

ЗАКАЗАТЬ

**РЕДУКТОР ДАВЛЕНИЯ С ФИЛЬТРОМ
РДФ-7**

**Техническое описание и
инструкция по эксплуатации
СЭлХА2.955.007 ТО**

Содержание

1 Назначение	2
2 Технические данные	3
3 Состав изделия	16
4 Устройство и работа	17
5 Размещение и монтаж	27
6 Маркирование и пломбирование	27
7 Упаковка	28
8 Указание мер безопасности	29
9 Правила хранения и транспортирования	29
10 Возможные неисправности и способы их устранения	30
11 Техническое обслуживание	34

1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Редуктор давления с фильтром РДФ-7 (в дальнейшем - редуктор) является статическим регулятором прямого действия после себя и предназначен для редуцирования и поддержания постоянного давления газа в линии после редуктора и очистки его от пыли.

1.2 Рабочая среда: водород, углекислый газ и их смеси, азот и воздух.

1.3 Редуктор обеспечивает регулирование и поддержание установленного значения давления газа на выходе в пределах от 0,1 до 35 кгс/см² в зависимости от модификации при давлении газа на входе от 5 до 150 кгс/см².

1.4 Редуктор выпускается в исполнениях согласно таблице 1.1.

Таблица 1.1.

Обозначение	Код прибора	Давление на входе, кгс/см ²	Давление на выходе, кгс/см ²	Наличие манометра	Наличие клапана сброса
СЭлХА2.955.007	РДФ-7	От 5 до 100	≤ 2	Без манометра	Без клапана сброса
-01	РДФ-7-1			С манометром	
-02	РДФ-7-2		> 2	Без манометра	
-03	РДФ-7-3			С манометром	
-04	РДФ-7-4	Св.100 до 150	≤ 2	Без манометра	
-05	РДФ-7-5			С манометром	
-06	РДФ-7-6		> 2	Без манометра	
-07	РДФ-7-7			С манометром	
-08	РДФ-7-8	От 5 до 100	> 2	Без манометра	С клапаном сброса
-09	РДФ-7-9				
-10	РДФ-7-10-П	Св.100 до 150	> 2 (35)	С манометром	
-11	РДФ-7-10-Л				
-12	РДФ-7-11	От 5 до 100	> 2 (18)		
-13	РДФ-7-12	Св.100 до 150	> 2 (35)	С манометром	Без клапана сброса
-14	РДФ-7-13	От 5 до 100	≤ 2	Без манометра	С клапаном сброса

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1 Редуктор работает при давлении на входе от 5 до 150 кгс/см².

2.2 Величина максимального рабочего давления на входе редуктора оговаривается при заказе.

2.3 Давление газа на выходе редуктора может устанавливаться в пределах от 0,1 до 35 кгс/см² в зависимости от модификации, при этом входное рабочее давление устанавливается не ниже полуторакратного выходного давления.

2.4 Входная камера редуктора герметична при испытании максимальным рабочим давлением, выходная камера – при испытании давлением, равным давлению настройки.

2.5 Изменение давления газа на входе в редуктор на ± 50 кгс/см² может вызывать колебания установленного давления после него при расходах 1...16 м³/ч (по воздуху) и температуре окружающего воздуха 15...25 °С не более чем на $\pm 1,0$ кгс/см². В остальном интервале температур допускается увеличение погрешности на $\pm 0,2$ кгс/см².

2.6 Пропускная способность редуктора не менее 16 м³/ч по воздуху при разности давлений между входом и выходом не менее 6,5 кгс/см².

2.7 Клапан сброса в исполнениях РДФ-7-8...РДФ-7-11, РДФ-7-13 настраивается на давление, указанное в заказе, а при отсутствии требований в заказе – на давление, превышающее давление настройки редуктора на 1,2 кгс/см².

Срабатывание клапана сброса происходит в интервале давлений от 90 до 130 % давления настройки клапана.

2.8 Отклонение давления на выходе редуктора не превышает:

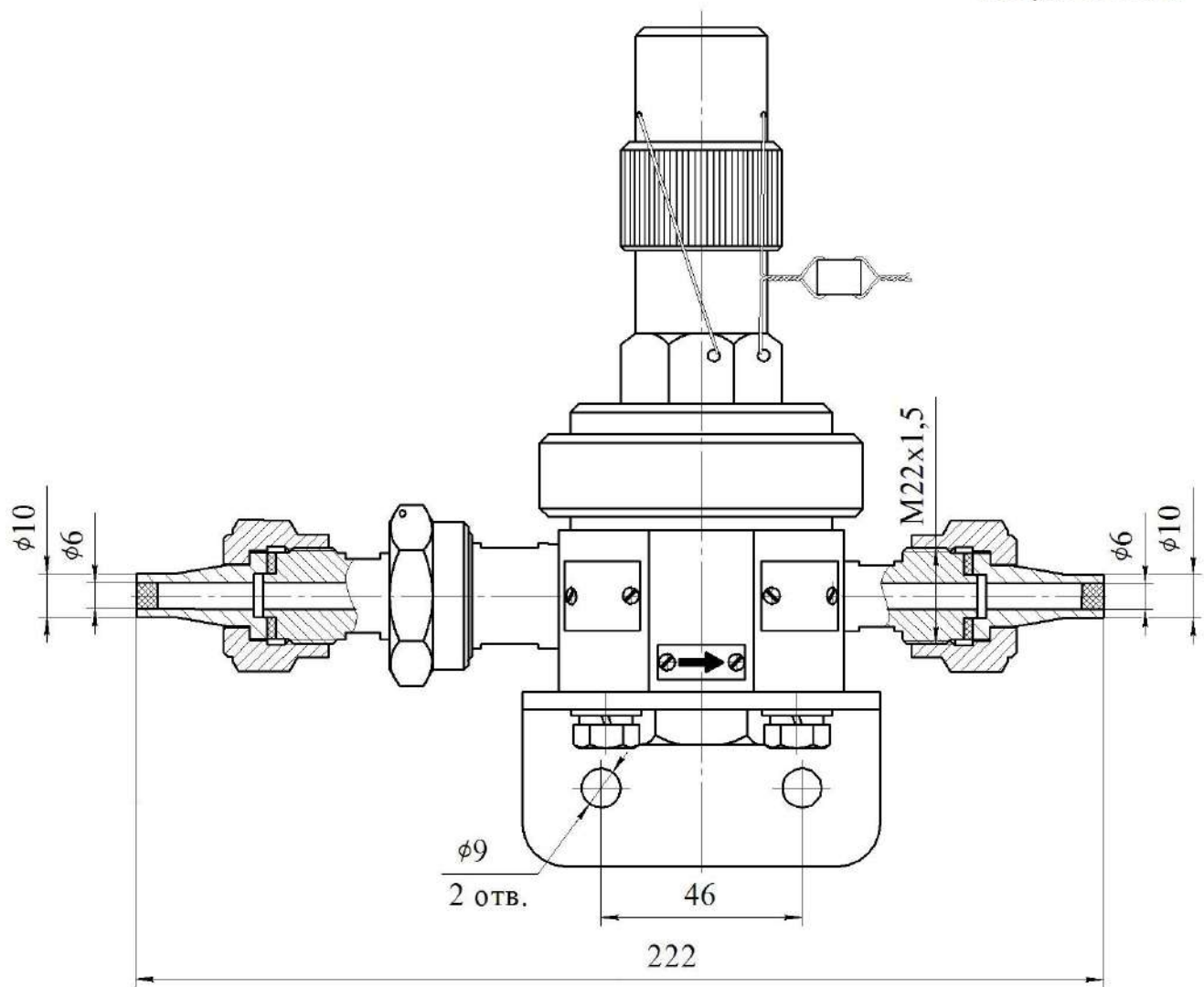
- при изменении расхода на выходе от 1 до 16 м³/ч - не более 1,0 кгс/см²;

- при изменении температуры окружающей среды на каждые 10 °С - не более 0,2 кгс/см².

2.9 Габаритные размеры редуктора не более приведенных на рисунках 2.1-2.8.

2.10 Масса редуктора - не более 3,0 кг.

