

ホープPGM型
低圧パイロットガスミキサー
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. 概要 注意事項 操作方法	・ ・ ・ ・ 1
2. 安全上のご注意	・ ・ ・ ・ 2
3. 必ずお読み下さい	・ ・ ・ ・ 3
4. 仕様 配管フローシート	・ ・ ・ ・ 4
5. 寸法	・ ・ ・ ・ 5
6. トラブルと思ったら	・ ・ ・ ・ 6
7. 各種 P・Q 線図	・ ・ ・ ・ 7~12

この度はホープPGM型低圧パイロットガスミキサーをお買いあげいただき誠にありがとうございます。本機は低圧空気により、燃焼ガスを比例吸引し、完全混合状態のミックスマスをバーナーに供給するミキサーです。パイロットおよびプレミックスマスバーナー単体又は、複数に接続して使用されます。

概 要

ガス圧が調整器等により低圧（1～3kPa）に減圧された燃料ガスは、ゼロガバナーによりゼロ圧力（大気圧）に調整され、エアーノズルにより噴出されたエアーのベンチュリー効果により比較的吸引されます。一定の比率で吸引されたガスとエアーはミキシング管を通過する間に混合されます。又、ゼロガバナーを均圧弁に替えて、ローディング圧力を加えて、強制的にガスとエアーを混合する事も出来ます。

注 意 事 項

1. エアー及びガスは、必ずバーナーの口径以上に配管して下さい。
2. パイロットミキサー出口側は、接続の同径又はそれ以上で配管し、抵抗を出来るだけ小さくして下さい。
3. 均圧方式の場合は、ガス圧力を空気圧力以上に設定して下さい。
4. ゼロガバナー、均圧弁等は調整済みですので内部は触れない様にして下さい。
5. パイロットバーナーを複数接続して使用する場合は、各バーナーの混合気圧力が均一になるように配管して下さい。
6. パイロットミキサーとパイロットバーナーの距離は出来るだけ短くし、その間には絶対に閉止用コックを使用しないで下さい。

操 作 方 法

1. エアーダンパー、レギュレチングバルブが全閉になっている事を確認して下さい。
2. エアーダンパーを開き、任意の圧力に設定します。
3. ガスコックを開いて、レギュレチングバルブを徐々に開いていき、ガスの吸引量が燃焼範囲内になると燃焼が行われます。
4. レギュレチングバルブによるガス量の調整が出来たならば、エアーダンパーの操作のみで燃焼容量が調整出来ます。

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。



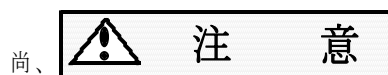
取り扱いを誤った場合に、極度に危険な状態が起こり得て、死亡又は重傷を受ける可能性が想定される場合。




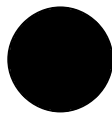





取り扱いを誤った場合に、危険な状態が起こり得て、死亡又は重傷を受ける可能性が想定される場合。



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、 **注意** 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. 弊社ではアスベストを含むパッキンは使用しておりません。
2. 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。
3. 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。

仕 様

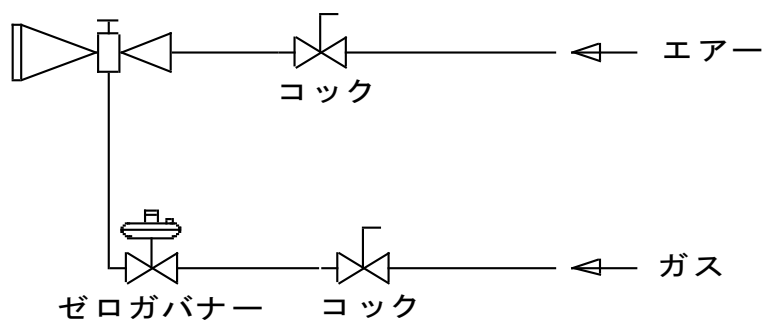
形式	タイプ	燃焼容量 kW (kcal/h)	ガス 接続口径	燃焼空気 接続口径	混合気 接続口径
PGM-1	A	6 (5,000)	Rc 3/8	Rc 1/2	Rc 1/2
	B	10 (9,000)			
PGM-2	A	12 (10,000)	Rc 1/2	Rc 3/4	Rc 3/4
	B	20 (17,000)			
PGM-3	A	23 (20,000)	Rc 1/2	Rc 1	Rc 1
	B	33 (29,000)			

