СССР

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

РЕЗАКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ПАКЕТНОЙ РЕЗКИ КИСЛОРОДОМ ПОНИЖЕННОГО ДАВЛЕНИЯ

Технические условия

ОСТ 22 -1260-78

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ

Министерства строительного, дорожного и коммунального машиностроения от 27 декабря 1978 г. № 781

ИСПОЛНИТЕЛИ: А.И.Венгрин, А.Б.Пасечный, Е.Е.Трач, Б.И.Федорин

СОГЛАСОВАНО:

Московским научно-производственным объединением по механизации и автоматизации производства

Генеральный директор В.Н.Бондарчик

Всесоюзным научно-исследовательским и проектно-конструкторским институтом автогенного машиностроения

Заместитель директора
по научной части Н.В.Никифоров

ЦК профсоюза рабочих тяжелого машиностроения

Секретарь А.П.Кошкин

УДК 621.791.945.034

Группа Г85

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

РЕЗАКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ПАКЕТНОЙ РЕЗКИ КИСЛОРОДОМ ПОНИЖЕННОГО ДАВЛЕНИЯ
Технические условия

ОСТ 22-1260-78

Взамен ОСТ 22-251-72

Приказом Министерства строительного, дорожного и коммунального машиностроения

от 27 декабря 1978 г. № 781 срок действия установлен

с 1 июля 1979 г.
до 1 июля 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт распространяется на машинные резаки, предназначенные для резки кислородом пониженного давления малоуглеродистых и низколегированных сталей в пакетах и одиночных листах с использованием подогревающего пламени, образуемого смесью горючего газа - природного или пропан-бутана с кислородом, на газорезательных машинах типа СГУ, АСШ, "Радуга".

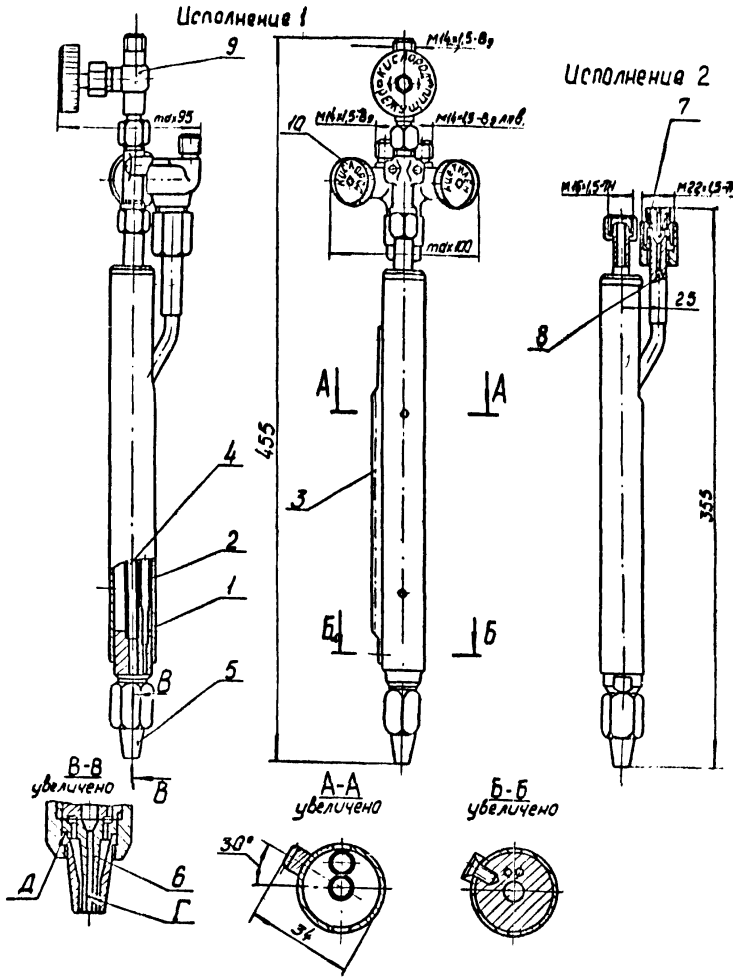
В зависимости от комплекта поставки резаки машинные выпускаются в двух исполнениях:

РМ - 1 - с вентилем;

РМ - 2 - без вентиля.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры резака должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



1-кожух; 2 - труба горючей смеси; 3 - рейка; 4 - труба режущего кислорода; 5 - мундштук; 6 - сопло режущее; 7 - инжектор; 8 - камера смесительная; 9 - вентиль; 10 - вентиль двойной