Рисунок 2.1, а



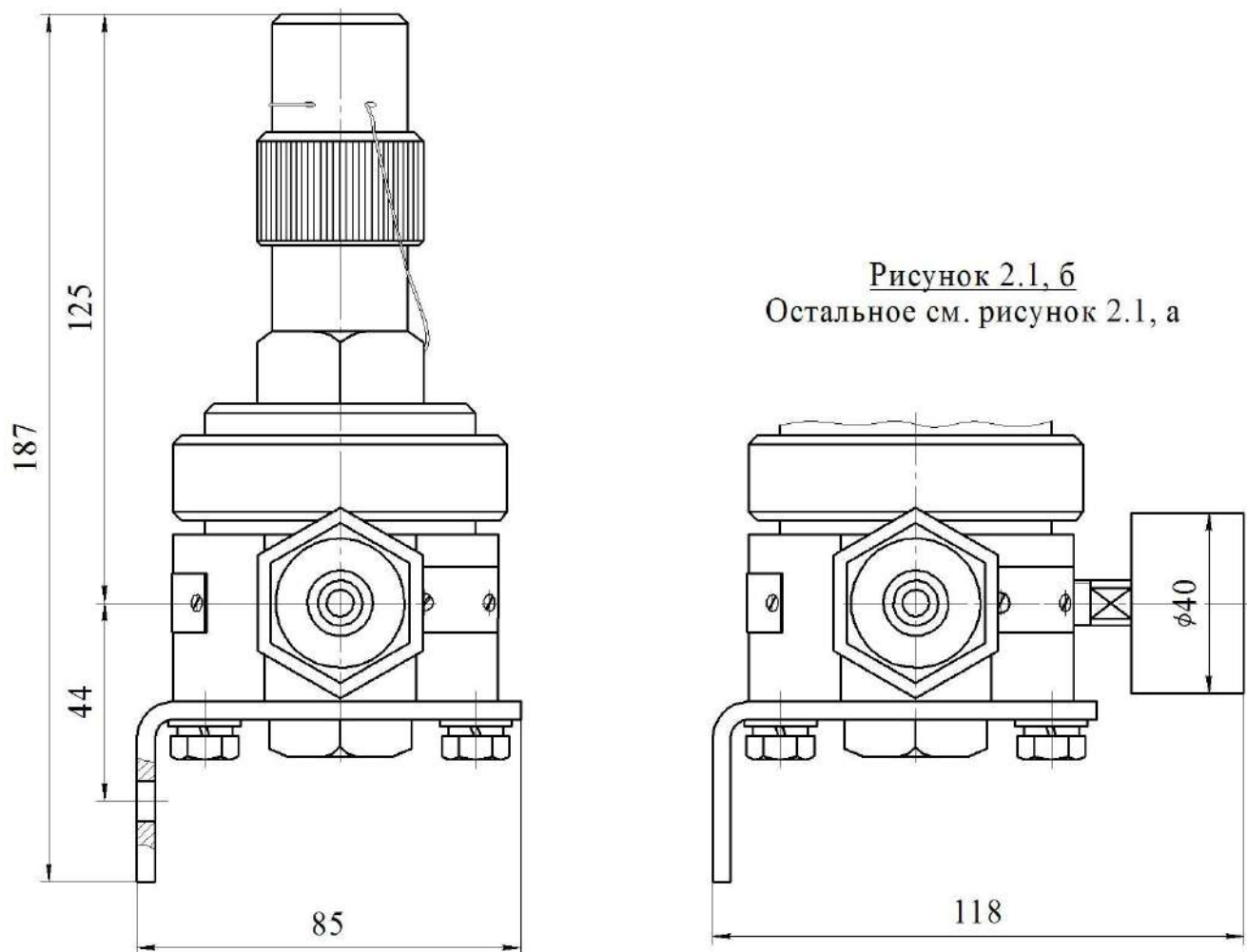
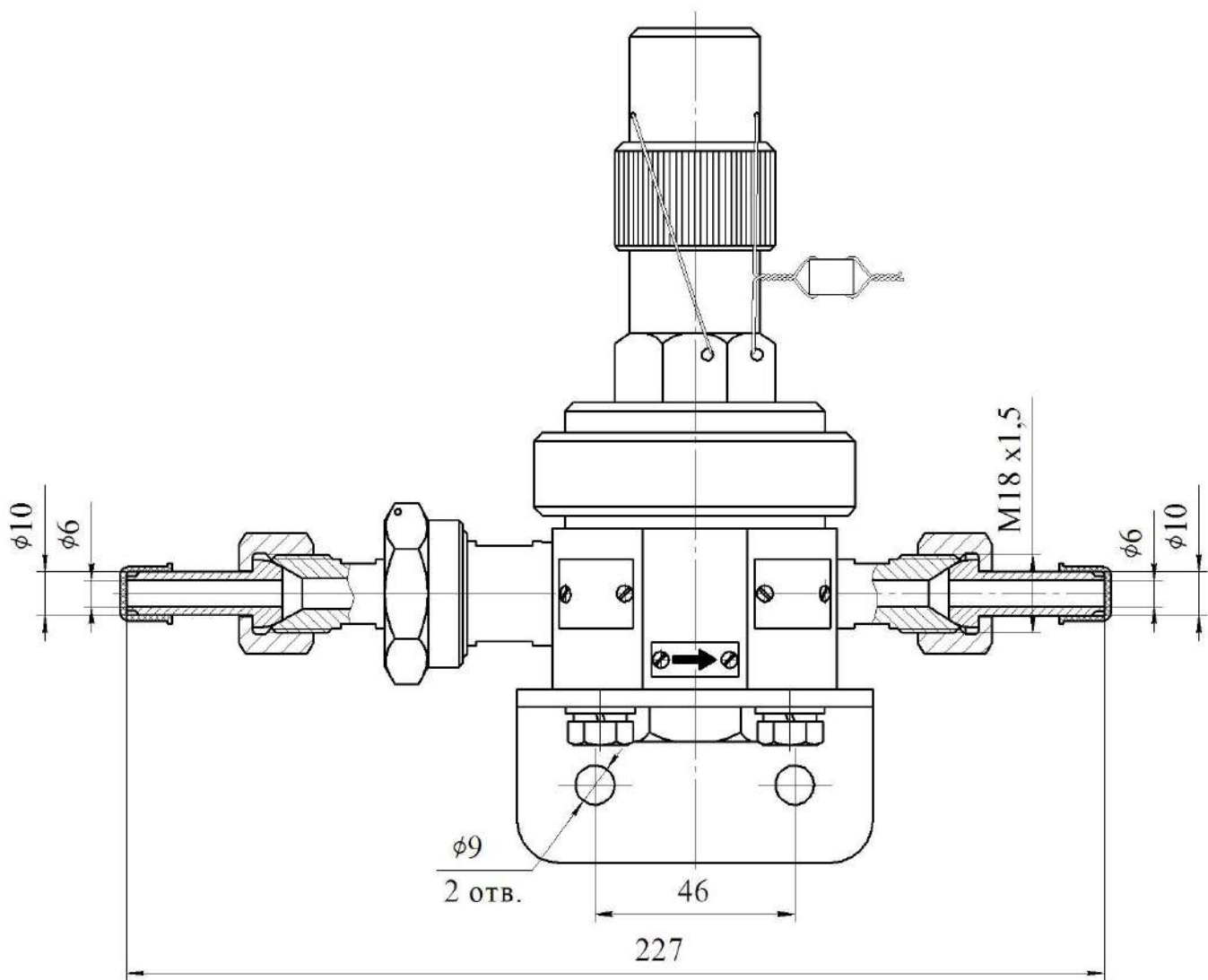


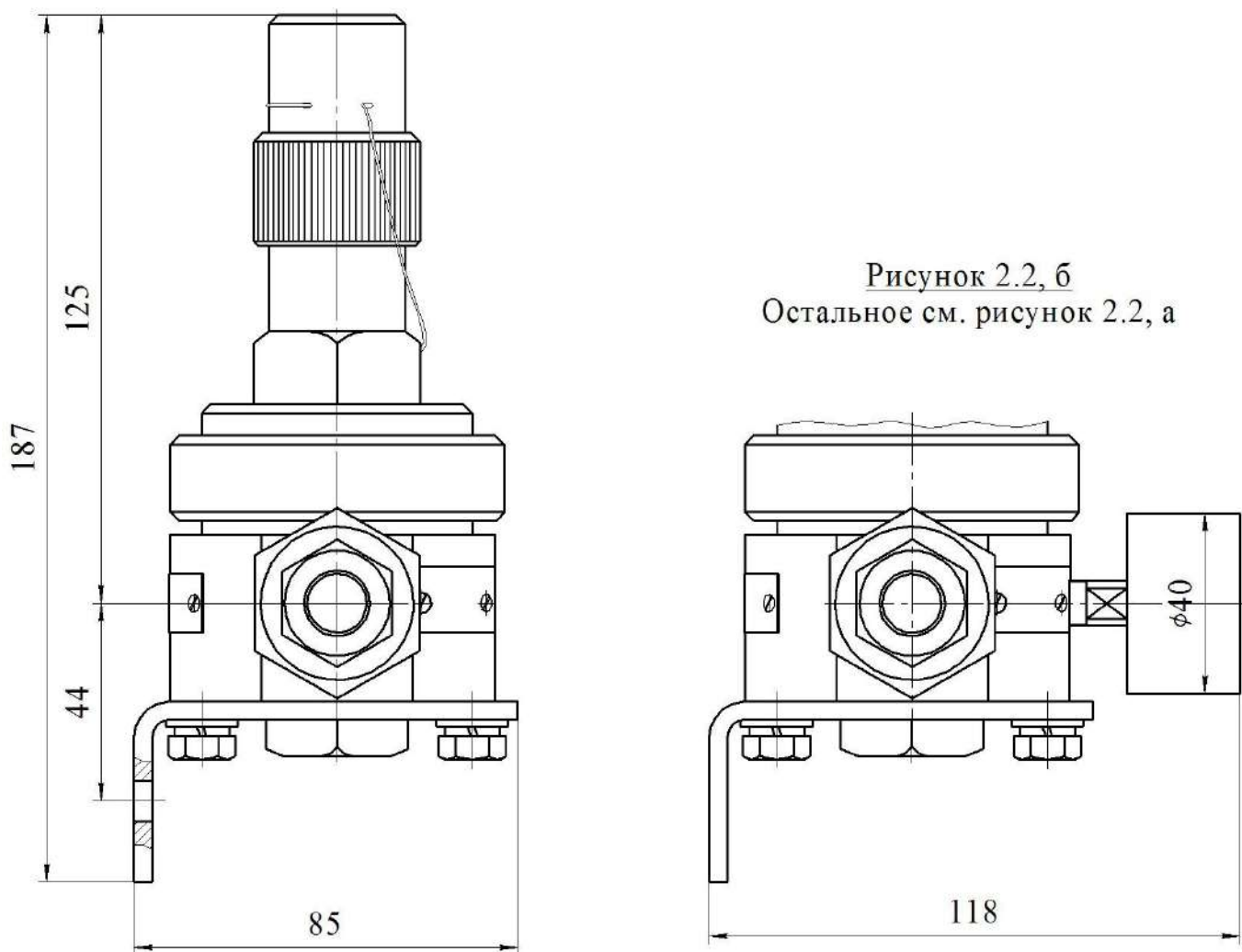
Рисунок 2.1, б
Остальное см. рисунок 2.1, а

