



Инструкция по эксплуатации

Горелка ацетиленовая ПТК Г2-4М-01 (№ 0А,
1А, 2А, 3А)

Цены на товар на сайте:

<https://www.v-p-k.ru/product/gorelka-atsetilenovaya-g2-4m-01-0a-1a-2a-3a/ПТК>

НАЗНАЧЕНИЕ

Горелка ацетилено-кислородная безинжекторная (равного давления) Г2-4М-01 и Г2-2М-01 со сменными наконечниками предназначена для сварки, пайки высокотемпературными припоями, нагрева, плавления и других технологических процессов.

Горелка укомплектована 4 медными цельнотянутыми наконечниками, которые позволяют выполнять работы в ограниченном пространстве и в труднодоступных местах.

Точная регулировка мощности пламени в пределах одного наконечника производится вентилями, ступенчатое изменение — сменой наконечников.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Горелка в сборе	1 шт.
Медные цельнотянутые наконечники* по 1 шт.	
Ниппель ø6	2 шт.
Гайка накидная М12х1,25	1 шт.
Гайка накидная М12х1,25LN	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

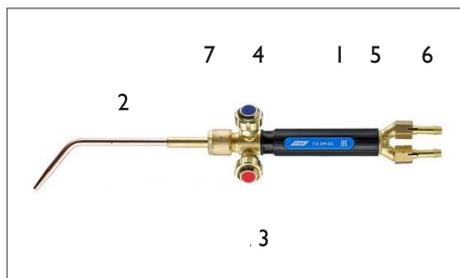
*Количество и номер наконечников зависит от модели горелки. Г2-4М-01 - наконечники № 0А, 1А, 2А, 3А и Г2-2М-01 - наконечники № 2А, 3А.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Горелка Г2-4М-01 и Г2-2М-01 состоит из ствола и комплекта наконечников. Ствол горелки имеет запорно-регулировочные вентили кислорода и ацетилена. К стволу по резинотканевым рукавам (ГОСТ 9356) через ниппель и штуцер подается кислород и ацетилен. Ниппель и штуцер с правой резьбой М16х1,5 предназначен для подачи кислорода. Ниппель и штуцер с левой резьбой М16LНх1,5 предназначен для подачи ацетилена.

К корпусу с помощью накидной гайки крепится наконечник, состоящий из смесительной камеры, инжектора, трубки, ниппеля, мундштука. Смена наконечника возможна вручную, без применения инструмента. 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. Точная регулировка мощности пламени в пределах одного наконечника производится вентилями, ступенчатое изменение — сменой наконечников.



1. Ствол (рукоятка).
2. Наконечник.
3. Запорно-регулировочный винт (Ацетилен).
4. Запорно-регулировочный винт (Кислород).
5. Штуцеры.
6. Ниппель и гайка.
7. Накидная гайка (держатель наконечников).

ВНИМАНИЕ! Производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции горелок сварочных, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем руководстве по эксплуатации.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 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 кислорода и ацетилена в соответствии с указанными данными в технических характеристиках.
- Для зажигания горелки необходимо открыть на 1/4 оборота кислородный вентиль и на 1/2 оборота вентиль ацетилена, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями горелки пламя.

- Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.
- При возникновении внутреннего горения (обратного удара) немедленно перекройте вентили на горелке и запорные вентили на баллонах или газоразборных постах.
- Отсоединить горелку от рукавов и осмотреть. При повреждении горелки или наличии копоти на входном штуцере ацетилена, необходимо сдать горелку в мастерскую.
- 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.

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 ГОСГОРТЕХНАДЗОРа от 11.06.2003.

К работе должны допускаться 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.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Начинать работу без осмотра и противопожарной подготовки рабочего места.
- Подключать горелку к неисправной кислородной и ацетиленовой аппаратуре.
- Использовать горелку с механическими повреждениями.
- Использовать дефектные резинотканевые 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.
- Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее 10 метров от переносных ацетиленовых генераторов и 3 метров от газопроводов.

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%.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ		Наконечники			
		№ 0А	№ 1А	№ 2А	№ 3А
Толщина свариваемого металла, мм		0,2–0,5	0,5–1,0	1,0–2,0	2,0–4,0
Давление на входе не менее, МПа (кгс/см ²)	Кислород	0,14–1,2			
	Ацетилен				
Расход, м ³ /ч	Кислород	0,05—0,075	0,07—0,1	0,085—0,12	0,12—0,17
	Ацетилен	0,045—0,07	0,065—0,09	0,075—0,105	0,105—0,15
Присоединительная резьба на штуцерах	Кислород	M12x1,25			
	Ацетилен	M12x1,25LH			
Длина горелки, мм (не более)		270			
Вес нетто, кг (не более)		0,5			

Произведено для ООО «Сварка-Комплект»:
199397, Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Наличная, д. 44, корп. 1, стр. 1, оф. 76-Н

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

Отдел взаимодействия с клиентами:

+7 (495) 363-38-27

+7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.



Версия 01.2021

+7 (800) 777-83-75 (звонок бесплатный)

info+2797556@v-p-k.ru

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Горелки сварочные ацетиленовые Г2-4М-01 и Г2-2М-01 испытаны и признаны годными для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке



Г2-4М-01 (№ 0А, 1А, 2А, 3А)