



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

РЕДУКТОРЫ

Редуктор кислородный БКО-50-4

Редуктор пропановый БПО-5-4

НАЗНАЧЕНИЕ

Редукторы предназначены для понижения давления газа, поступающего из баллона, и автоматического поддержания постоянным заданного рабочего давления при газопламенной обработке. Редуцирующий газ:

- БКО-50-4 – кислородный редуктор
- БПО-5-4 – пропановый редуктор

Редукторы изготавливаются в соответствии с требованиями технических условий ТУ 3645-002-54288960-2009, ГОСТ 12.2.008 и ГОСТ 13861. Редукторы выпускаются в климатическом исполнении УХЛ2 для типа атмосферы II и группы условий эксплуатации – 3 по ГОСТ 15150, для работы в интервале температур от -25° до +50°С.

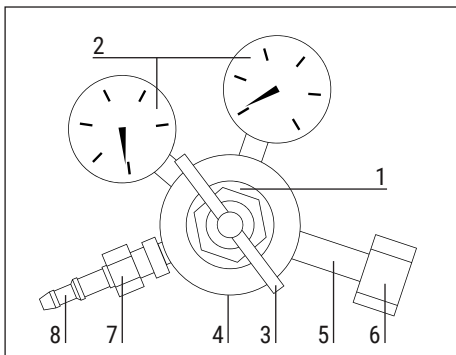
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Редуктор в сборе	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

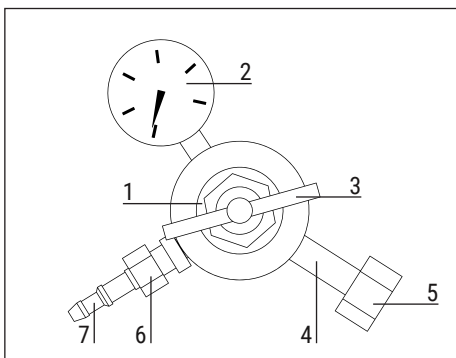
Редукторы присоединяются к источнику питания газом через входной штуцер накидной гайкой с резьбой G3/4-В для редукторов БКО-50-4 и гайкой СП-21,8ЛН для редукторов БПО-5-4. Понижение давления газа, поступающего в редукторы из баллона, происходит путем одноступенчатого расширения его при прохождении через зазор между седлом и редуцирующим клапаном в камеру рабочего давления. Необходимое рабочее давление газа устанавливается вращением регулирующего винта (маховика) и измеряется манометром рабочего (выходного) давления. Входное давление измеряется манометром (высокого) давления. В корпусе редукторов БКО-50-4 установлен предохранительный клапан. В пропановых редукторах БПО-50-4 предохранительного клапана не предусмотрено. Для отбора газа регуляторы расхода имеют выходной штуцер с ниппелем под резинотканевый рукав по ГОСТ 9356-75 диаметром 9/6.

Кислородный редуктор



1. Корпус редуктора
2. Манометры
3. Регулирующий маховик (винт)
4. Клапан предохранительный
5. Штуцер входной
6. Гайка накидная G3/4-В
7. Гайка накидная М16х1,5
8. Ниппель универсальный, Ø 6/9 мм

Пропановый редуктор



1. Корпус редуктора
2. Манометр
3. Регулирующий маховик (винт)
4. Штуцер входной
5. Гайка накидная СП-21,8ЛН
6. Гайка накидная М16х1,5ЛН
7. Ниппель универсальный, Ø 6/9 мм

Предприятием ведется дальнейшая работа по совершенствованию конструкций редукторов, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем руководстве по эксплуатации.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед присоединением редуктора к баллону необходимо убедиться в исправности установленных на редукторе манометров, уплотняющей прокладки на входном штуцере, наличии фильтра во входном штуцере, а также проверить качество уплотняющих поверхностей ниппеля. Необходимо присоединить редуктор к баллону, к его выходному ниппелю присоединить устройство потребления и перекрыть расход газа. Установить максимальное показание по указателю расхода. Проверить герметичность соединений: закрыть вентиль баллона и контролировать показания манометров входного давления и рабочей камеры, показания манометров не должны изменяться. Проверить редуктор на самотек. Для этого вывернуть регулирующий винт. При открытом вентиле баллона и закрытых вентилях устройства потребления показания манометра давления рабочей камеры не должны изменяться. Если стрелка манометра давления рабочей камеры показывает увеличение давления газа, редуктор имеет самотек и его необходимо сдать в ремонт. Периодически, не реже одного раза в квартал, перед началом работы необходимо произвести принудительную продувку предохранительного клапана не менее 3 раз, для чего присоединить редуктор к источнику сжатого воздуха давлением 1 МПа и при запортом выходе маховиком повышать давление до срабатывания предохранительного клапана. Продувку предохранительных клапанов кислородных редукторов производить только на баллоне с чистым азотом.

ВАЖНО! При любой неисправности немедленно закройте запорный вентиль баллона, выпустите из редуктора газ и отсоедините его от баллона. Категорически запрещается производить подтягивание деталей или какой-либо другой ремонт редуктора, присоединенного к баллону, если в редукторе есть газ! После окончания работы необходимо закрыть вентиль баллона и обязательно выкрутить регулировочный винт (или маховик).

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации редукторов соблюдайте «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процессе напыления и газопламенной обработке металлов, ПОТ РМ-019-2001», «Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах. ПОТ РМ020-2001», «Правила безопасности в газовом хозяйстве» и ГОСТ 12.2.008-75.

Регулирующий маховик (винт) перед открытием вентиля баллона выверните до полного освобождения нажимной пружины.

Присоединительные элементы редуктора и вентиля баллона должны быть чистыми, не иметь следов масел и жиров, а также не иметь никаких повреждений.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Начинать работу без осмотра и противопожарной подготовки рабочего места.
- Быстрое открывание вентиля баллона при подаче газа в редуктор.
- Использовать редуктор с механическими повреждениями.
- Использовать дефектные резиноканевые и составные рукава.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Редукторы 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%.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристики	БКО-50-4	БПО-5-4
Наибольшая пропускная способность, м ³ /ч	50	5
Наибольшее давление газа на входе, МПа (кгс/см ²)	20 (200)	2,5 (25)
Наибольшее рабочее давление газа, МПа (кгс/см ²)	1,25 (12,5)	0,3 (3,0)
Давление срабатывания предохранительного клапана, МПа (кгс/см ²)	1,6 (16,0)	-
Присоединительные размеры на входе - гайка накидная с внутренней резьбой	G3/4-B	СП-21,8LN
Присоединительные размеры на выходе - штуцер с гайкой (резьба) и ниппель (Ø мм)	M16x1,5 и Ниппель 6/9	M16x1,5LN и Ниппель 6/9
Вес нетто, кг (не более)	0,9	0,6
Габариты редуктора в собранном виде, мм (не более)	165x125x115	175x130x155

Произведено для ООО «Сварка-Комплект»:
199106, Россия, г. Санкт-Петербург, Шкиперский проток, д. 14, лит. 3, корпус 19

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

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Редукторы соответствуют техническим условиям ТУ 3645-002-54288960-2009, ГОСТ 12.2.008-75 и ГОСТ 13861, испытаны и признаны годными для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке

