более, мм	2000
Масса резака не более, кг	3,0
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм:	
для кислорода	12
для горючего газа	9*

\* Если давление природного газа в сети ниже указанного, необходимо использовать рукав с внутренним диаметром 12 мм

Производим доработку резака под индивидуальные условия производства (длина, угол загиба головки).


**«ДОНМЕТ» 503 М (9/9)**
**№ заказа 503.000.10**

**«ДОНМЕТ» 503 - широкополосный резак ручной  
поверхностной зачистки (ШРПЗ-Р)**



**Зачистка сляба**



**«ДОНМЕТ» 504 - широкополосный для поверхностной зачистки проката (ШРПЗ)**

**Назначение резака** - для огневой зачистки поверхностных пороков металла на стальных слитках, фасонном литье и черном прокате. Может быть использован для огневой строжки, как одиночных канавок, так и поверхностей. Успешно работает на Днепропетровском металлургическом комбинате им. Дзержинского, Алчевском металлургическом комбинате.

**Особенности конструкции:** резака облегчен, удлиненная ручка, позволяющая производить манипуляции одной рукой, при этом вторая рука рабочего освобождается для подачи в зону разогрева проволоки из низкоуглеродистой стали с целью ускорения процесса поджига обрабатываемого металла. Для обеспечения возможности управления подачей режущего кислорода той же рукой, которой рабочий держит резака, вентиль режущего кислорода выполнен флажкового типа с трехзаходной резьбой (управление осуществляется большим пальцем руки).

Используется природный газ (метан).

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Давление кислорода на входе, кгс/см <sup>2</sup>	10 - 12
Давление природного газа (метана) на входе, кгс/см <sup>2</sup>	0,8 - 0,9*
Расход кислорода, м <sup>3</sup> /час	260 - 300
Расход природного газа (метана), м <sup>3</sup> /час	4,0 - 7,0
Ширина дорожки за один проход, мм	60 - 80
Глубина дорожки, мм	до 5
Длина резака не более, мм	1750
Масса резака не более, кг	2,4
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм:	
для кислорода	12
для горючего газа	9*

*\*Если давление природного газа в сети потребителя ниже указанного, необходимо использовать рукав с внутренним диаметром 12 мм.*


**«ДОНМЕТ» 504 (12/9)\***
**№ заказа 504.000.00**

**«ДОНМЕТ» 507, 517 - широкополосный резак ручной  
поверхностной зачистки (ШРПЗ-Р)**

**Назначение резаков:** для огневой зачистки поверхностных пороков на стальных слитках, фасонном литье и черном прокате. Может быть использован для огневой строжки, как одиночных канавок, так и поверхностей.

Резак «Донмет» 517 работает на коксовом газе и эксплуатируется на заводе «Азовсталь», Алчевском металлургическом комбинате.

Резак «Донмет» 507 работает на коксо-доменном газе и эксплуатируется на Макеевском металлургическом заводе.

**Особенности конструкции:** головка моноблочного типа со встроенным внутренним мундштуком, пусковой клапан режущего кислорода рычажного типа.

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

		«ДОНМЕТ» 507	«ДОНМЕТ» 517
Давление на входе	кислород, кгс/см <sup>2</sup>	10 - 12	8 - 10
	горючий газ, мм.вод.ст.	300 - 500	140 - 180
Расход, м <sup>3</sup> /ч	кислород	258 - 300	90 - 108
	горючий газ	6,5 - 8,0	6,5 - 6,8
Ширина дорожки за один проход, мм		до 40	20 - 30
Глубина дорожки, мм		до 7	до 5
Длина резака не более, мм		2000	1500
Масса резака не более, кг		3,0	2,0
Внутренний диаметр присоединительных рукавов, мм:		12/12	9/9
Диаметр резьбы присоединительных штуцеров:			
		кислород	M20x1,5
		горючий газ	M16x1,5
		M20x1,5LH	M16x1,5LH



**«ДОНМЕТ» 507**

**№ заказа 507.000.00**

**«ДОНМЕТ» 517**

**№ заказа 517.000.00**

**«ДОНМЕТ» 507, 517 - широкополосный резак ручной  
поверхностной зачистки (ШРПЗ-Р)**



### **«ДОНМЕТ» 508 - сверхмощный резак для ручной огневой строжки (РЗЧИ)!**

Чугунные изложницы для получения стальных отливок в процессе эксплуатации склонны к образованию на внутренней поверхности раковин, трещин и т.п., появление которых создает проблемы при удалении слитков из изложниц. Единственный в Украине производитель специального газопламенного оборудования для металлургического производства завод «ДОНМЕТ» изготавливает специальный резак для зачистки чугунных изложниц (РЗЧИ), который хорошо зарекомендовал себя на таких предприятиях, как комбинаты «Азовсталь» и им. Ильича (г. Мариуполь), «Запорожсталь» (г. Запорожье) и др. предприятиях.

#### **Назначение резака:**

- удаление дефектов на внутренней поверхности изложниц;
- выплавка дефектов чугуна и стального литья;
- зачистка слитков, блюмов и слябов из углеродистых сталей.

Особенности конструкции: мундштук моноблочного типа с напрессованной износостойкой втулкой, смешение газов внутрисопловое, что обеспечивает высокую эксплуатационную безопасность. Используется природный газ (метан).

#### **ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Давление кислорода на входе, кгс/см <sup>2</sup>	10 - 12
Давление природного газа (метана) на входе, кгс/см <sup>2</sup>	0,9 - 1,2*
Расход кислорода м <sup>3</sup> /час	670 - 720
Расход природного газа (метана), м <sup>3</sup> /час	18 - 23
Ширина дорожки за один проход, мм	100 - 120
Глубина дорожки, мм	5 - 20
Длина резака не более, мм	2000 / 2500
Масса резака не более, кг	6 / 7,5
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм:	
для кислорода	12
для горючего газа	9*
Размер резьбы соединительных штуцеров, мм:	
кислород	M22x1,5
горючий газ	M16x1,5HL

*\*Если давление природного газа в сети потребителя ниже указанного, необходимо использовать рукав с внутренним диаметром 12 мм.*

Производим доработку резака под индивидуальные условия производства



**«ДОНМЕТ» 508 (РЗЧИ) (9/12) L=2000 мм      № заказа 508.000.01**

**«ДОНМЕТ» 508 (РЗЧИ) (9/12) L=2500 мм      № заказа 508.000.02**

**«ДОНМЕТ» 508 - сверхмощный резак для ручной огневой строжки (РЗЧИ)**

Зачистка чугунной изложницы



**«ДОНМЕТ» 530 - сверхмощный резак для ручной огневой строжки (РЗЧИ)**

**Назначение резака** – для удаления дефектных слоев металла на внутренней поверхности чугунных изложниц путем его частичного сжигания, оплавления и выдувания в жидком состоянии из реакционной зоны с помощью кислородной струи. Резак может быть использован для зачистки слитков, блюмов и слябов из углеродистых и низкоуглеродистых сталей, а также выплавки дефектов чугунного и стального литья.

**Применяется:** исполнение копьё 530.000.00 для зачистки чугунных изложниц на металлургическом комбинате им. Ильича (г. Мариуполь) и исполнение 530.000.02 для зачистки слябов на МК «Азовсталь».

**Особенности конструкции:** моноблочный мундштук с прикручивающейся износостойкой втулкой, смешение газов внутрисопловое что обеспечивает высокую эксплуатационную безопасность, торцевая посадка мундштука.  
Применяемый рабочий газ: метан (природный).

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Давление на входе, кгс/см <sup>2</sup>	кислорода	12-14
	природного газа	0,9-1,2
Расход, м <sup>3</sup> /час	кислорода	670-720
	природного газа	18-24,7
Рекомендуемое расстояние мундштук–изделие, мм		100-200
Ширина дорожки за один проход, мм		120-140
Глубина дорожки, мм		5-50
Масса резака рабочая, не более, кг		3,6
Длина резака, не более, кг		2000



**“ДОНМЕТ” 530 а) № заказа 530.000.00**

**“ДОНМЕТ” 530 б) № заказа 530.000.02**



**«ДОНМЕТ» 365 - водоохлаждаемый резак для машинной резки в линии МНЛЗ**

**Назначение резака:** машинная разделительная резка горячей заготовки из низкоуглеродистых сталей толщиной от 50 до 400 мм в линии МНЛЗ.

На протяжении ряда лет эксплуатируется на ООО «Электросталь» г. Курахово.

**Особенности конструкции:** смешение газов – внутрисопловое; мундштук - моноблочный; регулировка расхода газов с пульта газорезательной машины; водяное охлаждение.

Резак совместим и может работать с газосмесительными мундштуками фирмы Ge-Ga, и фирмы A.L.B.A.

В качестве горючего используется природный газ (метан).

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Толщина разрезаемой стали номинальная, мм		200	300	400
Расстояние резак – изделие, мм		100 - 400		
Диаметр горлового режущего канала мундштука, мм		1,8	2,5	3,2
Давление на входе в резак, кг/см <sup>2</sup>	кислорода режущего	10 - 12		
	кислорода подогревающего	1,5 - 2,5		
	природного газа (метана)	0,7 - 1,5		
Расход номинальный, м <sup>3</sup> /час	кислорода режущего	21 - 26	30 - 45	
	кислорода подогревающего	14 - 19		
	природного газа (метана)	19 - 20		
Диаметр кожуха, мм		50		
Резьба в головке резака		M12x2		M32x2
Длина резака, не более, мм		1000		
Масса резака, не более, кг		10,0		
Заказ №		365.000.00		365.000.01



**“ДОНМЕТ” 365**

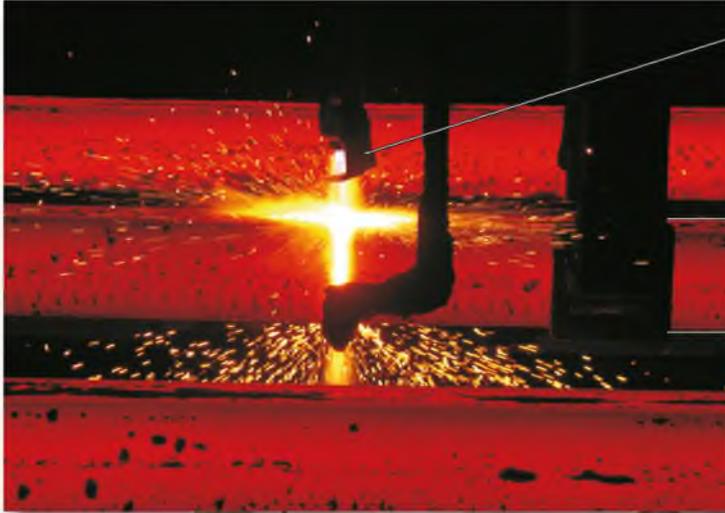
**“ДОНМЕТ” 365**

**№ заказа 365.000.00**

**№ заказа 365.000.01**

**«ДОНМЕТ» 365 - водоохлаждаемый резак для машинной резки в линии МНЛЗ**

Запальная горелка 201 стр. 55



150



Запальная горелка 201  
стр.55

Резак Донмет 365



**«ДОНМЕТ» 511 - мощный резак для машинной резки с внешним смешением газов**

**Назначение резака:** машинная разделительная резка низкоуглеродистых сталей толщиной от 300 до 800 мм (слитки, поковки и т.п.).

