

## Горелка газокислородная ГП-2, ГП-2з, ГП-2р, ГП-2зр

### ПАСПОРТ ДЖЕТ 110 00 00 00 ПС



#### 1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Горелки газокислородные моделей ГП-2, ГП-2з, ГП-2р, ГП-2зр предназначены для различных видов газопламенной обработки металлов с применением в качестве горючего пропан-бутана (ПБС) или природного газа и кислорода чистотой не ниже 99,2 % по ГОСТ 5583. При обработке детали горелка устанавливаются на исполнительном механизме (например: суппорте станка).

1.2 Горелки изготавливаются климатического исполнения У, ХЛ категории размещения 1 по ГОСТ 15150, для эксплуатации при температуре окружающего воздуха от плюс 5 до плюс 40°С.

1.3 По заказу горелки могут комплектоваться как машинными стволами (базовое исполнение ГП-2, ГП-2з) так и стволами с рукояткой (по заказу, исполнение ГП-2р, ГП-2зр).

1.4 Примеры условного обозначения горелки при заказе:

«Горелка ГП-2з Т57 ДЖЕТ 110 00 00 00» — горелка газокислородная ГП-2з для закалки, с шириной наконечника 57 мм, машинная, исполнение ДЖЕТ 110 00 00 00.

«Горелка ГП-2 Т210 ДЖЕТ 110 00 00 00-05» — горелка газокислородная модели ГП-2 для подогрева, с шириной наконечника 210 мм, машинная, исполнение ДЖЕТ 110 00 00 00-05

«Горелка ГП-2 Т120/90 ДЖЕТ 110 00 00 00-33» — горелка газокислородная модели ГП-2 для подогрева, с шириной наконечника 120 мм, изогнутого на 90°, машинная, исполнение ДЖЕТ 110 00 00 00-33

«Горелка ГП-2р Т90 ДЖЕТ 110 00 00 00-02.1» — горелка газокислородная модели ГП-2 для подогрева, с шириной наконечника 90 мм, ручная, исполнение ДЖЕТ 110 00 00 00-02.1

#### 2 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Таблица 1

Наименование	ГП-2	ГП-2з	ГП-2р	ГП-2зр
Горелка машинная в сборе с газопламенным наконечником	1	1	-	-
Горелка ручная в сборе с газопламенным наконечником	-	-	1	1
Наконечник закалочный	-	1	-	1
Паспорт ДЖЕТ 110 00 00 00 ПС	1	1	1	1
<i>Комплект запасных частей:</i>				
Кольцо 016-021-30-2-3 ГОСТ 9833-88	1	1	1	1
<i>Комплект монтажных частей</i>				
Ниппель ДЖЕТ 000 055 012-01	4	5	4	5
Гайка накидная М16х1,5 ДЖЕТ 000 055 015	3	4	3	4
Гайка М16х1,5ЛН (левая) ДЖЕТ 000 055 015-01	1	1	1	1
Хомут	4	5	4	5

### 3 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

3.1 Технические характеристики горелок приведены в табл.2 и 3.

Таблица 2

ДЖЕТ 110 00 00 00	Рис.	Наименование	Ширина, Т мм	Температура пламени в средней зоне*, °С		Габаритные размеры, мм	Масса, кг
				ПБС	Природный газ**		
-00	1	ГП-2з	57	2500	2400	500x116x58	1,4
-01		ГП-2з	75				1,54
-02		ГП-2з	90				1,64
-03		ГП-2з	120			1,95	
-04		ГП-2з	144			2,12	
-05		ГП-2з	210			3,2	
-06		ГП-2з	159			2,42	
-08		ГП-2з	169			2,45	
-10		2	ГП-2			57	500x116x58
-11	ГП-2		75			1,24	
-12	ГП-2		90			1,31	
-13	ГП-2		120			1,55	
-14	ГП-2		144			1,67	
-15	ГП-2		210			3,2	
-16	ГП-2		159			2,42	
-18	ГП-2		169			2,45	
-30	3		ГП-2			57/90°	505x116x167
-31		ГП-2	75/90°			505x116x167	1,45
-32		ГП-2	90/90°			505x116x167	1,5
-33		ГП-2	120/90°			505x120x167	1,65
-40	3	ГП-2з	57/90°			505x116x167	1,5
-41		ГП-2з	75/90°	505x116x167	1,6		
-42		ГП-2з	90/90°	505x116x167	1,65		
-43		ГП-2з	120/90°	505x120x167	1,8		

