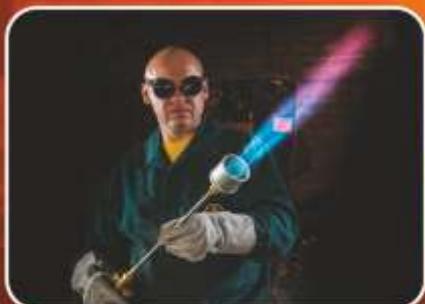
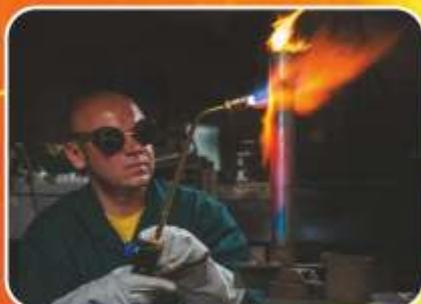
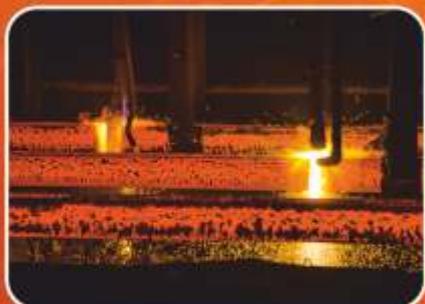


CUTTING • WELDING • BRAZING



ЗАВОД АВТОГЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ

 **ДОНМЕТ**®

СПЕЦИАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ РЕЗКИ 🔥 СВАРКИ 🔥 ПАЙКИ 🔥 НАГРЕВА



Команда ДОНМЕТ
03.10.2018 г.

Уважаемые потребители продукции “ДОНМЕТ”!

ООО “Завод автогенного оборудования ДОНМЕТ” разработает и изготовит для Вас газопламенное оборудование специального назначения. Специалисты нашего предприятия имеют богатый опыт в проектировании резаков повышенной мощности для резки и зачистки углеродистых сталей; горелок для нагрева, сушки, пайки, сварки, закалки и прочих газопламенных процессов. Оборудование изготавливается по техническому заданию в соответствии с индивидуальными требованиями заказчика.

Вся специальная продукция проходит проверку и испытания в научно-исследовательской лаборатории завода ДОНМЕТ. Лаборатория аккредитована НААУ, в области испытаний газопламенного оборудования (аттестат аккредитации №2Т622 от 08.06.2011г.).

Манометры, применяемые в продукции ДОНМЕТ, проходят калибровку в метрологической лаборатории завода (свидетельство П375-2012 от 23.04.2012г.).

С 2002г. на предприятии внедрена система управления качеством по ДСТУ ISO 9001:2001 (сертификат №UA 2.021.06846-12 от 09.04.2012г.), что позволяет обеспечивать стабильное качество выпускаемой продукции.

Есть вопросы - обращайтесь!

горячая линия: +38 (098) 471-75-01, +38 (050) 053-04-81;

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.



*Я, Владимир Сергиенко,
директор завода ДОНМЕТ,
гарантирую качество
нашей продукции*



РЕЗАКИ РУЧНЫЕ ПОВЫШЕННОЙ МОЩНОСТИ

3

РЕЗАКИ РУЧНЫЕ ПОВЫШЕННОЙ МОЩНОСТИ (для резки металла)

4

«ДОНМЕТ» 502 до 500мм	4
«ДОНМЕТ» 536 до 500мм для отрезки прибылей	5
«ДОНМЕТ» 536-06 до 700мм для отрезки прибылей	6
«ДОНМЕТ» 537 до 750мм для резки в цехах МЛЗ	7

РЕЗАКИ РУЧНЫЕ ПОВЫШЕННОЙ МОЩНОСТИ (зачистные)

8

«ДОНМЕТ» 503 ширина дорожки до 80мм	8
«ДОНМЕТ» 504 ширина дорожки до 60мм	9
«ДОНМЕТ» 507, 517 ширина дорожки 30мм	10
«ДОНМЕТ» 508 для зачистки чугунных изложниц	11

РЕЗАКИ РУЧНЫЕ ДЛЯ КОПЬЕВОЙ РЕЗКИ

12

«ДОНМЕТ» 514 толщина реза не ограничена	12
---	----

КИСЛОРОДНО - ФЛЮСОВАЯ РЕЗКА

13

КФР 954 (комплект для резки чугуна и нержавеющей стали толщиной до 200 мм)	13
КФР 954-07 (комплект для резки чугуна и нержавеющей стали толщиной до 200 мм)	14
КФР 954-01 (комплект для резки чугуна и нержавеющей стали толщиной до 400 мм)	15
КФР 352-14 (резак для резки чугуна и нержавеющей стали толщиной до 400 мм)	16
КФР 352-15/16/17 (резак для резки чугуна и нержавеющей стали толщиной до 200 мм)	16

РЕЗАКИ МАШИННЫЕ ПОВЫШЕННОЙ МОЩНОСТИ

17

«ДОНМЕТ» 364 до 300мм водоохлаждаемый резак	18
«ДОНМЕТ» 365 до 400мм водоохлаждаемый резак	19
«ДОНМЕТ» 511 до 800мм внешнесопловое смешение газов	20
«ДОНМЕТ» 516 до 1200 мм внутрисопловое смешение газов	21
«ДОНМЕТ» 523 до 800мм водоохлаждаемый резак	22
«КФР» 352-21 резак кислородно-флюсовый машинный	23
«ДОНМЕТ» 807 комплект переносного устройства непрерывной резки	24

ГОРЕЛКИ ГАЗОКИСЛОРОДНЫЕ

25

«ДОНМЕТ» 203 для нагрева (линейная)	26
«ДОНМЕТ» 203-08 для нагрева (линейная)	27
«ДОНМЕТ» 203-09...15 для нагрева (линейные)	28
«ДОНМЕТ» 205 многопламенная горелка для теплоэлектростанций	29
«ДОНМЕТ» 219А Для нагрева рельс перед наплавкой	30
«ДОНМЕТ» 271-32 Для нагрева рельс перед наплавкой	30
«ДОНМЕТ» 271 для нагрева тел вращения	31
«ДОНМЕТ» 276 для нагрева плоских поверхностей	32
«ДОНМЕТ» 288 "ЗУБ" для закалки зубьев	33
«ДОНМЕТ» 288-13 (двойная) для закалки зубьев	34
«ДОНМЕТ» 292 для плавки шихты вместе с энергией дугового плавления	35
«ДОНМЕТ» 295 для обработки камня	36
«ДОНМЕТ» 295-03 для обработки камня (водоохлаждаемая)	37
«ДОНМЕТ» 295-07 для обработки камня на автоматической линии (водоохлаждаемая)	38



Завод издает отдельным выпуском
каталог серийно выпускаемого оборудования,
заказывайте!



Печатные версии
каталогов продукции
ДОНМЕТ
в цифровом виде!

ГОРЕЛКИ ГАЗОВОЗДУШНЫЕ (ГВ)

39

«ДОНМЕТ» 201 запальная горелка для машин МНЛЗ	40
«ДОНМЕТ» 201-02 для сушки и нагрева	41
«ДОНМЕТ» 201-51 стационарная для сушки и нагрева	41
«ДОНМЕТ» 212 для нагрева	42
«ДОНМЕТ» 212-01 для напрессовки и распрессовки	43
«ДОНМЕТ» 214 для сушки	44
«ДОНМЕТ» 216 для нагрева	45
«ДОНМЕТ» 265 для нагрева	46
«ДОНМЕТ» 265-04 для напрессовки и распрессовки	47
«ДОНМЕТ» 275 стационарная для сушки литейных форм	48
«ДОНМЕТ» 280 мощная многофункциональная горелка	49
«ДОНМЕТ» 281 керосино-воздушная для нагрева и обжига	50
«ДОНМЕТ» 283 для активации полимерных поверхностей	51
«ДОНМЕТ» 833 установка для подогрева рельсового проката	52

ГОРЕЛКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТЕКЛА, ЛАБОРАТОРНЫЕ, ДЛЯ ЮВЕЛИРНЫХ И ЗУБОПРОТЕЗНЫХ РАБОТ

53

ГОРЕЛКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТЕКЛА

54

«ДОНМЕТ» 215 Lampwork	54
«ДОНМЕТ» 258-02	55
«ДОНМЕТ» 286	56
«ДОНМЕТ» 249 для пайки и гибки кварцевых трубок	57

ГОРЕЛКИ ЛАБОРАТОРНЫЕ

58

«ДОНМЕТ» 285 поворотная	58
«ДОНМЕТ» 285	59

ГОРЕЛКА ДЛЯ ЮВЕЛИРНЫХ И ЗУБОПРОТЕЗНЫХ РАБОТ

60

«ДОНМЕТ» 297

КЛАПАНЫ ОГЕПРЕГРАДИТЕЛЬНЫЕ СЕТЕВЫЕ, ПОСТЫ ГАЗОРАЗБОРНЫЕ, РАМПЫ ГАЗОВЫЕ

61

КЛАПАНЫ ОГЕПРЕГРАДИТЕЛЬНЫЕ СЕТЕВЫЕ

62

«ДОНМЕТ» 955

РАМПЫ ГАЗОВЫЕ НАПОЛНИТЕЛЬНЫЕ И РАЗРЯДНЫЕ, ЗАПЧАСТИ К НИМ

63

ПОСТЫ ГАЗОРАЗБОРНЫЕ

ПГК-50-3 ДМ / ПГК-10-3 ДМ / ПГК-150-3 ДМ	66
ПГУ-25-3 ДМ / ПГА-15-3 ДМ	67
ПГ АР/СО2-25-3 ДМ / ПГ АР/СО2-25-3,5 ДМ	68

МУНДШТУК РЕЗАКА МНЛЗ (для резки горячего металла)

69

ФОРСУНКИ ВОДЯНЫЕ ДЛЯ ОХЛАЖДЕНИЯ В МЕТАЛЛУРГИИ

69



Завод издает отдельным выпуском каталог серийно выпускаемого оборудования, заказывайте!



Печатные версии каталогов продукции ДОНМЕТ в цифровом виде!

РЕЗАКИ РУЧНЫЕ ПОВЫШЕННОЙ МОЩНОСТИ



Дмитрий Рубан
Начальник исследовательской лаборатории
Завода ДОНМЕТ

Уникальные резаки специального назначения!

Резаки данной серии получили широкое применение на крупных металлургических предприятиях Украины и России. Зарекомендовали себя как мощные, надежные и безопасные резаки для металлургов.

ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ:

- для разделительной резки низкоуглеродистых сталей толщиной до 500 мм и более;
- для поверхностной зачистки металла от пороков на стальных слитках, фасонном литье и черновом прокате.

«ДОММЕТ» 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», «ЗАПОРОВЖСТАЛЬ», «ЗАПСИБ» в литейных и копровых цехах.

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

Исполнение и применяемый горючий газ:

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

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

Наименование	Горючий газ	№ заказа
РПМ «ДОММЕТ» 502 М	Метан	502.000.20
РПМ «ДОММЕТ» 502 П	Пропан	502.000.21

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Толщина разрезаемой стали, мм		до 350	350 - 500
Мундштук внутренний		350	500
Мундштук наружный		500М/500П	
Инжектор		500	
Давление, кгс/см ²	кислорода (номинальный)	10	12
	горючего газа М/П	0,5-1,2 / 0,2-1,2	
Расход, м ³ /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	



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.

Наименование	№ заказа
РПМ «ДОНМЕТ» 536	536.000.00

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Давление на входе, кгс/см ²	кислорода	7 - 9
	метана	0,6 - 1,5
Расход, м ³ /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 присоединяемых рукавов, мм:		9



«ДОНМЕТ» 536-06

для резки больших толщин пониженным давлением кислорода



Назначение резака: для ручной газокислородной разделительной резки металлолома, отрезки прибылей литья из низкоуглеродистых сталей толщиной до 700 мм.

Применяемый горючий газ: природный газ (метан).

Используется на ЧАО «НКМЗ».

Особенности конструкции:

- Быстрое открытие и закрытие вентиля КР благодаря трёхзаходной резьбе на его шпинделе;
- Мундштуки внутренний и наружный выполнены из меди;
- Сменные внутренние мундштуки (центральный канал $\varnothing 4 - 5-6$ мм);
- Трубки наконечника из нержавеющей стали;
- Работает при давлении кислорода 6 -7 кгс/см²;
- Цельные шпиндели из нержавеющей стали. Срок службы более 15 000 циклов;
- Прямоточная головка;
- Улучшенная конструкция смесительной камеры обеспечивает стойкость к обратным ударам пламени;
- Удобная алюминиевая накладка;
- Маховичок вентиля КР от баллонного вентиля;

Наименование	№ заказа
РПМ «ДОНМЕТ» 536-06	536.000.06

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Давление на входе, кгс/см ²	кислорода	6 - 7
	метана	0,7 - 1,5
Расход, м ³ /ч	кислорода	41 - 120
	метана	до 5
Толщина разрезаемой стали, мм		300 - 700
Длина резака не более, мм		1130
Масса резака не более, кг		1,64
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм:		до 10
Резьба на штуцерах, мм	кислорода	M16x1,5
	метана	M16x1,5LH



«ДОНМЕТ» 537

для резки металла в цехах МНЛЗ



Наименование	α°	Длина, мм	Масса, кг	№ заказа
РПМ «ДОНМЕТ» 537	0	1000	2,4	537.000.00
РПМ «ДОНМЕТ» 537	0	1500	2,85	537.000.01
РПМ «ДОНМЕТ» 537	0	2000	3,2	537.000.02
РПМ «ДОНМЕТ» 537	0	2500	3,7	537.000.03



Наименование	α°	Длина, мм	Масса, кг	№ заказа
РПМ «ДОНМЕТ» 537	90	2500	6,5	537.000.04
РПМ «ДОНМЕТ» 537	90	4000	7,5	537.000.05
РПМ «ДОНМЕТ» 537 без клапанов	90	2600	5,9	537.000.06
РПМ «ДОНМЕТ» 537 без клапанов	90	4000	7,3	537.000.07
РПМ «ДОНМЕТ» 537	50	2000	3,5	537.000.08
РПМ «ДОНМЕТ» 537	90	2000	3,7	537.000.09
РПМ «ДОНМЕТ» 537	50	1600	3,5	537.000.10

Рекомендуемая
дополнительная
комплектация:
- мундштуки (стр. 69)

Назначение резака – ручная разделительная резка низколегированных сталей толщиной 50 – 500 мм.

Резаки «Донмет» 537-01 и «Донмет» 537-02 (заказ № 537.000.01 и заказ № 537.000.02) используются в России (г.Белгород) для аварийного разрезания горячей заготовки в линии МНЛЗ.

Резак «Донмет» 537-03 (заказ № 537.000.03) используются на ЧАО «АзовЭлектроСталь» для аварийного разрезания горячей заготовки в линии МНЛЗ. Мундштуки унифицированы с резаками для машинной резки.