Код изделия	Рисунок
РДФ-7	2.1, а
РДФ-7-1	2.1, б
РДФ-7-2	2.1, а
РДФ-7-3	2.1, б

Рисунок 2.1 – Габаритные и присоединительные размеры РДФ-7...РДФ-7-3

Рисунок 2.2, а

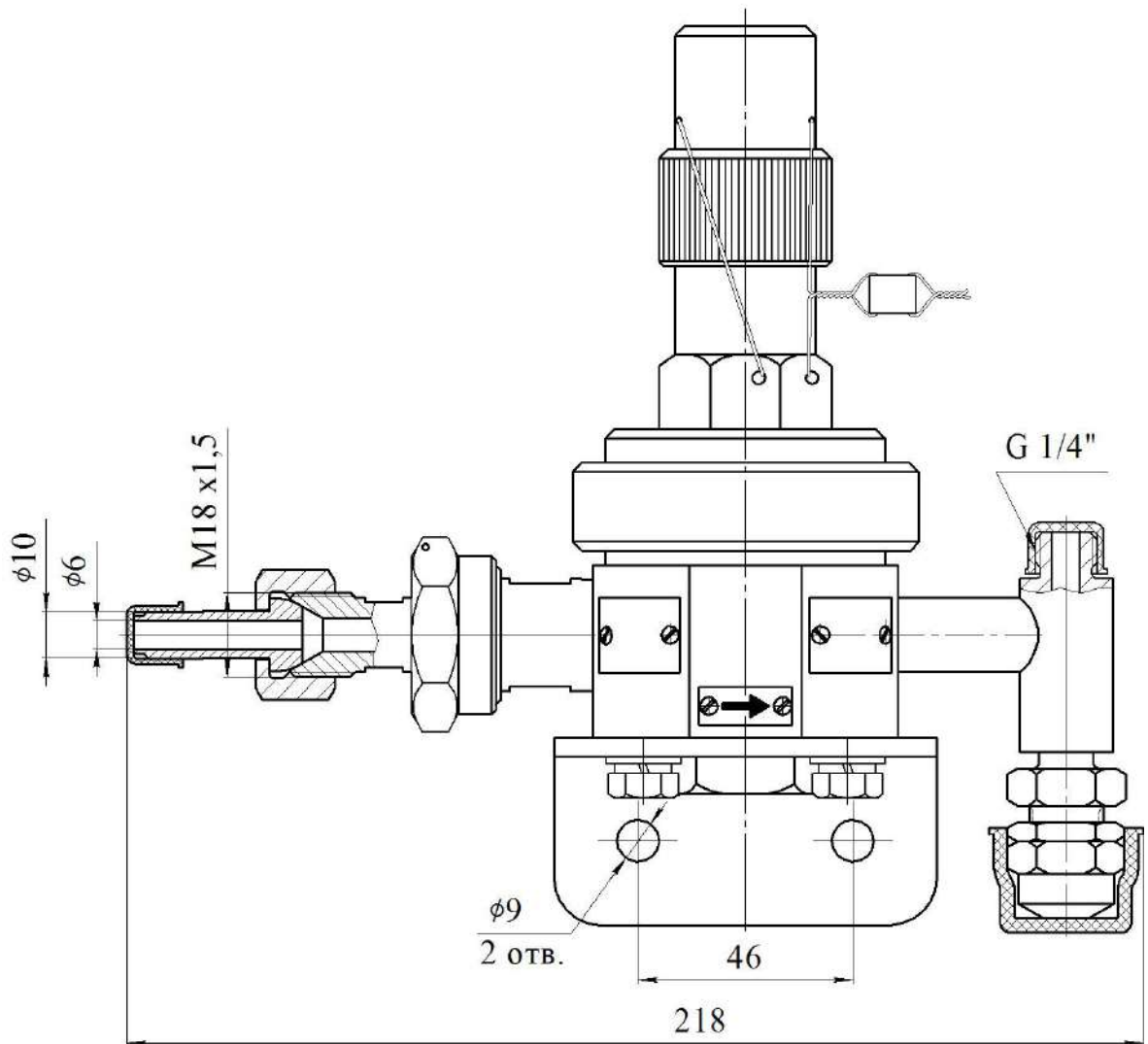




Код изделия	Рисунок
РДФ-7-4	2.2, а
РДФ-7-5	2.2, б
РДФ-7-6	2.2, а
РДФ-7-7	2.2, б

Рисунок 2.2 – Габаритные и присоединительные размеры РДФ-7-4...РДФ-7-7

Рисунок 2.3, а



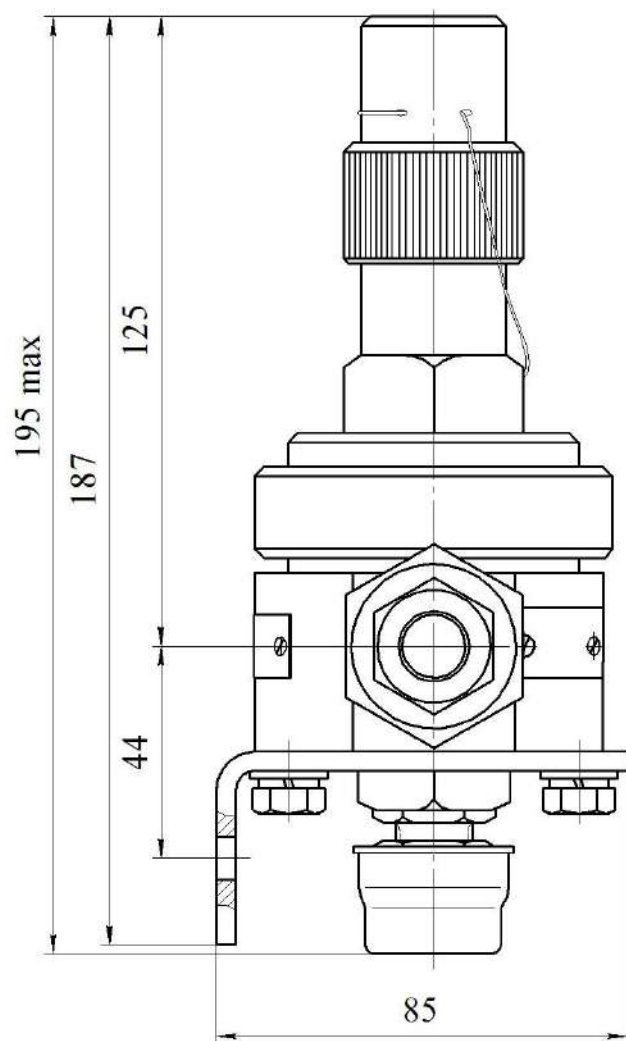
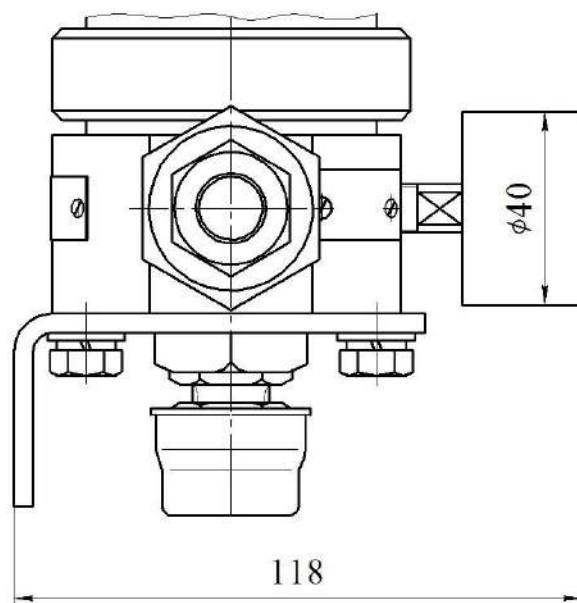