Примечание: \*-средняя зона расположена на расстоянии 3-5мм от вершины ядра пламени;  
\*\*-метан;

Таблица 2

ДЖЕТ 110 00 00 00	Давление газов на входе в горелку, МПа			Расход газов, м³/ч		
	кислород	ПБС	Природный газ**	кислород	ПБС	природный газ**
-00	0,6-1,0		0,15-0,25	3,2-4,2	1,1-1,4	2,2-2,8
-01				4,0-5,4	1,3-1,8	2,6-3,2
-02				4,5-6,0	1,5-2,0	3,0-4,0
-03				5,5-7,3	1,8-2,4	3,6-4,8
-04				6,0-8,0	2,0-2,7	4,0-5,4
-05				12-15	4,0-5,0	5,0-6,0
-06				6,6-8,8	2,2-2,9	4,4-5,9
-08				6,6-8,9	2,2-3,0	4,4-6,0
-10				3,2-4,2	1,1-1,4	2,2-2,8
-11				4,0-5,4	1,3-1,8	2,6-3,2
-12				4,5-6,0	1,5-2,0	3,0-4,0
-13				5,5-7,3	1,8-2,4	3,6-4,8
-14				6,0-8,0	2,0-2,7	4,0-5,4
-30				3,2-4,2	1,1-1,4	2,2-2,8
-31				4,0-5,4	1,3-1,8	2,6-3,2
-32				4,5-6,0	1,5-2,0	3,0-4,0
-33				5,5-7,3	1,8-2,4	3,6-4,8
-40				3,2-4,2	1,1-1,4	2,2-2,8
-41				4,0-5,4	1,3-1,8	2,6-3,2
-42				4,5-6,0	1,5-2,0	3,0-4,0
-43				5,5-7,3	1,8-2,4	3,6-4,8

3.2 Давление подачи охлаждающей жидкости 2-10 кгс/см².

3.3 Давление подачи закаливающей жидкости 2-10 кгс/см².

3.4 Требуемый размер ячейки фильтра на подаче закаливающей жидкости - не более 500 мкм.

## 4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Горелка газокислородная для закалки ГП-2з (Рис.1) состоит из ствола 1, газопламенного наконечника 2, и закалочного наконечника 4, имеющего штуцер подвода закалочной жидкости 5. Газопламенный наконечник состоит из смесительной камеры со съемным инжектором, трубки со штуцерами подвода охлаждающей жидкости 3, и мундштука. Мундштук имеет систему газопламенных сопел и встроенную водяную рубашку охлаждения. На стволе расположены рукоятка, два штуцера подвода газа, и два клапана.

Горелка для подогрева ГП-2 (Рис. 2) не имеет закалочный наконечник. На Рис.4 горелка ГП-2 с ручным стволом.

4.2 Кислород поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру горелки накидной гайкой, имеющей правую резьбу, и далее, через клапан с синим маховиком в инжектор и смесительную камеру.

4.3 Горючий газ поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру горелки накидной гайкой (с риской), имеющей левую резьбу, и далее, через клапан с красным маховиком в смесительную камеру.