Таблица 1

Параметры резака	Нормы
Толщина разрезаемого металла, мм	
одиночных листов	4 - 100
пакетов	40 - 80
Скорость резки, мм/мин.	100 - 650
Давление режущего кислорода, МПа	
при резке пакетов	0,1 - 0,2
при резке одиночных листов	0,2 - 0,5
Расход газов, $м^3/ч$	
кислорода	2,82 - 45,0
природного газа или пропан-бутана	0,396 - 2,280
Масса, кг	
исполнение 1	1,75
исполнение 2	1,4

Условное обозначение резаков исполнения 1:

резак РМ-1 ОСТ 22 -1260 - 78

То же исполнения 2:

Резак РМ-2 ОСТ 22 - 1260 - 78

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Резаки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Резаки исполнения 1 должны иметь:

запорно-регулировочные вентили;

сменные мундштуки и сопла;

инжекторное устройство.

2.3. Резаки исполнения 2 должны иметь:

штуцера для присоединения к запорно-регулировочным вентилям;

сменные мундштуки и сопла;

инжекторное устройство.

2.4. Резаки должны работать с использованием пропан-бутана или природного газа.

2.5. Все соединения резака, включая уплотнительные устройства, должны быть герметичны в соответствии с разделом 3 ГОСТ 12.2.008-75 при давлении на входе в резак:

в кислородных каналах резака - 1,471 МПа,

в каналах горючего газа и горючей смеси резака - 0,294 МПа

2.6. Кривизна трубы для подачи режущего кислорода на длине не менее 30-ти ее диаметров перед соплом не должна превышать 0,2 мм.

2.7. Шероховатость поверхности выходных каналов сопел и мундштуков не должна быть грубее Ra 0,63 мкм по ГОСТ 2789-73.

2.8. Несоосность отверстия Г с осью канала трубы для подачи режущего кислорода не должна быть более 0,1 мм.

2.9. Неперпендикулярность плоскостей Д сопряжения сопла и мундштука относительно их оси не должна быть более 0,02 мм.

2.10. Допускаемый радиальный зазор между соплом и мундштуком должен быть равен $0{,}35^{+0{,}1}$ мм.

2.11. Все детали резаков перед оборкой должны быть обезжирены.

2.12. Продолжительность работы резака с полным комплектом мундштуков должна быть не менее 2500 часов.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ САНИТАРИИ

Резаки для пакетной резки кислородом пониженного давления должны быть изготовлены с учетом требований к безопасности конструкции по ГОСТ 12.2.003-74 и ГОСТ 12.2.008-75.

В таблице 2 перечислены виды опасности, возникающие при эксплуатации резаков, а также основные требования и необходимые меры для обеспечения безопасности работающих в соответствии с ГОСТ 12.3.002-75.

Таблица 2

Вид опасности /вредности/	Источник /носитель/ опасности /вредности/	Основные требования и необходимые меры для обеспечения безопасности работающих
1.Токсичность	1.Образование окиси углерода при неполном сгорании газа	1.Концентрация окиси углерода в помещении не должна быть более 0,2% в соответствии с ГОСТ12.1.007-76 и ГОСТ12.1.005-76. Пламя резака должно быть жестким, исключающим неполное сгорание горючего газа.
	2.Утечка горючего газа - природного или пропан-бутана	2.Резаки и газовые коммуникации должны испытываться на газонепроницаемость в соответствии с разделом 2 ГОСТ 5191-69. Помещение должно быть, кроме общей вентиляции, дополнительно оборудовано местной вытяжной вентиляцией в нижней рабочей зоне.

Продолжение табл.2

Виды опасности /вредности/	Источник/носитель/ опасности/вредности/	Основные требования и необходимые меры для обеспечения безопасности работающих
2.Взрывоопасность	Образование взрывчатых газовоздушных смесей	Концентрация горючего газа не должна превышать пределов 1,9-9,5% для пропан-бутана и 4,8-16,7% для природного газа в соответствии с ГОСТ 12.1.010-76. Резаки и газовые коммуникации должны испытываться на газонепроницаемость в соответствии с разделом 2 ГОСТ 5191-69. Помещение должно быть дополнительно оборудовано местной вытяжной вентиляцией в нижней рабочей зоне.
3.Световое излучение	Действие лучей высокотемпературного газового пламени на незащищенные органы зрения	Работа должна производиться в герметичных защитных очках типа Г или ГД в соответствии с ГОСТ 12.4.003-74.
4.Шум	-	Допустимые уровни звукового давления и уровни звука, создаваемые оборудованием не должны превышать гигиенических норм № 1004-73, утвержденных Минздравом СССР 12 января 1973г., в соответствии с разделом 1 ГОСТ 12.2.008-75.
5.Тепловые ожоги	Воздействие на незащищенный кожный покров рабочего высокой температуры газового пламени, искр, нагретого металла	Работа должна производиться в брезентовой спецодежде с пропиткой по ГОСТ 9398-68/тип А/ и брезентовых рукавицах.
6.Пожарная опасность	Воздействие на огнеопасные материалы открытого пламени, искр, раскаленного металла	На рабочих местах резчиков не допускается наличие взрывоопасных и огнеопасных веществ в радиусе до 10 м. При ведении работ по резке в опасных зонах должны быть предусмотрены специальные пожарные посты, обеспечивающие пожарную безопасность в соответствии с ГОСТ 12.1.004-76.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1. В комплект резака в соответствии с ГОСТ 2.601-68 входят:

