

**ОКП 36 4571**



**Редуктор для газопламенной обработки  
БА30-50**

**ПАСПОРТ  
ДЖЕТ 282 00 00 00 ПС**



Ижевск

## 1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Редуктор БАЗО-50 баллонный азотный (далее по тексту редуктор) предназначен для понижения и регулирования давления азота, поступающего из баллона, рампы или газопровода и автоматического поддержания постоянным заданного рабочего давления при питании оборудования технологического оборудования различного назначения.

1.2 Редукторы изготавливаются климатического исполнения УХЛ категории 1 по ГОСТ 15150, но для работы в интервале температур окружающей среды от минус 25 до плюс 50 °С.

1.3 Пример условного обозначения:

«Редуктор БАЗО-50 ДЖЕТ 282 00 00 00» - редуктор баллонный азотный одноступенчатый с пропускной способностью 50 м<sup>3</sup>/ч.

## 2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1 Наибольшая пропускная способность, м <sup>3</sup> /ч	50
2.2 Наибольшее давление газа на входе, МПа	20
2.3 Наибольшее рабочее давление газа, МПа	1,25
2.4 Наибольшее давление срабатывания предохранительного клапана, МПа	2,5
2.5 Габаритные размеры, мм	162x130x120
2.6 Масса, кг	0,8

## 3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1 В комплект входят:

Редуктор БАЗО-50 ДЖЕТ 282 00 00 00 1 шт.

Паспорт ДЖЕТ 282 00 00 00 ПС 1 шт.

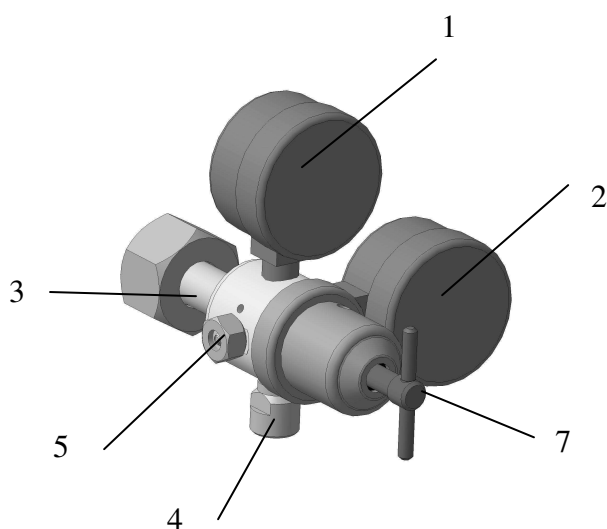
*Комплект монтажных частей:*

-Гайка накидная М16x1,5ДЖЕТ 000 055 015-02 1 шт.

-Ниппель ДЖЕТ 000 055 012 1 шт.

## 4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Внешний вид редуктора показан на рисунке 1.



- 1—манометр высокого давления;
- 2—манометр низкого давления;
- 3—штуцер входной баллонный с накидной гайкой
- 4—штуцер выходной;
- 5—клапан предохранительный;
- 6—винт регулировочный

**Рис. 1 Редуктор БАЗО-50**

4.2 Понижение давления газа в редукторе происходит путем расширения его при прохождении через зазор между седлом и клапаном в камеру рабочего давления.

4.3 Редуктор присоединяется к баллону входным штуцером при помощи накидной гайки. 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.

4.4 На редукторе установлены манометры по ГОСТ 2405. Один манометр контролирует давление в баллоне, а другой давление в рабочей камере редуктора.

4.5 Редуктор оборудован предохранительным клапаном, настроенным на срабатывание при давлении в рабочей камере в пределах 1,8-2,5 МПа.

4.6 Предохранительный клапан в зависимости от модели редуктора может находиться на корпусе редуктора или внутри стаканчика.

4.7 Отбор газа осуществляется через выходной штуцер.

## **5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ**

5.1 Перед началом работы внешним осмотром убедиться в отсутствии механических повреждений, исправности манометров (стрелки манометров находятся в положении «0»), наличии прокладки на входном штуцере.

5.2 Установить редуктор на баллон, присоединить к нему необходимое оборудование.

Медленно открыть вентиль баллонный, при этом винт регулирующей пружины редуктора должен быть выкручен (пружина нажимная находится в свободном состоянии).

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 вентиль баллонный, выпустить газ из редуктора и подтянуть необходимые соединения.

5.3 Затем проверить редуктор на самотек. Для этого закрыть клапан расход газа (при открытом баллонном вентиле) и вывернуть регулирующую пружину редуктора, освободив при этом нажимную пружину. После установления перепада, стрелка манометра, показывающая давление в рабочей камере, должна оставаться на месте, т.е. не должно происходить медленное наращивание рабочего давления.

5.4 Периодически, не реже одного раза в квартал, перед началом работы необходимо 2-3 раза принудительно продуть предохранительный клапан. Продувка восстанавливает работоспособность предохранительного клапана (исключает его залипание).

5.5 При возникновении любой неисправности немедленно закрыть вентиль баллонный, выпустить газ из редуктора и устранить неисправность.

5.6 После окончания работы необходимо закрыть вентиль баллонный и вывернуть регулирующую пружину редуктора до освобождения пружины.

## **6 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**

6.1 При эксплуатации необходимо соблюдать:

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

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

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

-Требования безопасности по ГОСТ 12.2.008.

6.2 Запрещается быстрое открывание вентиля баллона при подаче газа в редуктор.

6.3 Запрещается открывать вентиль баллонный при накрученном регулирующем винте редуктора (нажимная пружина находится в сжатом положении).

6.4 Не выполнение требований п.6.2, 6.3 может привести к повреждению мембраны и манометров.

**6.5 Категорически запрещается подтягивание деталей и ремонт редуктора, находящегося под давлением.**

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

## **7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

7.1 Условия хранения и транспортирования редукторов—по группе 5 (ОЖ4) 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 Редуктор БАЗО-50 ДЖЕТ 282 00 00 00 изготовлен, обезжирен и испытан в соответствии с ТУ 3645-003-13071510-2006, ГОСТ 13861-89 и признан годным для эксплуатации.

9.2 Отметка о приёмке: \_\_\_\_\_

9.3 Дата выпуска: \_\_\_\_\_

## **10 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

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

10.2 Изготовитель гарантирует нормальную работу изделия в течение 12 месяцев со дня продажи, но не более 18 месяцев с даты изготовления.

## **11. СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ**

Сертификат соответствия № С-RU.АГ17.В.18188 от 05.03.2012.

### **ЗАО ПО «ДЖЕТ»**

Адрес обособленного подразделения (почтовый адрес):

426039, УР, г. Ижевск, ул. Воткинское шоссе, 298

Телефоны: (3412) 601-535, 601-526, 601-527

E-mail: [jet@svarkajet.ru](mailto:jet@svarkajet.ru)

<http://www.promjet.ru>