

- 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. Чтобы погасить пламя, сначала закрыть вентиль горючего газа, а затем кислородный.

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 вентиля 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

ГЗ-06 А	(з. код 131411)	
ГЗ-06 А	(з. код 131311)	
ГЗ-06 П	(з. код 131431)	

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



БАМЗ

ОАО «АЗА»

**Алтайский завод агрегатов
(Торговая марка БАМЗ)**

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

ГЗ-06

Паспорт с руководством по эксплуатации

1 НАЗНАЧЕНИЕ

Горелка сварочная средней мощности ГЗ-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 45⁰С до минус 40⁰С – горючий газ ацетилен, природный газ (метан) и от плюс 45⁰ С до минус 15⁰ 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

Таблица 1.

Номер наконечника для работы на ацетилене	1	2	3	4	5	6	7
Толщина свариваемого металла, мм	0,5-1,0	1,0-2,0	2,0-4,0	4,0-6,0	6,0-10	10,0-17,0	17,0-30,0
Номер наконечника для работы на пропан-бутане, природном газе (метане)	1П	2П	3П	4П	5П	6П	
Толщина свариваемого металла, мм	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)					0,2-0,35 (2,0-3,5)	

горючего газа	0,003-0,12 (0,03-1,2)				0,01-0,12 (0,1-1,2)		
	Расход газа, м ³ /час:						
кислорода	0,035-0,075	0,075-0,18	0,18-0,32	0,32-0,56	0,56-0,95	0,95-1,75	1,75-2,65
ацетилена	0,03-0,07	0,07-0,15	0,15-0,30	0,30-0,50	0,50-0,90	0,90-1,70	1,70-2,50
пропан-бутана	0,01-0,02	0,02-0,05	0,05-0,09	0,09-0,16	0,16-0,25	0,25-0,70	
природного газа (метана)	0,025-0,05	0,05-0,12	0,12-0,20	0,20-0,35	0,35-0,60	0,60-1,50	
Габаритные размеры, мм, не более	673x151x75						
Масса горелки, кг, не более	0,750	0,763	0,782	0,802	0,830	1,0	1,1

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Таблица 2

Наименование	Обозначение	Количество	
		ГЗ-06 А	ГЗ-06 П
Ствол горелки с ниппелями и гайками	425-0100	1	1
*Наконечник № 1	425-0400	1	
*Наконечник № 2	425-0400-01	1	
*Наконечник № 3	425-0400-02	1	
Наконечник № 4	425-0400-03	1	
Наконечник № 5	425-0400-04	1	
*Наконечник № 6	425-0400-05	1	
*Наконечник № 7	425-0400-06	1	
*Наконечник № 1П	425-0400-07		1
*Наконечник № 2П	425-0400-08		1
*Наконечник № 3П	425-0400-09		1
Наконечник № 4П	425-0400-10		1
Наконечник № 5П	425-0400-11		1
*Наконечник № 6П	425-0400-12		1
Запасные части			
Кольцо 013-017-25-2-2 ГОСТ 18829-73	136-1842	4	4
Эксплуатационная документация			
Паспорт	425-0000-ПС	1	1

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

** По заказу потребителя возможна поставка горелки суммарного исполнения для ацетилена и пропана ГЗ-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 9,0 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:

- полностью открыть кислородный вентиль;
- установить рабочее давление кислорода на редукторе баллона в соответствии с эксплуатационной характеристикой;
- закрыть кислородный вентиль;
- открыть на 1/4 кислородный вентиль и на один полный оборот вентиль горючего газа и тотчас же зажечь горючую смесь;