Рисунок 2.3, б
Остальное см. рисунок 2.3, а



Код изделия	Рисунок
РДФ-7-8	2.3, а
РДФ-7-9	2.3, б

Рисунок 2.3 – Габаритные и присоединительные размеры РДФ-7-8, РДФ-7-9

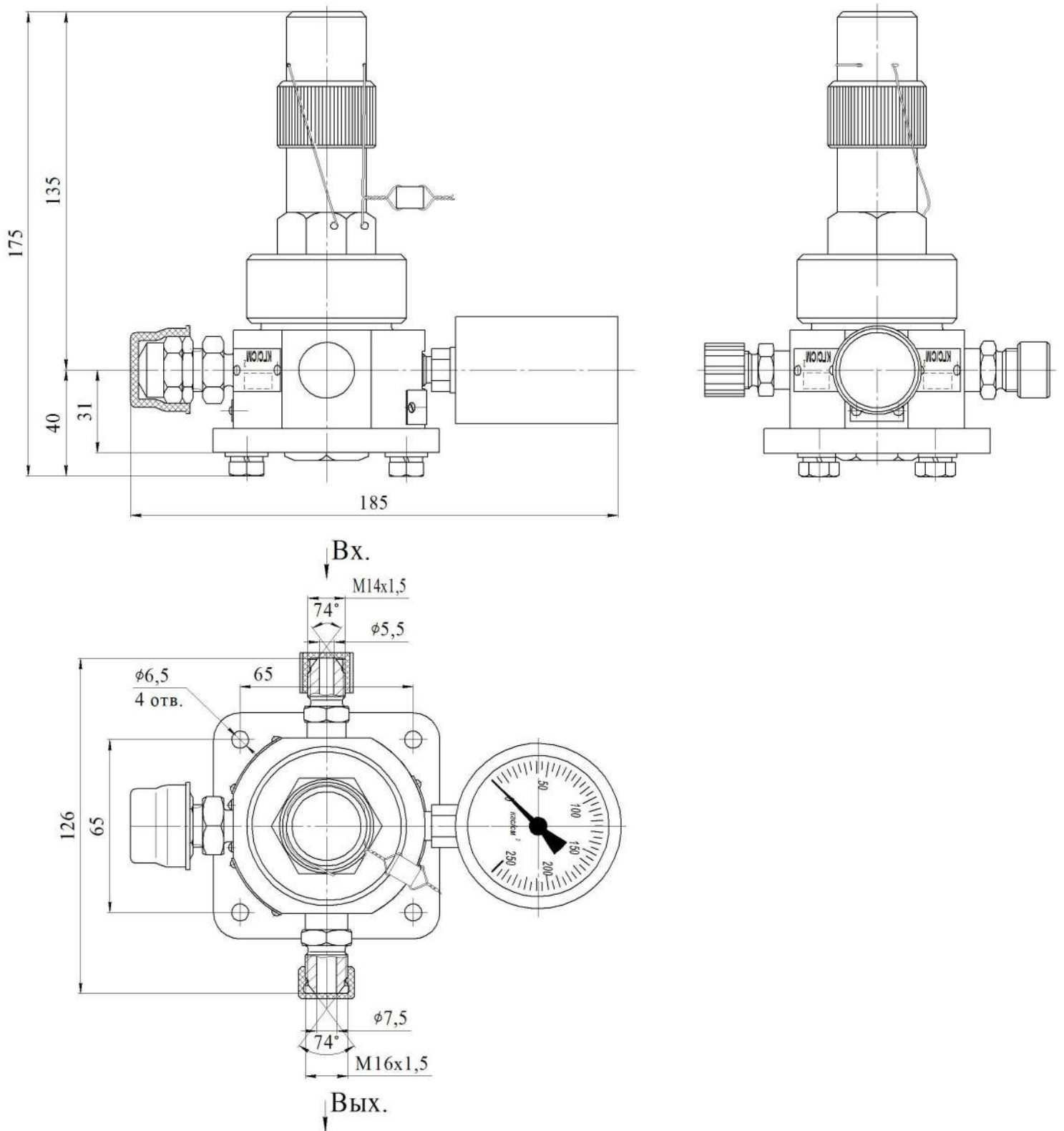


Рисунок 2.4 – Габаритные и присоединительные размеры
РДФ-7-10-П

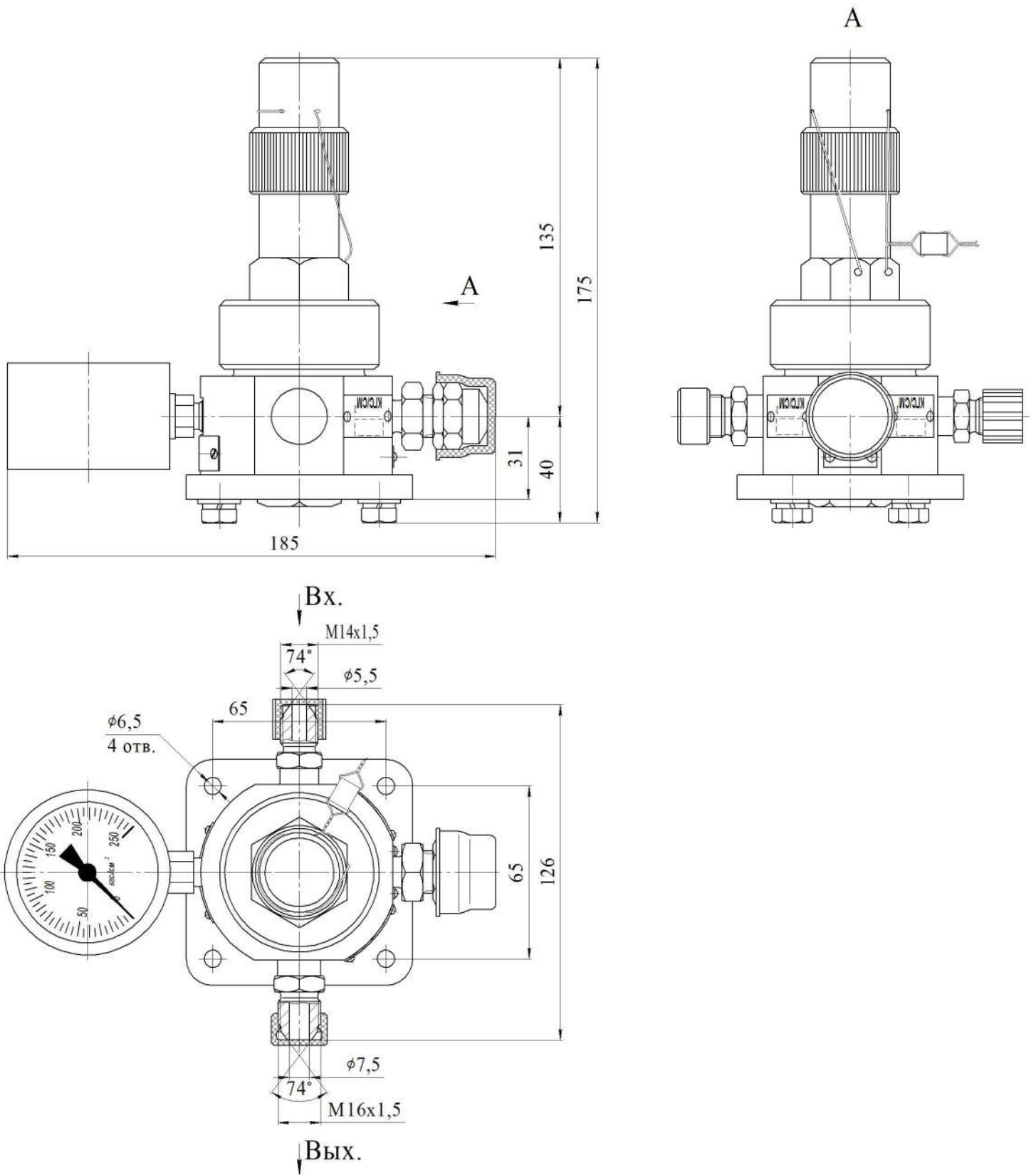


Рисунок 2.5 – Габаритные и присоединительные размеры
РДФ-7-10-Л

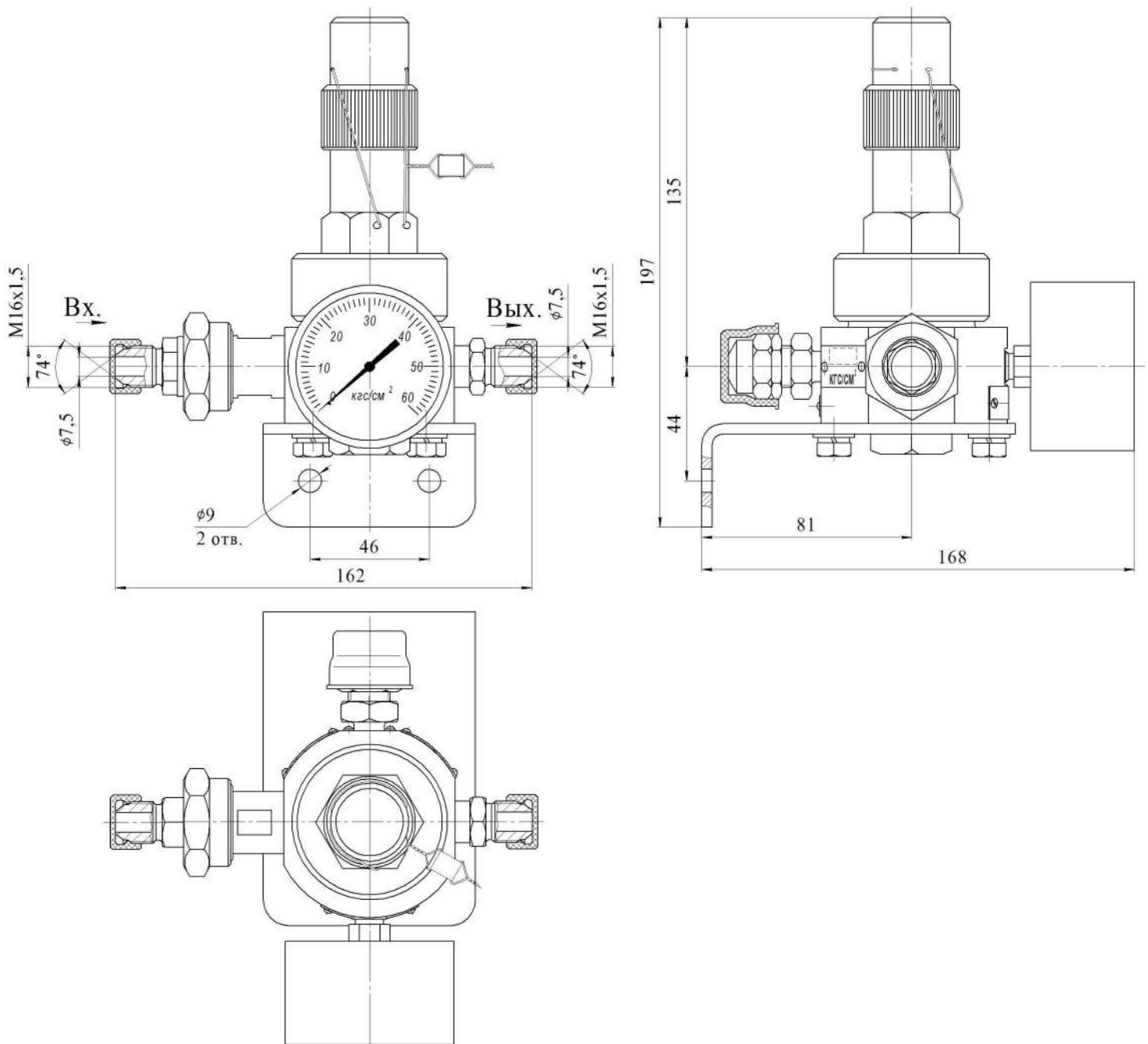


Рисунок 2.6 – Габаритные и присоединительные размеры
РДФ-7-11

