

Горелка газокислородная ГЗ, ГЗУ, ГЗМАФ ПАСПОРТ ДЖЕТ 134 00 00 00 ПС



1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Горелки газокислородные моделей ГЗ, ГЗУ и ГЗМАФ 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, пропан-бутана или газа МАФ (метилацетилен-алленовая фракция) 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 ацетиле;не;

-от минус 20 до плюс 40°С—при работе на пропан-бутане и газе МАФ

1.3 Примеры условного обозначения горелки при заказе см. табл.1 (наконечники с латунными трубками) и таблица 2 (наконечники с медными трубками):

«Горелка ГЗ ДЖЕТ 134 00 00 00 (1, 2, 3, 4)» -горелка ацетиленовая модели ГЗ, в сборе с наконечником 2А и по дополнительному заказу укомплектованная наконечниками 1А; 3А; 4А.

«Горелка ГЗУ ДЖЕТ 134 00 00 00-01 (2, 5)» - горелка пропановая модели ГЗУ, в сборе с наконечником 2П и по дополнительному заказу укомплектованная наконечником 5П.

«Горелка ГЗМ ДЖЕТ 134 00 00 00-02 (2, 3)» - горелка модели ГЗМАФ для газа МАФ, в сборе с наконечником 2М и по дополнительному заказу укомплектованная наконечником 3М.

«Горелка ГЗ ДЖЕТ 134 00 00 00-03 (1, 2, 3, 4)» -горелка ацетиленовая модели ГЗ, в сборе с медным наконечником 2А и по дополнительному заказу укомплектованная медными наконечниками 1А; 3А; 4А.

Таблица 1

Обозначение	Модель	*Ствол ДЖЕТ 134 01 00 00				
		Наконечник в сборе		с муфштукком		с инжектором
		Обозначение	Маркировка	Обозначение	Маркировка	Маркировка
ДЖЕТ 134 00 00 00	ГЗ	ДЖЕТ 000 100 100-01	1А	ДЖЕТ 000 100 102-01	1А	1
		-02	*2А	-02	2А*	2
		-03	3А	-03	3А	3
		-04	4А	-04	4А	4
		-05	5А	-05	5А	5
		-06	6А	-06	6А	6
		-07	7А	-07	7А	7
ДЖЕТ 134 00 00 00-01	ГЗУ	ДЖЕТ 000 100 100-08	0П	ДЖЕТ 000 100 102-08	0П	0
		-09	1П	-09	1П	1
		-10	*2П	-10	2П*	2
		-11	3П	-11	3П	4
		-12	4П	-12	4П	5
		-13	5П	-13	5П	6
ДЖЕТ 134 00 00 00-02	ГЗМАФ	ДЖЕТ 000 100 200-00	0М	ДЖЕТ 000 100 102-00	0М	0
		-01	1М	-01	1М	1
		-02	*2М	-02	2М*	2
		-03	3М	-03	3М	3
		-04	4М	-04	4М	4
		-05	5М	-05	5М	5

Таблица 2

Обозначение горелки	Модель	*Ствол ДЖЕТ 134 01 00 00				
		Длина, мм	Наконечник в сборе		с инжектором	
			Обозначение	Маркировка	Маркировка	
ДЖЕТ 134 00 00 00-03	ГЗ	332	ДЖЕТ 116 04 00 00-01		1А	1
		347	-02		*2А	2
		362	-03		3А	3
		390	-07		4А	4
		390	ДЖЕТ 116 02 00 00-08		1А	1
		420	-09		2А	2
		420	-10		3А	3
ДЖЕТ 134 00 00 00-04	ГЗУ	332	-05		1П	1
		347	ДЖЕТ 116 04 00 00-06		*2П	2
		377	-08		3П	4
		390	ДЖЕТ 116 02 00 00-12		1П	1
		420	-13		2П	2

Примечание. * Основная комплектация (в сборе со стволом горелки), сменные наконечники поставляются по дополнительному требованию заказчика.

