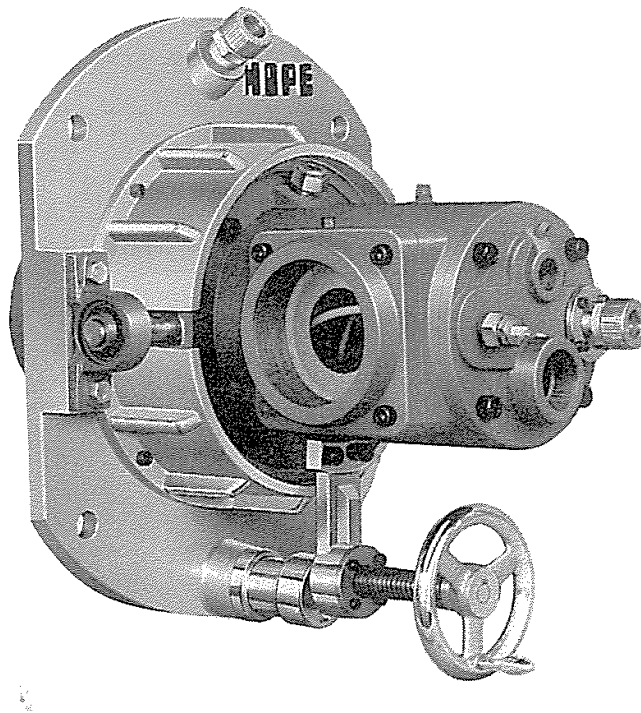


ホープ LCG型
ロングクリメーションガスバーナー
取扱説明書



(株) 横井機械工作所

☎463-0002 名古屋市守山区中志段味大洞口2720-1

TEL. 052-736-0773 FAX. 052-736-0258

目 次

1 . 製品と付属品の確認・概要・仕様	・ ・ ・ ・ 1
2 . 安全上のご注意	・ ・ ・ ・ 2
3 . 必ずお読み下さい	・ ・ ・ ・ 3
4 . 操作方法（運転準備・点火・調整・消火）	・ ・ ・ ・ 4
5 . 点検・警告プレートについて	・ ・ ・ ・ 5
6 . トラブルと思ったら	・ ・ ・ ・ 6
7 . 構造図	・ ・ ・ ・ 7

この度はホープLCG型ロングクリメイションガスバーナーをお買いあげいただき誠にありがとうございます。十分な性能を満足していただく為、また安全及び保守・点検等の為、この取扱説明書をよくお読み下さいます様、お願い申し上げます。

この取扱説明書は施工業者様はもとよりエンドユーザー様まで確実にお届け下さい。

購入時の点検確認

ご注文通りの製品かどうかバーナーの銘板と下記仕様表でご確認下さい。
また輸送中の破損等の有無を点検して下さい。

概 要

LCG型ロングクリメイションガスバーナーは、輝炎及びロングフレイム燃焼ができ、局部加熱ができるよう設計されたバーナーです。バーナー本体が水平より下方向へ15°可変できる為、加熱する位置の変更が可能です。又、燃焼騒音が低く、低過剰空気から高過剰空気燃焼特性が優れており、ターンダウンが大きくとれます。

仕 様

型 式	燃焼容量 kW	接続口径 (Rc)			質 量 kg
		空 気	ガ ス	セ ン タ ー エ ア ー	
LCG-2	580	4	1-1/2	3/4	83

- 基準圧：ガス 2～10 kPa
空気 6 kPa
センターエアー 3 kPa

安全上のご注意

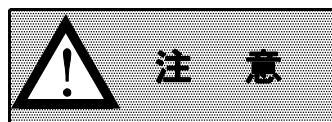
取付工事、試運転調整、保守・点検の前に必ずこの取扱説明書とその他の付属書類をすべて熟読し、機器の知識、安全の情報、そして注意事項のすべてについて習熟してからご使用下さい。この取扱説明書では、安全注意事項のランクを「高度の危険」「危険」「注意」として区分してあります。



取り扱いを誤った場合に、極度に危険な状態が起こり得て、死亡又は重傷を受ける可能性が想定される場合。










取り扱いを誤った場合に、危険な状態が起こり得て、死亡又は重傷を受ける可能性が想定される場合。



取り扱いを誤った場合に、危険な状態が起こり得て、中程度の障害や軽傷を受ける可能性が想定される場合及び物的損害のみの発生が想定される場合。



尚、に記載した事項でも状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。いずれも重要な内容を記載しておりますので、必ず守って下さい。

