



# **ДОНМЕТ®**

завод автогенного оборудования

---

## **ЦИРКУЛЬ**

### **ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**Ц04.09-915.00.000-01ИЭ**

*г. Краматорск*

## 1. ВВЕДЕНИЕ

1.1. Настоящая инструкция по эксплуатации предназначена для изучения устройства циркуля, подготовки его к работе, порядка работы и др. сведений необходимых для правильной его эксплуатации. Циркуль предназначен для обеспечения стабильности траекторий при резке металла с помощью ручного резака для газокислородной резки.

1.2. При производстве работ необходимо дополнительно руководствоваться эксплуатационными документами на применяемый резак.

## 2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

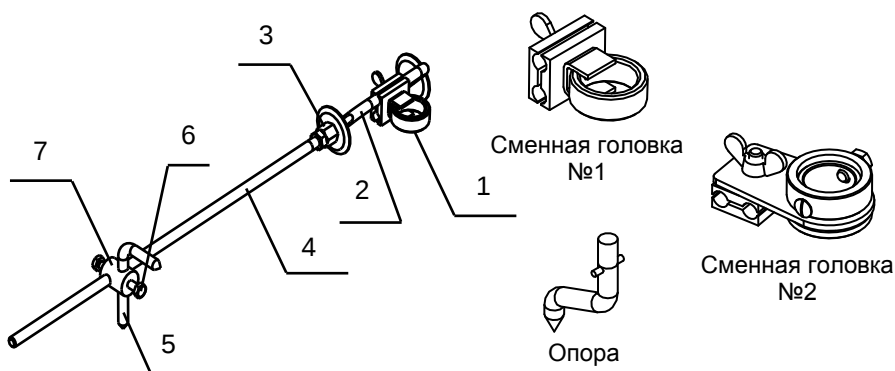
2.1. Комплектность поставки приведена в таблице 1.

Таблица 1

| Наименование                                       | Кол. | Примечание                                                                                                                                                |
|----------------------------------------------------|------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Циркуль Ц04.009-915.00.000-01                      | 1    | При поставке сменная головка № 1 установлена на каретке циркуля. Сменная головка №1 используется для резки по прямой линии (рис.2) и снятия фасок (рис.3) |
| Сменная головка № 2                                | 1    | Используется для резки по большим радиусам (рис.4)                                                                                                        |
| Опора                                              | 1    | Используется для резки по малым радиусам (рис.5)                                                                                                          |
| Инструкция по эксплуатации Ц04.009-915.00.000-01ИЭ | 1    | -                                                                                                                                                         |

## 3. УСТРОЙСТВО, СОСТАВ И РАБОТА ЦИРКУЛЯ

3.1 Устройство и состав циркуля приведены на рис.1.



1 – сменная головка №1; 2 – каретка; 3 – переходник; 4 – штанга; 5 – штырь;  
6 – фиксатор; 7 – зажим.

Рис.1

3.2. Циркуль позволяет производить следующие **технологические операции**:  
 - **резка по прямой линии** (рис.2) и **снятие фасок** (рис.3). Операции производятся при помощи каретки и установленной на ней сменной головки №1 (см. поз.1-2, рис.1).

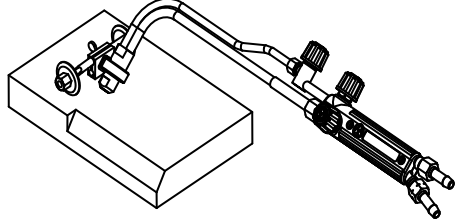


Рис.2

Рис.3

- **резка по большому радиусу** (от 90 до 440 мм). Операция производится с помощью циркуля, собранного согласно рис.1, при этом на каретке устанавливается сменная головка № 2, позволяющая вращаться головке резака вокруг вертикальной оси;

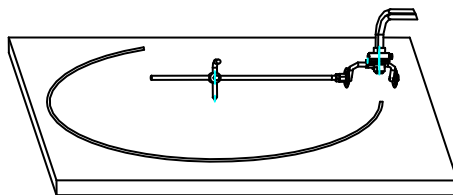
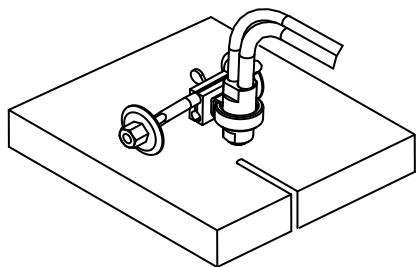


Рис.4

- **резка по малому радиусу** (от 16 до 64 мм). Операция производится с помощью опоры и основания сменной головки № 2, стянутых гайкой М6 (см. рис.1).

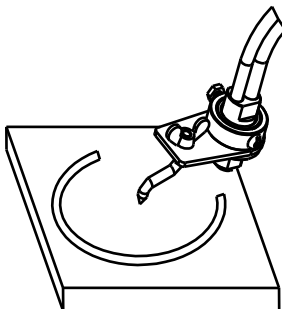


Рис.5

При работе, по усмотрению заказчика, возможны другие комбинации применения узлов циркуля.

#### **4. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ**

При работе с циркулем необходимо руководствоваться требованиями ДНАОП 1.1.10-1.04-01 «Правила безопасной работы с инструментом и приспособлениями».

#### **5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ**

До начала работы необходимо:

- ознакомиться с настоящей инструкцией;
- привести циркуль в состояние необходимое для работы (установить необходимую сменную головку на каретку, собрать циркуль согласно рис.2 - 4 или установить сменную головку №2 на опору согласно рис.5);
- выбрать точку на металле (с помощью керна сделать небольшое углубление), относительно которой будет производиться резка по радиусу (при резке по радиусу);
- установить необходимый радиус резки (при резке по радиусу);
- зафиксировать с помощью фиксатора (рис.1, поз.6) необходимый радиус резки;
- установить резак в сменную головку циркуля и зафиксировать его с помощью элементов фиксации (гайка М6 – в сменной головке №1 или болт М6 – в сменной головке №2);
- затянуть все резьбовые соединения;
- выполнить необходимую технологическую операцию.

#### **6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

Изготовитель гарантирует соответствие циркуля ТУ У 29.4-30482268.004-2002 и КД Ц04.009-915.00.000-01ИЭ при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

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

Завод «ДОНМЕТ» осуществляет **гарантийный ремонт – бесплатное** устранение дефектов, возникших во время эксплуатации **в пределах гарантийного срока**.

Бесплатный гарантийный ремонт **не производится** в случае:

1. использования изделия не в соответствии с правилами эксплуатации (п.5) );
2. небрежной эксплуатации, повлекшей возникновение механических или других повреждений;
3. самостоятельного внесения изменений в конструкцию изделия.

#### **7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ**

Циркуль соответствует ГОСТ 12.2.008-75, ГОСТ 5191-79, ТУ У 29.4-30482268.004-2002, испытан и признан годным для эксплуатации

Дата выпуска \_\_\_\_\_

Отметка ОТК о приемке \_\_\_\_\_

МП

Адрес изготовителя:   
Украина, 84331, Донецкая область,  
г. Краматорск, ул. Парковая, 115  
**«ДОНМЕТ»**

Завод автогенного оборудования  
Телефонный код Украины 38  
факс: (06264) 5-77-13, (0626) 44-26-85  
Е - mail: [svarka@donmet.com.ua](mailto:svarka@donmet.com.ua)  
Наш сайт: [www.donmet.com.ua](http://www.donmet.com.ua)