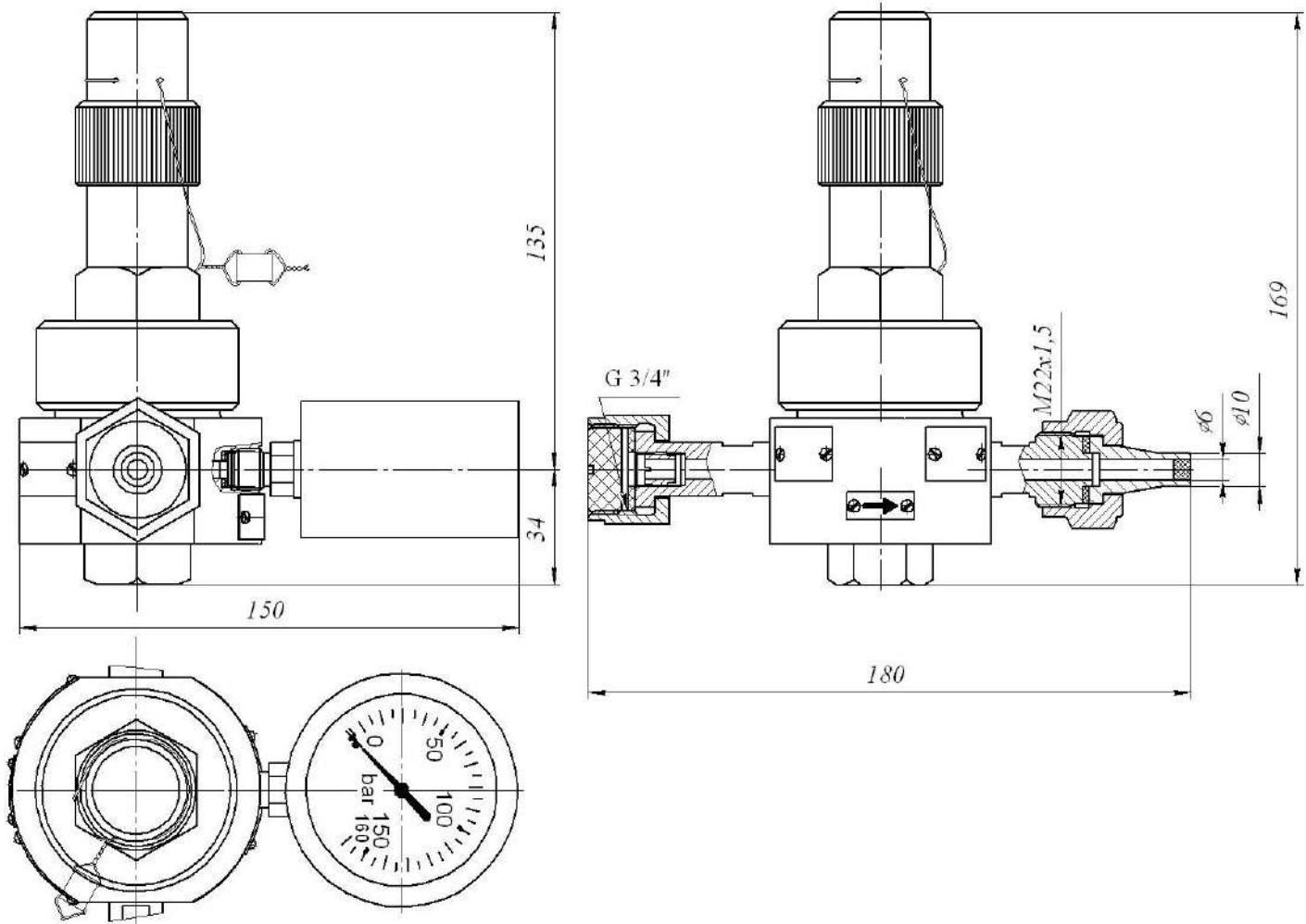


Рисунок 2.7 – Габаритные и присоединительные размеры РДФ-7-12

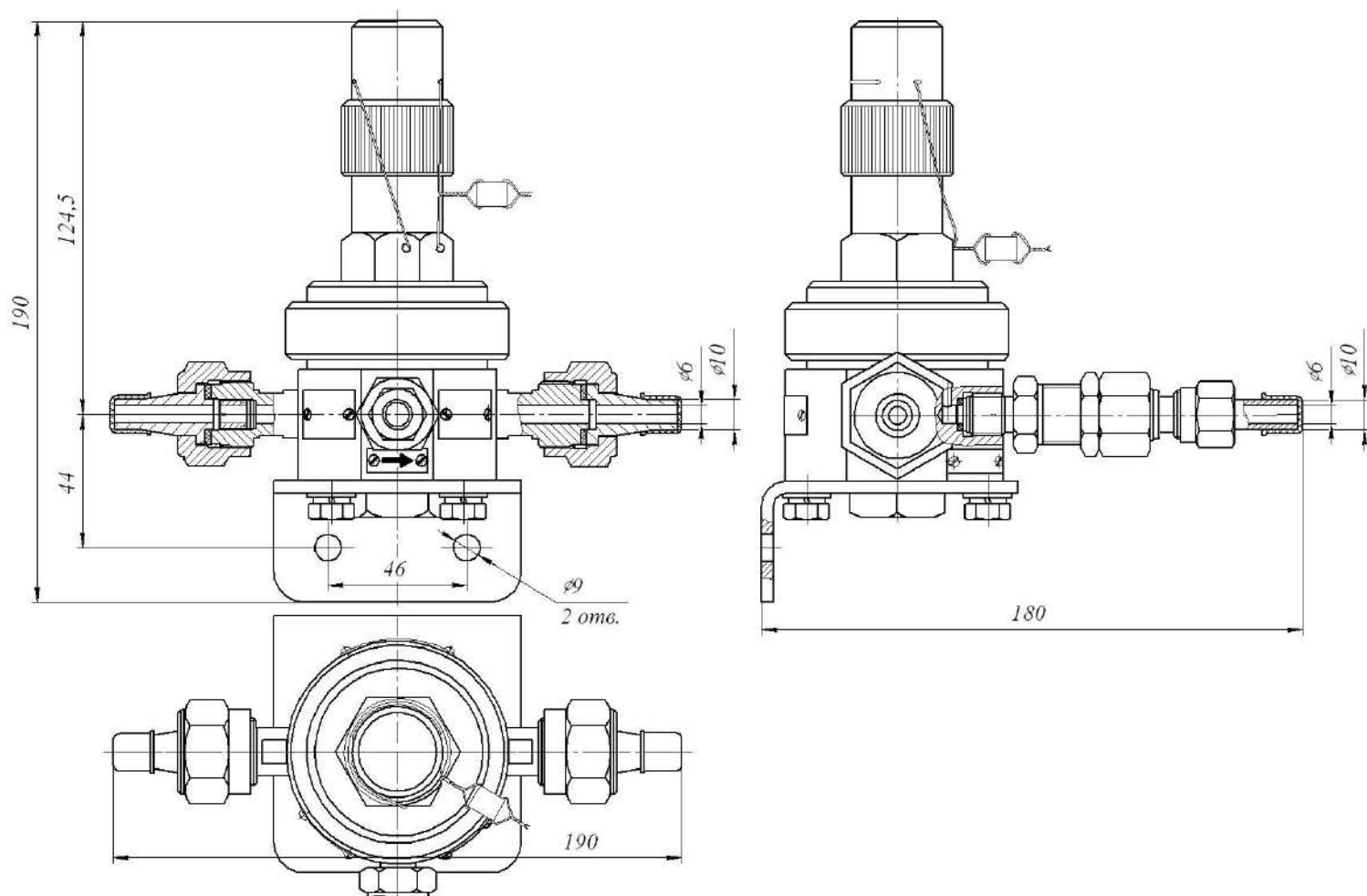


Рисунок 2.8 – Габаритные и присоединительные размеры РДФ-7-13

2.11 Редуктор устойчиво работает и сохраняет свои характеристики:

1) при температуре окружающего воздуха от минус 50 до плюс 60 °С;

2) относительной влажности до 100 %;

3) после воздействия в нерабочем состоянии температуры окружающей среды от минус 50 до плюс 70 °С.