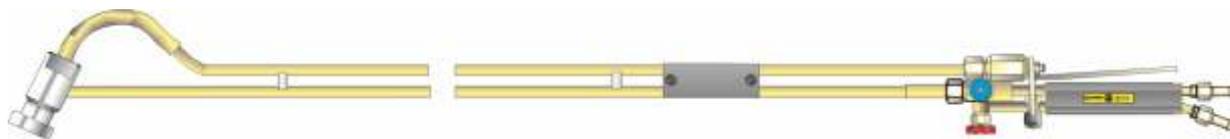
Резак «Донмет» 537-04 (заказ № 537.000.04) и «Донмет» 537-05 (заказ № 537.000.05) используются на ООО "Металлургический завод "ДНЕПРОСТАЛЬ" для аварийного разрезания горячей заготовки в линии МНЛЗ. Мундштуки унифицированы с резаками для машинной резки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

№ заказа		537.000.00 537.000.01 537.000.02 537.000.03	537.000.04 537.000.05 537.000.06 537.000.07 537.000.08 537.000.09 537.000.10
Толщина разрезаемого металла, мм		50 - 500	
Давление на входе, кгс/см ²	кислорода	10 - 12	
	природного газа (метан)	0,5 - 1,5	
Расход, м ³ /час	кислорода	19 - 60	
	природного газа (метан)	19 - 25	
Ширина реза, мм		10 - 14	
Рекомендуемое расстояние мундштук–изделие, мм		100 - 140	
Резьба в головке, мм		M32x2	
Резьба в штуцерах, мм	кислорода	M16x1,5	G1/2
	природного газа (метана)	M16x1,5 LH	G3/8 LH

«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.

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

Наименование	Горючий газ	№ заказа
«ДОНМЕТ» 503	Метан	503.000.10

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Давление кислорода на входе, МПа (кгс/см ²)	1,0 - 1,4 (10 - 14)
Давление природного газа (метана) на входе, МПа (кгс/см ²)	0,09 - 0,12 (0,9 - 1,2*)
Расход кислорода, м ³ /час	250 - 300
Расход природного газа (метана), м ³ /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	9
для горючего газа	9*

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



«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 Днепровском металлургическом комбинате, Алчевском металлургическом комбинате.

Наименование	Горючий газ	№ заказа
«ДОНМЕТ» 504	Метан	504.000.00

Особенности конструкции: резаки облегчены, 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 резаки, вентиль режущего кислорода выполнен флажкового типа с трехзаходной резьбой (управление осуществляется большим пальцем руки).

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Давление кислорода на входе, кгс/см ²	10 - 12
Давление природного газа (метана) на входе, кгс/см ²	0,8 - 0,9*
Расход кислорода, м ³ /час	260 - 300
Расход природного газа (метана), м ³ /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 ниже указанного, необходимо использовать рукав с внутренним диаметром 12 мм

«ДОММЕТ» 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.

Наименование	№ заказа
«ДОММЕТ» 507	507.000.10
«ДОММЕТ» 517	517.000.10

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

		«ДОММЕТ» 507	«ДОММЕТ» 517
Давление на входе	кислород, кгс/см ²	10 - 12	8 - 10
	горючий газ, мм.вод.ст.	300 - 500	140 - 180
Расход, м ³ /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 присоединяемых рукавов, мм:		12/12	9/9
Диаметр резьбы соединительных штуцеров:			
кислород		M20x1,5	M16x1,5
горючий газ		M20x1,5LH	M16x1,5LH



«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.

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

Назначение резака:

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

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

Наименование	Длина, мм	№ заказа
«ДОНМЕТ» 508 (РЗЧИ)	2000	508.000.01
«ДОНМЕТ» 508 (РЗЧИ)	2500	508.000.02

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

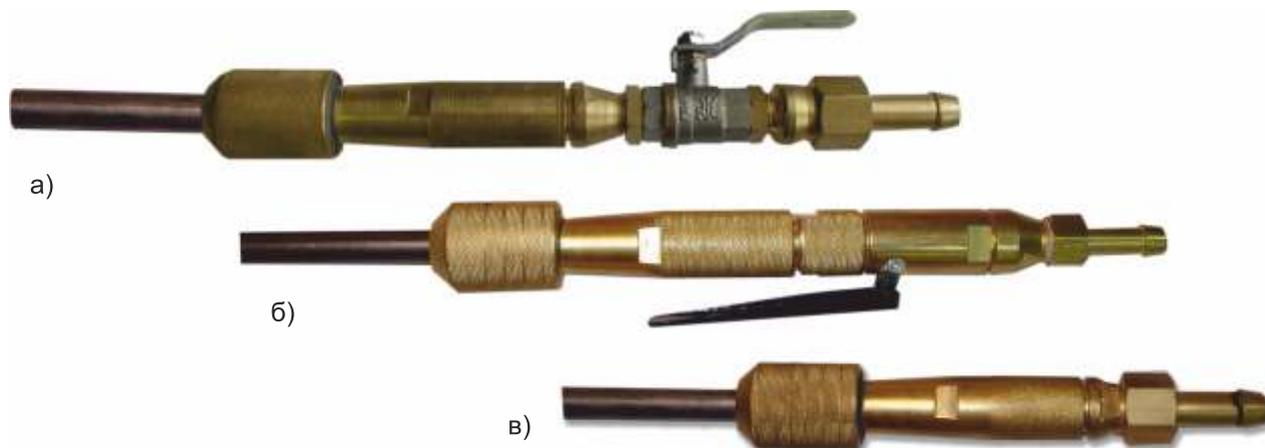
Давление кислорода на входе, кгс/см ²	10 - 12
Давление природного газа (метана) на входе, кгс/см ²	0,9 - 1,2*
Расход кислорода м ³ /час	670 - 720
Расход природного газа (метана), м ³ /час	18 - 23
Ширина дорожки за один проход, мм	100 - 120
Глубина дорожки, мм	5 - 20
Длина резака не более, мм	2000 / 2500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

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



«ДОММЕТ» 514

для обеспечения безопасности копьевой резки



«ДОММЕТ» 514 - 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, проходящей 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, трубка (лётка) является расходуемым материалом.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

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

Гарантийный срок эксплуатации 1 год.



Наименование	L, мм/м, кг	№ заказа
а) «ДОММЕТ» 514	385 / 1,7	514.000.71
б) «ДОММЕТ» 514	355 / 1,8	514.000.01
в) «ДОММЕТ» 514	260 / 1,2	514.000.31





КФР 954

для резки чугуна и нержавеющей стали толщиной до 200 мм

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 горячего газа непрерывно вводится порошкообразный флюс, основой которого является мелкогранулированный железный порошок (размер гранул 0,2...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 (емкость флюсонакопителя 20 кг), оборудованный взрывным и огнепреградительным клапаном;
- резак с внутрисопловым смешением КФР-352, с шаровым краном;
- два газоподводящих резиноканевых рукава Ф9мм;
- тележка с навесным оборудованием.
- редуктор пропановый

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

Наименование	№ заказа
КФР 954	954.000.00

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Маркировка мундштука	Толщина разрезаемого металла, мм		Давление номинальное, кг/см ²			Расход кислорода, м ³ /ч		Расход пропана, м ³ /ч. max.	Расход метана, м ³ /ч. max.	Расход флюса, г/мин. номинальный	Скорость резки, мм/мин
	нерж. сталь	чугун	кислорода	пропана	метана	подогрев. max	режущий max				
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

Образец реза листа из стали 12x18H10T толщиной 20 мм



Образец реза заготовки из СЧ-20 толщиной 60мм



Образец реза блока цилиндров



Образец реза проката 150 мм из стали 12X18H10T

КФР 954-07

для резки чугуна и нержавеющей стали толщиной до 200 мм

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 горячего газа непрерывно вводится порошкообразный флюс, основой которого является мелкогранулированный железный порошок (размер гранул 0,2...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 (емкость флюсонакопителя 20 кг), оборудованный взрывным и огнепреградительным клапаном;
- резак с внутрисопловым смешением КФР-352-15/16/17, с навесным оборудованием для подачи флюса;
- три газоподводящих резиноканевых рукава Ф9мм;
- тележка с навесным оборудованием;
- редуктор пропановый.

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



Наименование	№ заказа
КФР 954-07	954.000.07

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Толщина разрезаемого металла, мм	3 - 200	
Давление на входе в резак, кгс/см ²	кислорода	2,5 - 8
	горючего газа, А / П,М	0,3-0,5 / 0,2-0,4
Максимальный расход, м ³ /час	кислорода	2,26-22,4 / 2,5-27,3
	ацетилена	0,25 - 1,5
	пропан-бутана	0,35 - 0,88
	метана	0,77 – 1,94
Масса резака, не более, кг	1,48	
Длина резака, не более, мм	900	
Резьба в головке резака	M22x1,5	
Угол посадочного конуса в головке, град.	30°+3`	



КФР 954-01

для резки чугуна и нержавеющей стали толщиной до 400 мм

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

Сущность кислородно-флюсовой резки заключается в том, что помимо основного подогревающего пламени, в зону реза непрерывно подается порошкообразный флюс. Для транспортировки флюса в зону реза используется инертный газ (азот или сжатый воздух). Основой всех флюсов для КФР является железный порошок и в большинстве случаев применяется в чистом виде, особенно при резке сталей и чугуна.

В состав комплекта входит:

- флюсопитатель с регулируемым смесителем вихревого типа (емкость флюсонакопителя 30 кг), оборудованный взрывным и огнепреградительным клапаном;
- резак «КФР» 352-11 инжекторного смешения газов, с навесным оборудованием для подачи флюса;
- редуктор БПО-5ДМ
- редуктор БКО-50ДМ
- редуктор БКО-50-4ДМ
- три газоподводящих резиноканевых рукава Ø9мм;
- тележка с навесным оборудованием.



Наименование	№ заказа
КФР 954-01	954.000.01

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Толщина разрезаемого металла, мм	до 400	
Рабочее давление газов, кгс/см ²	кислорода	7 - 9
	природного газа (метана)	0,6 - 1,5
	пропан-бутана	0,5 - 1,5
	сжатый воздух или азот	1,5 - 2,0
Максимальный расход, м ³ /час	кислорода	60 - 75
	природного газа (метана)	7 - 12
	пропан-бутана	5 - 9
	сжатый воздух или азот	2 - 4
Размеры частиц железного порошка, мкм	40	
Расход флюса, г/мин	300 - 400	
Масса резака, не более, кг	2,5	
Длина резака, не более, мм	1270	
Резьба в головке резака	G3/8	
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм	9	



Р5 КФР 352-14
кислородно-флюсовый ручной
для резки чугуна и нержавеющей стали толщиной до 400 мм



Резак «КФР» 352-14 предназначен для ручной кислородно-флюсовой резки нержавеющей стали, чугуна. Резак используется в комплекте кислородно-флюсовой резки «КФР» 954-01, номер заказа №954.000.01. (страница 15).

Особенности конструкции:

- сверхзвуковое сопло;
- мундштук внутренний и наружный изготовлены из меди;
- быстрое открытие и закрытие КР благодаря применению клапана режущего кислорода;
- трубка смеси из нержавеющей стали;
- в качестве флюсонесущего газа используется азот и сжатый воздух;
- навесное оборудование для подачи флюса изготовлено из нержавеющей стали.

Наименование	№ заказа
Резак КФР 352-14	954.000.14

Р3 КФР 352-15/16/17
кислородно-флюсовый ручной
для резки чугуна и нержавеющей стали толщиной до 200 мм



Резак «КФР» 352-15/16 предназначен для ручной кислородно-флюсовой резки нержавеющей стали, чугуна. Резак используется в комплекте кислородно-флюсовой резки «КФР» 954-07, номер заказа №954.000.07. (страница 14).

Особенности конструкции:

- быстрое открытие и закрытие КР благодаря применению клапана режущего кислорода;
- трубки из нержавеющей стали;
- в качестве флюсонесущего газа используется азот и сжатый воздух;
- навесное оборудование для подачи флюса изготовлено из нержавеющей стали.

Наименование	Горючий газ	Присоедин. резьба.	№ заказа
Резак КФР 352-15	Пропан-бутан Метан	1/4" 3/8LH M16x1,5	954.000.15
Резак КФР 352-16	Пропан-бутан Метан	M16x1,5 M16x1,5LH M16x1,5	954.000.16
Резак КФР 352-17	МАФ	M16x1,5 M16x1,5LH M16x1,5	954.000.17

РЕЗАКИ МАШИНЫЕ ПОВЫШЕННОЙ МОЩНОСТИ



Уникальные машинные резаки повышенной мощности предназначены для разделительной резки низкоуглеродистых сталей больших толщин. Особенностью данных резаков является повышенная безопасность при резке металла. Это достигается путем применения конструкций резаков с внутрисопловым и внешнесопловым смешением газов. Резаки, предназначенные для работы на линиях МНЛЗ имеют водяное охлаждение, что позволяет им работать длительное время при экстремально высоких температурах окружающей среды.

Данные резаки хорошо зарекомендовали себя при работе на таких металлургических заводах, как ООО "ЭЛЕКТРОСТАЛЬ" г.Курахово, ММК им. ИЛЬИЧА г.Мариуполь, ЧАО "МК "АЗОВСТАЛЬ" г.Мариуполь, ПАО «АрселорМиттал Кривой Рог» г.Кривой Рог, ПАО «Энергомашспецсталь» г.Краматорск и других предприятиях Украины, России, Белоруссии.

«ДОНМЕТ» 364

водоохлаждаемый резак для машинной резки в линии МНЛЗ



Назначение резака: машинная разделительная резка листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм на линиях МНЛЗ.

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

Используется на Миниметаллургическом заводе г. Павлоград.

Аналогом изделия является резак фирмы "A.L.V.A", модель AOG 300 DR-91 code 04PM650

В качестве горючего используется природный газ (метан).

Рекомендуемая дополнительная комплектация:
- мундштуки (стр. 69)

Наименование	№ заказа
«ДОНМЕТ» 364	364.000.00

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Толщина разрезаемой стали номинальная, мм	200	300
Расстояние резак – изделие, мм	100 - 140	
Диаметр горлового режущего канала мундштука, мм	1,8	2,5
Давление на входе в резак, кгс/см ²	кислорода режущего	10 - 12
	кислорода подогревающего	1,5 - 2,5
	природного газа (метана)	0,70 - 1,5
Расход номинальный, м ³ /час	кислорода режущего	21 - 26
	кислорода подогревающего	14 - 19
	природного газа (метана)	19,0 - 25,0
Присоединительные размеры, мм	кислорода режущего	G1/2
	кислорода подогревающего	G3/8
	природного газа (метана)	G1/2 LH
Диаметр кожуха, мм	42	
Резьба в головке резака	M28x2	
Длина резака, не более, мм	548	
Масса резака, не более, кг	3,1	



«ДОНМЕТ» 365

водоохлаждаемый резак для машинной резки в линии МНЛЗ



Назначение резака: машинная разделительная резка горячей заготовки из низкоуглеродистых сталей толщиной от 50 до 500 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"

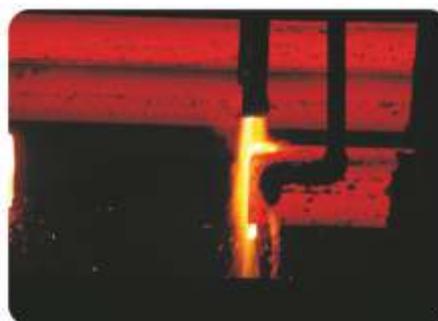
В качестве горючего используется природный газ (метан).

