



ГОРЕЛКИ
ГАЗОПЛАМЕННЫЕ
АЦЕТИЛЕНО-КИСЛОРОДНЫЕ типов Г2, Г3

ПАСПОРТ

СОДЕРЖАНИЕ

1. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ	4
2. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	5
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	6
5. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ	8
6. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ	8
7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ ГОРЕЛКИ	9
8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	10
9. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	10

1. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Благодарим вас за то, что вы выбрали оборудование торговой марки «Сварог», созданное в соответствии с принципами безопасности и надежности. Высококачественные материалы и современные технологии, используемые при производстве нашей продукции, гарантируют надежность и простоту в техническом обслуживании.

Производитель гарантирует соответствие технических параметров горелок по ГОСТ 1077-79.

EAC Оборудование соответствует техническим регламентам таможенного союза, декларация соответствия
№ RU Д-РУ.АЛ16.В.20369 от 18.10.2013

Информация, содержащаяся в данной публикации является верной на момент поступления в печать. Компания в интересах развития оставляет за собой право изменять спецификации и комплектацию, также вносить изменения в конструкцию оборудования в любой момент времени без предупреждения и без возникновения каких-либо обязательств.

Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации оборудования или самостоятельного изменения конструкции оборудования, а также возможные последствия незнания или некорректного выполнения предупреждений, изложенных в паспорте.

2. 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»**, утвержденные Постановлением ГОСГОРТЕХ-НАДЗОРa от 11.06.2003.

- 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 12.4.051.
- Для защиты зрения от воздействия ультрафиолетовых и инфракрасных лучей пламени рабочие должны иметь защитные очки закрытого типа по ГОСТ Р 2.4.013 со светофильтрами по ОСТ 21-6.
- Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах запрещается.
- При эксплуатации горелки применение дефектных и составных рукавов запрещается.
- Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее:
 - 10 метров от переносных генераторов ацетилена и групп баллонов;
 - 3,0 метров от газопроводов.

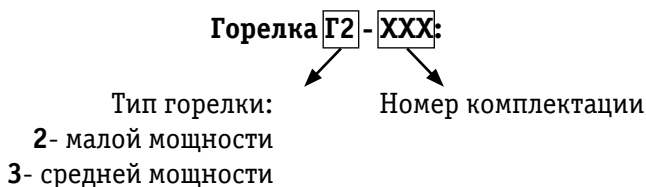
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1 – Технические характеристики горелок.

Параметры		Значение для наконечника, №						
		0	1	2	3	4	5	6
Толщина свариваемого металла, мм		0,2-0,5	0,5-1	1-2	2-4	4-7	7-11	10-18
Давление на входе не менее, МПа (кгс/см ²)	- кислорода	0,15-0,30 (1,5 - 3,0)						
	- ацетилена	0,003- 0,12 (0,03 – 1,2)						
Расход, л/ч	- кислорода	55	100	200	380	650	950	1400
	- ацетилена	50	90	180	350	600	900	1500
Длина ядра пламени, мм, не более		6	7	8	10	12	14	15
Габаритные размеры с наконечником №6, мм, не более		415x123x55						
Внутренний диаметр присоединительных рукавов, мм		6 или 9						

4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Обозначение типа горелки:



Комплект поставки горелки указан в **таб.2** ориентировочно, конкретно устанавливается при составлении договора между потребителем и изготовителем.

Таблица 2 – Комплект поставки.

Наименование комплектующих	Наименование горелок						
	Малой мощности					Средней мощности	
	Г2-М*	Г2-123	Г2-23	Г2-13	Г2-34	Г3-45	Г3-345
Ствол горелки	1*	1	1	1	1	1	1
Наконечник №0	1						
Наконечник №1	1	1		1			
Наконечник №2	1	1	1				
Наконечник №3	1	1	1	1	1		1
Наконечник №4					1	1	1
Наконечник №5						1	1
Кольцо 009-012-19	1	1	1	1	1	1	1
Паспорт	1	1	1	1	1	1	1
Масса, кг, не более	0,65	0,63	0,57	0,56	0,61	0,64	0,71

* ствол Г2-М имеет ниппели под рукав 6 мм, остальные горелки – универсальные ниппели под рукава и 6 мм и 9 мм.