絵表示の意味		例
 強制	行為を強制・指示する内容があることを告げるものです。近くに具体的な強制・指示内容が描かれています。	 必ず行う
 禁止	禁止の行為であることを告げるものです。近くに具体的な禁止内容が描かれています。	 接触禁止
 注意	注意を促す内容があることを告げるものです。近くに具体的な注意内容が描かれています。	 高温注意

必ずお読み下さい

高度の危険



着火動作の前には必ずプレパージして下さい。
特に着火動作を連続で繰り返すと、炉内に溜まった
ガスで爆発事故を起こす可能性があります。
火炎検出等の安全装置を設置して下さい。

危 険



感電注意

点火プラグのスパーク確認等の為、プラグの脱着をする場
合は、必ずトランス電源を切ってから、おこなってくださ
い。



点火時及び燃焼時に、サイトホールは絶対に外さないで下
さい。
※炉内の熱ガスが吹き出すことがあります。

注 意



接触禁止

バーナー前板、パイロットバーナー取り付け部周辺は燃焼
中特に高温になります、触らないよう注意して下さい。

パッキンについて

1. 附属のパッキンは、本バーナーのシール以外には使用しないで下さい。
2. 交換した後の古いパッキンは、速やかに袋に入れ廃棄する場合は「廃棄物の
処理及び清掃に関する法律」に従うこと。尚、焼却処分は行わないこと。

操作方法

運転準備

- ① すべてのガスコックが閉じていることを確認する。
- ② エアー、又は窒素等でガス配管内の漏れチェックを行う。
- ③ エアー、ガス、各ラインの機器類が正常に動作することを確認する。
- ④ ガスが所定の圧力で供給され配管内が置換されていることを確認する。
- ⑤ ブロアーを起動し、回転方向、及び出口圧力が所定の圧力であることを確認する。
- ⑥ コントロールダンパー、手元ダンパーで最大燃焼時6kPa、最小燃焼時0.2～0.5kPa程度に設定する。
- ⑦ コントロールダンパーを全開にして、炉内のエアージョージをする。
(ジョージは炉内容積と排気ダクト容積の合計値のおよそ5倍を目安として下さい。)
- ⑧ コントロールダンパーを最小燃焼時の位置に設定する。

点火

- ⑨ バーナ手前のコックおよび電磁弁、リミティングバルブが全閉であることを確認する。
- ⑩ バーナ手前のコックおよび電磁弁を全開にし、最小燃焼ポイントで点火ボタンを押してリミティングバルブを徐々に開いていき、メインバーナが確実に着火したことを確認する。(目視又は火炎検出器で必ず確認する。)

調整

- ⑪ バーナ入口のエアー圧力を測定し、空気流量特性表(バーナP-Q特性表等)より空気流量を求める。
- ⑫ 空気流量に見合ったガス流量を算出し、MO型(オリフィス流量計)又は、他の流量計にて、所定の空気比になるまで、リミティングバルブでガス流量を調整する。
- ⑬ 均圧弁制御の場合は、燃焼状態を確認しながら、コントロールダンパーを最大燃焼時の位置までゆっくりと開け、ガス、及びエアーの各流量を確認する。
- ⑭ 火炎検知器によるフレイム電圧値、又はフレイム電流値の確認も行う。
- ⑮ 空気比の設定が終わったら、再度コントロールダンパーを最小燃焼時の位置に戻す。
- ⑯ 必要なターンダウンがとれるように、コントロールモーターとコントロールダンパーをジョイントする。

消火

- ⑰ バーナ手前のコック及び電磁弁を全閉にして消火したことを確認します。

※ノズル保護の為、燃焼ブロアーは、炉内温度が500℃以下になってから停止して下さい。

点 検

※点検は必ず炉の冷却後に行ってください。又、必ず防熱手袋等を着用してください。

- 1 遮断弁、電磁弁は勿論の事、燃焼ブロアーもOFFになっている事を確認します。
- 2 ガス配管のユニオン等を弛めます。
- 3 ⑧エアボディと⑨ガスボディを止めているキャップボルトを弛めます。
- 4 ⑨ガスボディをしっかり持ち、ゆっくりと⑧エアボディから外します。この時、⑤センターエアーノズル、⑥センターエアーパイプ、⑦ガスパイプ、⑬点火プラグは、⑨ガスボディに連結されており、一体で外れます。
- 5 エアー配管のフランジを外します。
- 6 ⑧エアボディを止めているキャップボルトを弛めます。
- 7 ⑧エアボディを外し、①エアーケーシングを止めているキャップボルトを弛めて、⑭前板から①エアーケーシングを外します。この時、②コーン、③エアーノズル、④ノズル板は、①エアーケーシングに連結されており、一体で外れます。
- 8 ④ノズル板を外す場合は、①エアーケーシングに取り付けてある六角ボルトを弛めて外します。
- 9 ③エアーノズル、⑦ガスパイプ及び⑤センターエアーノズル周辺に異物が付着していないかどうか、又は部品の弛みが無い点検します。⑬点火プラグの碍子等に亀裂等異常がある場合、速やかに交換して下さい。不着火の原因になります。
- 10 ②コーンが焼損している場合は、燃焼に不具合をきたす事が多い為、弊社までご相談下さい。
- 11 以下、逆の手順で組み付けます。