Рекомендуемая дополнительная комплектация:
- мундштуки (стр. 69)

Наименование	№ заказа
«ДОНМЕТ» 365	365.000.00
«ДОНМЕТ» 365-01	365.000.01

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Толщина разрезаемой стали номинальная, мм	200	300	500
Расстояние резак – изделие, мм	100 - 400		
Диаметр горлового режущего канала мундштука, мм	1,8	2,5	3,2
Давление на входе в резак, кгс/см ²	кислорода режущего	10 - 12	
	кислорода подогревающего	1,5 - 2,5	
	природного газа (метана)	0,7 - 1,5	
Расход номинальный, м ³ /час	кислорода режущего	21 - 26	30 - 45
	кислорода подогревающего	14 - 19	
	природного газа (метана)	19 - 20	
Диаметр кожуха, мм	50		
Резьба в головке резака	M28x2		M32x2
Длина резака, не более, мм	1000		
Масса резака, не более, кг	10,0		
Заказ №	365.000.00		365.000.01



«ДОММЕТ» 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 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).

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).

Наименование	№ заказа
«ДОММЕТ» 511	511.000.00

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 ²	6	6	7
Давление на входе кислорода подогревающего, кгс/см ²	1,5	2	2,5
Давление природного газа (метана) на входе, кгс/см ²	0,8	0,8	0,8
Расход кислорода режущего, м ³ /час	30	80	170
Расход кислорода подогревающего, м ³ /час	15	28	33
Расход природного газа (метана), м ³ /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 присоединительных штуцеров:			
КР	M20x1,5		
КП	M20x1,5		
ГГ	M20x1,5LH		

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).

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.

Наименование	№ заказа
“ДОНМЕТ” 516	516.000.00

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, кгс/см ²	8,5	6	6	3,5
Давление на входе кислорода подогревающего, кгс/см ²	3,5			
Давление природного газа (метана) на входе, кгс/см ²	0,2 - 0,9			
Расход кислорода режущего, м ³ /час	37,6	77	150,9	160,4
Расход кислорода подогревающего, м ³ /час	не более			12,0
Расход природного газа (метана), м ³ /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			



Отрезка прибыли слитка
диаметром 900 мм



Резка козла
толщиной до 450 мм



«ДОМЕТ» 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: «ДОМЕТ», Украина; FRAMAG, Германия; «MESSER GREISHEIM», Германия.

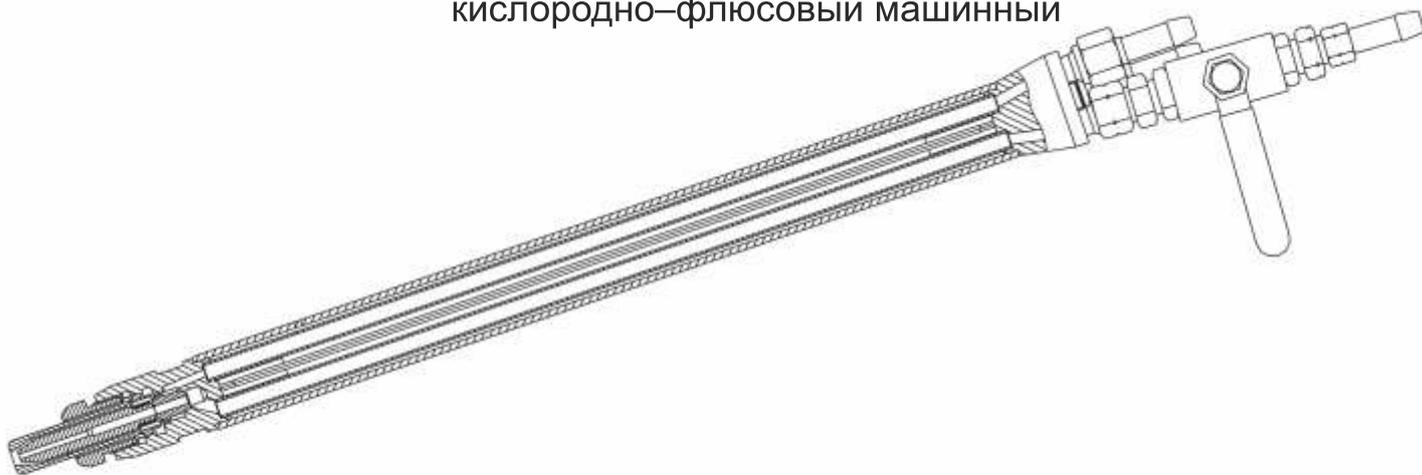
Используется природный газ (метан).

Наименование	№ заказа
«ДОМЕТ» 523	523.000.00

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, кгс/см ²	кислорода режущего,	8,5	6	6
	кислорода подогревающего	3,5		
	природного газа (метана)	0,2 - 0,9		
	воды от	2,0		
Расход номинальный, м ³ /час	кислорода режущего	37,6	77	150,9
	кислорода подогревающего	не более 12,0		
	природного газа (метана)	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 присоединительных штуцеров:				
КР		G3/4		
КП		G1/2		
ГГ		G3/4LH		
вода		G1/2		

Резак РМ «КФР» 352-21 кислородно–флюсовый машинный



Резак машинный РМ «КФР» 352-21, предназначен для машинной кислородно–флюсовой резки нержавеющей стали, чугуна. Резак используется в месте с комплектом кислородно–флюсовой резки «КФР» 954, номер заказа №954.000.00 (страница 13).

Резак может работать с газорезательными машинами Польши, Чехии, Италии, «Messer Greisheim» Германия, «SAF» Франция, «ASHNM» США, «WESCOL» Великобритания, «Tanaka» Япония.

В качестве флюсонесущего газа используется горючий газ: пропан–бутан или природный газ (метан). Резак полностью изготовлен из нержавеющей стали.

Наименование	№ заказа
КФР 352-21	352.000.21

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Толщина разрезаемого металла, мм		до 150
Рабочее давление газов, кгс/см ²	кислорода режущего	6 - 8
	кислорода подогревающего	2 - 4
	флюсонесущий газ	0,1 - 0,4
Максимальный расход, м ³ /час	кислорода	22,5
	природного газа (метана)	3,1
	пропан-бутана	1,8
Масса резака, не более, кг		1,3
Длина резака, не более, мм		520
Резьба в головке резака		M22x1,5
Угол посадочного конуса в головке, град.		30°+3'
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм		9



«ДОНМЕТ» 807

комплект переносного устройства непрерывной резки



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.

Наименование	№ заказа
«ДОНМЕТ» 807	807.000.00

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

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



ГОРЕЛКИ ГАЗОКИСПЛОРОДНЫЕ



Уникальные горелки специального назначения получили широкое применение в большинстве отраслей промышленности (от пищевой до металлургической) на различного рода предприятиях Украины и России.

Зарекомендовали себя как надежное и безопасное оборудование.

Применяются в различных технологических процессах: нагрев, сушка, обжиг, предварительный подогрев и т.д.

«ДОММЕТ» 203
горелка линейная для нагрева



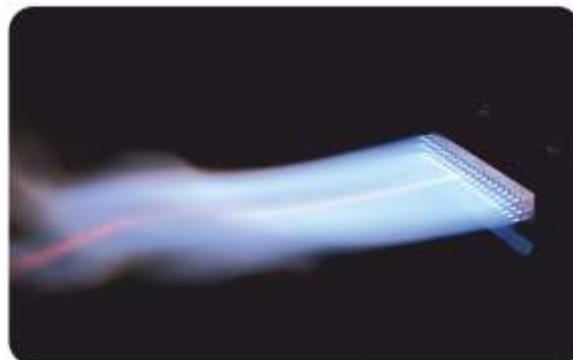
Назначение горелки:

Горелка "ДОММЕТ" 203, предназначена для газокислородного нагрева и огневой зачистки. Горелка имеет съемный скребок.

Наименование	№ заказа
«ДОММЕТ» 203	203.000.06

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Ширина обрабатываемой поверхности В, мм		100
Давление, кгс/см ²	кислорода	6 - 7
	природный газ (метан)	0,7 - 1,2
Расход не более, м ³ /час	кислорода	10,2 - 12,1
	природный газ (метан)	4,2 - 5,0
Внутренний диаметр присоединительных рукавов, мм		9
Габаритные размеры, мм		1140x130x90
Масса горелки, не более, кг		2,1



«ДОНМЕТ» 203-08
горелка линейная для нагрева
под поверхностную термообработку
колес крановых



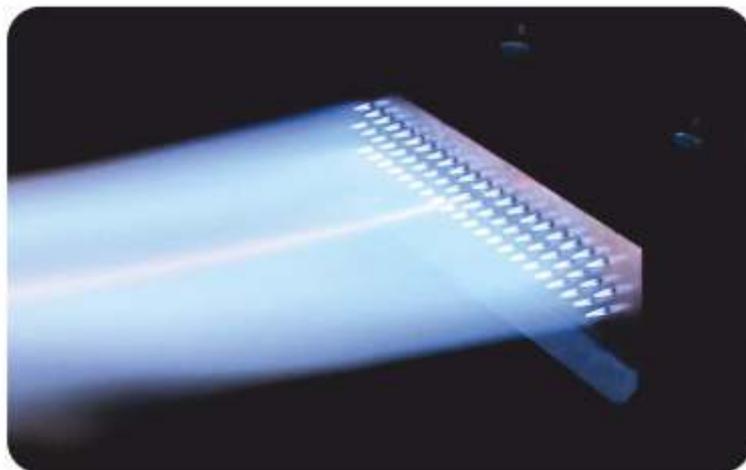
Предназначена для газокислородного нагрева под поверхностную термообработку колес крановых ГОСТ28648-90 с В=100мм.

При вращении колеса горелка линейная "ДОНМЕТ" 203 может нагреть поверхностные слои металла на глубину 10...50 мм для поверхностной термообработки (закалки).

Наименование	№ заказа
«ДОНМЕТ» 203	203.000.08

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Ширина обрабатываемой поверхности В, мм		100
Давление, кгс/см ²	пропан-бутан	0,4 - 0,8
	природный газ (метан)	0,4 - 0,8
	кислород	3,0 - 5,0
Расход, м ³ /час	пропан-бутан	2,8 - 4,0
	природный газ (метан)	4,8 - 7,0
	кислород	9,4 - 13,8
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм		9
Габаритные размеры, мм		734x110x76
Масса горелки, не более, кг		1,8



«ДОММЕТ» 203-09...15
 горелки линейные для нагрева
 под поверхностную термообработку
 колес крановых



Предназначены для газокислородного нагрева под поверхностную термообработку колес крановых ГОСТ28648-90 с высотой реборды 15...40мм.

Отличаются увеличенной высотой бокового нагрева.

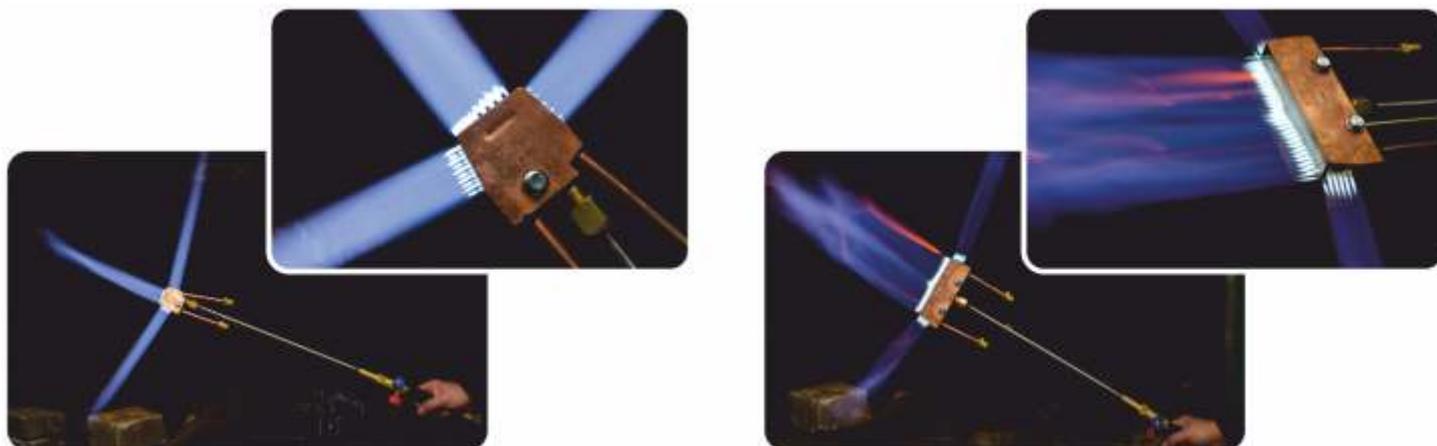
Применяемый горючий газ - пропан-бутан.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

№ заказа		203.000.09	203.000.10	203.000.11
Ширина обрабатываемой поверхности В, мм		90	130	150
Давление, кгс/см ²	пропан-бутан	5 – 6	5 – 6	5 – 7
	кислород	0,4 – 0,6	0,4 – 0,6	0,4 – 0,7
Расход, м ³ /час	пропан-бутан	7,2 – 9,6	10,0 – 13,4	10,0 – 15,0
	кислород	1,8 – 2,4	2,5 – 3,4	2,8 – 3,8
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм		9	9	9
Габаритные размеры, мм		780x110x90	780x110x130	780x110x150
Масса горелки, не более, кг		3,0	3,7	4,2

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА (продолжение)

№ заказа		203.000.12	203.000.13	203.000.14	203.000.15
Ширина обрабатываемой поверхности В, мм		100	70	60	50
Давление, кгс/см ²	пропан-бутан	5 – 6	5 – 6	5 – 6	5 – 6
	кислород	0,4 – 0,6	0,4 – 0,6	0,4 – 0,6	0,4 – 0,6
Расход, м ³ /час	пропан-бутан	7,8 – 10,4	6,0 – 8,0	5,5 – 7,4	4,8 – 6,5
	кислород	1,9 – 2,6	1,5 – 2,0	1,4 – 1,8	1,2 – 1,6
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм		9	9	9	9
Габаритные размеры, мм		780x110x100	780x110x70	780x110x60	780x110x50
Масса горелки, не более, кг		3,3	2,8	2,6	2,4



«ДОНМЕТ» 205

многопламенная горелка для Теплоэлектростанций



Назначение горелки: прожиг лётков в шлаковой шахте теплоэлектростанций, а также нагрева и подогрева различных деталей производственного назначения.