На протяжении ряда лет эксплуатируется на Краматорском заводе «Энергомашспецсталь» и металлургическом комбинате «АрселорМиттал Кривой Рог».

Особенность резака заключается в том, что смешение горючего газа с кислородом происходит по принципу внешнего смешения газов за пределами сопла, что абсолютно исключает возможность появления обратного удара пламени.

**Особенности конструкции:** отдельный подвод кислорода подогревающего и кислорода режущего, регулировка расхода газов с пульта газорезательной машины. Используется природный газ (метан).

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Толщина разрезаемой стали, мм	300	500	800
Мундштук №	300	500	800
Скорость резки, номинальная, мм/мин	140	90	65
Ширина реза, номинальная, мм	10	20	30
Давление на входе кислорода режущего, кгс/см <sup>2</sup>	6	6	7
Давление на входе кислорода подогревающего, кгс/см <sup>2</sup>	1,5	2	2,5
Давление природного газа (метана) на входе, кгс/см <sup>2</sup>	0,8	0,8	0,8
Расход кислорода режущего, м <sup>3</sup> /час	30	80	170
Расход кислорода подогревающего, м <sup>3</sup> /час	15	28	33
Расход природного газа (метана), м <sup>3</sup> /час	15	27	32
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм	12		
Длина резака, не более, мм	1050		
Масса резака, не более, кг	3,0		
Диаметр резьбы соединительных штуцеров:			
	КР	M20x1,5	
	КП	M20x1,5	
	ГГ	M20x1,5LH	

В состоянии поставки резак комплектуется мундштуком № 800 (№ заказа 511.001.00), по индивидуальному заказу может комплектоваться мундштуками № 300 (№ заказа 511.001.01) и № 500 (№ заказа 511.001.02).


**«ДОНМЕТ» 511**
**№ заказа 511.000.00**

**«ДОНМЕТ» 511 - мощный уникальный резак для машинной резки с внешним смещением газов**



Резка сляба 250 мм



**«ДОНМЕТ» 516 - сверхмощный резак для машинной резки**

**Назначение резака:** машинная разделительная резка низкоуглеродистых сталей толщиной от 300 до 1200 мм (поковки, слитки, отрезка прибылей и т.п.). Внедрен и успешно эксплуатируется на Краматорском заводе “Энергомашспецсталь”.

**Особенности конструкции:** Смешение газов - внутрисопловое, мундштук - моноблочный, защитный кожух, регулировка расхода газов с пульта газорезательной машины. Используется природный газ (метан).

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Наименование мундштука	3М	5М	8М	12М
Номер заказа	513.100.00	513.100.01	513.100.02	513.100.03
Толщина разрезаемой стали, мм	300	500	800	1200
Диаметр режущего канала мундштука, мм	3	5	7	9
Давление на входе кислорода режущего, кг/см <sup>2</sup>	8,5	6	6	3,5
Давление на входе кислорода подогревающего, кг/см <sup>2</sup>	3,5			
Давление природного газа (метана) на входе, кг/см <sup>2</sup>	0,2 - 0,9			
Расход кислорода режущего, м <sup>3</sup> /час	37,6	77	150,9	160,4
Расход кислорода подогревающего, м <sup>3</sup> /час	не более			12,0
Расход природного газа (метана), м <sup>3</sup> /час	не более			6,0
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм (КР/КП/ГГ)	16 / 12 / 16			
Длина резака, не более, мм	900			
Масса резака, не более, кг	7,1			
Диаметр резьбы соединительных штуцеров:				
КР	M24x1,5			
КП	M20x1,5			
ГГ	M24x1,5LH			

В состоянии поставки резак комплектуется мундштуком для резки стали толщиной до 800 мм, по индивидуальному заказу может комплектоваться мундштуками для резки толщин до 1200 мм.


**“ДОНМЕТ” 516**
**№ заказа 516.000.00**

**«ДОНМЕТ» 516 - сверхмощный резак для машинной резки**

**Отрезка прибыли слитка диаметром 900 мм**



**Резка козла толщиной до 450 мм**



**«ДОНМЕТ» 523 - водоохлаждаемый резак для машинной резки**

**Назначение резака:** машинная разделительная резка горячей заготовки из низкоуглеродистых сталей толщиной от 50 до 800 мм.

На протяжении ряда лет эксплуатируется на ОАО «Тяжпрессмаш» г. Рязань.

**Особенности конструкции:** смешение газов – внутрисопловое, мундштук – моноблочный, регулировка расхода газов с пульта газорезательной машины, водяное охлаждение.

Резак совместим и может работать с газосмесительными мундштуками следующих фирм: «ДОНМЕТ», Украина; FRAMAG, Германия; «MESSER GREISHEIM», Германия.

Используется природный газ (метан).

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Наименование мундштука		3М	5М	8М
Номер заказа		513.100.00	513.100.01	513.100.02
Толщина разрезаемой стали номинальная, мм		300	500	800
Мундштук №		300	500	800
Диаметр режущего канала мундштука, мм		3	5	7
Давление на входе номинальное, кг/см <sup>2</sup>	кислорода режущего,	8,5	6	6
	кислорода подогревающего природного газа (метана)	3,5		
	воды от	0,2 - 0,9		
Расход номинальный, м <sup>3</sup> /час	кислорода режущего	37,6	77	150,9
	кислорода подогревающего природного газа (метана)	не более		12,0
		не более		6,0
Внутр. диаметр присоединяемых рукавов, мм		(КР/КП/ГГ/Вода) 16 / 12 / 16 / 12		
Длина резака, не более, мм		1100		
Масса резака, не более, кг		6,0		
Диаметр резьбы соединительных штуцеров:				
КР		G3/4		
КП		G1/2		
ГГ		G3/4LH		
вода		G1/2		


**«ДОНМЕТ» 523**
**№ заказа 523.000.00**

**КФР 954 - комплект флюсовой резки**

**Назначение:** ручная разделительная резка нержавеющей сталей, чугунов, т.е. материалов, не поддающихся обычному процессу кислородной резки.

Сущность кислородно-флюсовой резки заключается в том, что в зону реза струей горючего газа непрерывно вводится порошкообразный флюс, основой которого является мелкогранулированный железный порошок (размер гранул  $0 \leq 0,4$  мм). Железо, при сгорании, выделяет дополнительное тепло, снижает концентрацию легирующих элементов в зоне реакции и разжижает шлак, облегчая, таким образом, его удаление из зоны реза.

**В состав комплекта входит:**

- флюсопитатель с регулируемым смесителем вихревого типа (емкостью 20 кг), взрывным и огнепреградительным клапаном;
- резак с внутрисопловым смешением КФР-352, с шаровым краном;
- два газоподводящих резиноканевых рукава  $\Phi 9$ мм;
- тележка с навесным оборудованием.
- редуктор пропановый

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Маркировка мундштука	Толщина разрезаемого металла, мм		Давление номинальное, кгс/см <sup>2</sup>			Расход кислорода, м <sup>3</sup> /ч		Расход пропана, м <sup>3</sup> /ч. тах.	Расход метана, м <sup>3</sup> /ч. тах.	Расход флюса, г/мин. номинальный	Скорость резки, мм/мин
	нерж. сталь	чугун	кислорода	пропана	метана	подогрев. тах	режущий тах				
ФРМ1	до 20		8	0,1-0,2	0,1-0,2	4,4	2,4	1,2	2,2	35-50	270-240
ФРМ3	до 80		6,5	0,1-0,2	0,1-0,2	5,75	5,7	1,6	2,9	60-70	240-180
ФРМ5	до 200		7	0,2-0,3	0,2-0,4	6,0	16,5	1,8	3,1	100-140	180-60

Основой всех флюсов для КФР является железный порошок и в большинстве случаев применяется в чистом виде, особенно при резке сталей и чугуна.



Железный порошок изготавливается:

. марка ПЖР 3.315.28-30 ГОСТ9849-86 (изменение №1)  
Казенный завод порошковой металлургии, Украина,  
г. Бровары. Телефон: (04594) 5-22-68;

Железный порошок ПЖР в России можно купить:

г. Москва - компания «Регион» (представитель «Казенного завода порошковой металлургии», Украина, г. Бровары)  
Телефон: (495) 516-84-78, 516-84-68

**КФР 954 № заказа 954.000.00**

**КФР 954 - комплект флюсовой резки**



Образец реза листа из стали  
12x18Н10Т толщиной 20 мм

Образец реза заготовки  
из СЧ-20 толщиной 60мм



Образец реза блока цилиндров

Образец реза проката  
Ø150 мм из стали 12Х18Н10Т

**«ДОНМЕТ» 974 - переносная газорезательная машина**
**Назначение:**

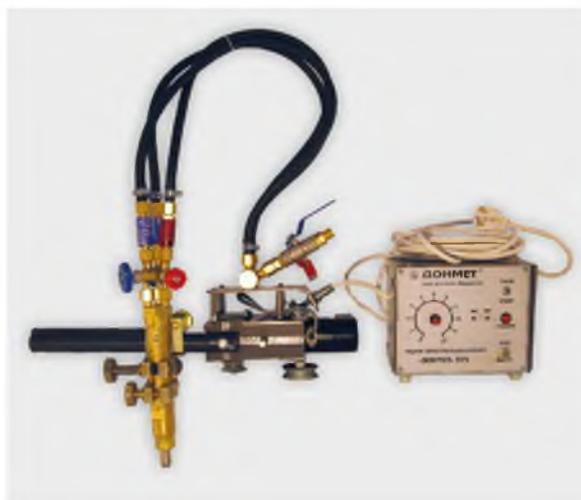
- прямолинейная газокислородная резка листового проката из низкоуглеродистой стали одним или двумя резаками с возможностью одновременной подготовки кромок под сварку;
- подготовка кромок под сварку за один проход двумя резаками;
- отрезка литниковых прибылей стальных отливок.

В качестве прямолинейной направляющей для машины служит необработанный уголок сечением 50x50x5 мм, который устанавливается непосредственно над разрезаемым листом.

**Машина состоит из:** приводной тележки, электрического блока управления для бесступенчатой регулировки скорости перемещения тележки, распределительного газового коллектора, штанги с рейками и суппорта для крепления и точной настройки резака.