мундштуки - 4 штуки;
сопла режущие - 4 комплекта;
кольца уплотнительные - 6 штук /2 комплекта/;
кольца уплотнительные L=4 - 2 штуки;
паспорт, объединенный с техническим описанием и инструкцией по эксплуатации - 1 экземпляр.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Контроль выполнения требований безопасности должен производиться в соответствии с разделом 10 ГОСТ 12.2.008-75 и разделом 9 ГОСТ 12.3.003-75.

5.2. Испытания резаков на газонепроницаемость, запас горючего газа, горение, режущие свойства и взаимозаменяемость деталей производить в соответствии с разделом 2 ГОСТ 5191-69.

5.3. Измерение шумовых характеристик производить по ГОСТ 8.055-73.

6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. На корпусе каждого резака должны быть нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;
год и квартал выпуска;
марка резака;
номер настоящего стандарта.

6.2. Надписи технические должны быть нанесены на изделие в соответствии с ОСТ 22-339-72.

6.3. Перед отправкой потребителю каждый резак должен быть завернут в бумагу, не имеющую следов жира, и упакован партиями не более 25 шт. в ящики дощатые неразборные типа П по ГОСТ 2991-76 или не более 20 шт. в ящики из гофрированного картона по ГОСТ11366-65. Ящики должны быть выложены изнутри водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828-75 или битумной бумагой по ГОСТ 515-77.

6.4. Каждый резак должен поставляться с документацией, указанной в п.4.1, удостоверяющей его соответствие требованиям настоящего стандарта и включающей:

товарный знак предприятия-изготовителя;

год и квартал выпуска резака;

основную техническую характеристику резака; горючий газ, на который рассчитан резак, пределы толщин разрезаемой стали, давление кислорода и расход газов, комплектность поставки и гарантийный срок службы;

марку резака;

номер настоящего стандарта.

6.5. При транспортировании и хранении резаков должна обеспечиваться защита их от повреждений.

6.6. Резаки должны храниться в сухом закрытом помещении.

7. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

7.1. Резак должен быть принят отделом технического контроля предприятия-поставщика.

7.2. Поставщик гарантирует соответствие качества изготовления резака требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации и хранения, установленных стандартом.

Гарантийный срок - 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ ОСТ 22-1260-78

Изм.	Номер листов/страниц/				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения
	измененных	заменен-ных	новых	аннулированных				

Заместитель начальника
ВПО "Союзстроймашавтоматизация" А.М.Семашко

Киевское научно-производственное объединение по механизации и автоматизации производства /объединение "ВПКТИстройдормаш"/

Генеральный директор Г.С.Черный

Заведующий базовым отделом стандартизации и унификации С.Н.Косой

Руководители разработки :

Заведующий отделом сварки А.И.Венгрин

Заведующий отделом механизации котельно-сварочного производства А.Б.Пасечный

Исполнители :

Ведущий инженер Е.Е.Трач

Заведующий сектором Б.И.Федорюк

Согласовано:

Московское научно-производственное объединение по механизации и автоматизации производства /объединение "ВПТИстройдормаш"/

Генеральный директор В.Н.Бондарчик

Всесоюзный научно-исследовательский и проектно-конструкторский институт автогенного машиностроения /ВНИИавтогенмаш/

Заместитель директора по научной части Н.В.Никифоров

ЦК профсоюза рабочих тяжелого машиностроения

Секретарь А.П.Кошкин

/согласован № 4-3-17 от 15.[illegible].78/

Главный инженер ВПО "Союзстроймаш" Г.С.Яковчик

Юрист Л.О.Перминов

gost.e-ecolog.ru