

- открыть на 1/4 кислородный вентиль и на один полный оборот вентиль горючего газа и тотчас же зажечь горючую смесь;
- полностью открыть кислородный вентиль горелки и отрегулировать вентилем горючего газа “нормальное” пламя.

Нормальное пламя устанавливается при неполном открытом вентиле горючего газа горелки и имеет ядро правильной конусной формы. Периодически, по мере нагрева мундштука, производить регулировку пламени до “нормального”.

Если вентиль горючего газа открыт полностью и пламя имеет значительный избыток кислорода, необходимо погасить пламя и охладить горелку.

В случае появления непрерывных хлопков или обратного удара пламени быстро закрыть вентиль горючего газа, затем кислородный и охладить горелку.

После обратного удара пламени прочистить и продуть выходные каналы инжектора и мундштука, подтянуть мундштук и накидные гайки.

Содержать горелку в чистоте. Периодически очищать мундштук от нагара и брызг и полировать поверхность. Прилипшие к мундштуку металлические брызги снимать наждачным полотном или мелким личным напильником, но ни в коем случае не тереть мундштук о поверхность свариваемого изделия.

Категорически запрещается прочищать мундштук стальной проволокой. Прочищать мундштуки разрешается деревянной, алюминиевой или медной иглой. В случае неправильной формы пламени прочистить и продуть выходной канал мундштука.

Показатели надежности: 95% наработка до отказа единичного вентиляционного узла 15000 циклов; полный 95% срок службы – 4 года.

8 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Работать с неисправной горелкой запрещается.

Неисправность, внешние проявления	Метод устранения
Нет уплотнения между мундштуком и ниппелем	Подтянуть мундштук или притереть посадочное место мундштука
Нет разрежения (подсоса) в канале горючего газа	Прочистить инжектор или вывернуть его на 1/4 оборота
Неправильная форма пламени	Прочистить выходной канал мундштука медной или алюминиевой проволокой

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Горелка сварочная:

Г2-06А	з.код 131251	Г2-06П	з.код 131271
Г2-06А(1.2)	з.код 131281	Г2-06П(2.3)	з.код 131511
Г2-06А(2.3)	з.код 131291		
Г2-06А(3.4)	з.код 131301		


соответствует техническим условиям ТУ 304-20-14-91 и признана годной для эксплуатации.

Дата выпуска _____ Отметка ОТК о приемке _____

10 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА




Предприятие-изготовитель гарантирует безотказную работу горелки в течение двенадцати месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее восемнадцати месяцев со дня поступления к потребителю от предприятия-изготовителя при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

Редакция от 11.02.15



БAMЗ

ОАО «АЗА»
Алтайский завод агрегатов
(Торговая марка БAMЗ)
 656008, Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187
<http://www.bamz.su> e-mail: bamz@gmx.net
 Тел-факс (8-385-2) 28-59-95' (-91, -92, -94)

ГОРЕЛКА СВАРОЧНАЯ Г2-06

Паспорт с руководством по эксплуатации

1 НАЗНАЧЕНИЕ

Горелка сварочная малой мощности Г2-06 (именуемая в дальнейшем - горелка) предназначена для ручных процессов сварки, пайки черных и цветных металлов и других видов газопламенной обработки металлов с применением пламени, образуемого сжиганием смеси кислорода с ацетиленом, пропан - бутаном или природным газом (метаном) (далее по тексту - горючий газ).

Горелка изготавливается вида климатического исполнения УХЛ1 и Т1 по ГОСТ 15150, но для работы при температуре окружающей среды от плюс 45° С до минус 40° С – горючий газ ацетилен, природный газ (метан) и от плюс 45° С до минус 15° С горючий газ – пропан-бутан.

Декларация соответствия требованиям ТР ТС «О безопасности машин и оборудования» ТС N RU Д-РУ.АИ62.В.00501 зарегистрирована в Едином реестре, срок действия с 28.01.2015 по 24.01.2020.

2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наименование показателей						
Номер наконечника для работы на ацетилене	0	1	2	3	4	5
Толщина свариваемого металла, мм	0,2-0,5	0,5-1,0	1,0-2,0	2,0-4,0	4,0-6,0	6,0-10,0
Номер наконечника для работы на пропан-бутане, природном газе (метане)	0П	1П	2П	3П	4П	5П
Толщина свариваемого металла, мм	0,2-0,4	0,4-0,8	0,8-1,5	1,5-2,5	2,5-4,0	4,0-6,0
Давление газа, МПа (кгс/см ²): кислорода	0,2-0,3 (2,0-3,0)					