Особенности конструкции: смешение газов – внешнего смешения: моноблочная головка, регулировка расхода газов – вентилями на горелке, вентили имеют трехзаходную резьбу для быстрого открытия и закрытия подачи газов.

В качестве горючего используется природный газ (метан).

Наименование	№ заказа
«ДОНМЕТ» 205	205.000.00

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Давление, кгс/см ²	кислорода	5 - 7
	природный газ (метан)	1,0 - 1,5
Расход, м ³ /час	кислорода (центральный)	14,8 - 17,4
	кислорода (периферийный)	50,5 - 63
	природный газ (метан)	31 - 39
Мощность теплового потока, кВт		298 - 374
Температура пламени, °С		1850 - 1900
Длина горелки, не более, мм		3000
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм		9
Масса горелки, не более, кг		6,4



«ДОММЕТ» 219 А
линейная многопламенная горелка



Горелка линейная "ДОММЕТ" 219 А предназначена для ручного ацетилено – кислородного нагрева деталей перед дальнейшей обработкой (сварка, наплавка, пайка и др.).
Применяется для нагрева рельс перед сваркой.

Наименование	№ заказа
«ДОММЕТ» 219А	219.000.00

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Длина нагреваемого участка, мм	700	
Давление, кгс/см ²	кислорода	3,0 – 5,0
	ацетилена	0,1 – 1,0
Расход, м ³ /час	кислорода	1,8 – 2,5
	ацетилена	1,5 – 2,4
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм	6/8	
Длина горелки не более, мм	640	
Масса горелки, не более, кг	1,8	

«ДОММЕТ» 271-32
линейная многопламенная горелка



Горелка линейная ГЛ «ДОММЕТ» 271-32 , предназначена для ручного пропано-кислородного нагрева деталей перед дальнейшей обработкой (сварка, наплавка, пайка и пр.).
Применяется для нагрева рельс перед наплавкой.

Наименование	№ заказа
«ДОММЕТ» 271	271.000.32

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Длина нагреваемого участка, мм	1000	
Давление, кгс/см ²	кислорода	4,0...6,0
	пропана-бутана	0,5...1,0
Расход, м ³ /час	кислорода	13,0...16,8
	пропана-бутана	3,7...4,8
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм	9	
Длина горелки не более, мм	1260	
Масса горелки, не более, кг	2,6	

«ДОНМЕТ» 271

для нагрева тел вращения



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

Горючий газ: ацетилен, природный газ (метан), пропан-бутан.

Наименование	Длина, L мм	Диаметр, D мм	Диаметр трубы, d мм	№ заказа
«ДОНМЕТ» 271 А	1055	300	80 - 100	271.000.00
«ДОНМЕТ» 271 А	1185	380	180 - 200	271.000.01
«ДОНМЕТ» 271 А	1340	470	280 - 300	271.000.02
«ДОНМЕТ» 271 М	1055	300	80 - 100	271.000.03
«ДОНМЕТ» 271 М	950	200	30 - 50	271.000.04
«ДОНМЕТ» 271 М	1055	310	90 - 110	271.000.07
«ДОНМЕТ» 271 М	1500	570	380 - 400	271.000.08
«ДОНМЕТ» 271 П	1200	380	180 - 200	271.000.09
«ДОНМЕТ» 271 П	950	200	30 - 50	271.000.11
«ДОНМЕТ» 271 П	1200	400	200 - 220	271.000.12
«ДОНМЕТ» 271 М	1200	380	180 - 200	271.000.14
«ДОНМЕТ» 271 П	1000	300	80 - 90	271.000.20
«ДОНМЕТ» 271 П	1100	320	100 - 110	271.000.21
«ДОНМЕТ» 271 П	1200	350	140 - 156	271.000.22
«ДОНМЕТ» 271 П	1300	400	200 - 220	271.000.23
«ДОНМЕТ» 271 П	1300	520	310 - 325	271.000.24
«ДОНМЕТ» 271 П	1400	620	410 - 426	271.000.25
«ДОНМЕТ» 271 П	1600	710	510 - 530	271.000.26
«ДОНМЕТ» 271 П	1400	500	250 - 273	271.000.27
«ДОНМЕТ» 271 П	1850	900	700 - 720	271.000.28
«ДОНМЕТ» 271 П	1600	800	610 - 630	271.000.29



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр нагреваемой трубы, D мм		80-100	180-200	280-300	80-100	30-50
Давление, кгс/см ²	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 ³ /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

«ДОММЕТ» 276
для нагрева плоских поверхностей

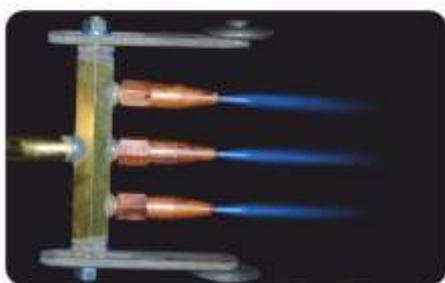


Назначение горелки: Ручной нагрев плоских поверхностей из цветных металлов, чугуна, углеродистых и легированных сталей с последующей обработкой;

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

Применяемый рабочий газ:

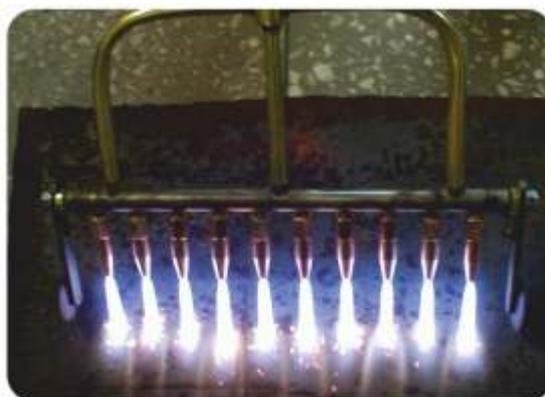
ацетилен,
пропан-бутан,
природный газ (метан).



Наименование	Ширина, В мм	Количество мундштуков	№ заказа
«ДОММЕТ» 276 А	100	2	276.000.00
«ДОММЕТ» 276 А	130	3	276.000.01
«ДОММЕТ» 276 А	160	4	276.000.02
«ДОММЕТ» 276 М	160	4	276.000.04
«ДОММЕТ» 276 П,М	300	10	276.000.05
«ДОММЕТ» 276 П	130	3	276.000.07
«ДОММЕТ» 276 П	160	4	276.000.12
«ДОММЕТ» 276 П	100	2	276.000.14
«ДОММЕТ» 276 П,М	160	6	276.000.15

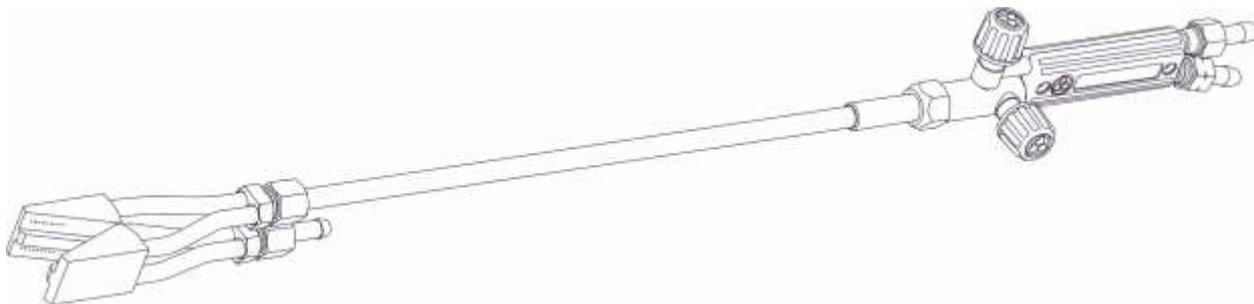
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Ширина нагреваемого металла, В мм		100	130	160	300
Давление, кгс/см ²	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 ³ /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



"ДОНМЕТ" 288 "ЗУБ"

для нагрева под поверхностную закалку зубчатых колес и реек



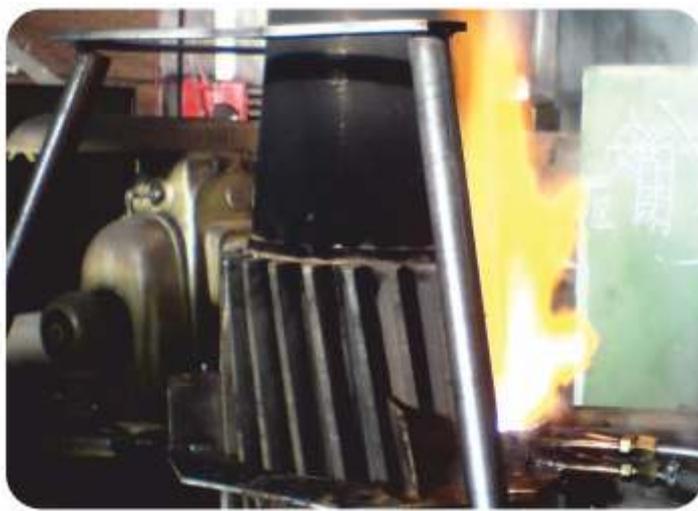
Горелка "ДОНМЕТ" 288 "ЗУБ" предназначена для ацетилено-кислородного нагрева под поверхностную закалку зубчатых колес и реек с модулем от 12 до 25 мм с подводом охлаждающей жидкости (воды или эмульсии) в зону нагрева.

Наименование	Модуль, мм	№ заказа
"ДОНМЕТ" 288 "ЗУБ"	12	288.000.01
"ДОНМЕТ" 288 "ЗУБ"	14	288.000.02
"ДОНМЕТ" 288 "ЗУБ"	16	288.000.03
"ДОНМЕТ" 288 "ЗУБ"	18	288.000.04

Наименование	Модуль, мм	№ заказа
"ДОНМЕТ" 288 "ЗУБ"	20	288.000.05
"ДОНМЕТ" 288 "ЗУБ"	22	288.000.06
"ДОНМЕТ" 288 "ЗУБ"	25	288.000.07

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Давление, кгс/см ²	кислорода	3 - 5
	ацетилена	0,7 - 1,2
Расход не более, м ³ /час	кислорода	3,2 - 3,6
	ацетилена	2,7 - 3,2
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм		9
Габаритные размеры, мм		840x90x70
Масса горелки, кг		1,5
Модуль зубчатого зацепления, мм		12/14/16/18/20/22/25



"ДОНМЕТ" 288 (двойная)

для нагрева под поверхностную закалку зубчатых колес, реек и т.д.



Предназначена для газокислородного нагрева с двух сторон, например, под поверхностную термообработку зубьев шестерен и звездочек, головок болтов и т.д.

Используя горелку двойную "ДОНМЕТ" 288-13, можно нагревать рабочую поверхность зуба для поверхностной термообработки (закалки).

	№ заказа
"ДОНМЕТ" 288	288.000.13

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Давление, кгс/см ²	пропан-бутан	0,4 - 0,8
	природный газ (метан)	0,4 - 0,8
	кислород	3,0 - 5,0
Расход, м ³ /час	пропан-бутан	1,4 - 2,0
	природный газ (метан)	2,4 - 3,5
	кислород	4,7 - 6,9
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм		9
Габаритные размеры, мм		879x214x76
Масса горелки, не более, кг		1,2



«ДОНМЕТ» 292

для плавки металлошихты вместе с энергией дугового нагрева



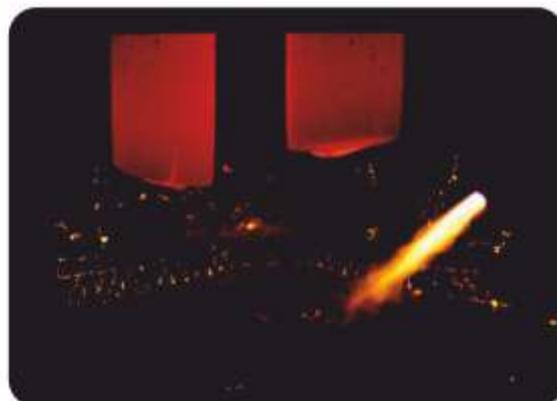
Газокислородная горелка «ДОНМЕТ» 292 (ГКГ) используется в начальный период плавления металлошихты вместе с энергией дугового нагрева, вводимой на максимальной ступени мощности трансформатора.

При достижении средней температуры шихты 900 - 1100°C, ГКГ отключают и начинают продувку появившейся жидкой ванны кислородом с инъекцией углеродосодержащего порошка, которую ведут до конца плавки.

Наименование	№ заказа
«ДОНМЕТ» 292	292.000.00

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Давление, кгс/см ²	кислород	5 - 10
	природный газ (метан)	0,7 - 1,5
	вода	2 - 8
Расход, м ³ /час	кислород	2337 - 4285
	природный газ (метан)	617 - 907
Мощность теплового потока при работе на природном газе (метане), МВт		6 - 9
Температура пламени при работе на природном газе (метане), °С		1850 - 1900
Длина горелки, не более, мм		1100
Масса горелки, не более, кг		70



«ДОНМЕТ» 295
горелка для обработки камня



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

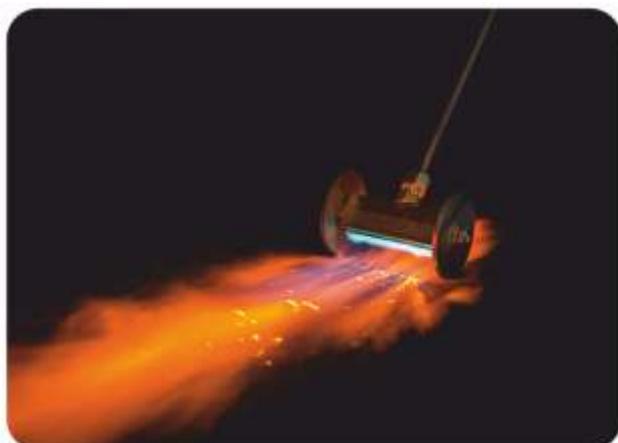
Особенности конструкции: регулируемое расстояния мундштук – изделие.

Применяемый рабочий газ: пропан – бутан.

Наименование	№ заказа
“ДОНМЕТ” 295 (100 мм)	295.000.01
“ДОНМЕТ” 295 (150 мм)	295.000.06

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

№ заказа		295.000.01	295.000.06
Давление, кгс/см ²	пропан-бутан	0,6 - 0,8	
	кислород	7,0 - 8,0	
	вода, от	2,0	
Расход, м ³ /час	пропан-бутан	2,5 - 2,8	
	кислород	10,0 - 11,3	
Ширина нагрева, мм (L)		100	150
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов		9/9	6/8
Масса горелки, не более, кг		1,7	2,2
Длина горелки, не более, мм		800	1195



«ДОНМЕТ» 295-03
горелка для обработки камня
(с водяным охлаждением)



При контакте пламени с поверхностью из-за резкого перепада температуры с внешнего слоя гранита вылетают неустойчивые минеральные зерна, и таким образом создается рельефная шероховатая поверхность.

