

Горелка газокислородная Г-3, Г-3У

ПАСПОРТ ДЖЕТ 134 00 00 00 ПС



1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Горелки газокислородные моделей Г-3, Г-3У предназначены для использования в производстве для ручной сварки, нагрева, пайки мягким и твердым припоем материала толщиной в пределах от 30 мм до 0,5 мм с применением в качестве горючего ацетилена или пропан-бутана и кислорода чистотой не ниже 99,2 % по ГОСТ 5583.

1.2 Горелки изготавливаются климатического исполнения У, ХЛ категории размещения 1 по ГОСТ 15150, для эксплуатации при температуре окружающего воздуха:

-от минус 40 до плюс 40°С—при работе на ацетилене;

-от минус 20 до плюс 40°С—при работе на пропан-бутане.

1.3 Примеры условного обозначения горелки при заказе см. табл.1:

«Горелка Г-3 ДЖЕТ 134 00 00 00 355мм 2А (1А; 3А 4А)»-горелка ацетиленовая в сборе, модели Г-3, длиной 355мм укомплектованная наконечниками 2А и по дополнительному заказу внутренними мундштуками 1А;3А; 4А.

«Горелка Г-3У ДЖЕТ 134 00 00 00-01 370мм 2П (1П;3П;5П)»- горелка пропановая в сборе, модели Г-3У длиной 370мм укомплектованная наконечниками 2П и по дополнительному заказу внутренними мундштуками 1П; 3П; 5П.

Таблица 1

Обозначение	Модель	Комплект поставки			Комплект сменных частей	
		Длина, мм	ДЖЕТ 134 01 00 00 Ствол*		Мундштук	
			Наконечник в сборе		Обозначение	Маркировка
ДЖЕТ 134 00 00 00	Г-3	330	ДЖЕТ 000 100 100-00	0А		
		355	-01	1А	-01	1А
		380	-02	2А*	-02	2А
		410	-03	3А	-03	3А
			-04	4А	-04	4А
		500	-05	5А	-05	5А
			-06	6А	-06	6А
510	-07	7А	-07	7А		
ДЖЕТ 134 00 00 00-01	Г-3У	330	ДЖЕТ 000 100 100-08	0П	ДЖЕТ 000 100 102-08	0П
		350	-09	1П	-09	1П
		370	-10	2П*	-10	2П
		400	-11	3П	-11	3П
			-12	4П	-12	4П
			-13	5П	-13	5П

Примечание. * Комплектация в комплекте поставки, остальные по дополнительному заказу заказчика.

2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1 Основные технические характеристики указаны в табл.2 и табл.3

Таблица 2

Характеристика	Горелка						
	Г-3						
	наконечник (маркировка)						
	1А	2А	3А	4А	5А	6А	7А
Толщина обрабатываемой-стали, мм	0,5-1,0	1,0-2,0	2,0-4,0.	4,0-7,0	7,0-11,0	11,0-17,0	17,0-30,0
Температура пламени в средней зоне *, °С	3150						
Длина ядра пламени	7	8	10	12	14	16	17
Давление газов на входе в горелку, МПа							
кислород	0,15-0,3		0,2-0,3			0,2-0,35	
ацетилен	0,003-0,12					0,01-0,12	
Расход газов, л/ч							
кислород	70-140	130-260	270-410	360-600	700-1050	1100-1900	1600-2800
ацетилен	60-130	115-240	245-370	350-540	640-950	1000-1700	1450-2500
масса горелки, кг	не более 0,55						
габаритные размеры, мм	не более 510x170x55						

Таблица 3

Характеристика	Горелка				
	Г-3У				
	наконечник (маркировка)				
	1П	2П	3П	4П	5П
Толщина обрабатываемой стали, мм	0,2-0,5	0,3-1,0	1,0-2,0.	2,0-4,0	4,0-7,0
Температура пламени в средней зоне *, °С	2500				
Длина ядра пламени	7	8	10	12	14
Давление газов на входе в горелку, МПа					
кислород	0,1-0,4		0,15-0,4	0,2-0,4	
пропан-бутан	0,1-0,5				
Расход газов, л/ч					
кислород	50-190	90-350	300-800	700-1400	1100-2200
пропан-бутан	15-50	25-100	90-230	200-400	315-630-
масса горелки, кг	не более 0,55				
габаритные размеры, мм	не более 500x170x55				

Примечания. Чистота кислорода для горелок – не менее 98,5%.