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Толщина разрезаемых листов, мм	5 - 300
Скорость перемещения тележки, мм/мин	70 - 950
Напряжение на входе в блок питания, В	220
Напряжение рабочее, номинальное, В	36
Потребляемая мощность, Вт	120



Исполнительный механизм производства  
«Завод ДОНМЕТ» г. Краматорск

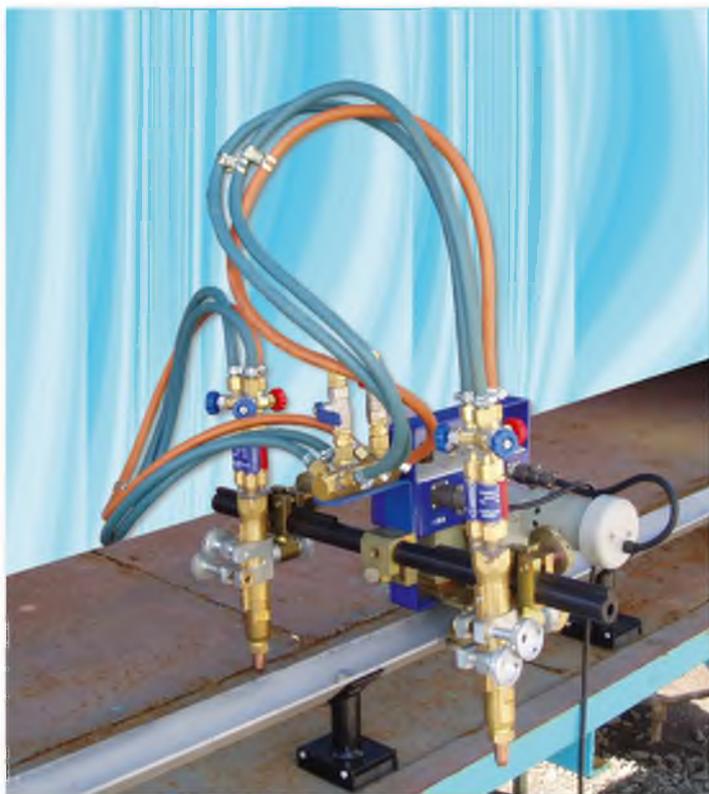
**«ДОНМЕТ» 974 (1 резак)**  
**№ заказа 974.000.06**  
**«ДОНМЕТ» 974 (2 резака)**  
**№ заказа 974.000.07**



Исполнительный механизм производства  
«АРТЕМ-КОНТАКТ» г. Киев

**«ДОНМЕТ» 974 (1 резак)**  
**№ заказа 974.000.00**  
**«ДОНМЕТ» 974 (2 резака)**  
**№ заказа 974.000.01**

**«ДОНМЕТ» 974 - переносная газорезательная машина**



**“ДОНМЕТ” 807 - Комплект переносного устройства  
непрерывной резки****Назначение:**

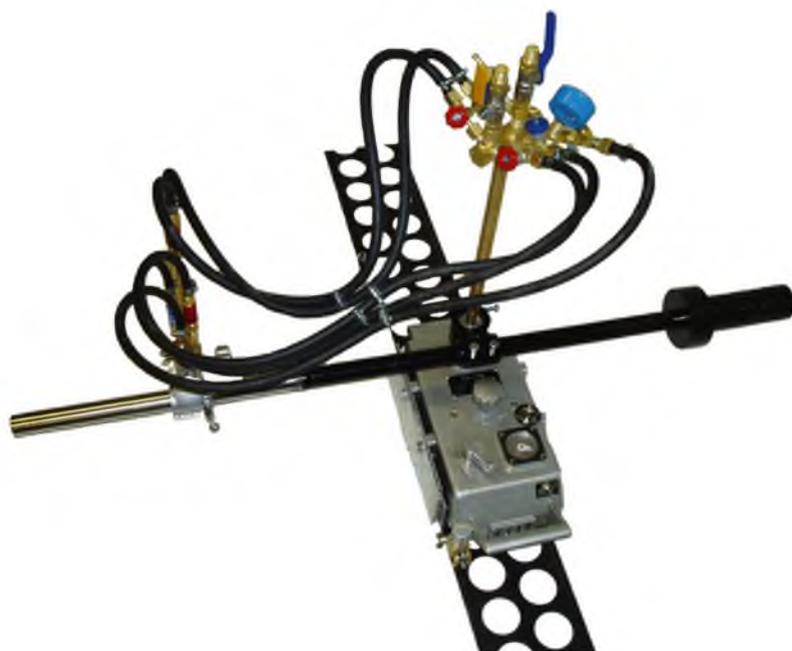
- предназначен для непрерывной резки заготовок квадратной и прямоугольной формы из низкоуглеродистых сталей.

Комплект состоит из: машины газорезательной CG-100 на которой устанавливается штанга с суппортом, резаком “Донмет” 345, горелкой “Донмет” 290 и коллектором. Коллектор соединен с резаком и горелкой газовыми рукавами.

Плавная бесступенчатая регулировка скорости перемещения комплекта осуществляется механическим вариатором.

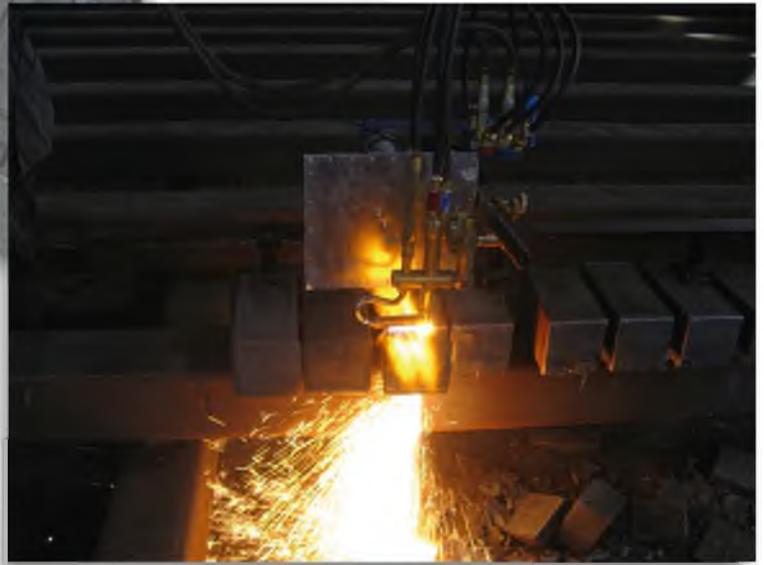
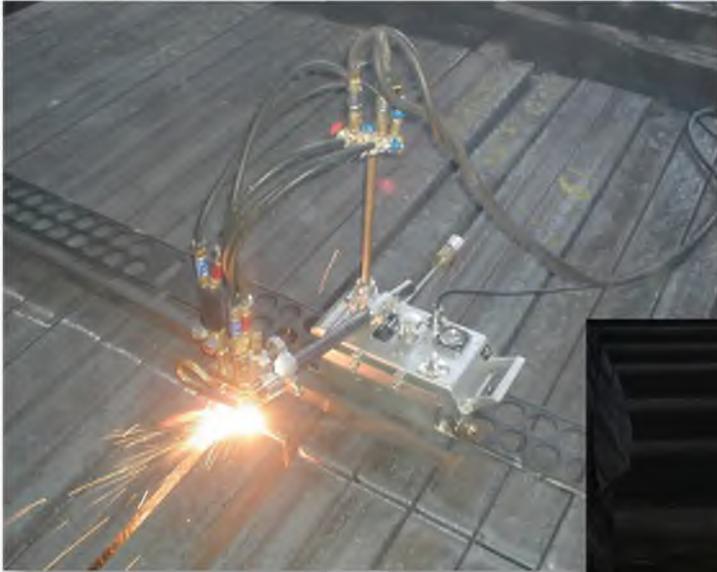
**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Пределы толщин разрезаемых заготовок, мм	5 - 200
Скорость резки, мм/мин	80 - 800
Давление кислорода, кгс/см <sup>2</sup>	6 - 10
Давление природного газа (метана), кгс/см <sup>2</sup>	0,4 - 2,0
Расход кислорода, в зависимости от толщины реза, м <sup>3</sup> /час	12,8 - 42,6
Расход природного газа (метана) в зависимости от толщины реза м <sup>3</sup> /час	5,7 - 7,0
Масса, кг	25

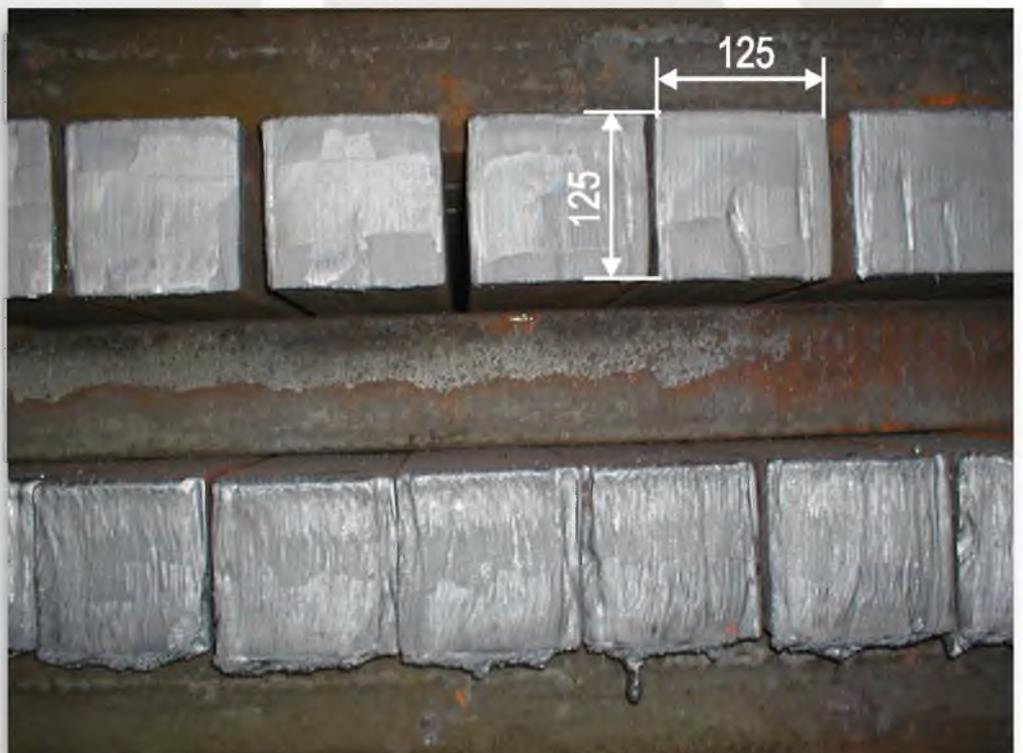


**“ДОНМЕТ” 807**  
**№ заказа 807.000.00**

**“ДОНМЕТ” 807 - Комплект переносного устройства  
непрерывной резки**



Рез выполнен  
комплексом →



Рез выполнен  
ручным резакom →

**«ДОНМЕТ» 276 - для нагрева плоских поверхностей!**
**Назначение горелки:**

Ручной нагрев плоских поверхностей из цветных металлов, чугуна, углеродистых и легированных сталей с последующей обработкой;

**Применяемый рабочий газ:** ацетилен, пропан-бутан, природный газ (метан).

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Ширина нагреваемого металла, В мм		100	130	160	300
Давление, кгс/см <sup>2</sup>	кислород	2,0 - 4,0			4,0-6,0
	ацетилен	0,2 - 1,2			
	пропан-бутан				0,02 - 1,0
	метан	0,03-1,5			
Расход, м <sup>3</sup> /час	кислород	2,6 - 4,12			2,3 - 3,0
	ацетилен	2,34 - 3,7			
	пропан-бутан				0,5 - 0,7
	метан	3,0 - 3,1			
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм		9			
Длина горелки, не более, мм		1125			1000
Масса горелки, не более, кг		1,3	1,5	1,7	3,1

Изготовление горелки на другую ширину обрабатываемого металла производится по индивидуальному заказу.