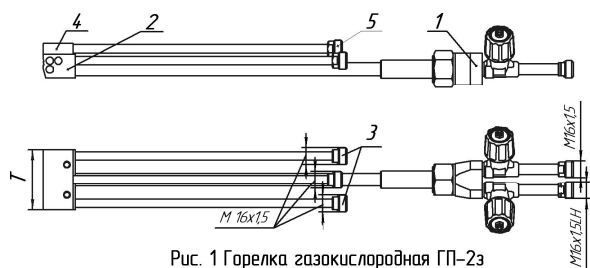


Рис. 1 Горелка газокислородная ГП-2з

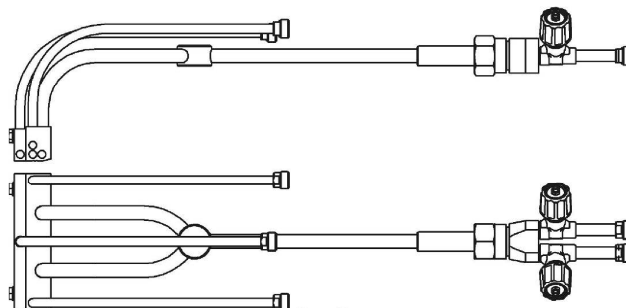


Рис. 3 Горелка газокислородная ГП-2з  
(остальное см. Рис. 1)

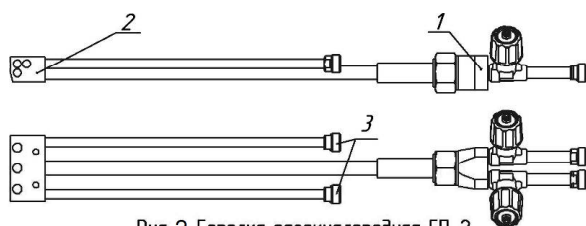


Рис. 2 Горелка газокислородная ГП-2  
(остальное см. Рис. 1)

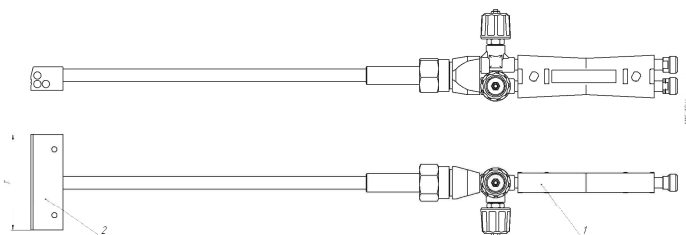


Рис. 4 Горелка газокислородная ГП-2  
(остальное см. Рис. 1)

1 – ствол; 2 – наконечник газопламенный; 3 – штуцеры подвода охлаждающей жидкости; 4 – наконечник закалочный; 5 – штуцер подвода закалочной жидкости

4.4 кислород подается в горелку под давлением и, проходя через дозирующее отверстие инжектора создает разрежение в смесительной камере, куда засасывается горючий газ. В смесительной камере происходит смешивание кислорода и горючего газа. Образовавшаяся горючая смесь движется по трубке к многочисленным выходным отверстиям мундштука, на выходе из которых смесь горит. Регулирование мощности пламени производится клапанами.

4.5 Уплотнительное кольцо смесителя — 016-021-30-2-3 ГОСТ 9833-73.

4.6 Машинный ствол горелки и ручной стволы горелки взаимозаменяемы.

## 5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1 Перед работой убедитесь в исправности оборудования, проверьте:

- герметичность подсоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений;
- резиновые рукава должны быть типа I для горючего газа и типа III для кислорода по ГОСТ 9356-75;
- наличие разрежения (подсоса) в канале горючего газа;
- правильность подвода кислорода, горючего газа, охлаждающей и закалочной жидкостей.

5.2 Запустите охлаждающую жидкость (воду) в контур охлаждения.

**Не допускается включение горелки без подачи охлаждающей жидкости.**

5.3 Установите рабочее давление газов в соответствии с таблицей 2 при помощи баллонных редукторов.

5.4 Откройте клапан горючего газа, зажгите газ, и открывайте клапан кислорода регулируя «нормальное» пламя. При «отрыве пламени» уменьшить расход кислорода и горючего газа.