горючего газа	0,003-0,12 (0,03-1,2)					0,01-0,12 (0,1-1,2)
Расход газа, м ³ /час:						
кислорода	0,025- 0,035	0,035- 0,075	0,075- 0,18	0,18- 0,32	0,32- 0,56	0,56- 0,95
ацетилена	0,025- 0,03	0,03- 0,07	0,07- 0,15	0,15- 0,30	0,30- 0,50	0,50- 0,90
пропан-бутана	0,008- 0,01	0,01- 0,02	0,02- 0,05	0,05- 0,09	0,09- 0,16	0,16- 0,25
природного газа (метана)	0,015- 0,025	0,025- 0,05	0,05- 0,12	0,12- 0,20	0,20- 0,35	0,35- 0,60
Габаритные размеры, мм, не более	540 x 150 x 55					
Масса горелки, кг, не более	0,5	0,513	0,521	0,539	0,588	0,605

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Обозначение	Количество	
		Г2-06 ацетилен	Г2-06 пропан
Ствол горелки с ниппелями и гайками	330-0100	1	1
*Наконечник № 0	330-3100	1	
Наконечник № 1	330-3100-01	1	
Наконечник № 2	330-3100-02	1	
Наконечник № 3	330-3100-03	1	
*Наконечник № 4	215-0400-04	1	
*Наконечник № 5	215-0400-05	1	
*Наконечник № 0П	330-1700		1
Наконечник № 1П	330-1700-01		1
Наконечник № 2П	330-1700-02		1
*Наконечник № 3П	330-1700-03		1
*Наконечник № 4П	215-0002-04, 215-0500-04, 215-0402-04		1 1 1
*Наконечник № 5П	215-0002-05, 215-0500-05, 215-0402-05		1 1 1
Запасные части			
Кольцо уплотнительное	215-0401	2	2
Эксплуатационная документация			
Паспорт	215-0000-ПС	1	1

*Наконечники в основной комплект не входят, а поставляются по отдельному заказу потребителя.

** По заказу потребителя возможна поставка горелки исполнения для ацетилена и пропана Г2-06 АП.

4 УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации горелки необходимо соблюдать:

- «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процессе напыления и газопламенной обработке металлов», ПОТ РМ-19-2001. Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 14.02.2002;

- «Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах.» ПОТ РМ-020-2001 Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 9.10.2001;

- «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением» ПБ-03-576-03.

К работе по сварке допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, соответствующее обучение, инструктаж, проверку знаний требований техники безопасности и имеющие практические навыки по обслуживанию данного оборудования.

Во избежание ожогов, рабочие должны иметь спецодежду согласно «Типовым отраслевым нормам бесплатной выдачи спецодежды, спецобуви и средств индивидуальной защиты работников машиностроительных и металлообрабатывающих производств», утв. Министерством труда и социального развития РФ от 16.12.97.

Для защиты органов слуха сварщику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ Р 12.4.208.

Для защиты зрения от воздействия ультрафиолетовых и инфракрасных лучей пламени рабочие должны иметь защитные очки закрытого типа по ГОСТ Р 12.4.230.1 со светофильтрами по ОСТ 21-6.

Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах запрещается.

При эксплуатации горелки применение дефектных и составных рукавов **запрещается**.

При питании от единичных баллонов между баллонными редукторами и горелкой следует устанавливать предохранительные устройства, в том числе пламегасящие (пламегасители ПГ, обратные клапаны ОК).

Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее:

- 10 метров от переносных генераторов ацетилена и групп баллонов;
- 3,0 метра от газопроводов.

5 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Горелка состоит из корпуса, вентиля кислорода, вентиля горючего газа, штуцера, ниппеля и гайки накидной с правой резьбой для подачи кислорода и штуцера, ниппеля и гайки накидной с левой резьбой для подачи горючего газа. К корпусу с помощью накидной гайки крепится наконечник, состоящий из смесительной камеры, инжектора, трубки, ниппеля, мундштука.

Кислород подается через ниппель к вентилю и далее через инжектор в смесительную камеру. При движении кислорода через канал инжектора в смесительную камеру перед ее цилиндрическим каналом создается разрежение, что способствует засасыванию в смесительную камеру горючего газа, поступающего через ниппель и вентиль горючего газа.

В трубке наконечника происходит смешение горючего газа с кислородом, откуда образовавшаяся горючая смесь поступает в канал мундштука, на выходе из которого образуется сварочное пламя.

Для подачи кислорода и горючего газа к горелке используются рукава резиновые по ГОСТ 9356 с внутренним диаметром 6,3 мм III и I класса.

6 ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

Перед началом работы осмотреть горелку и убедиться в ее исправности. Проверить на герметичность все разъемные соединения. Утечка газов через сальники, вентили и накидную гайку не допускается. Проверить присоединение шлангов к горелке. Кислородный шланг присоединить к штуцеру с правой резьбой, шланг горючего газа - к штуцеру с левой резьбой. Перед присоединением шланга горючего газа проверить наличие разрежения в каналах горючего газа ствола горелки (подсос).

7 РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Включение горелки в работу провести в следующей последовательности:

- зажечь и отрегулировать пламя заданной мощности, для этого полностью открыть кислородный вентиль;
- установить рабочее давление кислорода на редукторе баллона в соответствии с эксплуатационной характеристикой;
- закрыть кислородный вентиль;