



УЗЕЛ РЕДУЦИРОВАНИЯ СДВОЕННЫЙ БКО-50

ПАСПОРТ ДЖЕТ 694 00 00 00 ПС



1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Узел редуцирования сдвоенный БКО-50-4 предназначен для распределения и редуцирования давления кислорода потребителям от газовой сети.

1.2 Вид климатического исполнения: У2 по ГОСТ 15150, но для работы в интервале температуры окружающей среды от минус 15 °С до плюс 45 °С.

1.3 Состав узла редуцирования приведен в табл.1.

Таблица 1

Наименование	Количество
Коллектор рамповый КР-01 двухместный ДЖЕТ 003 100 100-03	1
Редуктор кислородный БКО-50-4 БАМЗ	2
Трубка соединительная левая ДЖЕТ 694 00 01 00	1
Трубка соединительная правая ДЖЕТ 694 00 02 00	1
Крестовина двухвентильная ДЖЕТ 123 06 00 00-06	1

1.4 Пример условного обозначения поста газообразного при заказе:

«Узел редуцирования сдвоенный БКО-50 ДЖЕТ 694 00 00 00»

2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1 Основные технические характеристики см. табл.2

Таблица 2

Характеристика	Значение	
Рабочая среда	кислород	
Пропускная способность одной линии, мЗ/ч, не более	50	
Давление МПа, не более	входное	20
	выходное	1,25
Давление срабатывания предохранительного клапана МПа, не более	2,5	
Диаметр условного прохода клапана, мм	4,0	
Резьбы:	входная, профиль по ГОСТ 6357	G 3/4
	выходная, мм	M16x1,5
Масса кг, не более	16	
Габаритные размеры, мм, не более	405x330x250	

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1 В комплект поставки входит:

Наименование	Количество
Узел редуцирования ДЖЕТ 694 00 00 00 в комплекте	См. табл.1
Паспорт ДЖЕТ 694 00 00 00 ПС	1
Паспорт Коллектор рамповый КР-01 ДЖЕТ 003 100 000 ПС	1
Паспорт Редуктор БКО-50-4 БАМЗ	2
<i>Комплект монтажных частей:</i>	
Гайка М16х1,5 ДЖЕТ 000 055 015-02	1
Ниппель ДЖЕТ 119 00 02 01	1

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Внешний вид Узла редуцирования показан на рис. 1

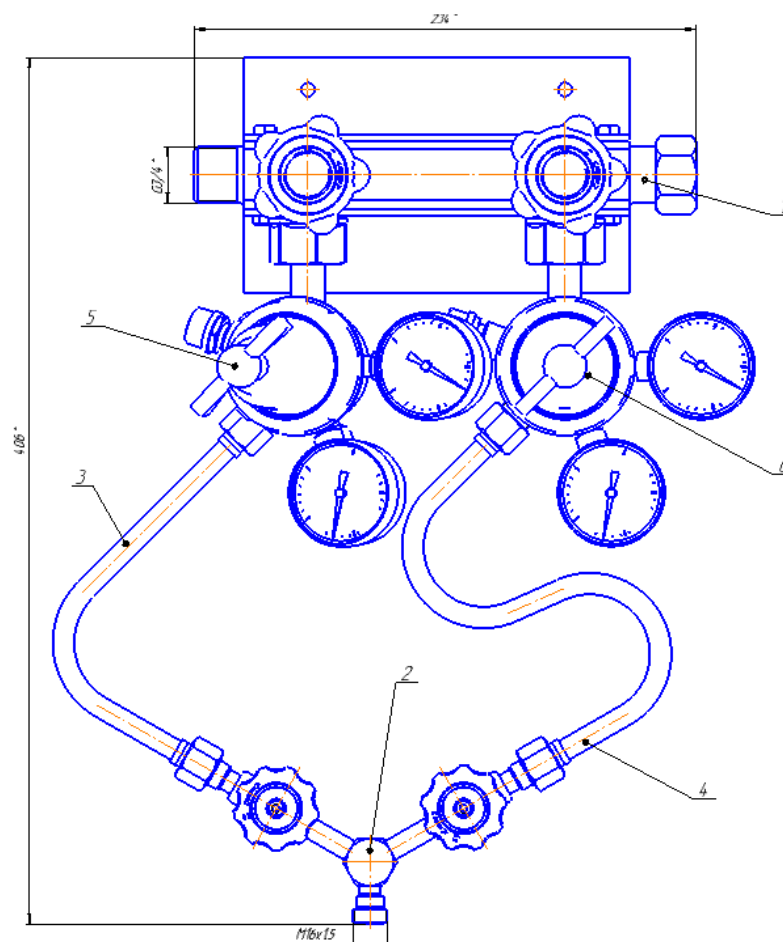


Рис. 1. Узел редуцирования

1 - коллектор двухвентильный; 2 - крестовина двухвентильная; 3 - трубка соединительная левая; 4 - трубка соединительная правая; 5, 6 - редуктор;

4.2 Редукторы 5 и 6 присоединяются к клапанам коллектора двухвентильного 1 входным штуцером при помощи накидной гайки. Понижение давления газа в редукторе происходит путем расширения его при прохождении через зазор между седлом и клапаном в камеру рабочего давления. Газ, пройдя фильтр во входном штуцере, попадает в камеру высокого давления.

При вращении регулирующего винта по часовой стрелке усилие нажимной пружины передается через мембрану и толкатель на редуцирующий клапан. Клапан перемещается, и через образовавшийся зазор между клапаном и седлом, газ попадает в камеру рабочего давления. Сила, действующая на мембрану со стороны рабочей камеры, компенсирует силу нажимной пружины и способствует установлению зазора, при котором давление в рабочей камере остается постоянным при различных расходах и входных давлениях газа.