**«ДОНМЕТ» 276А В=100 мм**

**№ заказа 276.000.00**

**«ДОНМЕТ» 276А В=130 мм**

**№ заказа 276.000.01**

**«ДОНМЕТ» 276А В=160 мм**

**№ заказа 276.000.02**

**«ДОНМЕТ» 276П В=300 мм**

**№ заказа 276.000.05**

**«ДОНМЕТ» 276 - для нагрева плоских поверхностей!**



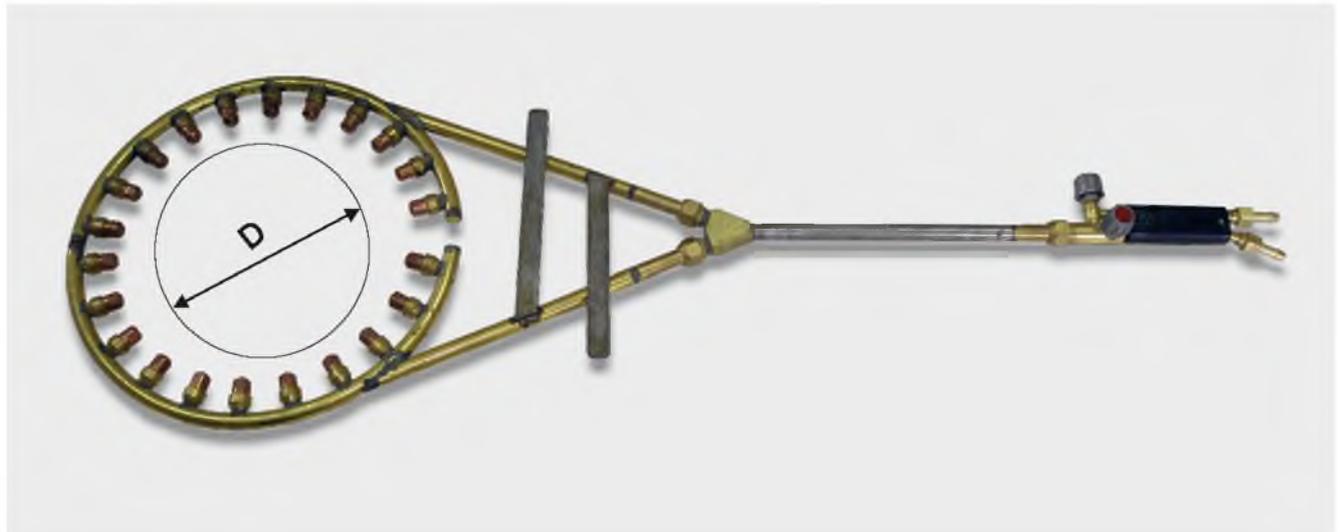
**ГК «ДОНМЕТ» 271 - для нагрева тел вращения !**

**Назначение горелки:** ручной нагрев труб перед дальнейшей обработкой (сварка, пайка, гибка, высадка концов труб).

**Применяемый горючий газ:** ацетилен, природный газ (метан).

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Диаметр нагреваемой трубы, D мм		80-100	180-200	280-300	80-100	39-50
Давление, кгс/см <sup>2</sup>	кислорода	3,0-5,0	3,0-5,0	3,0-5,0	5,0	2,5
	ацетилена	0,7-1,0	0,7-1,0	0,7-1,0	-	-
	природного газа (метана)	-	-	-	0,6	0,2
Расход, м <sup>3</sup> /час	кислорода	3,5-4,6	3,5-4,6	3,5-4,6	8,63	5,9
	ацетилена	3,0-4,8	3,0-4,8	3,0-4,8	-	-
	природного газа (метана)	-	-	-	5,1	2,6
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм		9				
Длина горелки, не более, мм		1055	1185	1340	1500	950
Масса горелки, не более, кг		3,5	3,8	4,0	3,5	3,0



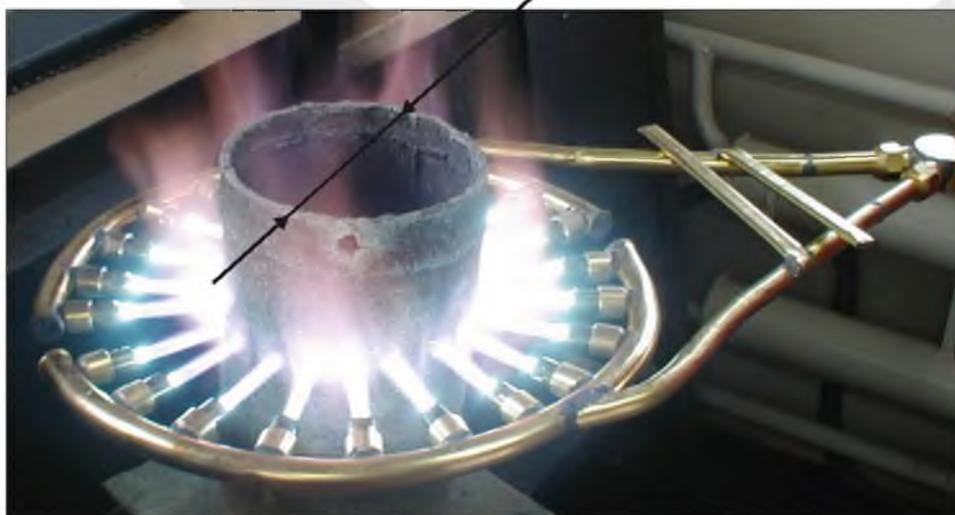
<b>“ДОНМЕТ” 271А</b>	L=1055, D=300мм, d <sub>труб.</sub> =80 мм	<b>№ заказа 271.000.00</b>
<b>“ДОНМЕТ” 271А</b>	L=1185, D=376мм, d <sub>труб.</sub> =180 мм	<b>№ заказа 271.000.01</b>
<b>“ДОНМЕТ” 271А</b>	L=1340, D=470мм, d <sub>труб.</sub> =280 мм	<b>№ заказа 271.000.02</b>
<b>“ДОНМЕТ” 271М</b>	L=1500, D=250мм, d <sub>труб.</sub> =80 мм	<b>№ заказа 271.000.03</b>
<b>“ДОНМЕТ” 271М</b>	L=950, D=200мм, d <sub>труб.</sub> =39 мм	<b>№ заказа 271.000.04</b>



Нагрев трубы перед гибкой



d 18 мм



**«ДОНМЕТ» 283 - горелка с принудительной подачей сжатого воздуха!**
**Назначение горелки:**

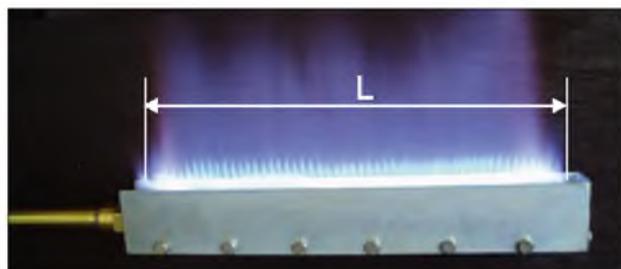
- нагрев изделий из черных и цветных металлов, неметаллических материалов;
- нагрев тонколистового металла при рихтовке и гибке;
- нагрев тел вращения при установке горелки на токарном станке;
- нагрев металлов под наплавку и сварку, устранение сварочных деформаций и напряжений;
- активация поверхности полиэтиленовых и полипропиленовых изделий при трафаретной печати.

**Особенности и преимущества:**

- горелка работает на газозвоздушной смеси с использованием в качестве горючего - природный газ (метан). Горючий газ в горелке инжектируется сжатым воздухом;
- работает от газовой сети низкого давления (0,025 кгс/см<sup>2</sup>);
- ширина активной части 100 и 250 мм;
- равномерное пламя по всей длине активной части.

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Мощность теплового потока не менее, кВт		5, 7 / 17
Длина активной части L, мм		100 / 250
Давление, кгс/см <sup>2</sup>	сжатый воздух	3-5
	природный газ (метан)	0,025...0,1
Расход не более, м <sup>3</sup> /час	сжатый воздух	7 / 17
	природный газ (метан)	1 / 1,8
Температура пламени, °С		1870 <sup>0</sup>
Длина горелки, не более, мм		645 / 795
Масса горелки, не более, кг		1,5 / 2,3



**«ДОНМЕТ» 283 L=100мм**  
**«ДОНМЕТ» 283 L=250мм**

**№ заказа 283.000.00**  
**№ заказа 283.000.01**

**«ДОНМЕТ» 265 - горелка с принудительной подачей сжатого воздуха!**
**Назначение горелки:**

- нагрев изделий из черных и цветных металлов, неметаллических материалов;
- нагрев тонколистового металла при рихтовке и гибке;
- нагрев металлов под наплавку и сварку, устранение сварочных деформаций и напряжений;
- устранение сварочных деформаций.

**Особенности и преимущества:**

- горелка работает на газозоудшной смеси с использованием в качестве горючего - природный газ (метан). Горючий газ в горелке инжектируется сжатым воздухом;
- работает от газовой сети низкого давления;
- ширина полосы нагрева 300 мм

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Количество мунштуков в наконечнике		6
Ширина полосы нагрева не более, мм		300
Давление, кгс/см <sup>2</sup>	сжатый воздух	4
	природный газ (метан)	0,025
	пропан-бутан	0,1
Расход, м <sup>3</sup> /час	сжатый воздух	21,5/16,7
	природный газ (метан)	2
	пропан-бутан	0,7
Мощность теплового потока, кВт		19/17
Температура пламени, °С		1870
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм		9
Масса горелки, не более, кг		1,45


**«ДОНМЕТ» 265**
**№ заказа 265.000.00**

**«ДОНМЕТ» 275 - горелка большой мощности с принудительной подачей сжатого воздуха!**
**Назначение горелки:**

- предварительный нагрев металлов под наплавку и сварку;
- сушка литейных форм.