2.12 Агрессивность контролируемой среды не должна превышать химическую стойкость стали 12Х18Н10Т ГОСТ 5632 и резинотканевой пластины ТМКЩ ГОСТ 7338.

2.13 Показатели надежности

2.13.1 Средняя наработка на отказ – не менее 25000 ч.

2.13.2 Срок службы - не менее 15 лет.

Примечания:

1. Для устойчивой работы редуктора при отрицательных температурах окружающего воздуха точка росы подаваемого в редуктор газа должна быть не выше минус 50 °С.

2. При работе на углекислом газе не допускаются фазовые переходы, для чего должны быть выполнены следующие требования:

1) подаваемый в редуктор углекислый газ при давлении от 4 до 11,5 МПа (от 40 до 115 кгс/см²) должен иметь температуру от 65 до 95 °С соответственно;

2) температура корпуса редуктора должна быть не ниже 10 °С и не выше 50 °С при всех режимах работы редуктора, для чего в месте установки редуктора должен быть обеспечен подвод тепла.

3 СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

3.1 В состав изделия входят:

1) редуктор РДФ-7 согласно таблице 1.1, шт. 1

2) документация:

техническое описание и инструкция по эксплуатации

СЭлХА2.955.007 ТО, экз. 1

паспорт СЭлХА2.955.007 ПС, экз. 1

Примечание - При поставке в один адрес партии редукторов допускается поставка одного экземпляра ТО на партию изделий до 10 шт.

4 УСТРОЙСТВО И РАБОТА

4.1 На рисунке 4.1 приведена конструкция редуктора РДФ-7, на рисунке 4.2 – конструкция редуктора РДФ-7-10-П, на рис. 4.3 – конструкция редуктора РДФ-7-12, на рис. 4.4 – конструкция редуктора РДФ-7-13.

Редуктор состоит из корпуса 1, крышки 2, между которыми зажата мембрана 3.

В нижней части корпуса расположен золотник 4, который образует с соплом 5 дросселирующий орган. Уплотнитель, имеющийся в золотнике, а также пружина 6, прижимающая золотник к соплу, обеспечивают герметизацию узла “сопло-золотник”. Другой конец пружины 6 упирается в пробку 7, которая ввертывается в корпус 1 и герметизируется прокладкой 8.

Шток 9, проходящий через сопло, служит связующим звеном между мембраной и золотником.

В крышке 2 расположена пружина 10, обеспечивающая настройку редуктора.

Настройка осуществляется регулировочным винтом 11 через упор 12.

Гайка 13 предохраняет винт 11 от самопроизвольного вывинчивания.

Сверху винт 11 закрыт колпачком 14.

Колпачок 14 опломбирован пломбой 15.

Направление движения газа в редукторе обозначено стрелкой на планке, закрепленной на корпусе.

Для очистки газа от механических примесей во входной штуцер вставлен сетчатый фильтр 16, который поджимается пружиной 17 в редукторах РДФ-7... РДФ-7-11 или фиксируется винтом 36 в редукторах РДФ-7-12, РДФ-7-13.

Редуктор крепится с помощью кронштейна 18.

Ниппели 19, накидные гайки 20, 37 и прокладки 21, 38 используются при монтаже редуктора на месте эксплуатации.

Заглушки 22 и 35 используются при хранении и транспортировании.

4.2 Редукторы РДФ-7-1, РДФ-7-3, РДФ-7-5, РДФ-7-7, РДФ-7-9, РДФ-7-10-П, РДФ-7-10-Л, РДФ-7-11, РДФ-7-12 имеют манометр 23 (в исполнениях РДФ-7-10-П, РДФ-7-10-Л, РДФ-7-11 применены манометры из нержавеющей стали).

4.3 Редукторы РДФ-7...РДФ-7-3, РДФ-7-12, РДФ-7-13 имеют штуцерно-торцевые соединения с прокладочным уплотнением.

4.4 Редукторы РДФ-7-4...РДФ-7-9 имеют шаровые ниппельные соединения.

Рисунок 4.1, а

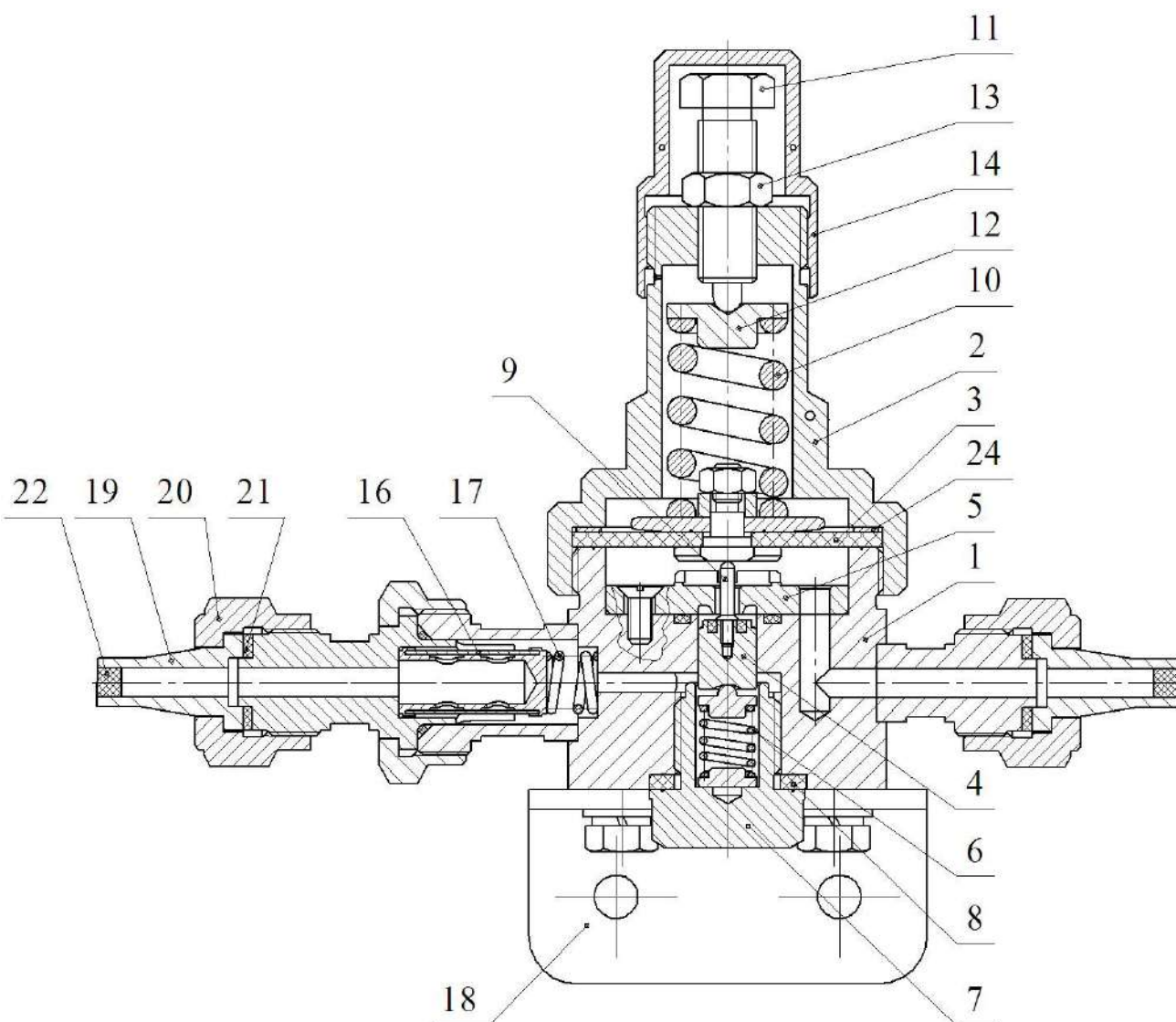
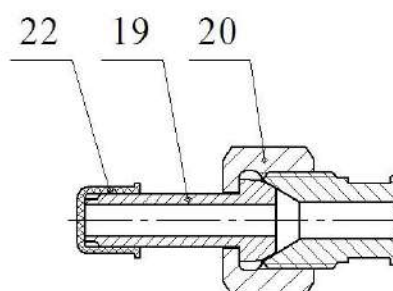
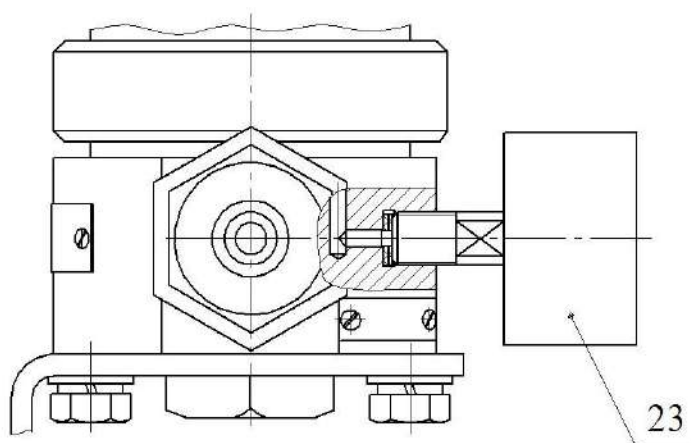