[付属品]

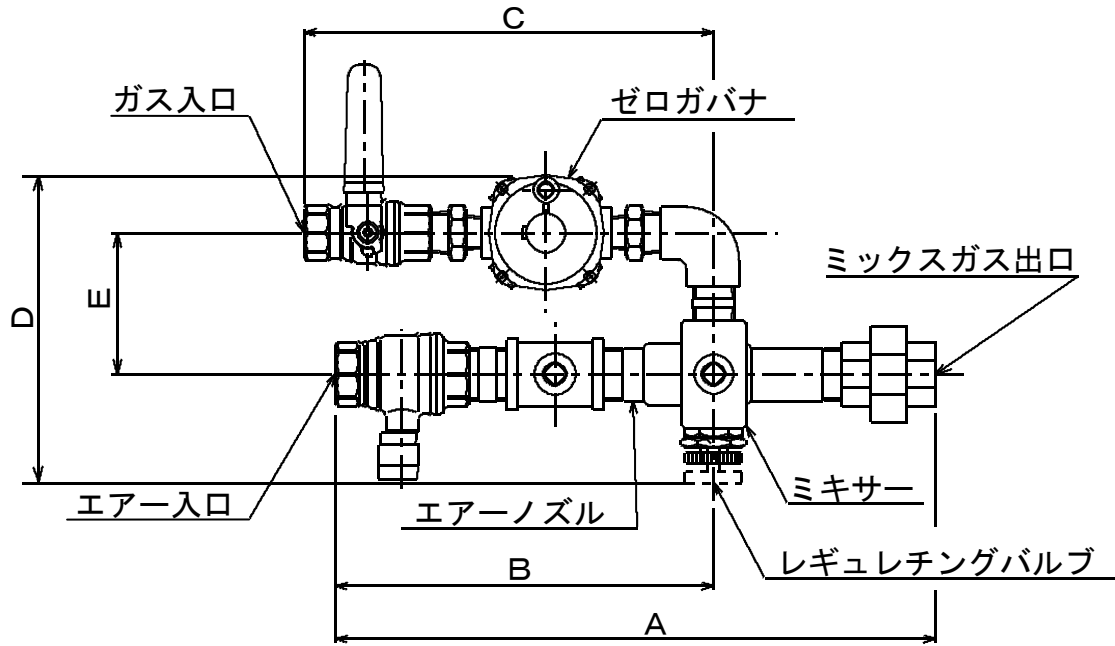
- ① ゼロガバナー ② エアーコック ③ ガスコック

配管フローシート

パイロットガスミキサー

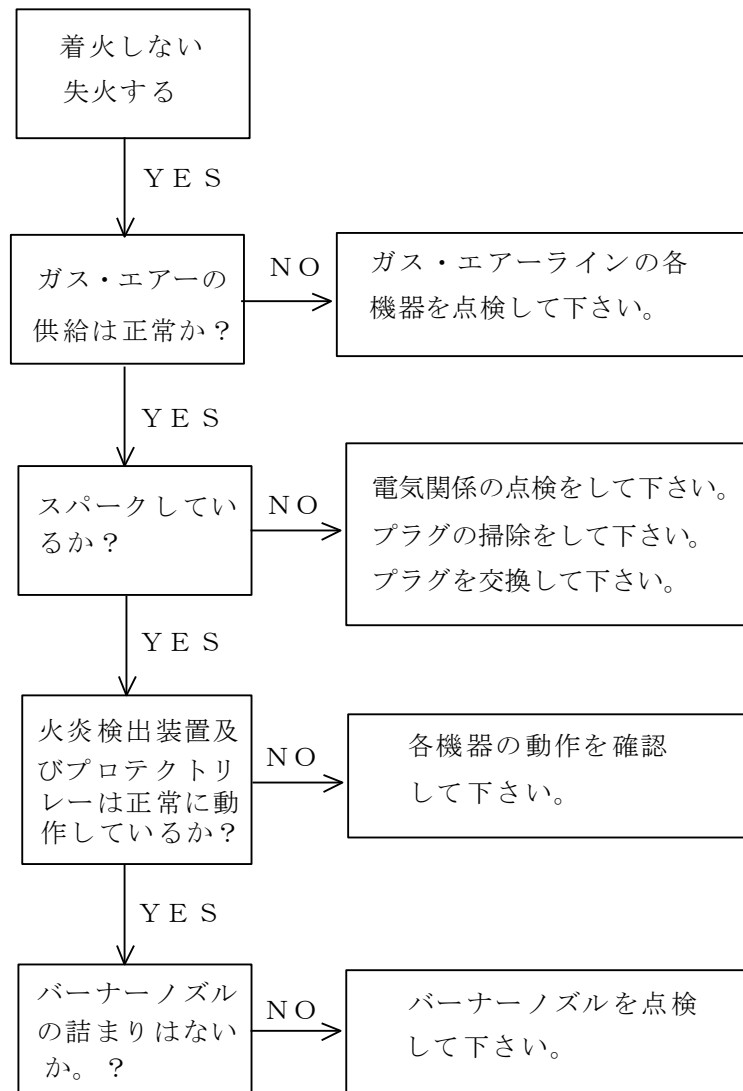


寸法



Type	A	B	C	D	E