**Особенности конструкции:** смесительное устройство моноблочного типа встроено в патрубок.

Горелка работает на газозвоздушной смеси в которой в качестве горючего используется природный газ (метан). Горючий газ инжектируется, принудительно подаваемым сжатым воздухом.

Горелка устанавливается стационарно.

Горелка успешно используется на Донецком металлургическом заводе в цехе производства ремонта (ЦРП) для нагрева узлов, собранных с натягом, с целью распрессовки и на комбинате им. Ильича (г. Мариуполь) в цехе № 4 при ремонте колесных пар сталевозов.

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Диаметр пятна нагрева не более, мм		200
Номинальное давление, кгс/см <sup>2</sup>	сжатый воздух	3 - 8
	природный газ (метан)	0,025 - 2,0
Номинальный расход, м <sup>3</sup> /час	сжатый воздух	8,6 - 36,9
	природный газ (метан)	1,88 - 6,58
Мощность теплового потока, кВт		18 - 63
Температура пламени, °С		1870
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм		12/12
Масса горелки, не более, кг		4,6
Длина горелки, мм		


**«ДОНМЕТ» 275**
**№ заказа 275.000.00**

**«ДОНМЕТ» 280 - легкая горелка большой мощности с принудительной подачей сжатого воздуха. Возможно работать одной рукой.**

**Назначение горелки:**

- нагрев изделий из черных и цветных металлов, неметаллических материалов;
- нагрев металлов под наплавку и сварку, устранение сварочных деформаций и напряжений;
- оплавление поверхности битумного рулонного материала при производстве гидроизоляции и мягкой кровли;
- сушка железобетонных панелей, кирпичной кладки и литейных форм;
- огневая обработка туш сельскохозяйственных животных (свиней, крупного рогатого скота и др.).

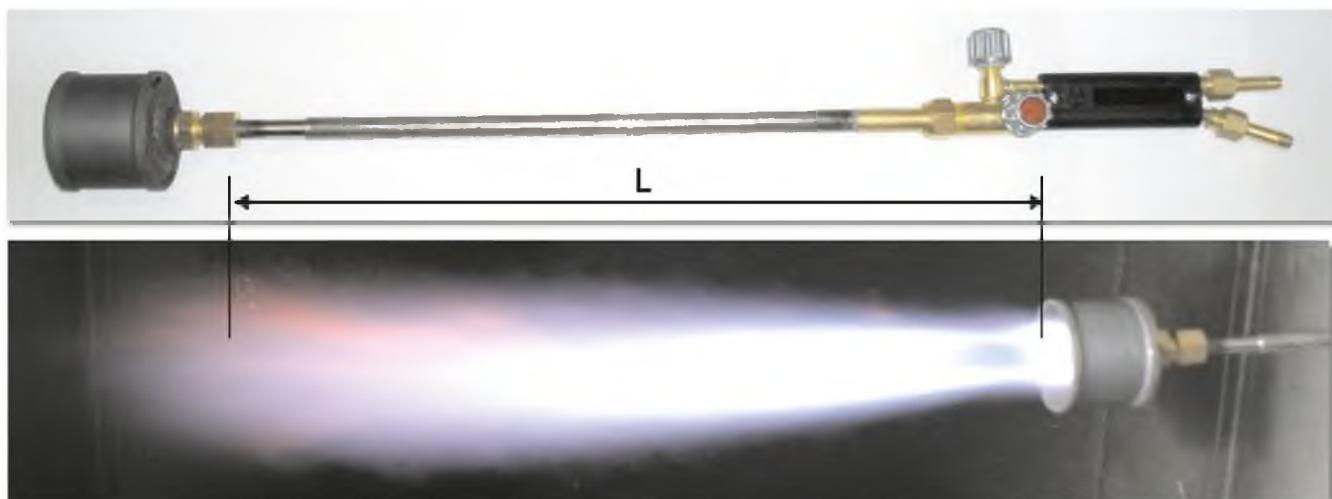
**Особенности и преимущества:**

- горелка работает на газозоудушной смеси с использованием в качестве горючего - природный газ (метан) или пропан-бутан. Горючий газ в горелке инжектируется сжатым воздухом;
- работает от газовой сети низкого давления (0,035 кгс/см<sup>2</sup>);
- обеспечивает высокую мощность пламени (до 50 кВт).

Длина факела от 300 до 800 мм

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Длина факела не менее L, мм		300 - 800
Давление, кгс/см <sup>2</sup> (мм вод. ст.)	сжатый воздух	3-5
	природный газ (метан)	0,01...0,1 (100 ... 1000)
	пропан-бутан	0,1...0,3
Расход не более, м <sup>3</sup> /час	сжатый воздух	8,4...12
	природный газ (метан)	4,2...6
	пропан-бутан	1,2...1,7 (2,4...3,4)
Мощность теплового потока не менее, кВт	природный газ (метан)	40..57,5
	пропан-бутан	29,6...42,0
Температура пламени, °С		1870 <sup>0</sup>
Длина горелки, не более, мм		785 / 1185
Масса горелки, не более, кг		1,16 / 1,4



**«ДОНМЕТ» 280 «ВЕРЬ» L=785мм**

**№ заказа 280.000.00**

**«ДОНМЕТ» 280 «ВЕРЬ» L=1185мм**

**№ заказа 280.000.01**

**«ДОНМЕТ» 212 - линейная многофакельная горелка**
**Назначение горелки:**

- нагрев изделий из черных и цветных металлов под наплавку и сварку;
- для нагрева деталей при выполнении посадок с натягом и разборки прессовых соединений.

**Особенности и преимущества:**

- горелка работает на газозвоздушной смеси с использованием в качестве горючего - природный газ (метан) или пропан-бутан;
- равномерный нагрев на длине до 1100 мм.

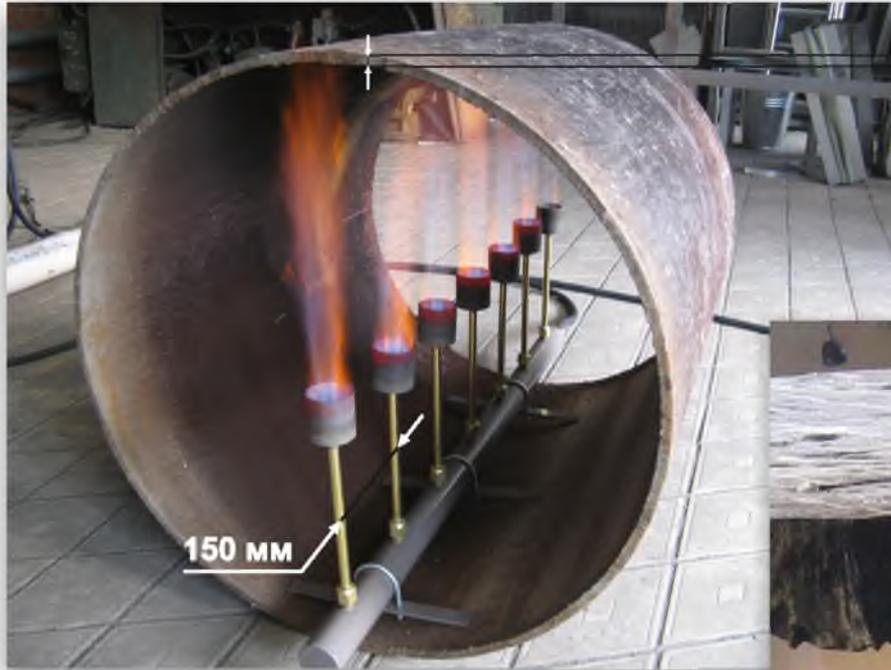
**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Длина факела L, мм		150 - 300
Давление, кгс/см <sup>2</sup> (мм вод. ст.)	сжатый воздух	4-6
	природный газ (метан)	0,03...0,3 (300 ... 3000)
	пропан-бутан	0,3...0,5
Расход, м <sup>3</sup> /час	сжатый воздух	46...70,4
	природный газ (метан)	9,8...12,6
	пропан-бутан	1,71...2,62 (3,42...5,24)
Мощность теплового потока, кВт	природный газ (метан)	94..120,7
	пропан-бутан	42,2...64,6
Температура пламени, °С		1870 <sup>0</sup>
Длина горелки, не более, мм		1110
Масса горелки, не более, кг		5,9


**“ДОНМЕТ” 212**
**№ заказа 212.000.00**

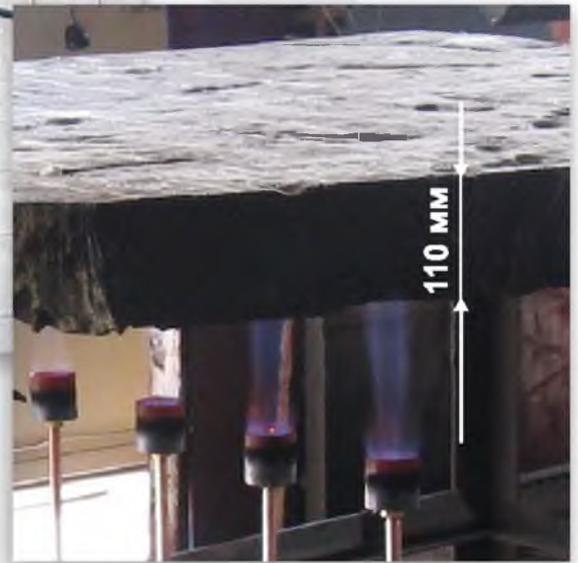
**«ДОНМЕТ» 212 - линейная многофакельная горелка**

*Регулируемая длина нагрева от 800 до 1100 мм*



до 150 мм

Температура нагрева - 300 °С  
Время нагрева - 1 час



110 мм



до 200 мм

**«ДОНМЕТ» 281 - горелка керосино-воздушная с принудительной подачей сжатого воздуха.  
Незаменима для районов Крайнего Севера!**

**Назначение горелки:**

- нагрев изделий из черных и цветных металлов, неметаллических материалов;
- предварительный нагрев металлов под наплавку и сварку;
- оплавление поверхности битумного рулонного материала при производстве гидроизоляции;
- сушка железобетонных панелей и кирпичной кладки;
- огневая обработка свиных и коровьих туш.