Рисунок 4.1, б

Остальное см. рисунок 4.1, а

Рисунок 4.1, в

Остальное см. рисунок 4.1, а



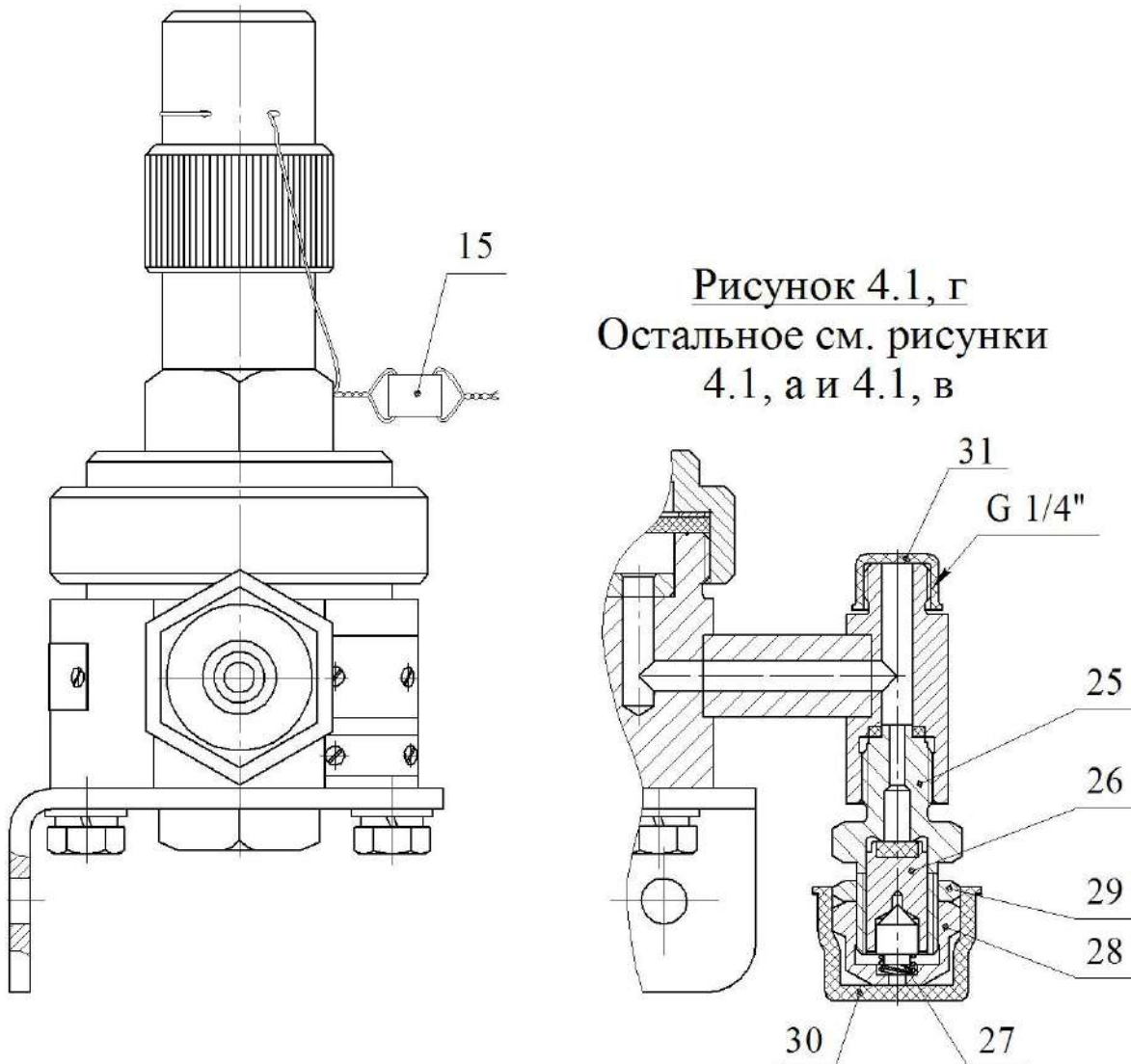
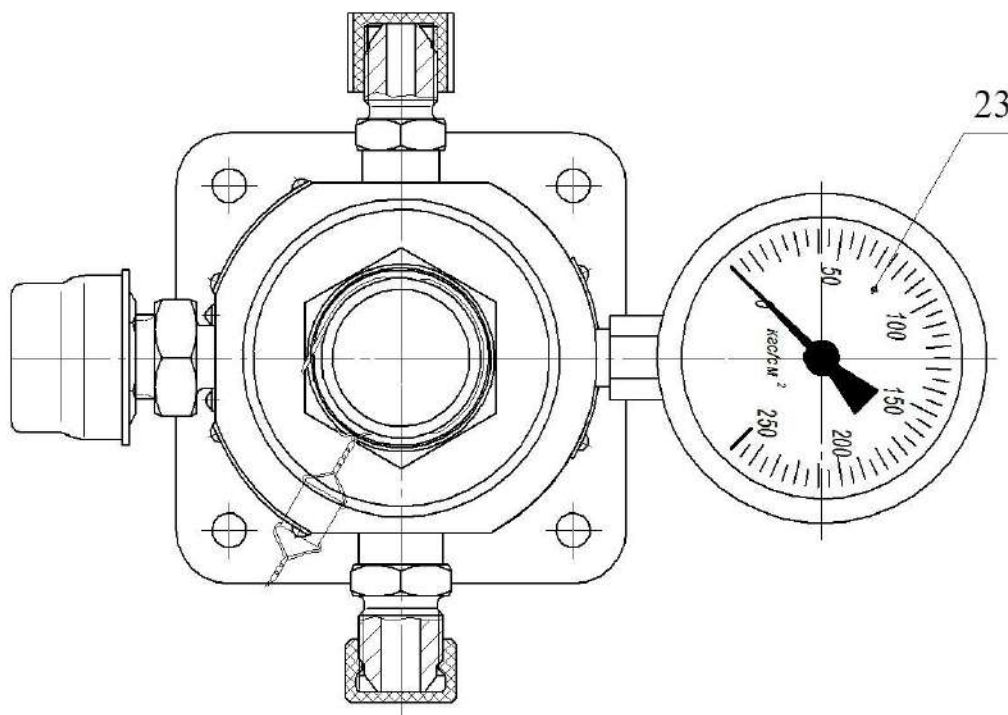
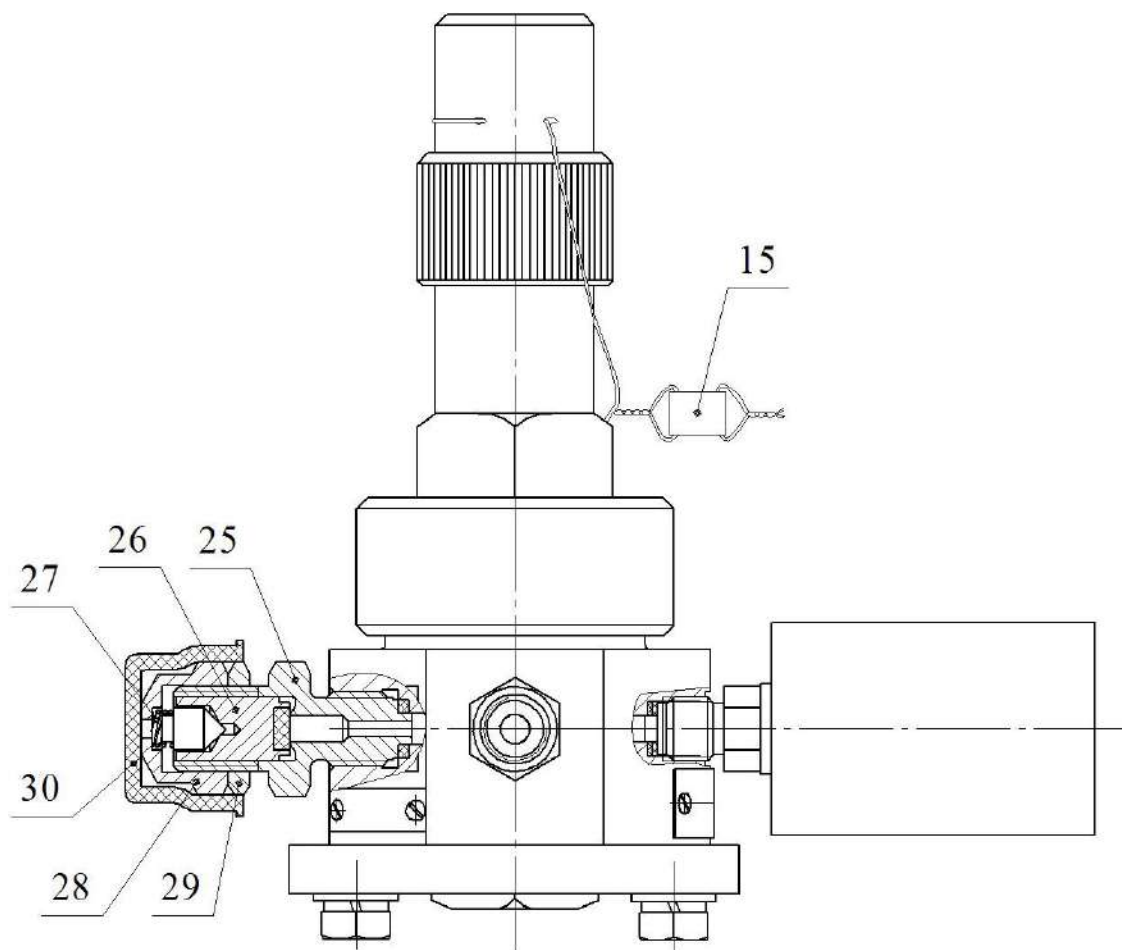