PGM-1	259	170	172	156	71
PGM-2	306	193	209	157	72
PGM-3	357	228			

トラブルと思ったら



※ バーナー及び各周辺機器類の点検に際しては、
それぞれに付属する取扱説明書等を熟読の上、行って下さい。

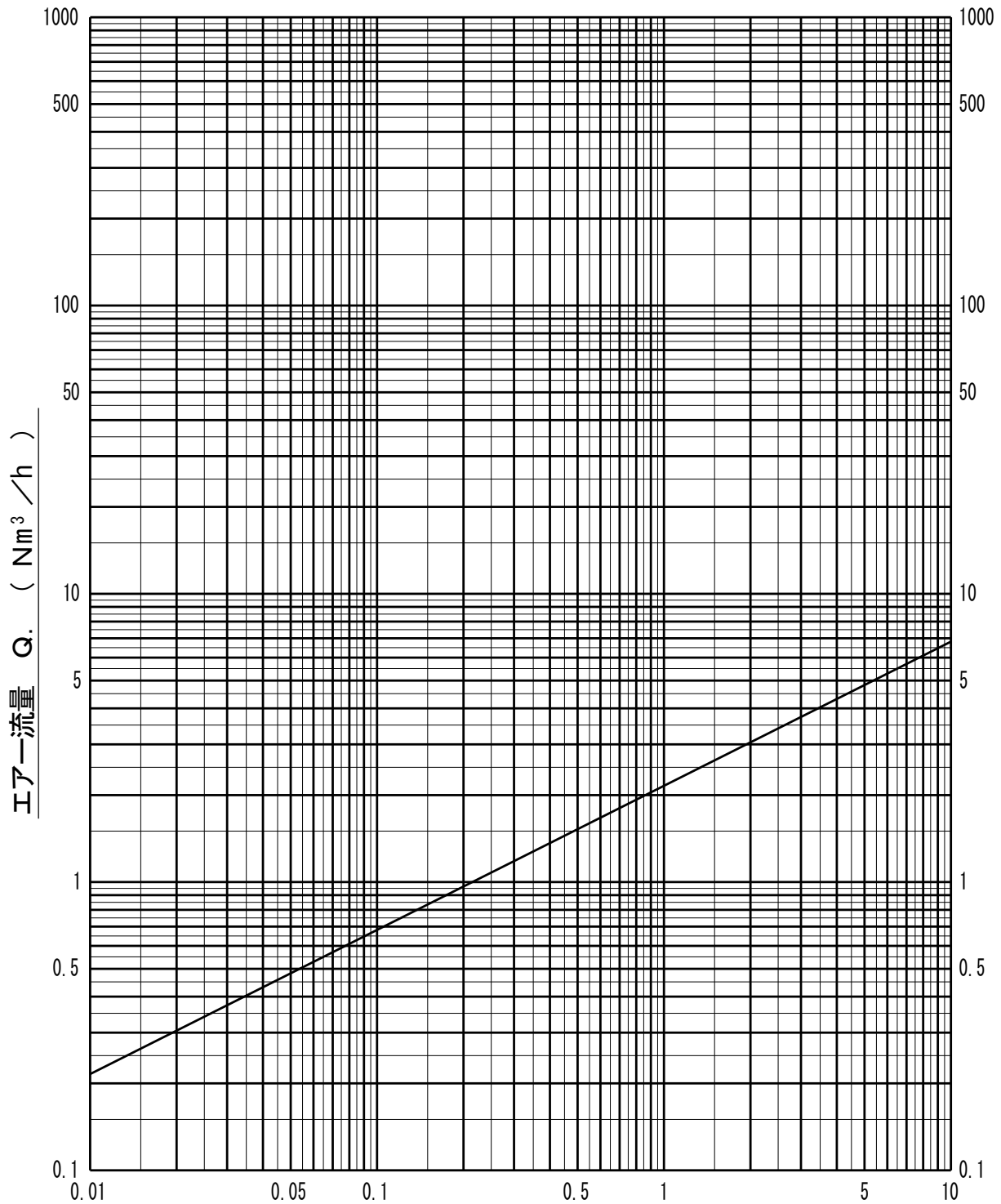