**Особенности и преимущества:**

- горелка работает на керосино-воздушной смеси с использованием в качестве горючего - керосина (солярки);
- длина факела - 300 - 800 мм

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Длина факела не менее, мм		300
Номинальное давление, кгс/см <sup>2</sup>	сжатый воздух	3 - 5
	керосин (солярка)	3 - 5
Номинальный расход	сжатый воздух, м <sup>3</sup> /час	13,5
	керосин (солярка), л/час	12 - 18
Мощность теплового потока не менее, кВт		50
Масса горелки, не более, кг		2,0



**«ДОНМЕТ» 281**

**№ заказа 281.000.00**

**«ДОНМЕТ» 281 - горелка керосино-воздушная с принудительной подачей сжатого воздуха.  
Незаменима для районов Крайнего Севера!**

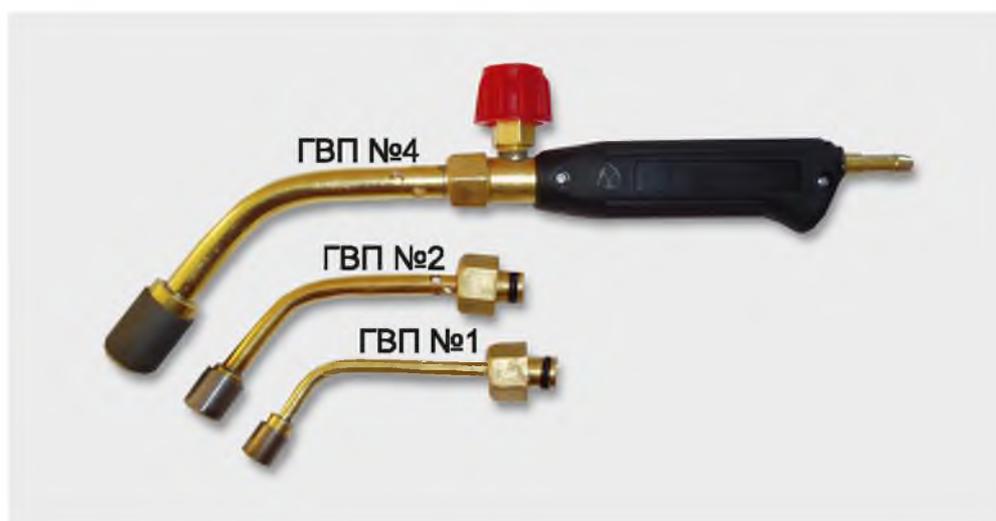


**«ДОНМЕТ» 297 - идеальна для ювелирных и зубопротезных работ**
**Назначение горелки:**

- для пайки при проведении ювелирных и зубопротезных работ.
- для пайки мягкими и твердыми припоями с температурой плавления не превышающей 700°С, подогрева, плавления и других подобных термических процессов.

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

		Пропан-бутан	Природный газ метан
Давление горючего газа, кгс/см <sup>2</sup>	с наконечником ГВП №1	1,0 - 2,0	0,7- 1,5
	с наконечником ГВП №2	1,0 - 2,0	0,7 - 1,5
	с наконечником ГВП №4	1,0 - 2,0	0,7 - 2,0
Расход горючего газа	с наконечником ГВП №1	0,016 – 0,024 кг/час	0,012 – 0,017 м <sup>3</sup> /час
	с наконечником ГВП №2	0,047 – 0,07 кг/час	0,04 – 0,05 м <sup>3</sup> /час
	с наконечником ГВП №4	0,025 – 0,38 кг/час	0,2 – 0,27 м <sup>3</sup> /час
Мощность теплового потока, кВт	с наконечником ГВП №1	0,2 - 0,3	0,12- 0,16
	с наконечником ГВП №2	0,56 - 0,9	0,36 - 0,5
	с наконечником ГВП №4	3,0 - 4,7	1,9 - 2,6
Внутренний диаметр присоединяемого рукава, мм		6	
Длина горелки с наконеч. ГВП №1, не более, мм		260	
Масса горелки с наконеч. ГВП №1, не более, кг		0,15	
Масса горелки с комплектом наконеч., не более, кг		0,31	


**«ДОНМЕТ» 297**
**№ заказа 297.000.00**

**«ДОНМЕТ» 297 - идеальна для ювелирных и зубопротезных работ**

**Наконечник ГВП № 1**



Диаметр ядра пламени - 4 мм  
Длина ядра пламени - 22 мм

**Наконечник ГВП № 2**



Диаметр ядра пламени - 5,5 мм  
Длина ядра пламени - 55 мм

**Наконечник ГВП № 4**



Диаметр ядра пламени - 10 мм  
Длина ядра пламени - 80 мм

**«ДОНМЕТ» 215 - для обработки стекла****Назначение горелки:**

- для нагрева, пайки и формообразования изделий из стекла (стеклянных трубок и др.).

Горелка устанавливается на столе или стенде.

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Давление, кгс/см <sup>2</sup>	пропан-бутан	0,1 - 0,5
	кислород	0,02 - 1,0
Расход, м <sup>3</sup> /час	пропан-бутан	0,05 - 0,07
	кислород	0,005 - 0,1
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов		6 мм
Масса горелки, не более, кг		0,55
Габаритные размеры, мм		205x100x145

**«ДОНМЕТ» 215****№ заказа 215.000.00**



**«ДОНМЕТ» 258-02 - для обработки стекла****Назначение горелки:**

- для нагрева, пайки и формообразования изделий из стекла (стеклянных трубок и др.).

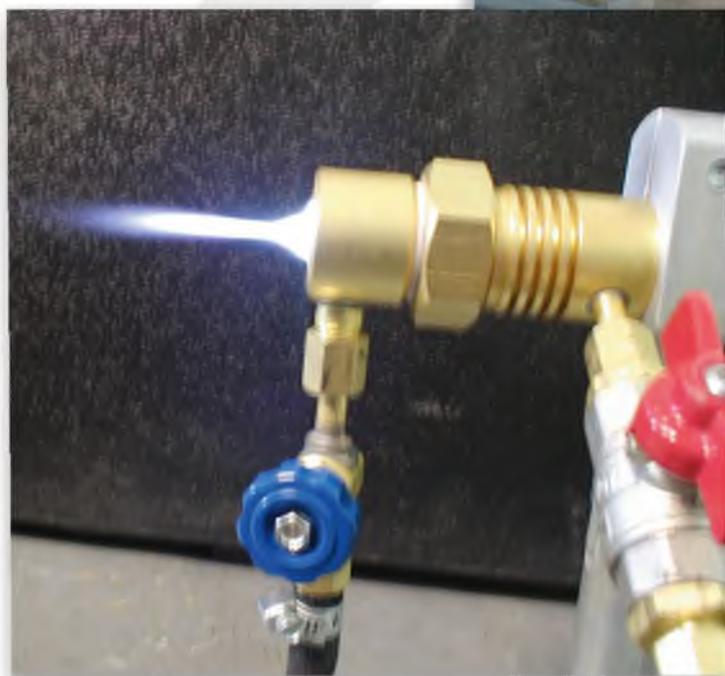
Для установки горелки на столе или стенде используется стойка, позволяющая устанавливать горелку под требуемым углом к столу, а также проворачивать ее вокруг оси для максимального удобства пользователя.

Горелка используется при производстве корпусов песочных часов, ареометров, спиртометров, ингаляторов и лабораторных приборов из стекла.

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

	пропан-бутан	кислород	сжатый воздух
Номинальное давление, не более кгс/см <sup>2</sup>	0,03	1,0	2,0
Номинальный расход, не более м <sup>3</sup> /час	0,32	1,48	0,35
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов	6 мм		
Масса горелки, не более, кг	0,55		
Габаритные размеры, мм	205x100x145		

**«ДОНМЕТ» 258-02****№ заказа 215.000.00**



**«ДОНМЕТ» 295 - сверхмощная горелка для обработки камня**

**Назначение горелки:** для обработки строительного камня: гранит, песчаник и др.

**Особенности конструкции:** водяное охлаждение, регулируемое расстояния мундштук – изделие.

Применяемый рабочий газ: пропан – бутан.

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Давление, кгс/см <sup>2</sup>	пропан-бутан	0,6 - 0,8
	кислород	7,0 - 8,0
	вода, от	2,0
Расход, м <sup>3</sup> /час	пропан-бутан	2,5 - 2,8
	кислород	10,0 - 11,3
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов		9 мм
Масса горелки, не более, кг		5,8
Длина горелки, не более, мм		1260


**«ДОНМЕТ» 295**
**№ заказа 295.000.00**

**«ДОНМЕТ» 295 - сверхмощная горелка для обработки камня**



**«ДОММЕТ» 200 и «ДОММЕТ» 293 - инжекционные горелки для нагревательных и термических печей**

**Назначение горелки:** для сжигания природного газа в нагревательных и термических промышленных печах, сушилках и других тепловых установках.

На протяжении ряда лет эксплуатируется на ООО НПП «Металлургпром», г. Марганец; ЗАО «Спецавтоматика» г., Луганск, ООО «Мотордеталь-Конотоп», г. Конотоп.

Применяемый рабочий газ: природный газ (метан).

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

№ заказа	200.000.00	293.000.00
Давление природного газа (метана), кгс/см <sup>2</sup>	0,1... 0,9	0,1... 0,7
Расход природного газа (метана), м <sup>3</sup> /час	5,5 ... 14,6	11,7 ... 17,4
Тепловая мощность (расчетная), кВт	52,7 - 140	112 - 167
Габаритные размеры (LxВxH), мм	882x180x352	220x220x630
Диаметр огневой насадки, мм	110	130
Внутренний диаметр входного штуцера	G 3/4"-B	G 1/2"-B
Масса горелки, не более, кг	16,5	26,2


**«ДОММЕТ» 200**
**№ заказа 200.000.00**
**«ДОММЕТ» 293**
**№ заказа 293.000.00**

**«ДОНМЕТ» 201 - инжекционные запальные горелки**

**Назначение горелки:** для поджигания газа на основных горелках в тоннах котлов, печей и других установках. Поджигания подогревающего пламени машинных резаков на МНЛЗ.

В качестве горючего используется природный газ (метан).