Запасные части по индивидуальному заказу.

Таблица 3 – Запасные части.

Наименование	Примечание
Наконечник №0, №1, №2, №3, №4, №5, №6	
Кольцо уплотнительное 009-012-19	

5. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Горелки газопламенные универсальные типов Г2 (малой мощности) и Г3 (средней мощности), именуемые в дальнейшем – горелки, предназначены для ручных процессов ацетилено-кислородной сварки, пайки, нагрева и других видов газопламенной обработки металлов.

Основные параметры горелок соответствуют требованиям ГОСТ 1077-79 «Горелки однопламенные универсальные для ацетилено-кислородной сварки, пайки и подогрева».

6. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Горелка состоит из ствола и комплекта наконечников. Ствол горелки имеет регулировочные вентили кислорода и ацетилена. К стволу по резиновым рукавам (ГОСТ 9356) через ниппель и штуцер с правой резьбой М16х1,5 (М12х1,25 для Г2-М) подается кислород, а через ниппель и штуцер с левой резьбой М16ЛНх1,5 (М12ЛНх1,25 для Г2-М) подается ацетилен. К корпусу с помощью накидной гайки крепится наконечник, состоящий из смесительной камеры, инжектора, трубки, ниппеля, мундштука.

Кислород, подаваемый через ниппель к вентилю и далее через дозирующее отверстие инжектора, создает разрежение перед цилиндрическим каналом смесительной камеры, в которую засасывается ацетилен и происходит смешивание. Образовавшаяся горючая смесь движется по трубке к цилиндрическому выходному каналу мундштука, на выходе из которого смесь горит. Регулирование мощности пламени в пределах одного наконечника производится вентилями. Ступенчатое изменение мощности пламени производится сменой наконечников.

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ ГОРЕЛКИ

1. Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте:
 - а) герметичность присоединения рукавов, всех разъёмных и паянных соединений;
 - б) наличие разряжения (подсоса) в канале горючего газа.
2. Установите рабочее давление газов в соответствии с таб.1 редукторами на баллонах.
3. Откройте на 1/4 оборота кислородный вентиль и на 1/2 оборота вентиль ацетилена, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями горелки «нормальное» пламя.

Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.

Содержите горелку в чистоте, периодически очищайте наконечник от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.

ВНИМАНИЕ! В соответствии с правилами по охране труда ПОТ Р М 019-2001 между баллонными редукторами и аппаратурой (резаками, горелками) следует устанавливать предохранительные устройства, в том числе пламегасящие. Производитель рекомендует устанавливать клапаны обратные КО-3 и затворы предохранительные ЗП-3.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- На данную продукцию устанавливается гарантия 12 месяцев со дня продажи.
- По вопросам, связанным с гарантийным обслуживанием, обращайтесь к фирме продавцу. В течение срока гарантии покупатель оборудования имеет право бесплатно устранить дефекты оборудования или обменять его на новое при условии, что дефект возник по вине производителя.
- Обязательно наличие оригинала гарантийного талона с печатями поставщика и фирмы-продавца. Копии талонов не дают права на гарантийный ремонт.
- Техническое освидетельствование оборудования на предмет установления гарантийного случая осуществляет производитель. Если неисправность возникла по вине покупателя, гарантия аннулируется.

9. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Поставщик: ООО «ИНСВАРКОМ» 197343, Санкт-Петербург,
ул. Студенческая, 10, офис С7b; тел (812)325-01-05, факс (812)325-01-04,
www.svarog-rf.ru, info@svarog-spb.ru

Произведено по заказу ООО «ИНСВАРКОМ» компанией ООО «РЕДИУС 168», 188380,
Ленинградская обл., п. Вырица, Сиверское ш., 168; тел. (812)325-58-88