



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

РЕДУКТОРЫ

БКО-50-5	БАО-5-5
БКО-50-5 АЛ	БАО-5-5 АЛ
БКО-50-КР-4	БАО-5-КР-4
БПО-5-5	УР-6-5
БПО-5-5 АЛ	УР-6-5 АЛ
БПО-5-КР-4	А-90-5
	А-90-5 АЛ

НАЗНАЧЕНИЕ

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

Редукторы выпускаются для газов:

- Кислород: БКО-50-5, БКО-50-5 АЛ, БКО-50-КР-4.
- Пропан: БПО-5-5, БПО-5-5 АЛ, БПО-5-КР-4.
- Ацетилен: БАО-5-5, БАО-5-5 АЛ, БАО-5-КР-4.
- Углекислый газ: УР-6-5, УР-6-5 АЛ.
- Азот: А-90-5, А-90-5 АЛ.

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 ПСТАВКИ

Редуктор	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

ПРИМЕЧАНИЕ: Допускается прикладывать отдельно (в общей упаковке): ниппель, гайку накидную для крепления ниппеля и регулирующий маховик или винт.

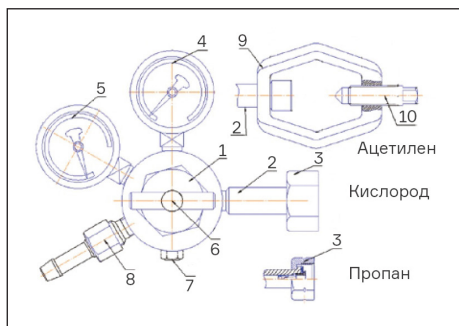
УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Редукторы присоединяются к источнику питания газом через входной штуцер накидной гайкой с резьбой G 3/4-В для редукторов серии БКО-50-5, А-90-5 и УР-6-5, гайкой СП 21,8 LH для редукторов серии БПО-5-5 и хомутом с зажимным винтом для ацетиленовых редукторов серии БАО-5-5. Понижение давления газа, поступающего в редукторы из баллона, происходит путём одноступенчатого расширения его при прохождении через зазор между седлом и редуцирующим клапаном в камере 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 серии БКО-50 и А-90 установлен предохранительный клапан. В пропановых редукторах серии БПО и ацетиленовых редукторах серии БАО предохранительного клапана не предусмотрено. Для отбора газа регуляторы расхода имеют выходной штуцер с ниппелем под резинотканевый рукав по ГОСТ 9356-75 Ø 9/6.

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



Редукторы:

1. Корпус редуктора.
2. Штуцер входной.
3. Гайка накидная.
4. Манометр входного (высокого) давления.
5. Манометр рабочего давления.
6. Регулирующий винт.
7. Клапан предохранительный.
8. Штуцер выходной.
9. Хомут для БАО.
10. Винт зажимной для БАО.

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

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации редуктора соблюдайте «Правила техники безопасности и гигиены труда при производстве ацетилена и газопламенной обработке металлов», согласованные с ЦК профсоюза рабочих тяжелого машиностроения, требования ГОСТ 12.2.008 и «Правила безопасности в газовом хозяйстве» ПБ 12-245-98, утверждённые Госгортехнадзором России.

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

Присоединительные элементы редуктора и вентиля баллона должны быть чистыми и не иметь никаких повреждений, следов масел и жиров. Материалы, используемые в конструкции регуляторов давления, обладают стойкостью к агрессивному воздействию газа.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ быстрое открытие вентиля баллона при подаче газа в регулятор расхода.

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.

Устройство редуктора, габаритные и присоединительные размеры приведены на схеме.

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 запертом 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, присоединённого к баллону, если в редукторе есть газ!

После окончания работы необходимо закрыть вентиль баллона и обязательно выкрутить регулировочный винт (или маховичок).

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие редукторов требованиям технических условий ТУ 3645-002-54288960-2009, ГОСТ 12.2.008-75 и ГОСТ 13861 при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Ремонт редукторов производится только производителем или в специализированных мастерских. При нарушении контрольных меток и/или механических нарушениях гарантия прекращается.

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристики	БКО-50-5 БКО-50-5 АЛ БКО-50-КР-4	БПО-5-5 БПО-5-5 АЛ БПО-5-КР-4	БАО-5-5 БАО-5-5 АЛ БАО-5-КР-4	УР-6-5 УР-6-5 АЛ	А-90-5 А-90-5 АЛ
Наибольшая пропускная способность, м ³ /час	50	5	5	6	50
Наибольшее давление газа на входе, МПа (кгс/см ²)	20 (200)	2,5 (25)	2,5 (25)	20 (200)	20 (200)
Наибольшее рабочее давление газа, МПа (кгс/см ²)	1,25 (12,5)	0,3 (3,0)	0,15 (1,5)	0,35 (3,5)	1,25 (12,5)
Давление срабатывания предохранительного клапана, МПа (кгс/см ²)	1,6 (16)	–	–	0,6 (6,0)	1,6 (16,0)
Присоединительные размеры: на входе – гайка накидная с внутренней резьбой на выходе – штуцер с гайкой (резьба) и ниппель	G 3/4 - В M16x1,5 ниппель 6/9	СП 21,8 LH M16x1,5 LH ниппель 6/9	Скоба с прижимным винтом M10 M16x1,5LH ниппель 6/9	G 3/4 - В M16x1,5 ниппель 6/9	G 3/4 - В M16x1,5 ниппель 6/9
Габариты редуктора в собранном виде, мм (не более)	165x125x115 155x130x125 180x150x135	172x155x128 166x115x125 180x155x135	200x152x110 200x152x110 173x145x124	130x120x80 130x115x80	120x115x85 120x115x80
Вес нетто, кг (не более)	0,74 0,6 1,01	0,5 0,34 0,86	0,86 0,7 1,04	0,66 0,52	0,68 0,54

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