※ その他ご不明な点は弊社営業部までお問い合わせ下さい。

TEL. 052-736-0773

FAX. 052-736-0258

P - Q 特性表

型式: PGM-1A



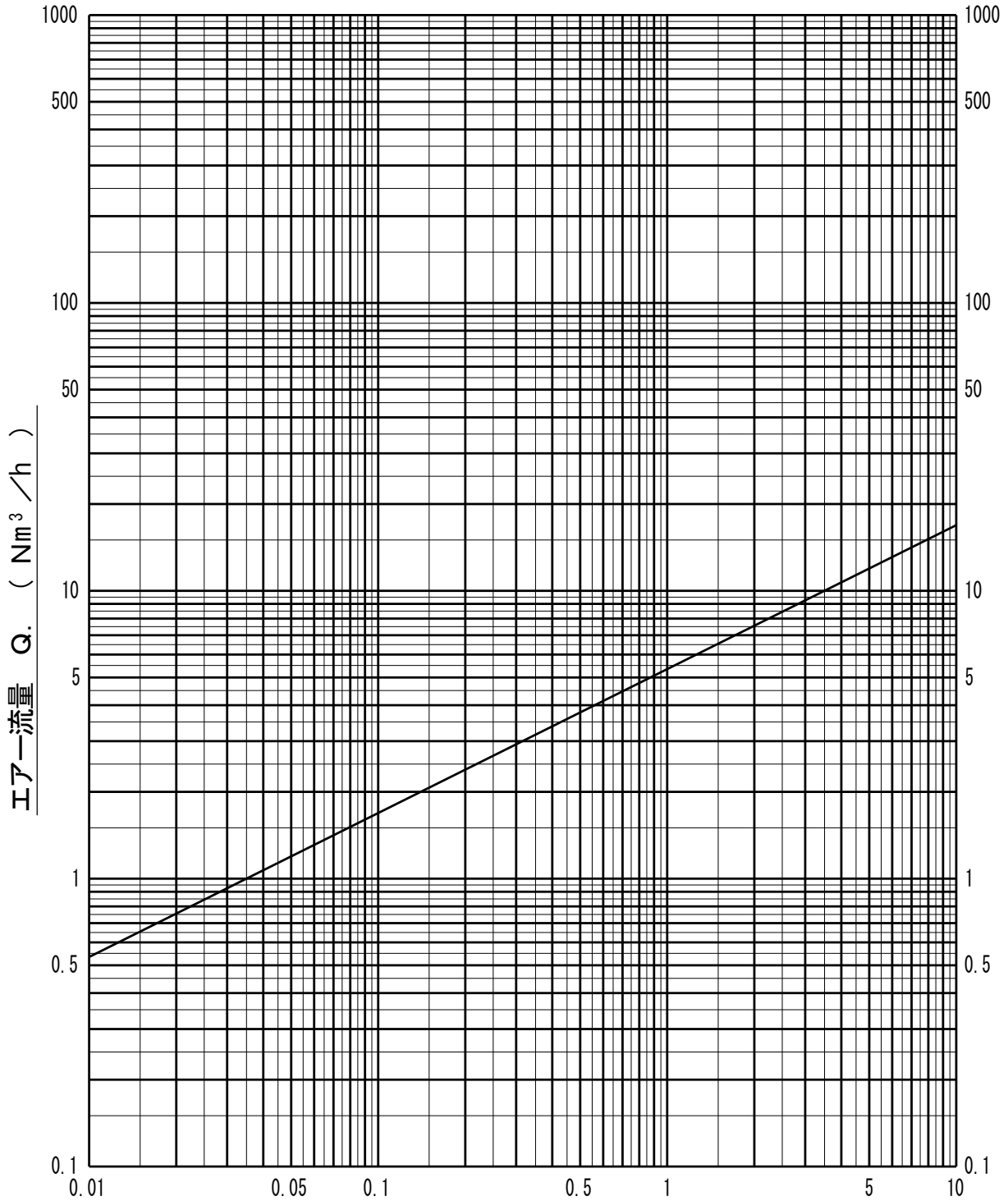
P1-P2 差圧 ΔP (kPa)
