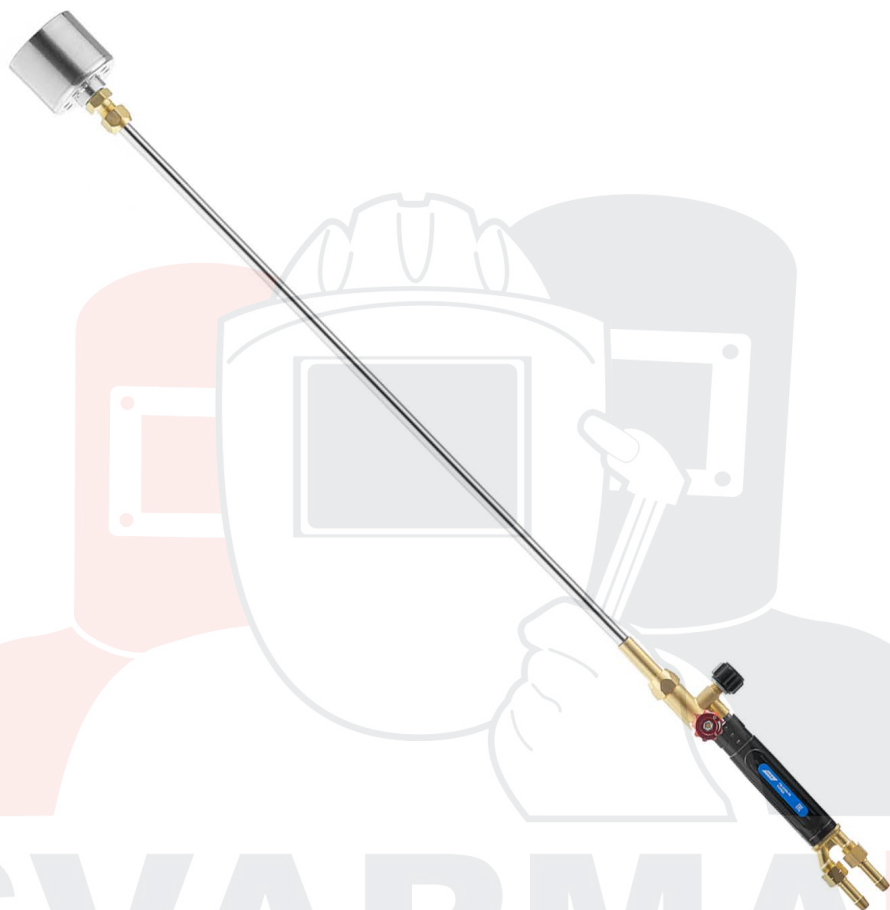




РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**ГОРЕЛКА РУЧНАЯ ГАЗОВОЗДУШНАЯ ИНЖЕКТОРНАЯ
НА ГАЗООБРАЗНОМ ТОПЛИВЕ ДЛЯ ПРАВКИ
(с принудительной подачей сжатого воздуха)**

ГВ-800-70 ТУРБО

ГВ-1100-70 ТУРБО



Перед использованием оборудования необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации, соблюдать указания на технических шильдах и требования техники безопасности.

НАЗНАЧЕНИЕ

Горелки инжекторные ГВ-800-70 ТУРБО и ГВ-1100-70 ТУРБО предназначены для предварительного нагрева изделий перед сваркой, наплавления материала с высокой износостойкостью на рабочую поверхность детали для увеличения ее долговечности, для оплавления поверхности битумного рулонного материала при производстве гидроизоляции и прочих видов газопламенной обработки. В качестве горючего газа применяется природный газ (метан), допускается применять пропан-бутан. Основные параметры горелок соответствуют требованиям ГОСТ 12.2.008 и ГОСТ 1077. Горелки выпускаются в климатическом исполнении УХЛ1 для типа атмосферы II по ГОСТ 15150 для работы в интервале температур от -20°C до +50°C.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Горелка в сборе	1 шт.
Уплотнительное резиновое кольцо	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

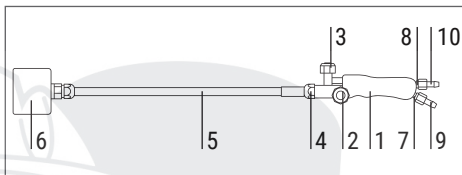
Горелка состоит из ствола и наконечника. На стволе расположены регулировочные вентили сжатого воздуха и горючего газа. Наконечник имеет смесительный узел, состоящий из смесительной камеры и инжектора, патрубка, рассекателя (головки) и мундштука.

Газовый вентиль состоит из шпинделя с запорным телом в виде конуса, маховичка, уплотнительных колец и сальниковой гайки. Устройство для смешивания газа с воздухом (инжектор), а также мундштук, встроенный в наконечник.

Сжатый воздух поступает в горелку по рукаву через ниппель Ø 9 мм, присоединённый к горелке гайкой с правой резьбой M16x1,5, и далее, через вентиль воздуха, в инжектор.