*Средняя зона расположена на расстоянии 2-5 мм от вершины ядра пламени

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит:

-Горелка в сборе	ДЖЕТ 134 00 00 00/-01	- см. табл.1
-Паспорт ДЖЕТ 134 00 00 00 ПС		-1шт.
<i>-Комплект монтажных частей:</i>		
ДЖЕТ 000 055 012	ниппель	-2шт.
ДЖЕТ 000.055.015	гайка	-1шт.
ДЖЕТ 000 055 015-01	гайка	-1шт.
<i>-Комплект сменных частей</i>		
		-см. табл.1

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ



Рис.1 Горелка Г-3, Г-3У

4.1 Горелка состоит из ствола и комплекта наконечников, присоединяемых к стволу накидной гайкой. Наконечник состоит из смесительной камеры со съемным инжектором, трубки и мундштука. Ствол горелки имеет регулировочные клапаны кислорода и горючего газа и присоединительные штуцеры.

4.2 Кислород поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру горелки накидной гайкой, имеющей правую резьбу, и далее, через клапан с надписью «Кислород» в инжектор и смесительную камеру.

4.3 Горючий газ поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру горелки накидной гайкой (с риской), имеющей левую резьбу, и далее, через клапан с надписью «Горючий газ» в смесительную камеру

4.4 Рукава должны быть типа I для горючего газа и типа III для кислорода по ГОСТ 9356

4.5 Кислород подается в горелку под давлением и, проходя через дозирующее отверстие инжектора создает разрежение в смесительной камере, куда засасывается горючий газ. В смесительной камере происходит смешивание кислорода и горючего газа. Образовавшаяся горючая смесь движется по трубке к многочисленным выходным отверстиям мундштука, на выходе из которых смесь горит.

4.6 Регулирование мощности пламени в пределах одного наконечника производится клапанами. Ступенчатое изменение мощности пламени производится сменой наконечников.

4.7 Уплотнительное кольцо смесителя — 009-012-19 ГОСТ 9833

5 ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1 Перед работой убедитесь в исправности горелки, проверьте:

- герметичность подсоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений;
- правильность подвода кислорода и горючего газа;
- наличие разрежения (подсоса) в канале горючего газа.

5.2 Установите рабочее давление газов в соответствии с таблицей 2 при помощи баллонных редукторов.

5.3 Откройте кислородный клапан и продуйте горелку от горючей смеси.

5.3 Откройте на 1/4 оборота кислородный клапан и на 1/2 оборота клапан горючего газа, зажгите горючую смесь. Откройте клапан режущего кислорода. Отрегулируйте клапанами горелки «нормальное» пламя, в случае неправильной формы ядра пламени необходимо прочистить и продуть выходной канал мундштука.

5.4 Выключение подачи газов производится в обратном порядке: горючий газ, кислород. При перерыве в работе следует закрыть вентили на баллонах горючего газа и кислорода и, открыв клапаны горелки, выпустить горючий газ и кислород из рукавов.

5.5 Содержите горелку в чистоте. Периодически очищайте наружную поверхность мундштука от нагара и металлических брызг наждачным полотном или мелким напильником, Сопло мундштука очищать медной или алюминиевой иглой. Повреждение присоединительных штуцеров не допускается.

5.6 Затяжка сальников клапанов регулируется по мере их износа или ослабления гайкой (ключ 17 мм), не допуская как утечек газа, так и заклинивания штока. Регулировка производится при полностью открытом вентиле.