 P1: 入り口圧 P2: ミキシング圧



No. _____

P - Q 特性表

型式: PGM-1B



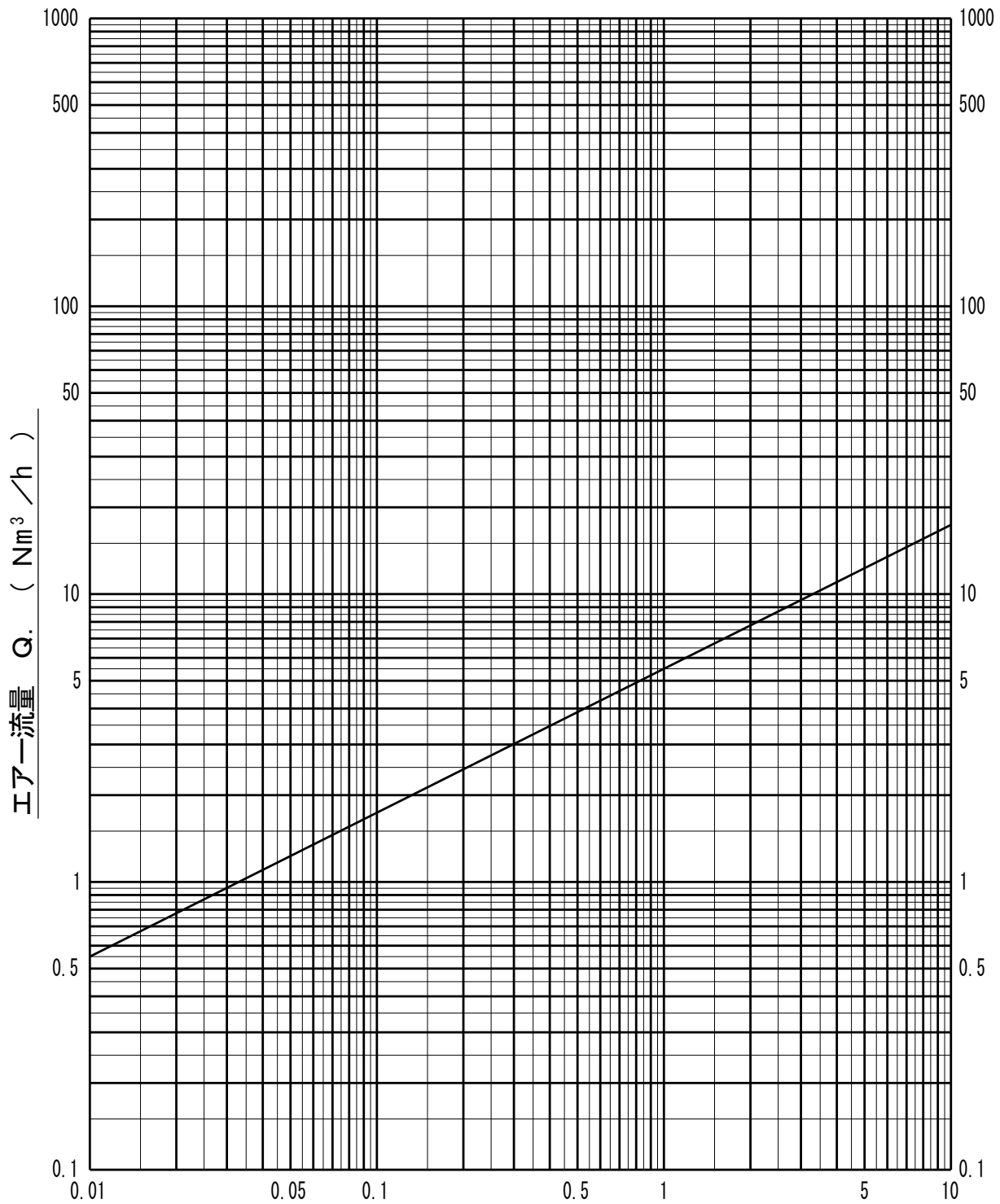
P1-P2 差圧 ΔP (kPa)
P1 : 入り口圧 P2 : ミキシング圧

日付 2013-3-4

株式会社 横井機械工作所