4.3 На редукторе установлен манометр по ГОСТ 2405, который контролирует давление в рабочей камере редуктора.

4.4 Редуктор оборудован предохранительным клапаном, настроенным на срабатывание при давлении в рабочей камере в пределах указанных в табл.2. Предохранительный клапан в зависимости от модели редуктора может находиться на корпусе редуктора или внутри стаканчика.

4.5 Отбор газа от левого редуктора осуществляется через выходной штуцер редуктора, через трубку соединительную левую 3. Правого редуктора - через трубку соединительную правую 4.

4.6 Левая и правая трубки соединяются с крестовиной двухвентильной 2.

4.7 Монтаж оборудования (см. рис.1):

4.7.1 Установить коллектор на стену в удобном месте.

4.7.2 Соединить входной штуцер коллектора с резьбой G3/4 змеевиком с кислородной рампой. При необходимости подключения кислорода с другой стороны, снять заглушку, присоединить змеевик и установить заглушку на нерабочий штуцер. Так же допускается присоединить змеевики от рампы с обеих сторон коллектора.

4.7.3 Присоединить к коллектору редукторы. Чтобы левый редуктор не задевал правый, его следует немного повернуть.

4.7.4 Присоединить к редукторам левую и правую трубки, а к трубкам крестовину двухвентильную. При необходимости трубки следует подогнуть по месту.

5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1 Не допускается приложение чрезмерных усилий при закрытии и открытии клапанов.

5.2 В процессе эксплуатации поста не допускается воздействие на него механических нагрузок, приводящих к повреждению деталей и узлов.

5.3 Перед началом работы внешним осмотром убедиться в отсутствии механических повреждений, исправности манометра (стрелка манометра находится в положении «0»).

5.4 Медленно открыть клапан, при этом винт регулирующей редуктора должен быть выкручен (пружина нажимная находится в свободном состоянии, клапан редуктора закрыт). Выставить рабочее давление (давление выставлять при рабочем расходе газа) и проверить герметичность соединений. Проверку герметичности проводить, как перед пуском редуктора в эксплуатацию, так и периодически, не реже одного раза в квартал.

При нарушении герметичности разъемных соединений необходимо закрыть клапан, выпустить газ из редуктора и подтянуть необходимые соединения.

5.5 Проверить редукторы на самотек. Для этого закрыть клапан расхода газа (при открытом клапане на входе) и вывернуть регулирующей винт редуктора, освободив при этом нажимную пружину.

5.6 При работе с одним левым редуктором клапан коллектора, к которому присоединен правый редуктор должен быть закрыт. Так же должен быть закрыт выходной клапан правого, неработающего, редуктора на крестовине двухвентильной. И наоборот.

5.7 При включении двух редукторов одновременно возможны погрешности в поддержании уровня рабочего давления.

6 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1 При эксплуатации ПГ необходимо соблюдать:

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

«Правила безопасности в газовом хозяйстве» ПБ 12-368-00.

«Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением» ПБ 03-576-03.

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

Требования ГОСТ 12.2.008.

6.2 Присоединительные элементы выходного штуцера должны быть чистыми, не иметь повреждений, следов масла и жиров.

6.3 Клапан закрывать усилием руки.

Категорически запрещается применять ключи при закрывании клапана.

6.4 Техническое обслуживание и ремонт должны проводиться персоналом, прошедшим обучение, проверку знаний требований безопасности и имеющие практические навыки по обслуживанию данного оборудования.

6.5 При неисправности клапана или редуктора, перекройте трубопровод, выпустите газ, и отремонтируйте или замените узлы.

Категорически запрещается подтягивание деталей и ремонт поста газоразборного, находящегося под давлением.

6.6 После окончания работы клапан коллектора необходимо закрыть.

6.7 Запрещается быстрое открывание клапана при подаче газа в редуктор. Это может привести к повреждению мембраны и манометров.

6.9 Запрещается эксплуатация редуктора со снятым фильтром. Попадание инородных тел на клапан редуктора может привести к натеканию.

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 ПГ в упаковке может транспортироваться любым видом транспорта.

7.2 При транспортировании клапана необходимо соблюдать правила перевозки грузов, действующие на транспорте данного вида.

7.3 Условия транспортирования ПГ по группе 5 (ОЖ) ГОСТ 15150;

7.4 Условия хранения ПГ по группе 3 (ЖЗ) ГОСТ 15150.

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 Узел редуцирования ДЖЕТ 694 00 00 00 изготовлен, обезжирен и испытан в соответствии с техническими условиями ТУ 3712-008-54455145-2007, ТУ 3645-007-13071510 и ТУ 3645-003-13071510 признан годным для эксплуатации.

9.2 Отметка о приёмке: _____

9.3 Дата выпуска: _____

9.4 На ходовую резьбу клапанов коллектора нанесена кислородостойкая смазка ВНИИ НП-283 ОСТ 38-01196-80.

Применение другой смазки категорически запрещается.

10 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие поста газоразборного требованиям технических условий при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

10.2 Гарантийный срок эксплуатации устанавливается 12 месяцев с даты продажи, но не более 18 месяцев с даты изготовления.

11 СВЕДЕНИЯ О ДЕКЛАРИРОВАНИИ

Декларация соответствия ЕАЭС N RU Д-RU.АД83.В.00697 от 10.11.2017

Срок действия по 09.11.2022 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
<http://www.promjet.ru>