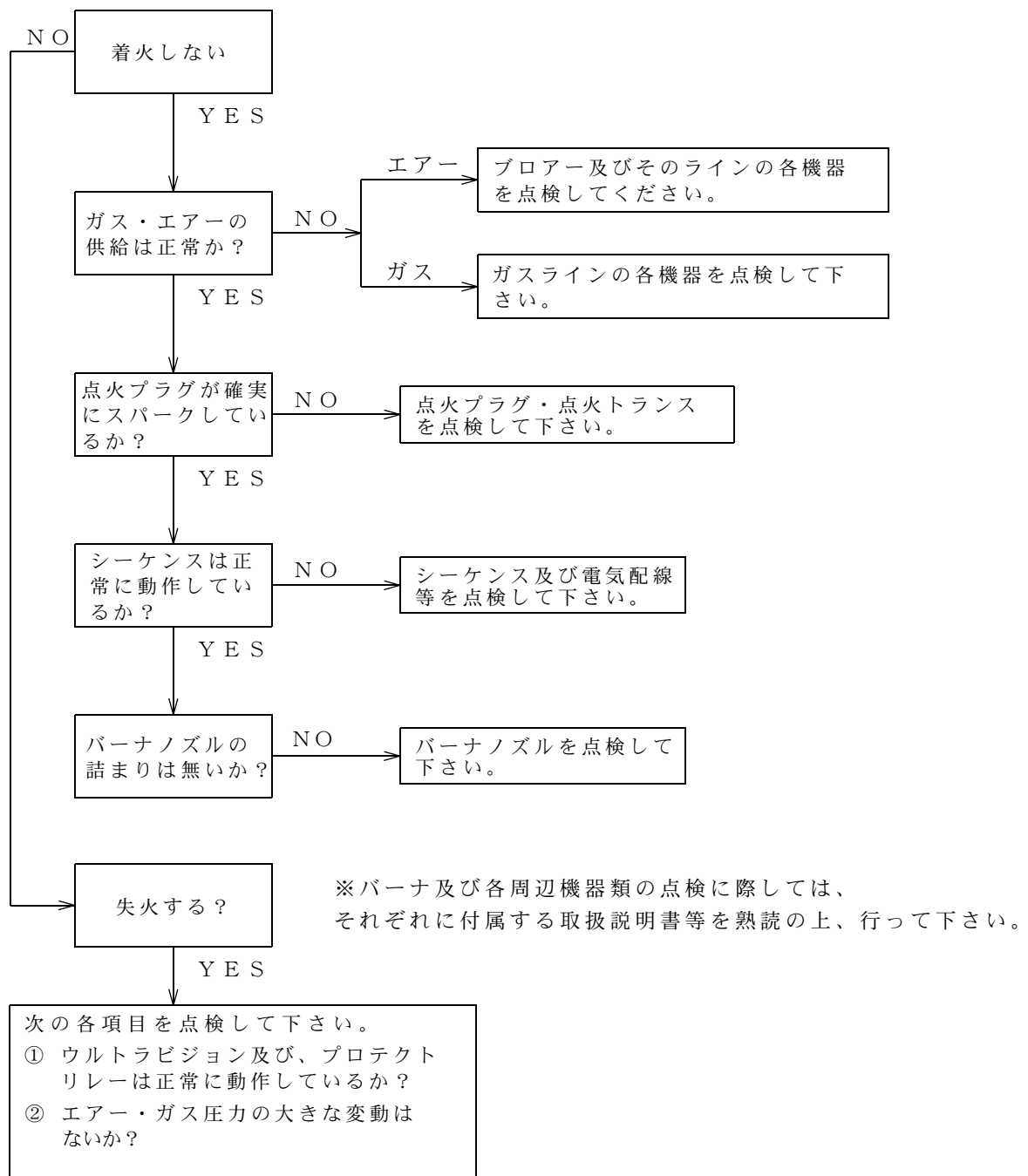
※バーナ及び付属品の点検は、使用状況に応じて適時、点検・清掃を行ってください。

※警告プレートについて

設置工事終了後、下図のような附属の警告プレートをバーナー本体からはずれていないかどうか、確認して下さい。尚紛失した場合は速やかに弊社営業部までご連絡下さい。



トラブルと思ったら

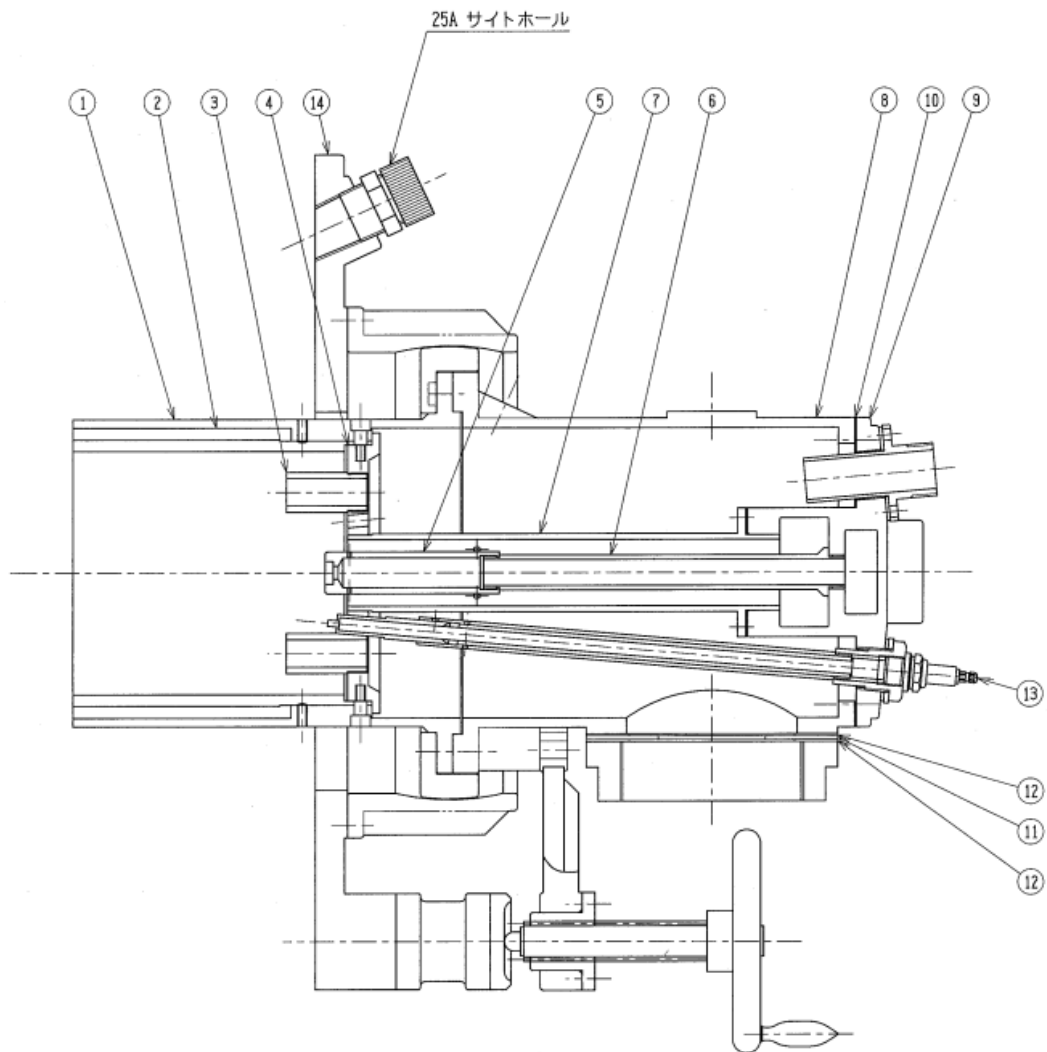


※その他ご不明な点は弊社営業部までお問い合わせ下さい。

TEL 052-736-0773
FAX 052-736-0258

構造図

LCG型 ロングクリメイションガスバーナー



NO.	部品名	個数	備考
1	エアーケーシング	1	
2	コーン	1	
3	エアーノズル	1	
4	ノズル板	1	
5	センターエアーノズル	1	
6	センターエアーパイプ	1	
7	ガスパイプ	1	
8	エアーボディ	1	
9	ガスボディ	1	
10	パッキン	1	
11	オリフィスプレート	1	
12	パッキン	2	
13	点火プラグ	1	
14	前板	1	