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

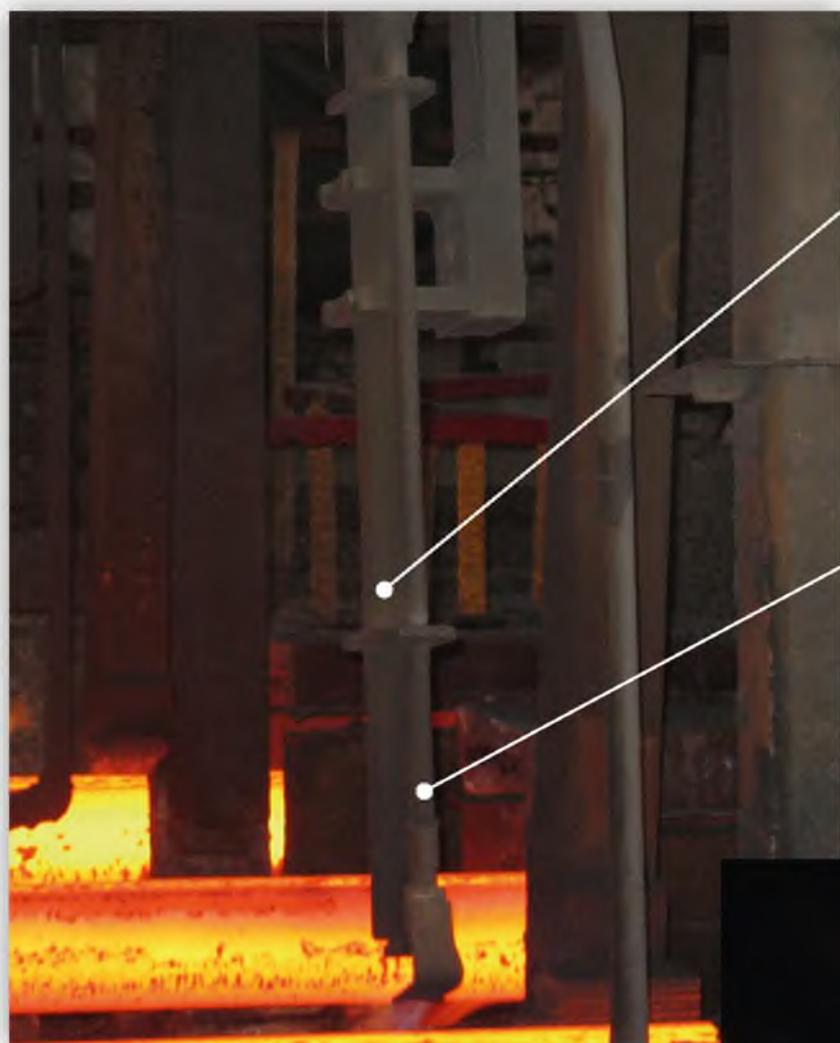
№ заказа	201.000.00	201.000.01
Давление природного газа (метана), кгс/см <sup>2</sup>	0,3... 0,6	0,3... 1,0
Расход природного газа (метана), м <sup>3</sup> /час	0,45 ... 0,7	
Тепловая мощность (расчетная), кВт	4,3 - 6,7	
Габаритные размеры (LxВxН), мм	858x36x51	988x50x60
Внутренний диаметр входного штуцера	9	9
Масса горелки, не более, кг	1,45	1,8



**«ДОНМЕТ» 201 (а)      № заказа 201.000.00**

**«ДОНМЕТ» 201 (б)      № заказа 201.000.01**

**«ДОНМЕТ» 201 - инжекционные запальные горелки**



Резак МНЛЗ

Горелка запальная  
(201.000.01)



**«ДОНМЕТ» 285 - универсальная лабораторная горелка Бунзена!**

**Назначение горелки:** для смешения горючего газа с атмосферным воздухом и сжигания в атмосфере с образованием факела заданной формы.

Горелка применяется в химических и школьных лабораториях, ювелирных мастерских, микробиологических, цитологических, биотехнических лабораториях, медицинских учреждениях, испытательных технических центрах и зуботехнических лабораториях, а также везде, где требуется применение открытого пламени небольшой тепловой мощности.

**Применяемый горючий газ:** пропан-бутан, природный газ (метан).

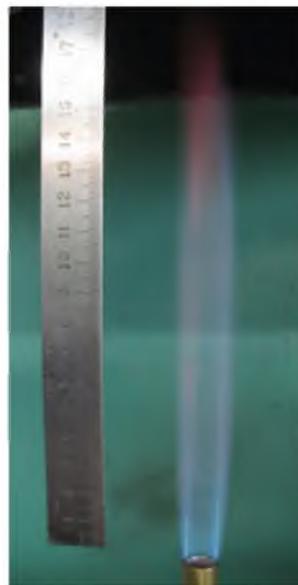
**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Горючий газ	Давление горючего газа кгс/см <sup>2</sup>	Расход горючего газа л/час	Мощность теплового потока, кВт
Пропан-бутан	0,1-1,0	10-19	0,25-0,47
Природный газ - метан	0,1-1,5	28-56	0,27-0,54

Габаритные размеры 80x80x210 мм

Масса горелки 0,5 кг

Внутренний диаметр присоединяемого рукава 6 мм



Сменный инжектор  
Для работы на природном  
газе - метане

**«ДОНМЕТ» 285**

**№ заказа 285.000.04**

**«ДОНМЕТ» 285 - универсальная лабораторная горелка Бунзена!**

**Назначение горелки:** для смешения горючего газа с атмосферным воздухом и сжигания в атмосфере с образованием факела заданной формы.

Горелка применяется для лабораторных работ в условиях химических, физических и других лабораторий, а также процессов пайки мягкими и твердыми припоями с температурой плавления не превышающей 700°C, а также подогрева, плавления и других подобных термических процессов.

**Применяемый горючий газ:** пропан-бутан, природный газ (метан).

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Горючий газ	Давление горючего газа кгс/см <sup>2</sup>	Расход горючего газа л/час	Мощность теплового потока, кВт
Пропан-бутан	0,025-0,05	12-22	0,3-0,55
Природный газ - метан	0,025-0,05	24-64	0,23-0,6

Габаритные размеры 167x185x60 мм

Масса горелки 0,425 кг

Внутренний диаметр присоединяемого рукава 6 мм



# УДОБНАЯ



Сменный инжектор  
Для работы на природном  
газе - метане

# ПРОСТАЯ

**«ДОНМЕТ» 285**
**№ заказа 285.000.00**

**«ДОНМЕТ» 833 - предназначена для подогрева рельсового проката**

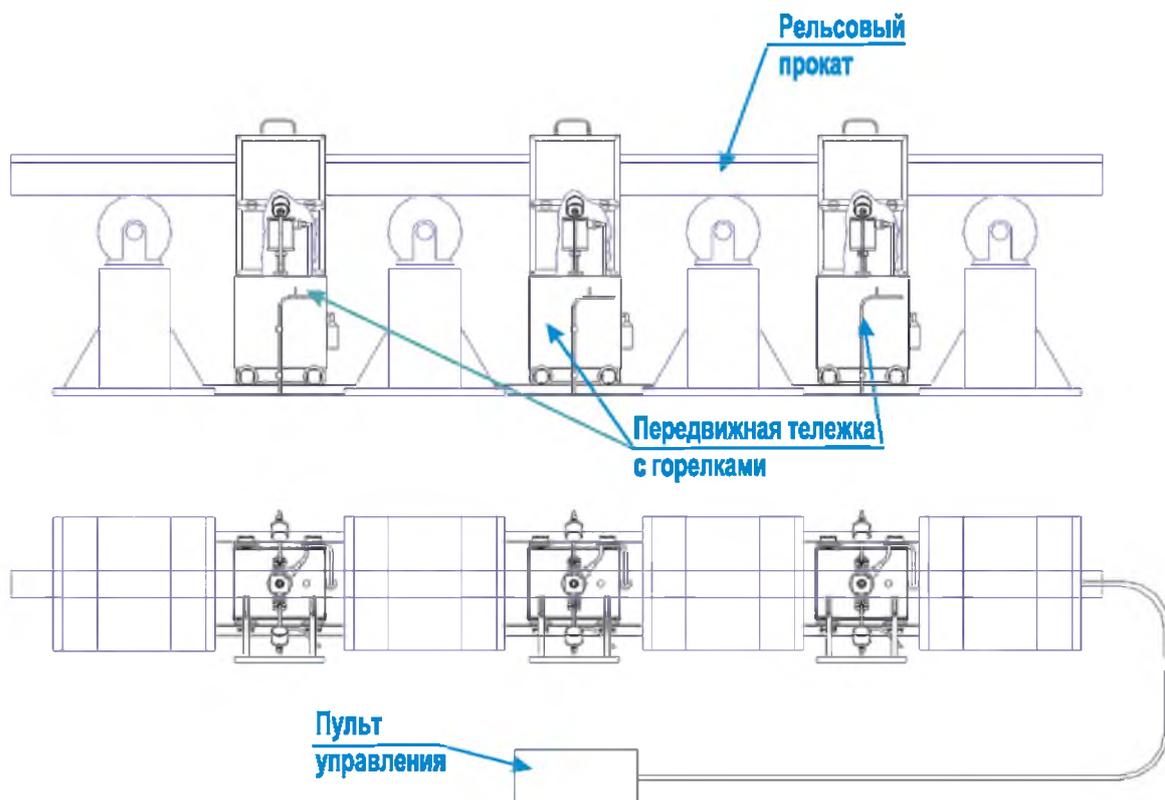
**Назначение установки** - для подогрева рельсового проката перед гибкой.  
Установка внедрена и успешно работает на Днепропетровском стрелочном заводе.

**Особенности и преимущества:**

- Затраты на нагрев в 2,5 раза ниже, чем на ТВЧ!!!
- Автоматизированный розжиг и тушение горелок, через заданный промежуток времени
- Нагрев рельсового проката Р65 за 3 минуты:
  - головки рельсового проката от 190 до 200 °С
  - подошвы рельсового проката от 280 до 300 °С

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Длина факела горелок не менее, мм		300
Давление, при расходе, кгс/см <sup>2</sup>	сжатый воздух	3,0...8,0
	пропан-бутан	0,5...1,0
Макс. расход на три тележки, м <sup>3</sup> /час	сжатый воздух	318,0
	пропан-бутан	9,0
Температура пламени, °С		1870
Масса установки не более, кг		300