P - Q 特性表

型式: PGM-2A



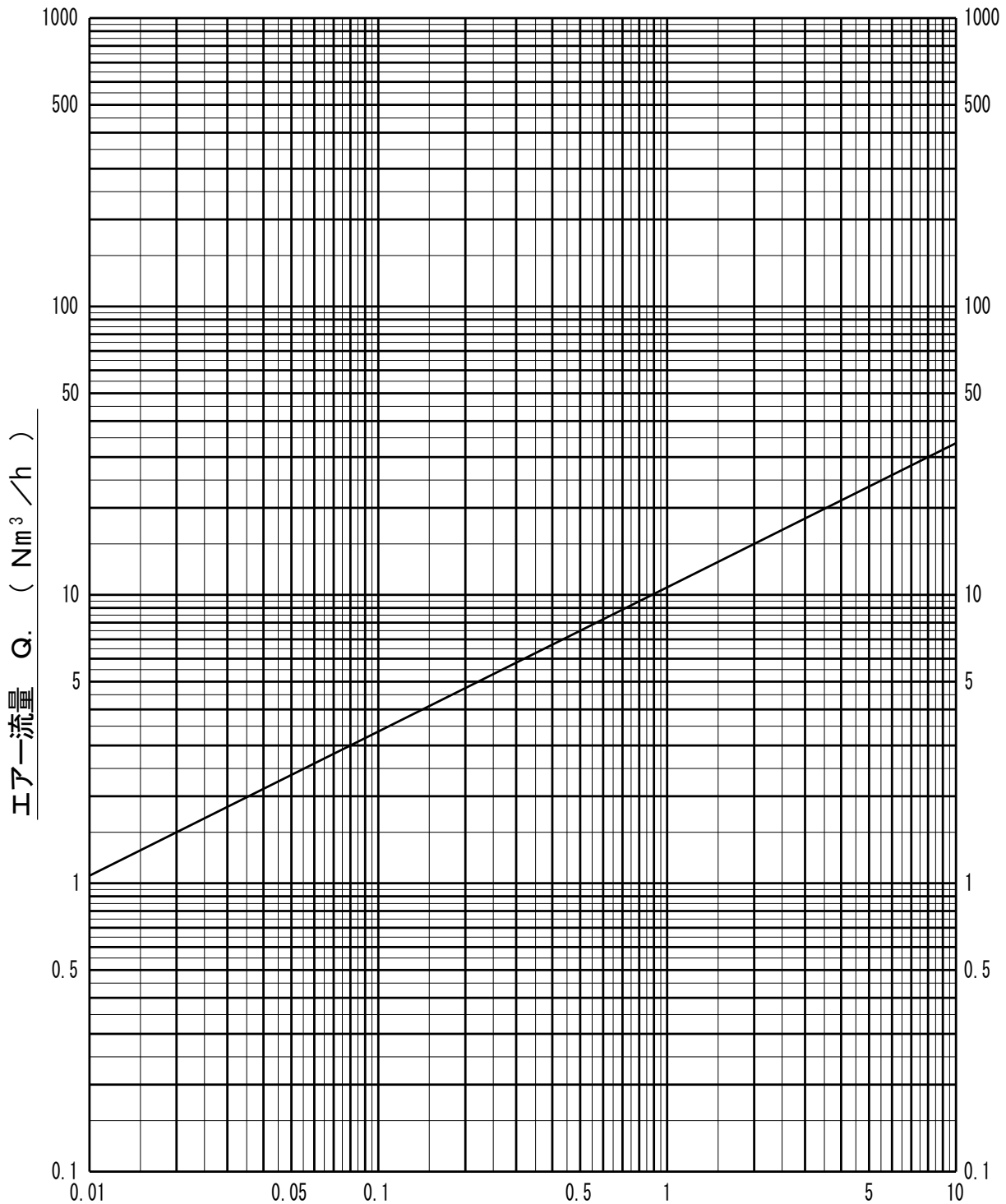
P1-P2 差圧 ΔP (kPa)
 P1: 入り口圧 P2: ミキシング圧



No. _____

P - Q 特性表

型式: PGM-2B



P1-P2 差圧 ΔP (kPa)