Преимущества:

1. Рабочая часть горелки изготовлена из хромистой бронзы и имеет контур водяного охлаждения, что исключает вероятность перегрева, и как следствие, значительно повышает ресурс эксплуатации горелки.
2. Пламя горелки обеспечивает сплошность обработанной поверхности камня. Температура пламени достигает 2200°C.

Наименование	№ заказа
«ДОНМЕТ» 295-03	295.000.03

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Давление, кгс/см ²	пропан-бутан	0,4 - 0,6
	кислород	4,0 - 5,0
	вода, от	2,0
Расход, м ³ /час	пропан-бутан	1,2 - 1,5
	кислород	7,0 - 8,0
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов		9 мм
Масса горелки, не более, кг		2,5
Длина горелки, не более, мм		1210



«ДОММЕТ» 295-07

горелка для автоматической линии обработки камня
(с водяным охлаждением)



При контакте пламени с поверхностью, из-за резкого перепада температуры, с внешнего слоя гранита вылетают неустойчивые минеральные зерна, и таким образом создается рельефная шероховатая поверхность.

Предназначена для обработки строительного камня пламенем (гранит, песчаник и др.) в составе автоматической линии.

Особенности конструкции: Водоохлаждаемая

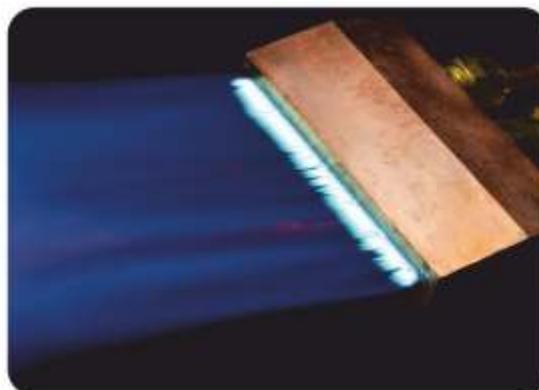
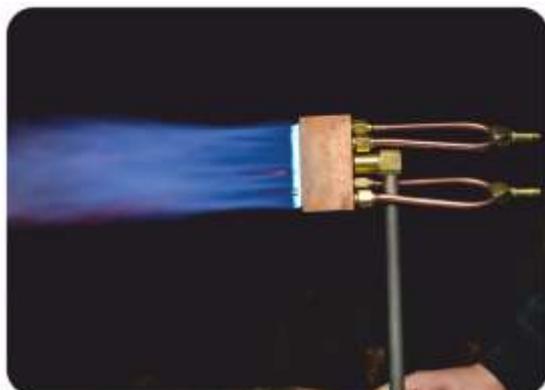
Ширина головки - 100мм.

Применяемый рабочий газ: пропан – бутан.

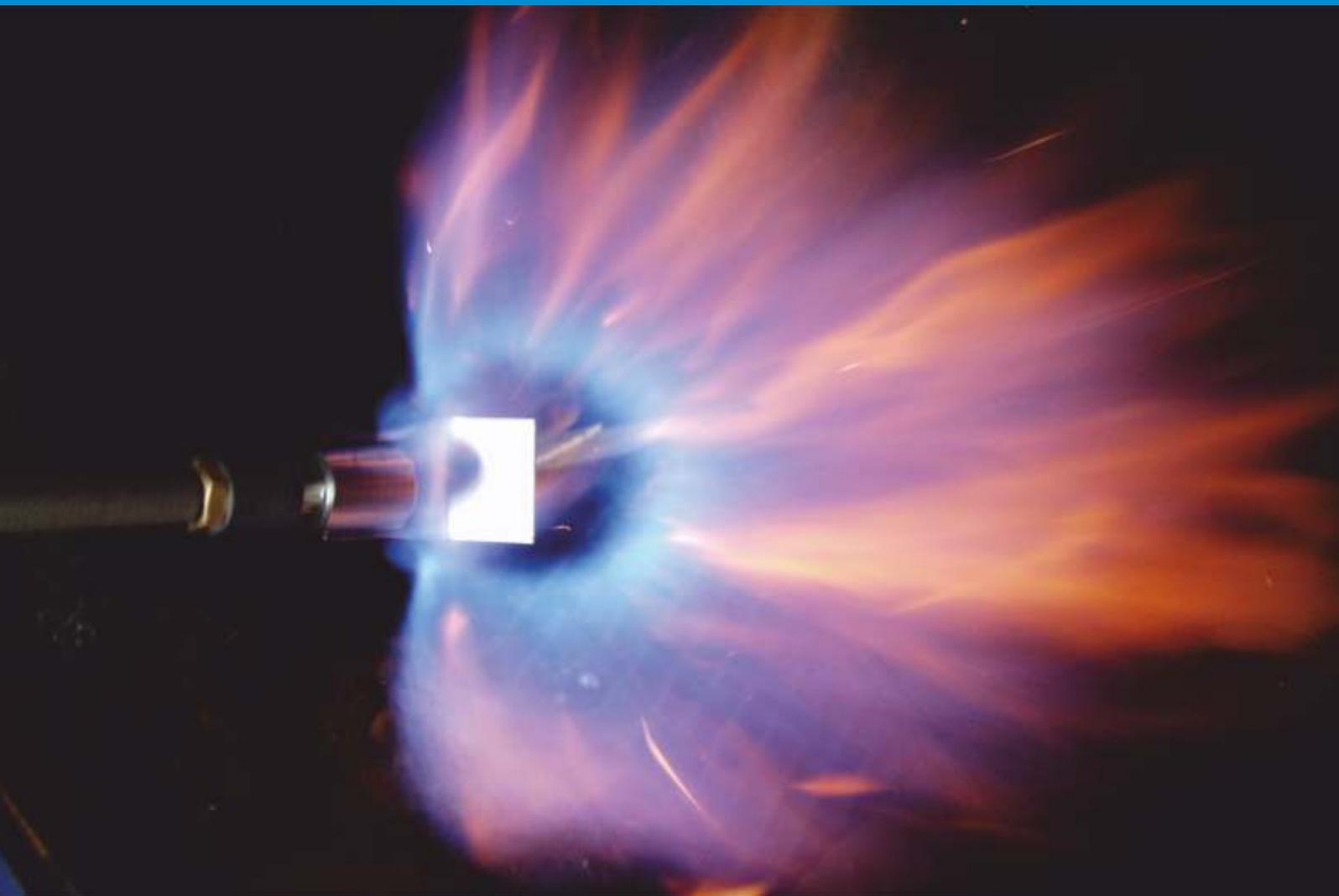
Наименование	№ заказа
«ДОММЕТ» 295-07	295.000.07

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Давление, кгс/см ²	пропан-бутан	0,4 - 1,0
	кислород	4,0 - 5,0
	вода, от	2,0
Расход, м ³ /час	пропан-бутан	1,6 - 2,0
	кислород	9,0 - 10,6
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов		9 мм
Масса горелки, не более, кг		3,0
Длина горелки, не более, мм		660



ГОРЕЛКИ ГАЗОВОЗДУШНЫЕ (ГВ)



Уникальные горелки специального назначения получили широкое применение в большинстве отраслей промышленности (от пищевой до металлургической) на различного рода предприятиях Украины и России.

Зарекомендовали себя как надежное и безопасное оборудование.

Применяются в различных технологических процессах: нагрев, сушка, обжиг, предварительный подогрев и т.д.

«ДОНМЕТ» 201
инжекционная запальная горелка



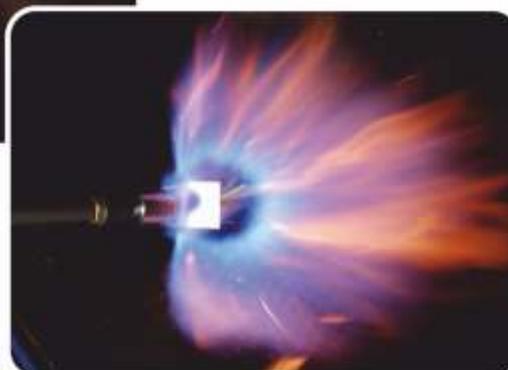
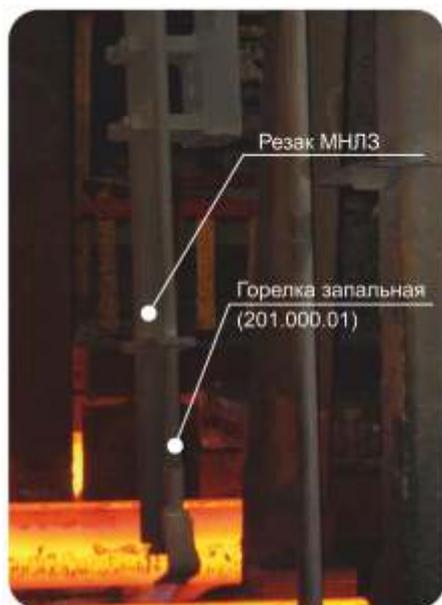
Назначение горелки: для поджигания газа на основных горелках в топках котлов, печей и других установках. Поджигания подогревающего пламени машинных резаков на МНЛЗ.

В качестве горючего используется природный газ (метан).

Наименование	№ заказа
«ДОНМЕТ» 201 (а)	201.000.00
«ДОНМЕТ» 201 (б)	201.000.01

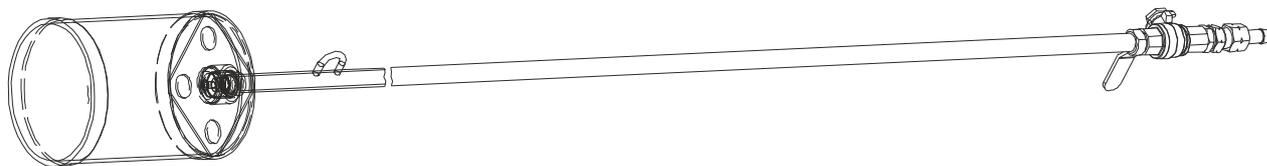
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

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



«ДОНМЕТ» 201-02

горелка газозвоздушная инжекторная



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Параметры	Пропан-бутан (Р)	Метан (М)
Давление горючего газа, кгс/см ²	0,7 - 1,5	0,7 - 1,5
Расход горючего газа	26,2 - 42,4 кг/час	20 - 25 м ³ /час
Мощность теплового потока, кВт	323 - 523	192 - 240
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм	9	
Масса горелки, не более, кг	2,5	
Длина горелки, не более мм	1800	

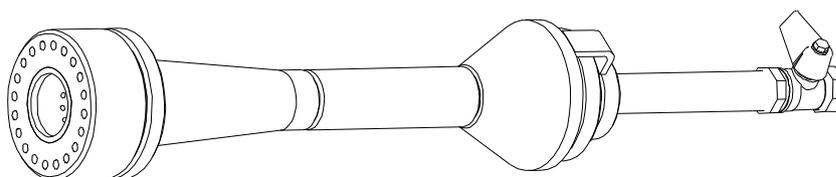
Горелка газозвоздушная инжекторная типа ГВ «ДОНМЕТ» 201 предназначена для нагрева до 300°С изделий из черных и цветных металлов, неметаллических материалов, а также для оплавления поверхности битумного рулонного материала при производстве гидроизоляции в различных сооружениях. Горелка применяется также для поджигания газа в топках котлов, печей и других энергетических установок.

Горелка применяется также для сушки железобетонных панелей и кирпичной кладки.

Наименование	№ заказа
«ДОНМЕТ» 201	201.000.02

«ДОНМЕТ» 201-51

горелка газозвоздушная инжекторная



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Горючий газ	Метан (М)
Давление горючего газа, кгс/см ²	0,8
Расход горючего газа, м3/час	16,8
Тепловая мощность (расчетная), кВт	161
Внутренний диаметр входного штуцера	G ³ / ₄ -В
Масса горелки, не более, кг	5,5
Габаритные размеры (LxВxН), мм	630x100x100



Горелка газозвоздушная инжекторная типа ГВ «ДОНМЕТ» 201 для нагрева изделий из черных и цветных металлов, неметаллических материалов.

Горелка применяется так же для нагрева при сушке железобетонных панелей, кирпичной кладки и футеровки металлургических ковшей.

Наименование	№ заказа
«ДОНМЕТ» 201	201.000.51

«ДОММЕТ» 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 - природного газа (метана) или пропан-бутана;
- равномерный нагрев на длине до 1100 мм.
- регулируемая длина нагрева от 800 до 1100 мм

Наименование	№ заказа
«ДОММЕТ» 212	212.000.00

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Длина факела L, мм	150 - 300	
Давление, кгс/см ² (мм вод. ст.)	сжатый воздух	4-6
	природный газ (метан)	0,03...0,3 (300 ... 3000)
	пропан-бутан	0,3...0,5
Расход, м ³ /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 ⁰	
Длина горелки, не более, мм	1110	
Масса горелки, не более, кг	5,9	
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм	9	



«ДОНМЕТ» 212-01

круговая многофакельная горелка

**Назначение горелки:**

нагрев изделий из черных и цветных металлов, неметаллических материалов, для предварительного нагрева металлов под наплавку и сварку деталей типа цилиндр(втулка), снаружи.

Горелка применяется также для нагрева деталей при выполнении посадок с натягом и разборки прессовых соединений.

