

### 3. Комплект поставки

3.1 Обозначение типа горелки:

Горелка Г2 - XXX

└─── номер комплектации.

└─── тип горелки: 2 – малой, 3 – средней мощности.

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	
	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 6 мм и 9 мм.

Запасные части по индивидуальному заказу.

Таблица 3

Наименование	Примечание
Наконечник №0, №1, №2, №3, №4, №5, №6	
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 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 М16LНх1,5 (М12LНх1,25 для Г2-М)

подается ацетилен. 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 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.

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

**6. Подготовка к работе**

- 6.1 Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте:
- герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паянных соединений;
  - наличие разряжения (подсоса) в канале горючего газа.
- 6.2 Установите рабочее давление газов в соответствии с таб.1 редукторами на баллонах.
- 6.3 Откройте на 1/4 оборота кислородный вентиль и на 1/2 оборота вентиль ацетилена, 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 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](mailto:redius@redius.spb.ru) Наш сайт: [www.redius.spb.ru](http://www.redius.spb.ru)



Декларация соответствия  
№ RU Д-RU.AУ04.B.48058  
от 22.06.2016

ОКП 36 4533

**ГОРЕЛКИ  
ГАЗОПЛАМЕННЫЕ  
АЦЕТИЛЕНО-КИСЛОРОДНЫЕ типов Г2, Г3.**

**ПАСПОРТ  
Г4А-000-00ПС**

**1. Общие сведения**

1.1 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.

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

**2. Технические характеристики горелок**

Таблица 1

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 <sup>2</sup> )	- 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							