P1: 入り口圧 P2: ミキシング圧

日付 2013-3-4

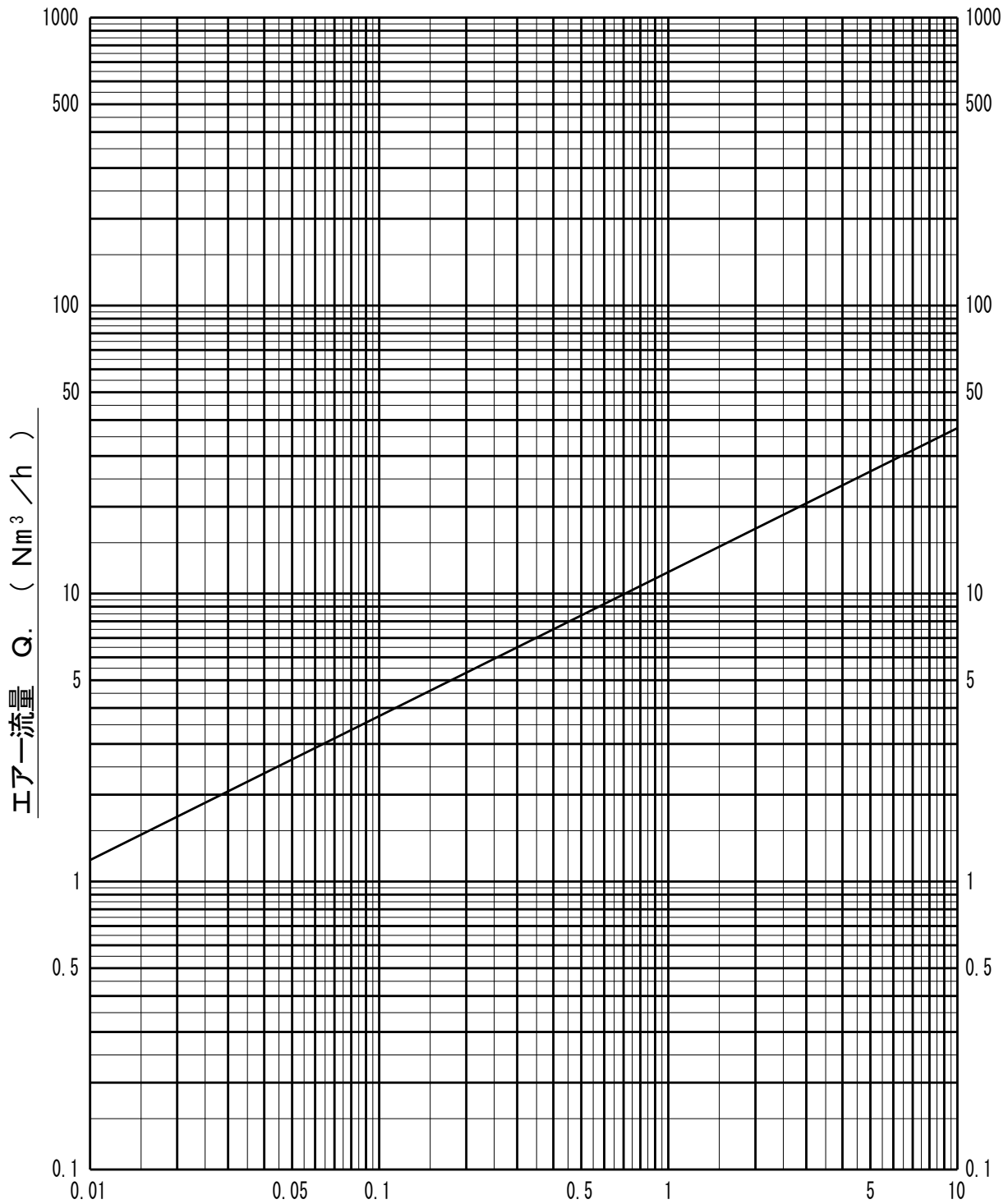
株式会社 横井機械工作所



No. _____

P - Q 特性表

型式: PGM-3A



P1-P2 差圧 ΔP (kPa)
P1 : 入り口圧 P2 : ミキシング圧