2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1 Основные технические характеристики указаны в табл.3, табл.4 и табл.5

Таблица 3

Характеристика	Горелка ГЗ						
	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	3087						
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			0,1-0,12			
Расход газов, дм ³ /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, L,мм	355	380	400	420	440	470	510
Н x В , мм	170x55						

Таблица 4

Характеристика	Горелка ГЗУ				
	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	2526				
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, дм ³ /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, L,мм	350	370	400	450	500
Н x В , мм	170x55				

Таблица 5

Характеристика	Горелка ГЗМАФ					
	наконечник (маркировка)					
	0М	1М	2М	3М	4М	5М
Толщина обрабатываемой стали, мм	0,2-0,5	0,5-1,0	1,0-2,0	2,0-4,0	4,0-7,0	7,0-11,0
Температура пламени в средней зоне *, °С	2927					
Длина ядра пламени	7	8	10	12	14	16
Давление газов на входе в горелку, МПа						
кислород	0,15-0,3		0,2-0,3		0,2-0,35	
МАФ	0,1-0,4					
Расход газов, дм ³ /ч						
кислород	70-140	130-260	270-410	360-600	700-1050	1100-1900
МАФ	40-70	70-130	140-200	180-300	350-500	550-950
масса горелки, кг	не более 0,55					
габаритные размеры, L,мм	330	355	380	400	420	440
Н x В , мм	170x55					

Примечания. Чистота кислорода для горелок – не менее 99,2%.

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

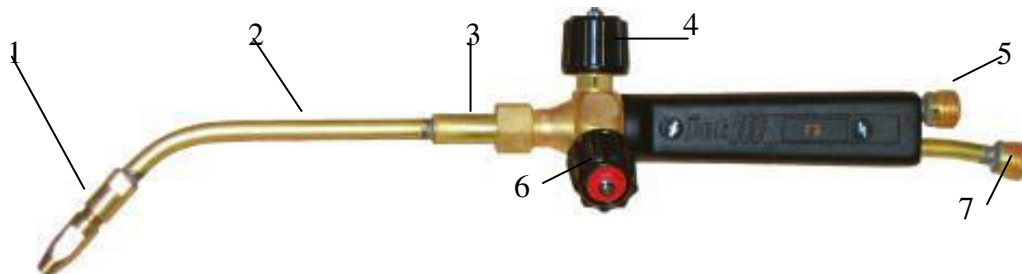
3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит:

-Горелка в сборе ДЖЕТ 134 00 00 00-00/01-02	- см. табл.1
-Паспорт ДЖЕТ 134 00 00 00 ПС	-1шт.
<i>-Комплект монтажных частей:</i>	
Ниппель ДЖЕТ 000 055 012	-2шт.
Гайка М16х1,5 ДЖЕТ 000.055.015-02	-1шт.
Гайка М16х1,5 ЛН ДЖЕТ 000 055 015-03	-1шт.
- Сменные наконечники	-см. табл.1

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 На Рис.1 показан внешний вид горелки с наконечником с латунной трубкой. На Рис. 2 и 3 показаны сменные наконечники с медной трубкой.



1-мундштук
2-наконечник
3-смеситель
4-клапан кислорода

5-штуцер кислорода
6-клапан горючего газа
7-штуцер горючего газа

Рис.1 Горелка ГЗ, ГЗУ, ГЗМАФ



Рис.2 Наконечник медный обратный
ДЖЕТ 116 02 00 00-(07...13)



Рис.3 Наконечник медный
ДЖЕТ 116 04 00 00-(00...08)

4.1 Горелка состоит из ствола и комплекта наконечников, присоединяемых к стволу накидной гайкой. Наконечник состоит из смесителя 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 синим маховиком в инжектор в смесительную камеру.

4.3 Горючий газ поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру горелки накидной гайкой (с левой резьбой), имеющей левую резьбу, и далее, через клапан с красным маховиком в инжектор и 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 выходному отверстию мундштука, на выходе из которого 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 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

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.

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

5.5 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.

5.6 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.

5.7 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.

5.8 Если при зажигании пламени возникает хлопок, необходимо проверить: герметично ли затянута накидная гайка наконечника, 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.

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

5.10 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;

-ФНП "Правила безопасности сетей газораспределения и газопотребления";

-ФНП «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением»;

-«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 ГЗ _____ ГЗУ _____ ГЗМАФ _____ «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

Декларация соответствия ЕАЭС N RU Д-RU.PA01.B.25548/22 от 26.01.2022

Срок действия по 20.01.2027 г. включительно.

Изготовитель: ООО «СваркаДжет»

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>