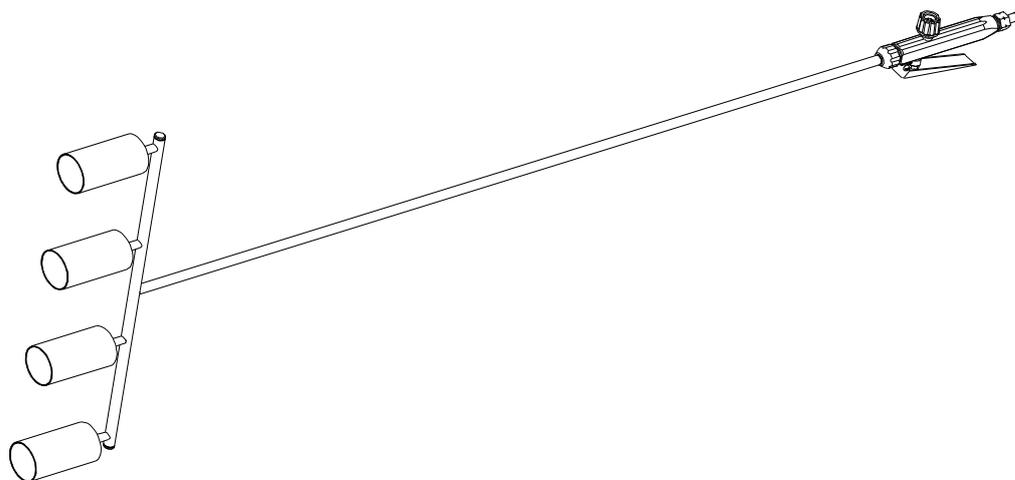
Наименование	№ заказа
«ДОНМЕТ» 212	212.000.01

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Длина факела единичного наконечника, мм	150 - 300	
Давление, кгс/см ² (мм вод. ст.)	сжатый воздух	4...6
	природный газ (метан)	0,03...0,8 (300 ... 8000)
	пропан-бутан	0,5...1,0
Расход, м ³ /час	сжатый воздух	92...141
	природный газ (метан)	19,6...25,2
	пропан-бутан	3,42...5,24 (6,84...10,5)
Мощность теплового потока, кВт	природный газ (метан)	188...241
	пропан-бутан	84,4...129,2
Температура пламени, °С	1870 ⁰	
Диаметр нагреваемой детали, мм	400...700	
Масса горелки, не более, кг	19	
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм	9	



«ДОММЕТ» 214
горелка газозвоздушная инжекторная


Назначение горелки:

нагрев до 300°С изделий из черных и цветных металлов, неметаллических материалов, а также для оплавления поверхности битумного рулонного материала при производстве гидроизоляции в различных сооружениях.

Горелка применяется также для сушки железобетонных панелей и кирпичной кладки.

Наименование	№ заказа
«ДОММЕТ» 214	214.000.00

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Расход пропан-бутана, кг/час (м ³ /час)	10,6 - 14,1 (5,4 - 7,2)
Давление пропан-бутана (при отборе), кгс/см ²	1,0 - 2,0
Мощность теплового потока, кВт (4 мундштука №3 Ø52)	168 - 271
Масса горелки не более, кг	1,7



«ДОНМЕТ» 216

горелка большой мощности с принудительной подачей сжатого воздуха



Назначение горелки:

горелка разработана для предварительного нагрева рельса под сварку в составе автоматической установки для дуговой сварки.

В состав горелки входят 4 мундштука «Донмет» 280.

Длина нагреваемого участка 700 мм.

Применяемый горючий газ - пропан-бутан.

Наименование	№ заказа
«ДОНМЕТ» 216	216.000.00

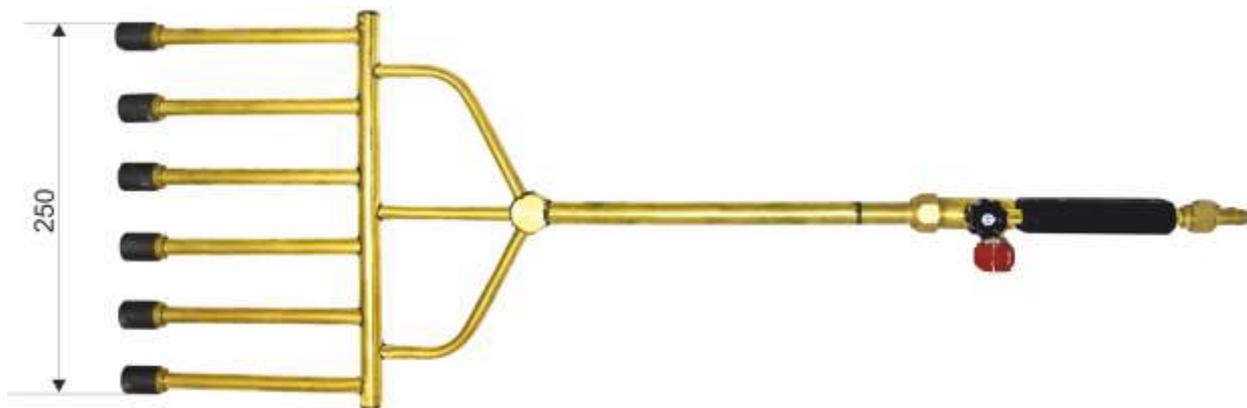
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Длина факела не менее, мм.		300–800
Давление динамическое*, кгс/см ²	сжатый воздух	6...8
	пропан - бутан	1...1,5
Расход, м ³ /час (кг/час)	сжатый воздух	39,2±3,5
	пропан - бутан	5,6±0,5 (11,2±1)
Мощность теплового потока, кВт		138
Температура пламени, °С		1870°
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм		9/9
Масса горелки, не более, кг		5,6
Длина горелки, не более мм		1500

*Давление энергоносителей на входе в горелку при работе в рабочем режиме горения.
Испытания горелки проводились при подключении к рампе из 4х баллонов пропан-бутана.

«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.

Особенности и преимущества:

- горелка работает на газозвоздушной смеси с использованием в качестве горючего - природного газа (метана). Горючий газ в горелке инжесктируется сжатым воздухом;
- работает от газовой сети низкого давления;
- ширина полосы нагрева 300 мм



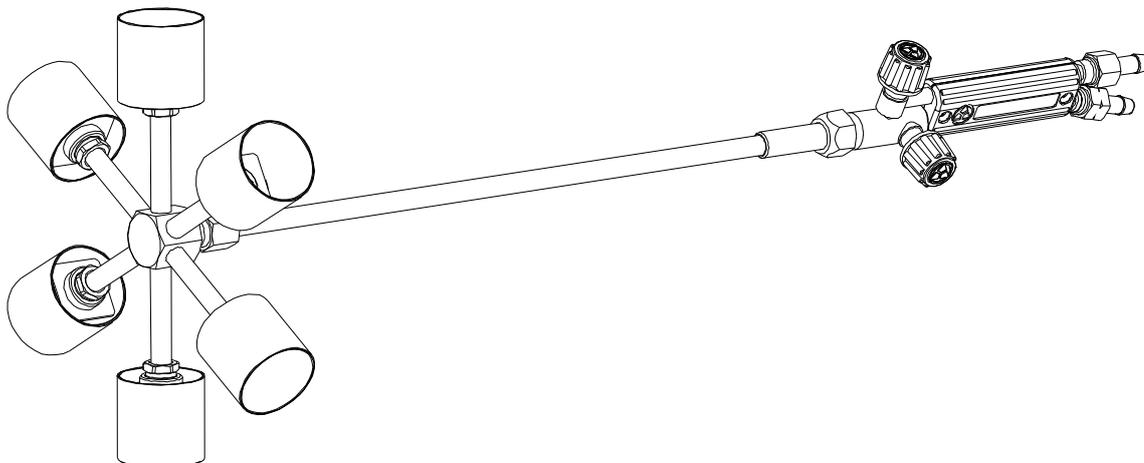
Наименование	№ заказа
«ДОНМЕТ» 265	265.000.00

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Количество мундштуков в наконечнике		6
Ширина полосы нагрева не более, мм		300
Давление, кгс/см ²	сжатый воздух	4
	природный газ (метан)	0,025
	пропан-бутан	0,1
Расход, м ³ /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» 265-04

горелка с принудительной подачей сжатого воздуха

**Назначение горелки:**

нагрев изделий из черных, цветных металлов и неметаллических материалов, для предварительного нагрева металлов под наплавку и сварку деталей типа втулка изнутри.

Горелка применяется также для нагрева деталей при выполнении посадок с натягом и разборки прессовых соединений.

Наименование	№ заказа
«ДОНМЕТ» 265	265.000.04

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Длина факела, мм		150...300
Температура пламени, °С		1870
Давление, кгс/см ² (мм вод. ст.)	сжатый воздух	4...6
	природный газ (метан)	0,03...0,3 (300...3000)
	пропан-бутан	0,3...0,5
Расход, м ³ /час (кг/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
Диаметр нагреваемой втулки, мм		500...800
Масса горелки, не более, кг		2,2
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм		9/9



«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 инжестируется, принудительно подаваемым сжатым воздухом.

Горелка устанавливается стационарно.

Наименование	№ заказа
«ДОНМЕТ» 275	275.000.00

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 ²	сжатый воздух	3 - 8
	природный газ (метан)	0,025 - 2,0
Номинальный расход, м ³ /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
Масса горелки, не более, кг		4,6
Длина горелки, не более мм		1380

«ДОНМЕТ» 280

легкая горелка большой мощности
с принудительной подачей сжатого воздуха.



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.).

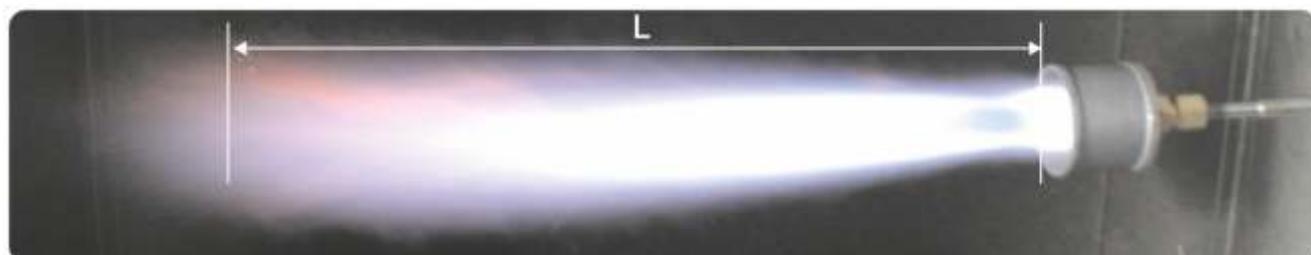
Особенности и преимущества:

- горелка работает на газозвоздушной смеси с использованием в качестве горючего - природного газа (метана) или пропан-бутана. Горючий газ в горелке инжескируется сжатым воздухом;
- работает от газовой сети низкого давления (0,035 кгс/см²);
- обеспечивает высокую мощность пламени (до 50 кВт).

Наименование	Длина, L мм	№ заказа
«ДОНМЕТ» 280 «ВЕРЬ»	785	280.000.00
«ДОНМЕТ» 280 «ВЕРЬ»	1185	280.000.01

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Длина факела L, мм		300 - 800
Давление, кгс/см ² (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 ³ /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°
Длина горелки, не более, мм		785 / 1185
Масса горелки, не более, кг		1,16 / 1,4
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм		9/9



«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

Наименование	№ заказа
«ДОНМЕТ» 281	281.000.00

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

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



«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.**

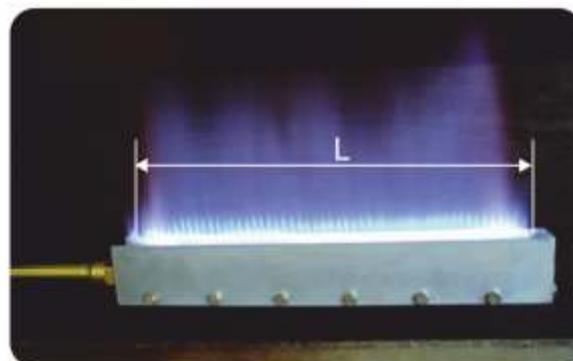
Особенности и преимущества:

- горелка работает на газозоудшной смеси с использованием в качестве горючего - природного газа (метана). Горючий газ в горелке инжeктируется сжатым воздухом;
- работает от газовой сети низкого давления (0,025 кгс/см²);
- ширина активной части 100 и 250 мм;
- равномерное пламя по всей длине активной части.

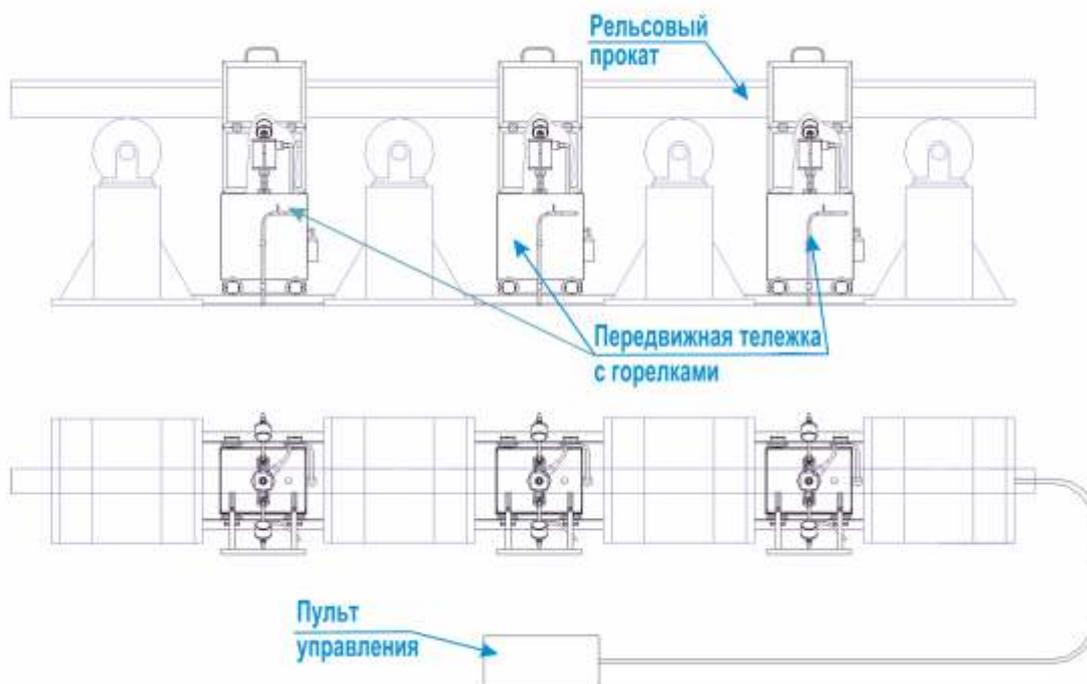
Наименование	Длина, L мм	№ заказа
«ДОНМЕТ» 283	100	283.000.00
«ДОНМЕТ» 283	250	283.000.01

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Мощность теплового потока не менее, кВт		5, 7 / 17
Длина активной части L, мм		100 / 250
Давление, кгс/см ²	сжатый воздух	3-5
	природный газ (метан)	0,025...0,1
Расход не более, м ³ /час	сжатый воздух	7 / 17
	природный газ (метан)	1 / 1,8
Температура пламени, °С		1870 ⁰
Длина горелки, не более, мм		645 / 795
Масса горелки, не более, кг		1,5 / 2,3
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм		9/9



«ДОНМЕТ» 833
для подогрева рельсового проката



Назначение установки - для подогрева рельсового проката перед гибкой.

Установка внедрена и успешно работает на Днепропетровском стрелочном заводе.

Наименование	№ заказа
«ДОНМЕТ» 833	833.000.00

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°C
 - подошвы рельсового проката от 280 до 300°C

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

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



ГОРЕЛКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТЕКЛА ЛАБОРАТОРНЫЕ ДЛЯ ЮВЕЛИРНЫХ И ЗУБОПРОТЕЗНЫХ РАБОТ



Уникальные горелки специального назначения получили широкое применение в таких отраслях промышленности, как металлургия, химическое производство, машиностроение, строительство, электроэнергетика, нефтяная и газовая промышленность, а также в пищевой промышленности и медицине.