日付 2013-3-4

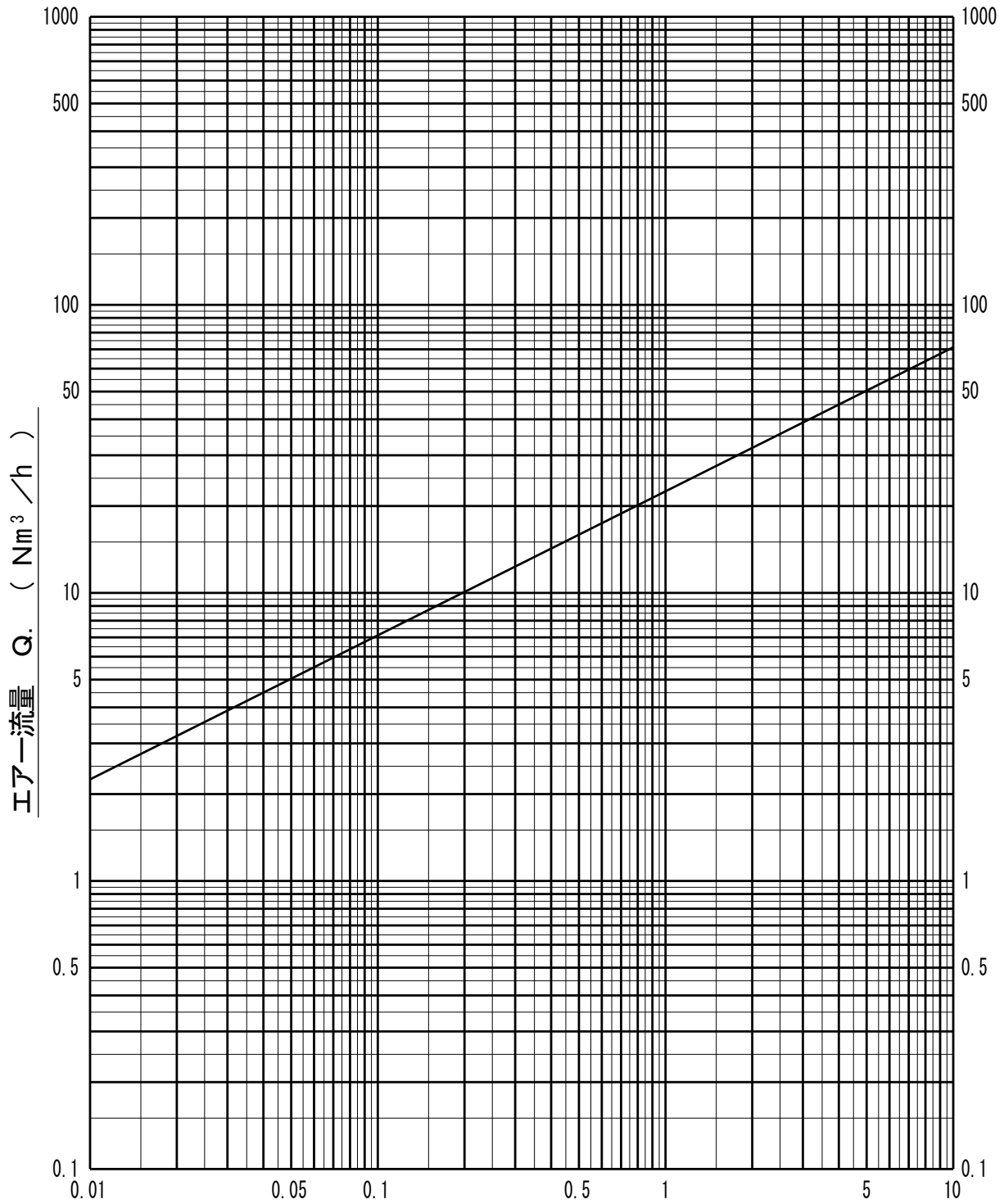
株式会社 横井機械工作所



No. _____

P - Q 特性表

型式: PGM-3B



P1-P2 差圧 ΔP (kPa)
P1: 入り口圧 P2: ミキシング圧

日付 2013-3-4

株式会社 横井機械工作所