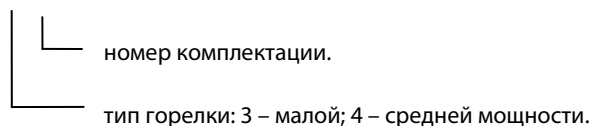


3. Комплект поставки

3.1 Обозначение типа горелки:

Горелка ГЗУ - X - XX



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

Таблица 2

Наименование комплектующих	Наименование горелок	
	малой мощности	средней мощности
	ГЗУ-3-23	ГЗУ-4-45
Ствол горелки	1	1
Наконечник №2	1	
Наконечник №3	1	
Наконечник №4		1
Наконечник №5		1
Кольцо 009-012-19	1	1
Паспорт	1	1
Масса, не более, кг	0,62	0,66

Запасные части по индивидуальному заказу.

Таблица 3

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

4. Устройство и принцип работы

4.1 Горелка состоит из ствола и комплекта наконечников. Ствол горелки имеет регулировочные вентили кислорода и пропан-бутана. К стволу по резиновым рукавам (ГОСТ 9356) через ниппель и штуцер с правой резьбой М16х1,5 подается кислород, а через ниппель и штуцер с левой резьбой М16LНх1,5 подается пропан-бутан.

Ствол горелки имеет универсальные ниппели под рукава и 6 мм и 9 мм. К корпусу с помощью накидной гайки крепится наконечник, состоящий из смесительной камеры, инжектора, трубки, ниппеля, мундштука.

4.2 Кислород, подаваемый через ниппель к вентилю и далее через дозирующее отверстие инжектора, создает разрежение перед цилиндрическим каналом смесительной камеры, в которую засасывается пропан-бутан 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.

4.3 Предприятием ведется дальнейшая работа по усовершенствованию конструкции горелки, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем паспорте.

5. Указание мер безопасности

5.1 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 ГОСГОРТЕХНАДЗОРа от 11.06.2003.

5.2 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.

5.3 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.

5.4 Для защиты органов слуха сварщику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ Р 12.4.051.

5.5 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.

5.6 Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах запрещается

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

5.8 Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее:

- 10 метров от групп баллонов;
- 3,0 метров от газопроводов.

6. Подготовка к работе

6.1 Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте:

- а) герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паянных соединений;
б) наличие разряжения (подсоса) в канале горючего газа.

6.2 Установите рабочее давление газов в соответствии с табл.1 редукторами на баллонах.

6.3 Откройте на 1/4 оборота кислородный вентиль и на 1/2 оборота вентиль горючего газа, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями горелки “нормальное” пламя.

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

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

7. Свидетельство о приемке

Горелка изготовлена и испытана согласно ТУ3645-014-56164015-2013 и ГОСТ 1077-79 и признана годной для эксплуатации.

Отметка ОТК о приёмке и дата выпуска

8. Гарантии изготовителя

Изготовитель гарантирует безотказную работу горелки при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

Гарантийный срок - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с даты изготовления.

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. **ООО «Редиус 168» рекомендует устанавливать клапаны обратные КО-3 и затворы предохранительные ЗП-3.**

Предприятие изготовитель:
ООО "Редиус 168", Россия

188380, Ленинградская обл., п. Вырица, Сиверское ш., 168

тел. (812)325-58-88, факс (812)325-23-33

e-mail: redius@redius.spb.ru Наш сайт: www.redius.spb.ru



Декларация соответствия
ЕАЭС N RU Д-RU.РА01.В96997/21
от 31.05.2021

ОКП 36 4533

**ГОРЕЛКИ
ГАЗОПЛАМЕННЫЕ
ПРОПАН-БУТАН-КИСЛОРОДНЫЕ типов ГЗУ-3, ГЗУ-4.**

**ПАСПОРТ
Г4П-000-00ПС**

1. Общие сведения

1.1 Горелки газопламенные универсальные типов ГЗУ-3 (малой мощности) и ГЗУ-4 (средней мощности), именуемые в дальнейшем – горелки, предназначены для ручных процессов пропан-бутан-кислородной сварки, пайки, нагрева и других видов газопламенной обработки металлов.

1.2 Основные параметры горелок соответствуют требованиям ГОСТ 1077-79.

2. Технические характеристики горелок

Таблица 1

Параметры	Значение для наконечника, №			
	2	3	4	5
Толщина свариваемого металла, мм	1-2	2-3	3-5	5-7
Давление на входе не менее, МПа (кгс/см ²)	0,25-0,30 (2,5 - 3,0)			
	0,01 (0,1)			
Расход, м ³ /ч	0,09-1,26			
	0,025-0,34			
Габаритные размеры с наконечником №5, мм, не более	470x123x55			
Внутренний диаметр присоединительных рукавов, мм	6 или 9			