**«ДОНМЕТ» 833**
**№ заказа 833.000.00**



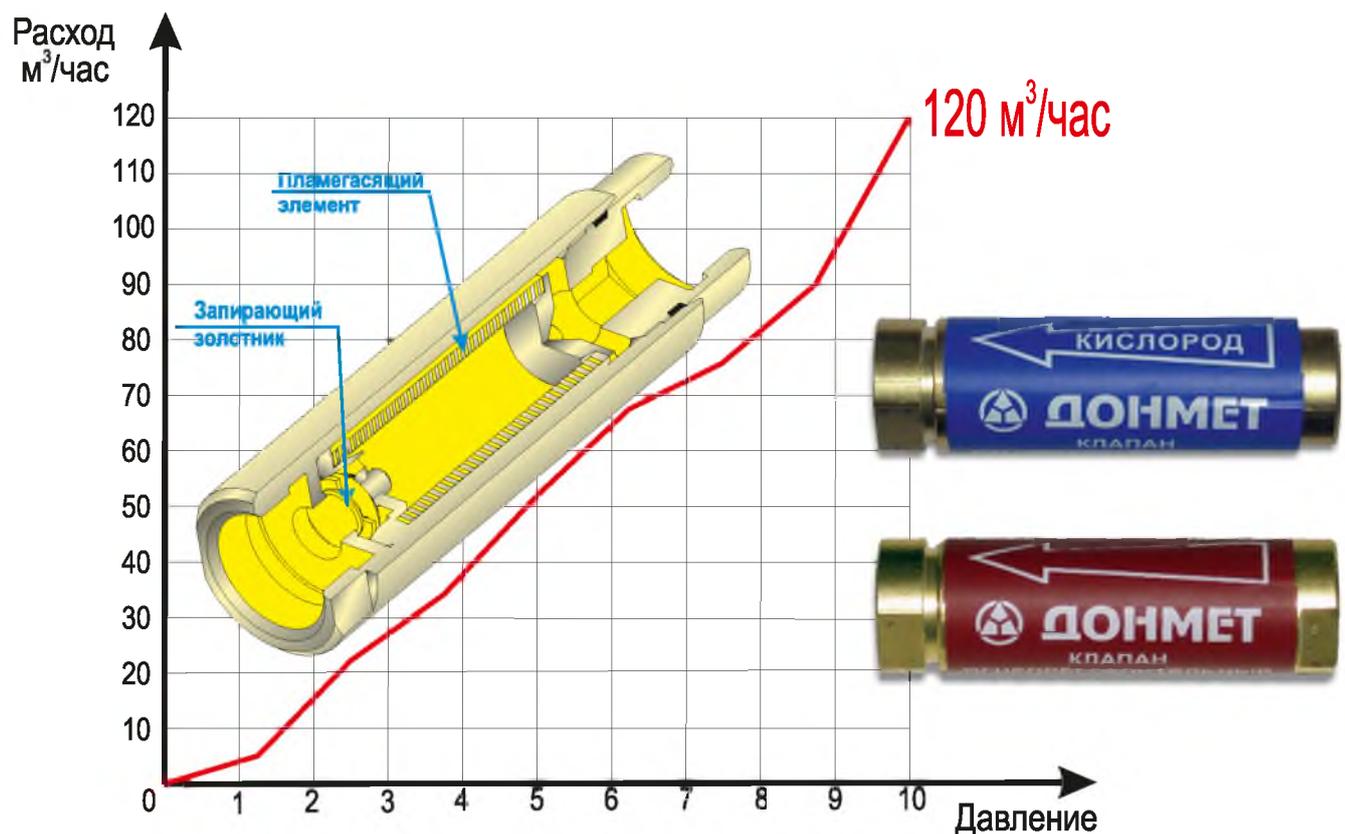
**“ДОММЕТ” 955 - Клапан огнепреградительный сетевой**
**Назначение:**

- предназначен для защиты газопроводов от обратных ударов пламени, а также от проникновения в них кислорода и воздуха со стороны потребления.

Клапан устанавливается на газоразборный пост в месте проведения газопламенных работ или непосредственно на резак повышенной мощности .

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

Рабочая среда	Наибольшее рабочее давление кгс/см <sup>2</sup>	Относительный предел давления $\Delta P\%$	Номинальная пропускная способность, м <sup>3</sup> /час	Присоединительные резьбы	Максимальный диаметр и длины	Масса, кг
Кислород	16	15	120	G 3/4	35x118	1,0
Ацетилен Пропан Метан	1,5 3,0		20 30			



**“ДОММЕТ” 955 (КОК) № заказа 955.000.00**

**“ДОММЕТ” 955 (КОГ) № заказа 955.000.01**

**ПОСТ ГАЗОРАЗБОРНЫЙ КИСЛОРОДА ПГК-50-3 ДМ / ПГК-10-3ДМ**

**ПГК-50-3 ДМ**

**ПГК-10-3ДМ**

Пост газоразборный кислорода ПГК-50-3 ДМ/ ПГК-10-3ДМ устанавливается на кислородопровод в месте проведения газопламенных работ. Предназначен для понижения давления поступающего на пост кислорода и и подачи его к месту потребления для питания газопламенной аппаратуры кислородом.

Кислород	ГОСТ5583-78
Давление на входе в пост, кгс/см <sup>2</sup>	26-200 / 16
Давление на выходе (рабочее), кгс/см <sup>2</sup>	1-12,5 / 0,5
Пропускная способность, не более, м <sup>3</sup> /час	50 / 10
Присоединительные размеры на входе	G1/2-В
Присоединительные размеры на выходе	M16x1,5
На базе редуктора	БКО-50-4 ДМ / СКО-10-2
Габаритные размеры, мм	445x220x170
Масса, кг	5,8/4,6

<b>ПГК-50-3 ДМ</b>	<b>№ заказа 827.000.00</b>
--------------------	----------------------------

<b>ПГК-10-3 ДМ</b>	<b>№ заказа 842.000.00</b>
--------------------	----------------------------

**ПОСТ ГАЗОРАЗБОРНЫЙ ГОРЮЧЕГО ГАЗА ПГУ-25-3 ДМ / ПГА-15-3ДМ**

**ПГУ-25-3 ДМ**

**ПГА-15-3 ДМ**

Пост газоразборный горючего газа ПГУ-25-3 ДМ / ПГА-15-3ДМ устанавливается на газопровод в месте проведения газопламенных работ. Предназначен для питания газопламенной аппаратуры горючим газом, контроля давления подаваемого газа, защиты газопроводов от обратных ударов пламени, а также от проникновения в них кислорода и воздуха со стороны потребления.

Горючие газы:	пропан, метан и их заменители / ацетилен
Давление на входе в пост, кгс/см <sup>2</sup>	2,0
Относительный перепад давления Р, %	15
Пропускная способность, не более, м <sup>3</sup> /час	25 / 15
Присоединительные размеры на входе	G1/2-В
Присоединительные размеры на выходе	M16x1,5 LH
Габаритные размеры, мм	445x220x170
Масса, кг	5,7

<b>ПГУ-25-3 ДМ</b>	<b>№ заказа 827.600.00</b>
--------------------	----------------------------

<b>ПГА-15-3 ДМ</b>	<b>№ заказа 839.000.00</b>
--------------------	----------------------------

## РАМПЫ наполнительные и разрядные

Завод ДОНМЕТ изготавливает, по индивидуальному заказу рампы наполнительные и разрядные для всех видов газов.

**Рампы наполнительные** используются для наполнения баллонов от воздухоразделительных установок любой производительности, газификационных установок высокого давления, газификаторов, компрессоров высокого давления.

**Рампы разрядные** предназначены для подачи потребителю небольших количеств технического газа через редуктор из баллонов. Рампа кислородная может быть использована для выдачи азота, аргона. Рампы разрядные применяются в лабораториях для подачи технических газов к приборам и пр.



Рампа разрядная аргона



Рампа разрядная азота





**Рампа разрядная кислорода**



**Рампа наполнительная воздуха**

## МУНДШТУК РЕЗАКА ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА НА МАШИНАХ НЕПРЕРЫВНОЙ РАЗЛИВКИ СТАЛИ (МНЛЗ)



### Мундштук обеспечивает:

- высокую скорость резки
- высокую чистоту поверхности реза
- надёжность и безопасность

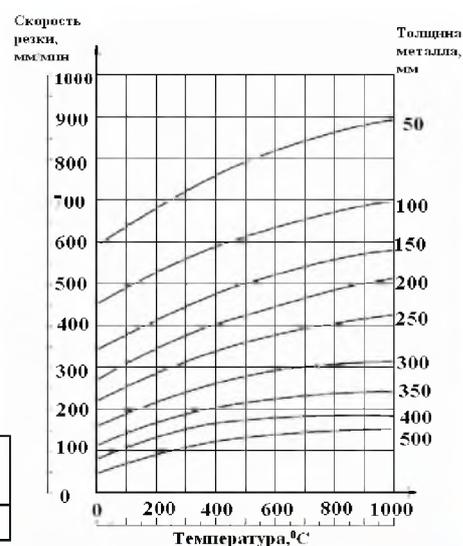
### Внедрен и успешно работает:

- Завод "Азовэлектросталь", г. Мариуполь (резка горячего металла диаметром 400 мм)
- Завод "Электросталь", г. Курахово Донецкой обл. (резка горячего металла толщиной от 50 до 160 мм)

Ведутся разработки ручных и машинных резаков под данную модель мундштука.

Давление O <sub>2</sub> режущего, кгс/см <sup>2</sup>	Расход O <sub>2</sub> режущего, м <sup>3</sup> /час	Давление O <sub>2</sub> подогрева, кгс/см <sup>2</sup>	Расход O <sub>2</sub> подогрева, м <sup>3</sup> /час	Давление метана, кгс/см <sup>2</sup>	Расход метана, м <sup>3</sup> /час	Разрезаемая толщина, мм	Ширина реза, мм
10-12	80-90	2-2,5	19-24	1-1,5	21-32	50-500	4-7

### Зависимость скорости резки от толщины и температуры металла



## ФОРСУНКИ ДЛЯ МЕТАЛЛУРГИИ

### С 2008 года завод производит форсунки для:

- охлаждения непрерывного литья (МНЛЗ);
- гидросбив окалины;
- охлаждения и смазка валков;
- нанесение покрытий.

Производственный процесс включает в себя исследования проектирования, изготовления и контроль качества. Тестирование осуществляется на специальном стенде для проливки форсунок.

### Контролируемые параметры:

- расходные характеристики;
- угол распыления;
- форма факела;
- дисперсность;



# Фирменная торговая сеть

## КИЕВ

“Сервисный центр завода  
ДОНМЕТ”  
Киев, пр-т Отрадный, 51  
Тел./факс: (044) 404-38-72,  
594-09-61  
E-mail: kievsvarka@mail.ru

## ДОНЕЦК

Салон-магазин  
“Сварщик Донмет”  
г. Донецк,  
пр. Киевский, 8  
т/ф (062) 381-88-93  
e-mail: donsvarka@mail.ru

## ЗАПОРОЖЬЕ

Салон-магазин  
“Сварщик Донмет”  
г. Запорожье  
ул. Победы, 5  
т/ф: (061) 224-11-56  
e-mail: zapsvarka@mail.ru

## ЛУГАНСК

Представитель ДОНМЕТ  
Шматова  
Елена Леонидовна  
г. Луганск,  
пер. Краснодонский, 2  
т/ф (0642) 71-51-65  
e-mail: lugsvarka@mail.ru

## ОДЕССА

Представитель ДОНМЕТ  
Бойко  
Валентина Прокофьевна  
г. Одесса,  
ул. Новосельского, 90-16  
т/ф (048) 785-19-65  
e-mail: donmetodessa@mail.ru



## БЕЛГОРОД

Представительство в России  
ООО “СВАРЩИК ДОНМЕТ”  
Россия, 308023, Белгород,  
ул. Студенческая, 17В  
Тел. 8 (4722) 58-97-33  
E-mail: belsvarka@mail.ru

84331, Украина, Донецкая обл.,  
г. Краматорск, ул. Парковая, 115  
+38 (06264) 5-77-13  
+38 (0626) 44-26-85  
svarka@donmet.com.ua  
www.donmet.com.ua