Горючий газ поступает в горелку по рукаву через ниппель Ø 9 мм, присоединённый к

горелке накидной гайкой с левой резьбой M16x1,5LH, и далее, через вентиль горючего газа красного цвета, в инжектор. Регулировка расхода газов осуществляется вентилями.



1. Ствол (рукоятка).
2. Запорно-регулировочный винт (метан / пропан-бутан).
3. Запорно-регулировочный винт (сжатый воздух).
4. Накидная гайка (держатель наконечников).
5. Наконечник (трубка).
6. Сопло (колба).
7. Штуцер (метан / пропан-бутан).
8. Штуцер (сжатый воздух).
9. Ниппель Ø 9 мм и гайка с левой резьбой M16x1,5LH для подачи метана / пропан-бутана.
10. Ниппель Ø 9 мм и гайка с правой резьбой M16x1,5 для подачи сжатого воздуха.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВНИМАНИЕ! Для оптимальной работы горелки необходимо после разборки, инжектор закрутить до упора и затем выкрутить его на два оборота.

- Перед началом работы необходимо осмотреть горелку и убедиться в отсутствии механических повреждений, а также проверить герметичность всех узлов и соединений горелки. Убедиться в герметичности присоединения рукавов.
- Установите рабочее давление сжатого воздуха и метана в соответствии с указанными данными в технических характеристиках.
- Для зажигания горелки необходимо сначала приоткрыть вентиль метана на ½ оборота и зажечь горелку. Затем, добавляя сжатый воздух, отрегулировать пламя.

ВНИМАНИЕ! С целью недопущения образования взрывоопасной смеси в рукавах и баллонах, не допускайте открытия обоих вентилях горелки одновременно при зажигании

горелки. Для выключения горелки сначала необходимо закрыть вентиль метана, а затем вентиль сжатого воздуха. При возникновении внутреннего горения (обратного удара) немедленно перекройте вентили на горелке и запорные вентили на баллонах или газоразборных постах. Отсоедините горелку от рукавов и осмотрите ее.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации горелки следует 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 ГОСГОРТЕХНАДЗОРa от 11.06.2003.

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.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Начинать работу без осмотра и противопожарной подготовки рабочего места.
- Подключать горелку к неисправной газовой аппаратуре.
- Использовать горелку с механическими повреждениями.
- Использовать дефектные резиноканевые и составные рукава.
- Продувать горелку и рукава, открывая оба вентили горелки одновременно.

- Работать без средств индивидуальной защиты (очков со светофильтрами, рукавиц, спецодежды).
- Работать в промасленных рукавицах и спецодежде.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Горелки разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 70%.

НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При обнаружении неисправности немедленно прекратите работы и использование продукции. Вы можете самостоятельно проверить и устранить ряд неполадок. Если не удалось самостоятельно устранить неполадки, то обратитесь к более квалифицированным специалистам или замените оборудование на новое.

Нет инъекции в горелке (нет подсоса горючего газа)

- Проверить инжектор. Если необходимо, то прочистите центральное отверстие.
- После прочистки необходимо закрутить инжектор до упора в посадочное место смесительной камеры.

Неравномерный выход языков пламени из отверстий мундштука

- Снять мундштук. При помощи набора для чистки мундштуков прочистить все отверстия.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

Полную ответственность за соблюдение всех правил техники безопасности и рекомендаций несут потребители оборудования ПТК. Дополнительно к стандартным правилам, которые относятся к организации рабочего места, необходимо соблюдать следующее:

- К работе с оборудованием допускаются лица не моложе 18 лет, которые изучили руководство по эксплуатации, устройство оборудования, правила и технику безопасности, прошли инструктаж по технике безопасности, имеют доступ к самостоятельной работе и имеют профильное образование и доступы к проведению работ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ		ГВ-800-70 ТУРБО	ГВ-1100-70 ТУРБО
Давление на входе, кгс/см ² (мм вод.ст.)	Сжатый воздух	3 - 5	
	Метан	0,01 - 0,1 (100 - 1000)	
	Пропан-бутан	0,1 - 0,3	
Расход, м ³ /ч (кг/час)	Сжатый воздух	8,4 - 12	
	Метан	4,2 - 6	
	Пропан-бутан	1,2 - 1,7 (2,4 - 3,4)	
Присоединительная резьба на штуцерах	Сжатый воздух	M16x1,5	
	Метан	M16x1,5LH	
	Пропан-бутан	M16x1,5LH	
Диаметр ниппеля, мм		9	
Длина горелки, мм (не более)		800	1100

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность горелок при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортировки и хранения.

Рекомендованный срок хранения – 3 года, рекомендованный срок службы – 2 года. Указанные сроки действительны только при соблюдении правил транспортировки, хранения и эксплуатации оборудования.

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

Дата производства оборудования (месяц и год) указана на стикере, который размещен на индивидуальной упаковке товара.

УТИЛИЗАЦИЯ

По истечении срока службы или поломки, оборудование подлежит утилизации на предприятии по переработке отходов, или передаче его организациям, которые занимаются переработкой черных и цветных металлов на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления».

АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Производитель «NINGBO YINZHOU
QISHENG WELDING TOOLS FACTORY»: Jinxi
Village, Hengxi Town, Yinzhou, Ningbo, China