5.5 Выключение подачи газов производится в следующем порядке: горючий газ, кислород. При перерыве в работе следует закрыть вентили на баллонах горючего газа и кислорода и, открыв клапаны горелки, выпустить горючий газ и кислород из рукавов.

5.6 При возникновении внутреннего горения в мундштуке или трубке необходимо немедленно отключить горелку, закрыв вентили подачи газа и кислорода.

5.7 Периодически очищайте мундштук от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника. Сопла мундштука очищать медной или алюминиевой иглой.

5.8 При рабочем износе фторопластового сальника возможно появление утечки в регулировочном клапане кислорода или горючего газа. Для ликвидации ее следует подтянуть буксу затяжки сальника. Для этого необходимо ключом 14 повернуть втулку против часовой стрелки (левая резьба) до ликвидации утечки, определяемой методом омыливания. Чрезмерная затяжка сальника затрудняет вращение маховика и приводит к быстрому износу сальника.

## **6 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**

6.1 При эксплуатации необходимо соблюдать:

-«Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процесса напыления и газопламенной обработки металлов», ПОТ РМ-019-2001;

-ФНП "Правила безопасности сетей газораспределения и газопотребления";

-ФНП «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением»;

-«Правила пожарной безопасности в РФ», ППБ 01-03.

6.2 Для защиты глаз от воздействия инфракрасных и ультрафиолетовых лучей необходимо использовать защитные очки по ГОСТ 12.4.013-97, со светофильтрами типа ГЗ по ГОСТ 12.4.080-79.

6.3 Для защиты от шума использовать индивидуальные средства защиты по ГОСТ 12.4.051-87.

6.4 Для защиты кожи от ожогов, вызванных излучением, расплавленным металлом, искрами, необходимо использовать защитную спецодежду такую, как перчатки, фартуки, спецобувь и т.д

**6.5 Запрещается работа горелкой без включенной подачи охлаждающей жидкости.**

## **7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

7.1 Условия хранения и транспортирования горелки — по группе 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150-69.

## **8 ПОРЯДОК ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ РЕКЛАМАЦИЙ**

8.1 Претензии принимаются только при наличии паспорта на изделие и акта произвольной формы, составленного при участии представителя предприятия и ответственного за эксплуатацию. В акте должны быть указаны: обозначение изделия, дата продажи, дата обнаружения дефекта, а также обстоятельства, при которых обнаружен дефект и его внешнее проявление. При несоблюдении указанного порядка рекламация не рассматривается.

8.2 Ущерб не возмещается в случае потери или умышленной поломки изделия.

8.3 *При использовании товара не по назначению, а также при эксплуатации его с нарушениями требований руководства по эксплуатации, внесении каких-либо изменений без согласования с предприятием-изготовителем, производитель рекламаций не принимает и претензии не рассматривает.*

## **9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ**

9.1 Горелка газокислородная ГП-2\_\_\_\_\_ изготовлена, испытана в соответствии с требованиями ТУ 3645-004-13071510-2006 и признана годной для эксплуатации.

9.2 Отметка о приёмке: \_\_\_\_\_

9.3 Дата выпуска: \_\_\_\_\_

## **10 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям технической документации при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

10.2 Изготовитель гарантирует нормальную работу изделия в течение 12 месяцев со дня продажи, но не более 18 месяцев с даты изготовления.

## **11 СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ**

Декларация соответствия ЕАЭС N RU Д-РУ.РА01.В.25548/22 от 26.01.2022

Срок действия по 20.01.2027 г. включительно.

**Изготовитель: ООО «СваркаДжет»**  
426039, УР, г. Ижевск, ул. Воткинское шоссе, 298  
Телефоны: (3412) 601-535, 601-526, 601-527

E-mail: [jet@svarkajet.ru](mailto:jet@svarkajet.ru)

<http://www.promjet.ru>