Зарекомендовали себя как надежное и безопасное оборудование.

«ДОММЕТ» 215
горелка стеклодувная Lampwork


Назначение горелки:

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

Горелка устанавливается на столе или стенде.



Наименование	№ заказа
«ДОММЕТ» 215	215.000.00

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Давление, кгс/см ²	пропан-бутан	0,1 - 0,5
	кислород	0,02 - 1,0
Расход, м ³ /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



«ДОММЕТ» 258-02 горелка стеклодувная



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.

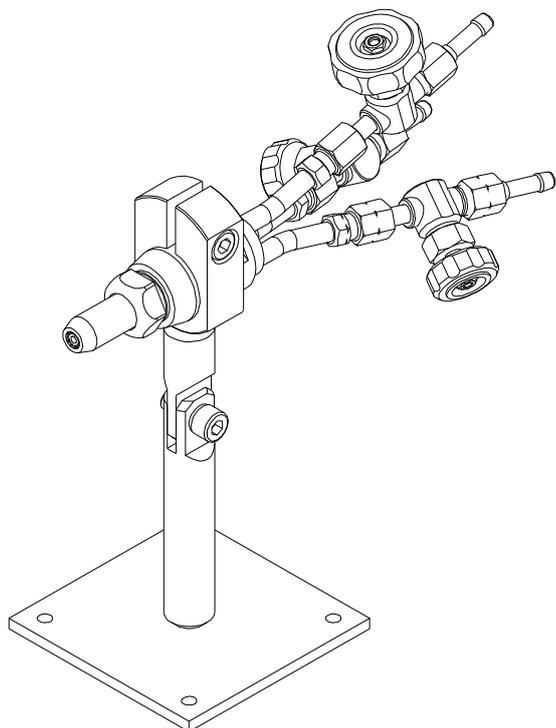
Наименование	№ заказа
«ДОММЕТ» 258-02	258.000.02

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	пропан-бутан	кислород	сжатый воздух
Номинальное давление, не более кгс/см ²	0,03	1,0	2,0
Номинальный расход, не более м ³ /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» 286
горелка стеклодувная


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.

Наименование	№ заказа
«ДОНМЕТ» 286	286.000.00

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	пропан-бутан	кислород	сжатый воздух
Номинальное давление, не более кгс/см ²	0,03	1,0	2,0
Номинальный расход, не более м ³ /час	0,2	0,8	0,3
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов	6/6 мм		
Масса горелки, не более, кг	1,65		
Габаритные размеры, мм	231x117x237		



«ДОНМЕТ» 249
для пайки и гибки кварцевых трубок

**Назначение горелки:**

Горелка предназначена для пайки и гибки кварцевых трубок, опрессовки электродов в кварцевых трубках, нагрева изделий перед сваркой, наплавки или гибкой.



Наименование	№ заказа
«ДОНМЕТ» 249	249.000.10

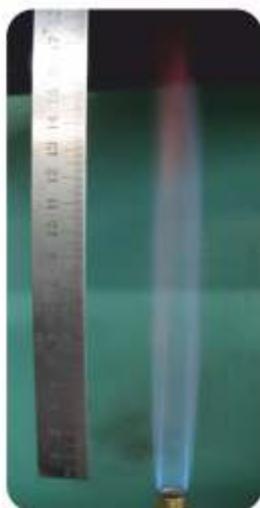
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Давление, кгс/см ²	пропан-бутана	не менее 0,2
	природного газа (метана)	не менее 0,2
	кислорода	3,0...5,0
Расход, м ³ /час	пропан-бутана	0,14 - 0,32
	природного газа (метана)	0,36 - 0,5
	кислорода	0,5 - 1,2
Температура пламени при работе на, °С	природном газе (метане)	1850 - 1900
	пропан-бутане	2100 - 2200
Длина горелки с наконечником, не более, мм		610
Масса горелки с наконечником, не более, кг		0,78
Внутренний диаметр присоединяемых рукавов, мм		9/9



«ДОММЕТ» 285

универсальная лабораторная горелка Бунзена


 Сменный инжектор
 Для работы на природном
 газе - метане

Наименование	№ заказа
«ДОММЕТ» 285	285.000.04

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 ²	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			

«ДОММЕТ» 285
универсальная лабораторная горелка Бунзена



Сменный инжектор
Для работы на природном
газе - метане

Наименование	№ заказа
«ДОММЕТ» 285	285.000.00

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 7000С, 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 ²	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			

«ДОММЕТ» 297

идеальна для ювелирных и зубопротезных работ



Наконечник ГВП № 4

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


Наконечник ГВП № 2

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


Наконечник ГВП № 1

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


Наименование	№ заказа
«ДОММЕТ» 297	297.000.00

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 ²	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 №3	1,0 - 3,5	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 ³ /час
	с наконечником ГВП №2	0,047 – 0,07 кг/час	0,04 – 0,05 м ³ /час
	с наконечником ГВП №3	0,047 – 0,07 кг/час	0,04 – 0,05 м ³ /час
	с наконечником ГВП №4	0,025 – 0,38 кг/час	0,2 – 0,27 м ³ /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 №3	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		6/3,2	
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	

КЛАПАНЫ ОГНЕПРЕГРАДИТЕЛЬНЫЕ СЕТЕВЫЕ ПОСТЫ ГАЗОРАЗБОРНЫЕ РАМПЫ ГАЗОВЫЕ НАПОЛНИТЕЛЬНЫЕ И РАЗРЯДНЫЕ



Специальное оборудование для оснащения мест газорезчика, которое позволяет безопасно подключать резаки малой и большой мощности.

Клапаны обратные огнепреградительные сетевые предназначены для предотвращения проникновения пламени в сети горючего газа и кислорода на предприятиях, где подача газов производится централизованно по участкам и цехам. Достаточная пропускная способность клапанов позволяет подключать резаки повышенной мощности для работы в металлургии.

Посты газоразборные изготовлены в соответствии со всеми существующими требованиями нормативной документации по технике безопасности при проведении газорезательных работ. Посты позволяют запитать газами все существующее оборудование для резки, сварки и термообработки металлов.

Рампы предназначены для перепуска газов из баллонов в сеть потребления. Основные параметры ramпы соответствуют «Правилам безопасности при производстве и потреблении продуктов разделения воздуха» ПБПРВ-88; «Правила техники безопасности и гигиены труда при производстве ацетилена и газопламенной обработке металлов» НАОП 1.4.10-1.03, ГОСТ 12.2.008-75, ГОСТ 12.2.052-81, при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

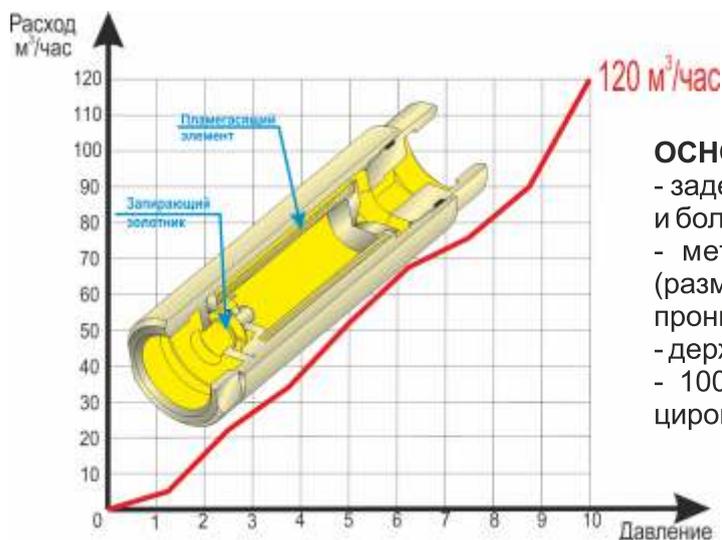
«ДОММЕТ» 955 клапан огнепреградительный сетевой



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.

Наименование	Тип	№ заказа
«ДОММЕТ» 955 (а)	КОК	955.000.00
«ДОММЕТ» 955 (б)	КОГ	955.000.01



ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

- задерживает противоток газа при давлении от 0,03 кгс/см² и более;
- металлокерамический пламегасящий элемент (размер микропор не более 40 мкм) предотвращает проникновение пламени в рукава и баллоны;
- держит не менее ста обратных ударов пламени подряд;
- 100% выпускаемых клапанов тестируются в сертифицированной лаборатории.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

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

Завод ДОНМЕТ изготавливает по индивидуальному заказу ramпы 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

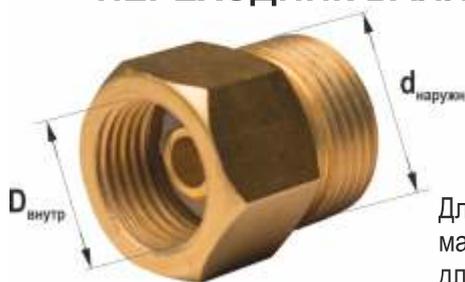


Рампа разрядная кислорода



Рампа наполнительная воздуха

ПЕРЕХОДНИК БАЛЛОННЫЙ



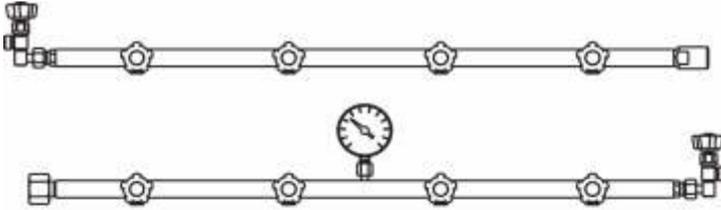
Для установки на баллоны малого и среднего объема для подключения редуктора

Резьба	№ заказа
$D_{\text{внутр}} \text{ Сп } 21,8 \rightarrow d_{\text{наружн}} \text{ G}^{3/4}$	962.000.00
$D_{\text{внутр}} \text{ G}^{3/4} \rightarrow d_{\text{наружн}} \text{ Сп } 21,8$	962.200.00

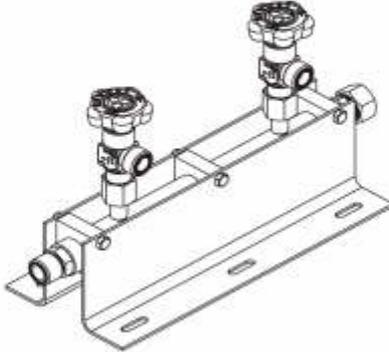
ПОДВОД БАЛЛОННЫЙ



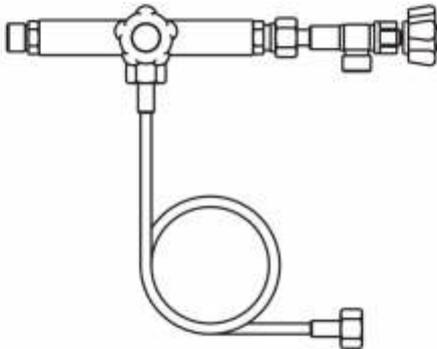
Резьба	Длина, мм	№ заказа
$\text{G}^{3/4} \rightarrow \text{Сп } 21,8$	670	962.300.00
$\text{G}^{3/4} \rightarrow \text{G}^{3/4}$	670	962.300.01
$\text{G}^{3/4} \rightarrow \text{G}^{3/4}$	1500	962.300.03

РАМПА КИСЛОРОДНАЯ 2X4 БАЛЛОНОВ


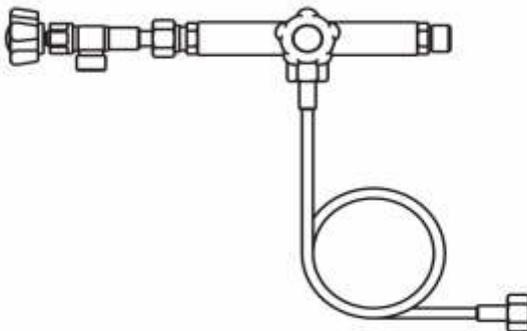
Количество присоединяемых баллонов	8
Внутренний диаметр коллектора, мм	25
Максимальное рабочее давление кислорода на входе в коллектор, кгс/см ²	200
Габаритные размеры, мм (длина x высота x ширина)	2560x200x150
Масса не более, кг	14
Номер заказа	847.000.03

РАМПА КИСЛОРОДНАЯ 1X2 БАЛЛОНОВ


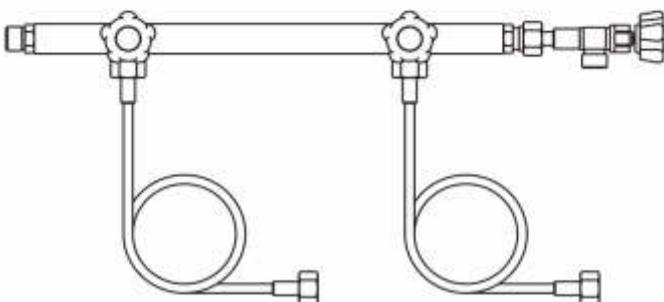
Количество присоединяемых баллонов	2
Внутренний диаметр коллектора, мм	25
Максимальное рабочее давление кислорода на входе в коллектор, кгс/см ²	200
Габаритные размеры, мм (длина x высота x ширина)	410x220x145
Масса не более, кг	6
Номер заказа	847.000.04

РАМПА КИСЛОРОДНАЯ 1X1 БАЛЛОН


Количество присоединяемых баллонов	1
Внутренний диаметр коллектора, мм	25
Максимальное рабочее давление кислорода на входе в коллектор, кгс/см ²	200
Габаритные размеры, мм (длина x высота x ширина)	410x330x145
Масса не более, кг	2,7
Номер заказа	847.000.05

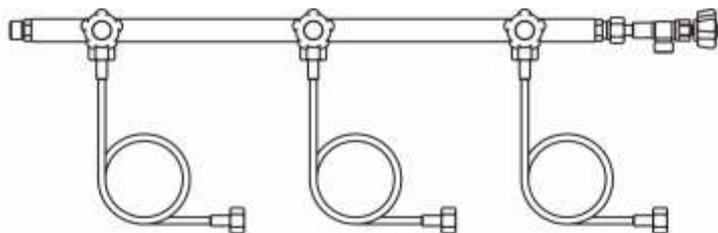
РАМПА КИСЛОРОДНАЯ 1X1 БАЛЛОН


Количество присоединяемых баллонов	1
Внутренний диаметр коллектора, мм	25
Максимальное рабочее давление кислорода на входе в коллектор, кгс/см ²	200
Габаритные размеры, мм (длина x высота x ширина)	410x330x145
Масса не более, кг	2,7
Номер заказа	847.000.06