5.7 Если при зажигании пламени возникает хлопок, необходимо проверить: герметично ли затянута накидная гайка концевика, достаточно ли давление кислорода и нет ли препятствий для прохождения горючего газа. При хлопках или обратном ударе необходимо быстро перекрыть газовый, а затем кислородный вентили горелки. Хлопки могут наблюдаться и у исправной горелки после продолжительной работы при сильном нагреве мундштука. После обратного удара необходимо прочистить и продуть выходные каналы инжектора и мундштука, подтянуть мундштук и накидные гайки.

5.8 Данные горелки предназначены для работы с определенным расходом газа для каждого концевика. Эксплуатация с меньшим расходом от требуемого (при установке несоответствующего инжектора или чрезмерном, более 15% диаметра, увеличении диаметра отверстия мундштука) приводит к перегреву концевика, а в дальнейшем и к обратному удару.

5.9 Инжектор при засорении очищать медной или алюминиевой иглой.

6 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1 При эксплуатации необходимо соблюдать:

- «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процесса напыления и газопламенной обработки металлов», ПОТ РМ-019-2001;
- «Правила безопасности в газовом хозяйстве», ПБ 12-368-00;
- «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением» ПБ 03-576-03;
- «Правила пожарной безопасности в РФ», ППБ 01-03.

6.2 Для защиты глаз от воздействия инфракрасных и ультрафиолетовых лучей необходим использовать защитные очки по ГОСТ 12.4.013, со светофильтрами типа Г3 по ГОСТ 12.4.080.

6.3 Для защиты от шума использовать индивидуальные средства защиты по ГОСТ 12.4.05

6.4 Для защиты кожи от ожогов, вызванных излучением, расплавленным металлом, искрами, необходимо использовать защитную спецодежду такую, как перчатки, фартуки, спецобувь и т.д.

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 Горелка транспортируется любым видом транспорта.

7.2 При транспортировании необходимо соблюдать правила перевозки груза действующие на транспорте данного вида.

7.3 Условия хранения и транспортирования горелок – по группе 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150

8 ПОРЯДОК ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ РЕКЛАМАЦИЙ

8.1 Претензии принимаются только при наличии паспорта на изделие и акта произвольной формы, составленного при участии представителя предприятия и ответственного за эксплуатацию. В акте должны быть указаны: обозначение изделия, дата продажи, дата обнаружения дефекта, а также обстоятельства, при которых обнаружен дефект и его внешнее проявление. При несоблюдении указанного порядка рекламация не рассматривается.

8.2 Ущерб не возмещается в случае потери или умышленной поломки изделия.

8.3 *При использовании товара не по назначению, а также при эксплуатации его с нарушениями требований руководства по эксплуатации, внесении каких-либо изменений без согласования с предприятием-изготовителем, производитель рекламаций не принимает и претензии не рассматривает*

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

9.1 Горелка модели Г-3 __Г-3У __ «ДЖЕТ 134 00 00 00 - __ изготовлена, обезжирена и испытана в соответствии с ТУ 3645-004-13071510-2006, ГОСТ 1077 и признана годной для эксплуатации.

9.2 Отметка о приёмке: _____

9.3 Дата выпуска: _____

10 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям технических условий при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

10.2 Изготовитель гарантирует нормальную работу изделия в течение 12 месяцев со дня продажи, но не более 18 месяцев с даты изготовления.

11. СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ

11.1 Сертификат соответствия № С-RU.AB28.B.05738 от 14.02.2013.

ЗАО ПО «ДЖЕТ»

Адрес обособленного подразделения (почтовый адрес):

426039, УР, г. Ижевск, ул. Воткинское шоссе, 298

Телефоны: (3412) 601-535, 601-526, 601-527

E-mail: jet@svarkajet.ru

<http://www.promjet.ru>