РАМПА КИСЛОРОДНАЯ 1X2 БАЛЛОНОВ


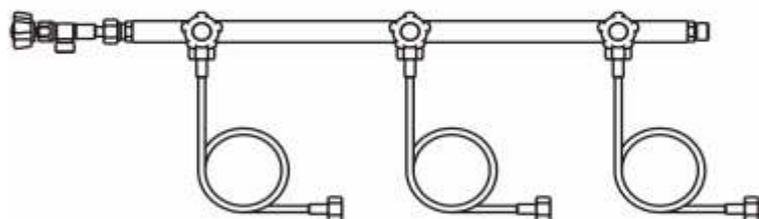
Количество присоединяемых баллонов	2
Внутренний диаметр коллектора, мм	25
Максимальное рабочее давление кислорода на входе в коллектор, кгс/см ²	200
Габаритные размеры, мм (длина x высота x ширина)	710x220x145
Масса не более, кг	5
Номер заказа	847.000.07

РАМПА КИСЛОРОДНАЯ 1X3 БАЛЛОНОВ



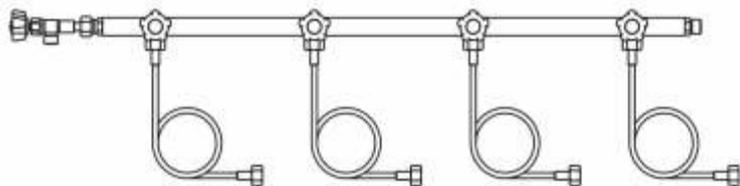
Количество присоединяемых баллонов	3
Внутренний диаметр коллектора, мм	25
Максимальное рабочее давление кислорода на входе в коллектор, кгс/см ²	200
Габаритные размеры, мм (длина x высота x ширина)	1010x220x145
Масса не более, кг	7,3
Номер заказа	847.000.08

РАМПА КИСЛОРОДНАЯ 1X3 БАЛЛОНОВ



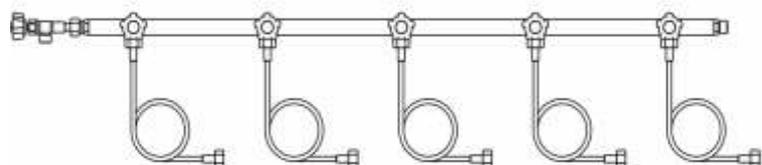
Количество присоединяемых баллонов	3
Внутренний диаметр коллектора, мм	25
Максимальное рабочее давление кислорода на входе в коллектор, кгс/см ²	200
Габаритные размеры, мм (длина x высота x ширина)	1010x220x145
Масса не более, кг	7,3
Номер заказа	847.000.09

РАМПА КИСЛОРОДНАЯ 1X4 БАЛЛОНОВ



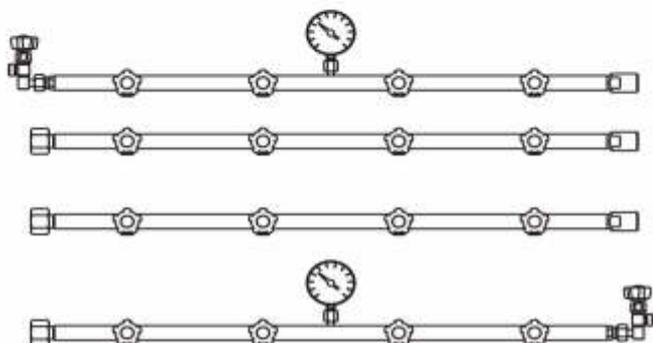
Количество присоединяемых баллонов	4
Внутренний диаметр коллектора, мм	25
Максимальное рабочее давление кислорода на входе в коллектор, кгс/см ²	200
Габаритные размеры, мм (длина x высота x ширина)	1310x220x145
Масса не более, кг	9,6
Номер заказа	847.000.11

РАМПА КИСЛОРОДНАЯ 1X5 БАЛЛОНОВ



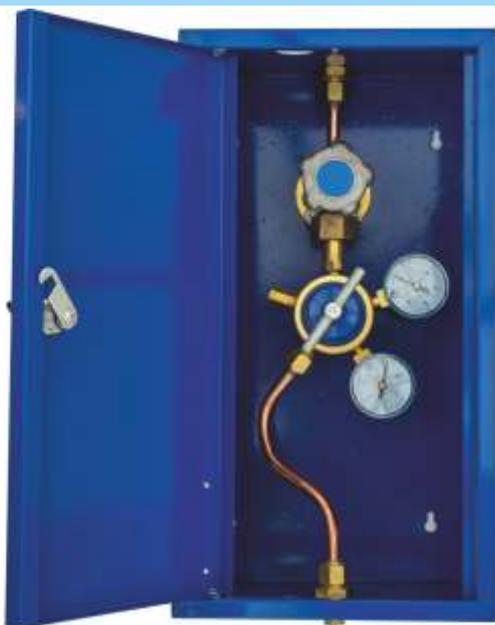
Количество присоединяемых баллонов	5
Внутренний диаметр коллектора, мм	25
Максимальное рабочее давление кислорода на входе в коллектор, кгс/см ²	200
Габаритные размеры, мм (длина x высота x ширина)	1610x220x145
Масса не более, кг	11,9
Номер заказа	847.000.12

РАМПА КИСЛОРОДНАЯ | РАМПА ВОЗДУШНАЯ 4X4 БАЛЛОНОВ



Количество присоединяемых баллонов	16
Внутренний диаметр коллектора, мм	25
Максимальное рабочее давление воздуха на входе в коллектор, кгс/см ²	200
Габаритные размеры, мм (длина x высота x ширина)	5100x200x150
Масса не более, кг	28
Номер заказа	802.000.02

ПОСТ ГАЗОРАЗБОРНЫЙ КИСЛОРОДА ПГК-50-3 ДМ



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

Кислород	ГОСТ 5583-78
Давление на входе в пост	26-200 кгс/см ²
Давление на выходе (рабочее)	1-12,5 кгс/см ²
Пропускная способность, не более	50 м ³ /час
Присоединительные размеры на входе	G1/2-B
Присоединительные размеры на выходе	M16x1,5
На базе редуктора	БКО-50-4 ДМ
Габаритные размеры	460x240x170 мм
Масса	5,8 кг

Наименование	№ заказа
ПГК-50-3 ДМ	827.000.00

требуется согласование по срокам поставки

ПОСТ ГАЗОРАЗБОРНЫЙ КИСЛОРОДА ПГК-10-3ДМ



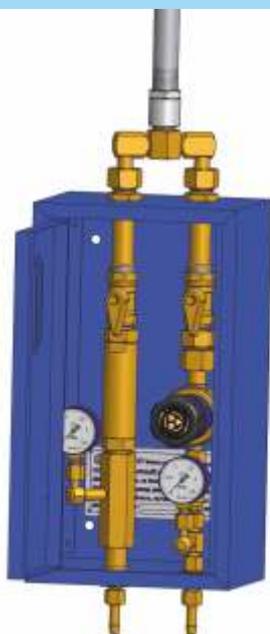
Пост газоразборный кислорода ПГК-10-3ДМ устанавливается на кислородопровод в месте проведения газопламенных работ и предназначен для понижения давления, поступающего на пост кислорода и подачи его к месту потребления для питания газопламенной аппаратуры кислородом.

Кислород	ГОСТ 5583-78
Давление на входе в пост	16 кгс/см ²
Давление на выходе (рабочее)	0,5 кгс/см ²
Пропускная способность, не более	10 м ³ /час
Присоединительные размеры на входе	G1/2-B
Присоединительные размеры на выходе	M16x1,5
На базе редуктора	СКО-10-2
Габаритные размеры	460x240x170 мм
Масса	4,6 кг

Наименование	№ заказа
ПГК-10-3 ДМ	842.000.00

требуется согласование по срокам поставки

ПОСТ ГАЗОРАЗБОРНЫЙ КИСЛОРОДА ПГК-150-3ДМ



Пост газоразборный кислорода ПГК-150-3 ДМ предназначен для управления подачей кислорода потребителю в зависимости от вида используемого газопламенного оборудования.

Пост содержит один вход и две линии раздачи кислорода:

- 1) линия без редуктора - для подключения резаков повышенной мощности с входным давлением равным давлению в сети
- 2) линия с редуктором - для понижения давления поступающего на пост кислорода до значений указанных в паспорте резаков типа Р1, Р3 и подачи его к месту потребления.

Кислород	ГОСТ 5583-78
Давление на входе в пост	16 кгс/см ²
Давление на выходе, рабочее (без редуктора/с редуктором)	до 16 / 1-5 кгс/см ²
Пропускная способность, не более (без редуктора/с редуктором)	150 / 10 м ³ /час
Присоединительные размеры на входе	G 3/4-B + муфта+ сгон
Присоединительные размеры на выходе (без редуктора/с редуктором)	M16x1,5 / M16x1,5
На базе редуктора	СКО-10-2
Габаритные размеры поста	700x240x170 мм
Масса	9,5 кг

Наименование	№ заказа
ПГК-150-3 ДМ	844.000.00

требуется согласование по срокам поставки

ПОСТ ГАЗОРАЗБОРНЫЙ ГОРЮЧЕГО ГАЗА ПГУ-25-3 ДМ



Пост газоразборный горючего газа ПГУ-25-3ДМ устанавливается на газопровод в месте проведения газопламенных работ и 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.

Горючий газ	пропан, метан и их заменители
Давление на входе в пост	2,0 кгс/см ²
Относительный перепад давления Р	15 %
Пропускная способность, не более	25 м ³ /час
Присоединительные размеры на входе	G1/2-B
Присоединительные размеры на выходе	M16x1,5 LH
Габаритные размеры	460x240x170 мм
Масса	5,7 кг

Наименование	№ заказа
ПГУ-25-3 ДМ	827.600.00

требуется согласование по срокам поставки

ПОСТ ГАЗОРАЗБОРНЫЙ ГОРЮЧЕГО ГАЗА ПГА-15-3 ДМ



Пост газоразборный горючего газа ПГА-15-3ДМ устанавливается на газопровод в месте проведения газопламенных работ и 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.

Горючий газ	ацетилен
Давление на входе в пост	2,0 кгс/см ²
Относительный перепад давления Р	15 %
Пропускная способность, не более	15 м ³ /час
Присоединительные размеры на входе	G1/2-B
Присоединительные размеры на выходе	M16x1,5 LH
Габаритные размеры	460x240x170 мм
Масса	5,7 кг

Наименование	№ заказа
ПГА-15-3 ДМ	839.000.00

требуется согласование по срокам поставки

ПОСТ ГАЗОРАЗБОРНЫЙ АРГОН / CO₂ ПГ АР/СО2-25-3 ДМ


Пост газоразборный Аргон / CO₂ ПГ АР/СО2-25-3 ДМ предназначен для понижения давления, поступающего на пост аргона, углекислого газа или их смеси и подачи его к месту потребления для питания сварочного оборудования.

Подаваемый газ	Аргон, CO ₂ и их смеси
Давление на входе	0,5...1,6 (5...16) МПа, (кгс/см ²)
Рабочее давление	0,35 (3,5) МПа (кгс/см ²) (не регулируется)
Наибольшая пропускная способность	25 л/мин
Присоединительные размеры на входе	G 1/2-B
Присоединительные размеры на выходе	M16x1.5
Габаритные размеры, не более	460x240x170 мм
Масса, не более	4,6 кг

Наименование	№ заказа
ПГ АР/СО2-25-3 ДМ	846.000.00

требуется согласование по срокам поставки

ПОСТ ГАЗОРАЗБОРНЫЙ АРГОН / CO₂ ПГ АР/СО2-25-3,5 ДМ

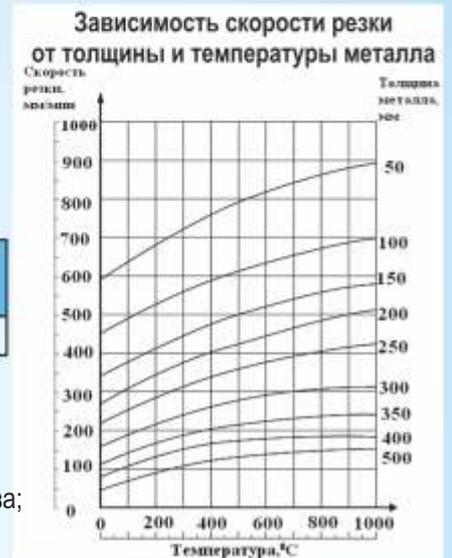

Пост газоразборный Аргон / CO₂ ПГ АР/СО2-25-3,5 ДМ предназначен для понижения давления, поступающего на пост аргона, углекислого газа или их смеси и подачи его к месту потребления для питания сварочного оборудования.

Подаваемый газ	Аргон, CO ₂ и их смеси
Давление на входе	2,5 (25) МПа, (кгс/см ²)
Рабочее давление	0,35 (3,5) МПа (кгс/см ²) (не регулируется)
Наибольшая пропускная способность	25 л/мин
Присоединительные размеры на входе	G 1/2-B
Присоединительные размеры на выходе	G 3/8-B
Габаритные размеры, не более	259x230x147 мм
Масса, не более	1,71 кг

Наименование	№ заказа
ПГ АР/СО2-25-3,5 ДМ	846.000.01

требуется согласование по срокам поставки

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



Давление O ₂ режущего, кг/см ²	Расход O ₂ режущего, м ³ /час	Давление O ₂ подогрева, кг/см ²	Расход O ₂ подогрева, м ³ /час	Давление метана, кг/см ²	Расход метана, м ³ /час	Разрезаемая толщина, мм	Ширина реза, мм
10-12	20-90	2-2,5	19-24	1-1,5	21-32	50-500	4-7

Наименование	Толщина реза, мм	Диаметр резбы	№ заказа
МНЛЗ - 200	200	M28x2	815.000.02
МНЛЗ - 300	300	M28x2	815.000.04
МНЛЗ - 400	400	M32x2	815.000.03
МНЛЗ - 500	500	M32x2	815.000.05

Мундштук обеспечивает:

- высокую скорость резки;
- высокую чистоту поверхности реза;
- надежность и безопасность.

ФОРСУНКИ ВОДЯНЫЕ ДЛЯ ОХЛАЖДЕНИЯ В МЕТАЛЛУРГИИ

Завод ДОНМЕТ с 2008 г. производит по индивидуальному заказу форсунки для:

- ▶ охлаждения непрерывного литья (МНЛЗ);
- ▶ гидросбива окалины;
- ▶ охлаждения и смазки валков;
- ▶ нанесения 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.



CUTTING • WELDING • BRAZING



ЗАВОД АВТОГЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ДОНМЕТ®

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

Склад в России: ООО "СВАРЩИК ДОНМЕТ"
Россия, 308023, Белгород, ул. Студенческая, 17В
Тел. 8 (4722) 58-97-33, 8 (4722) 23-11-77
E-mail: belsvarka@mail.ru
Skype: belsvarka2



@DonmetTV



@zavod.donmet



@zavoddonmet