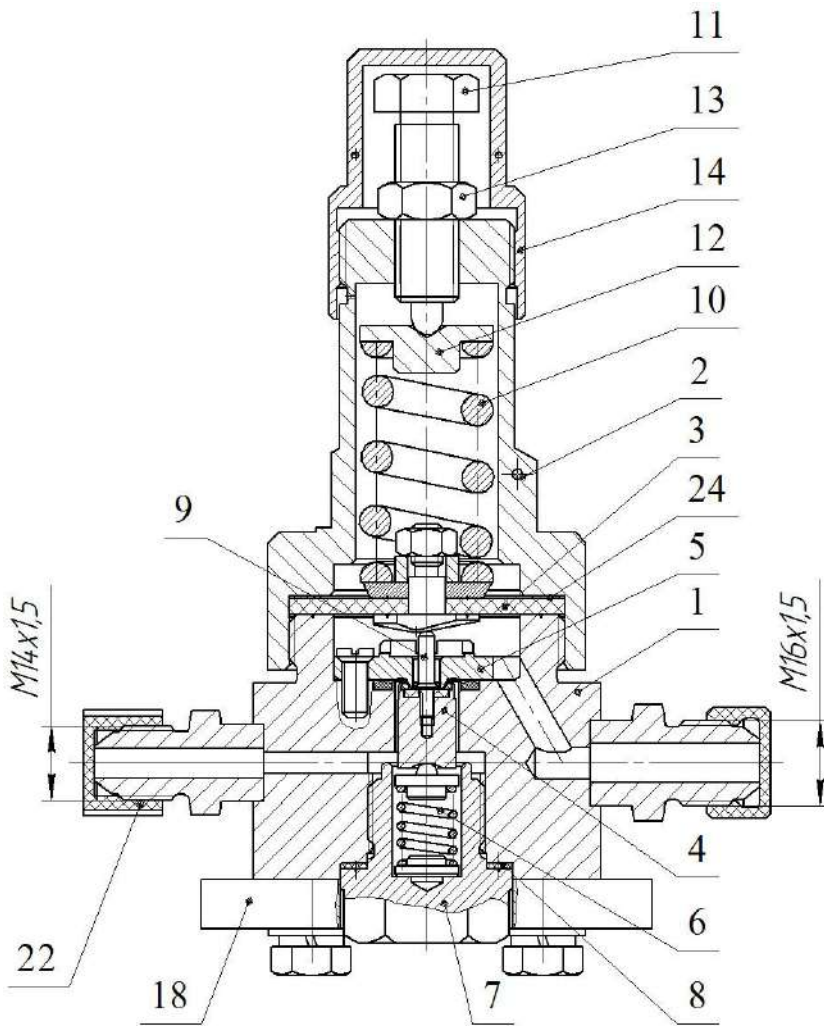
Рисунок 4.1, г
Остальное см. рисунки
4.1, а и 4.1, в

Код изделия	Рисунок	Код изделия	Рисунок
РДФ-7	4.1, а	РДФ-7-5	4.1, в и 4.1, б
РДФ-7-1	4.1, б	РДФ-7-6	4.1, в
РДФ-7-2	4.1, а	РДФ-7-7	4.1, в и 4.1, б
РДФ-7-3	4.1, б	РДФ-7-8	4.1, г и 4.1, в
РДФ-7-4	4.1, в	РДФ-7-9	4.1, г и 4.1, б

1 – корпус; 2 - крышка; 3 – мембрана; 4 – золотник; 5 – сопло; 6, 10, 17, 27 – пружина; 7 – пробка; 8, 21 – прокладка; 9 – шток; 11 – регулировочный винт; 12 – упор; 13, 29 – гайка; 14 – колпачок; 15 – пломба; 16 – сетчатый фильтр; 18 – кронштейн; 19 – ниппель; 20, 28 – гайка накидная; 22 – заглушка; 23 – манометр; 24 – кольцо; 25- седло клапана сброса; 26 – клапан; 30, 31 – защитный колпачок

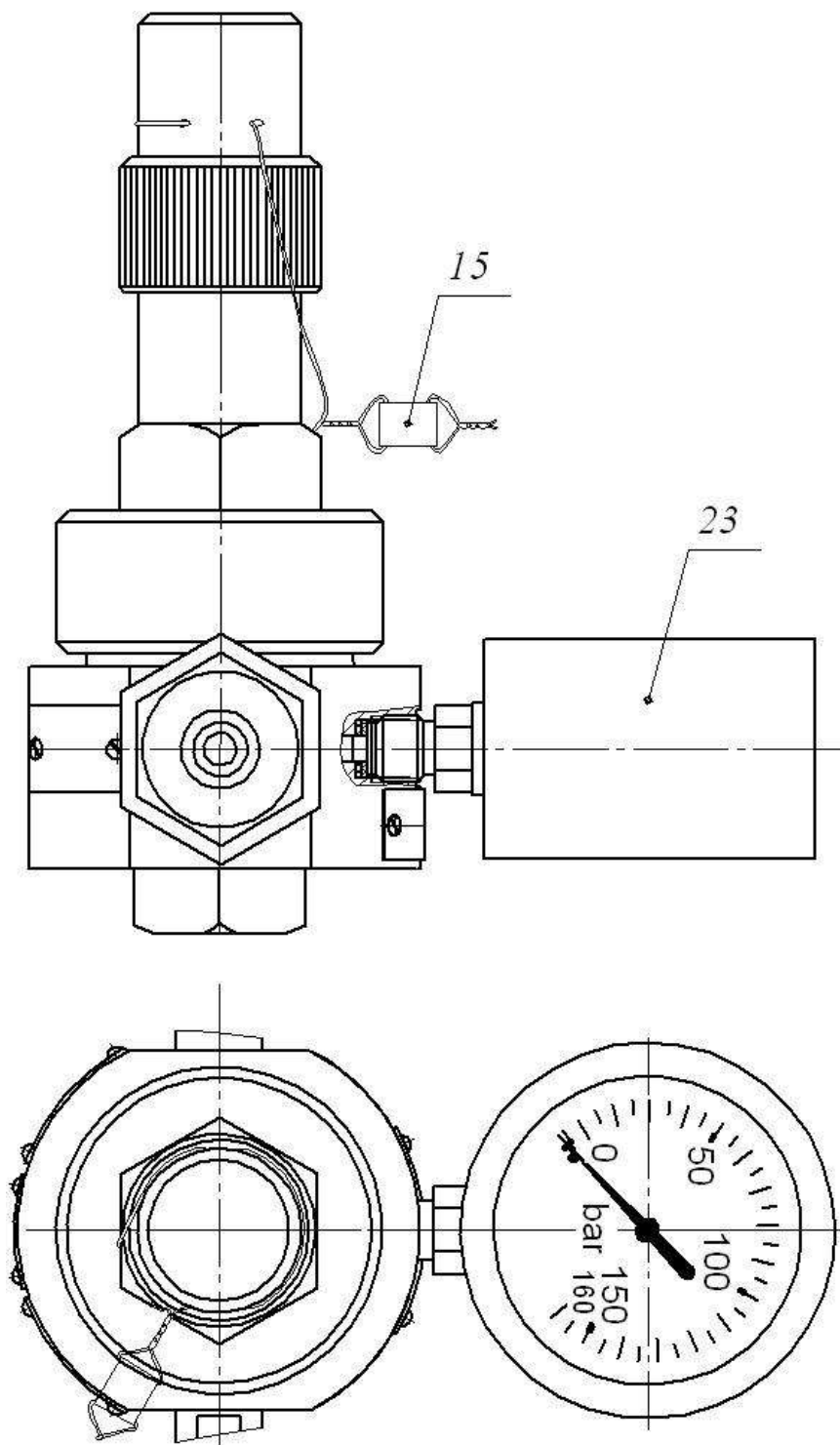
Рисунок 4.1 – Конструкция редукторов РДФ-7...РДФ-7-9

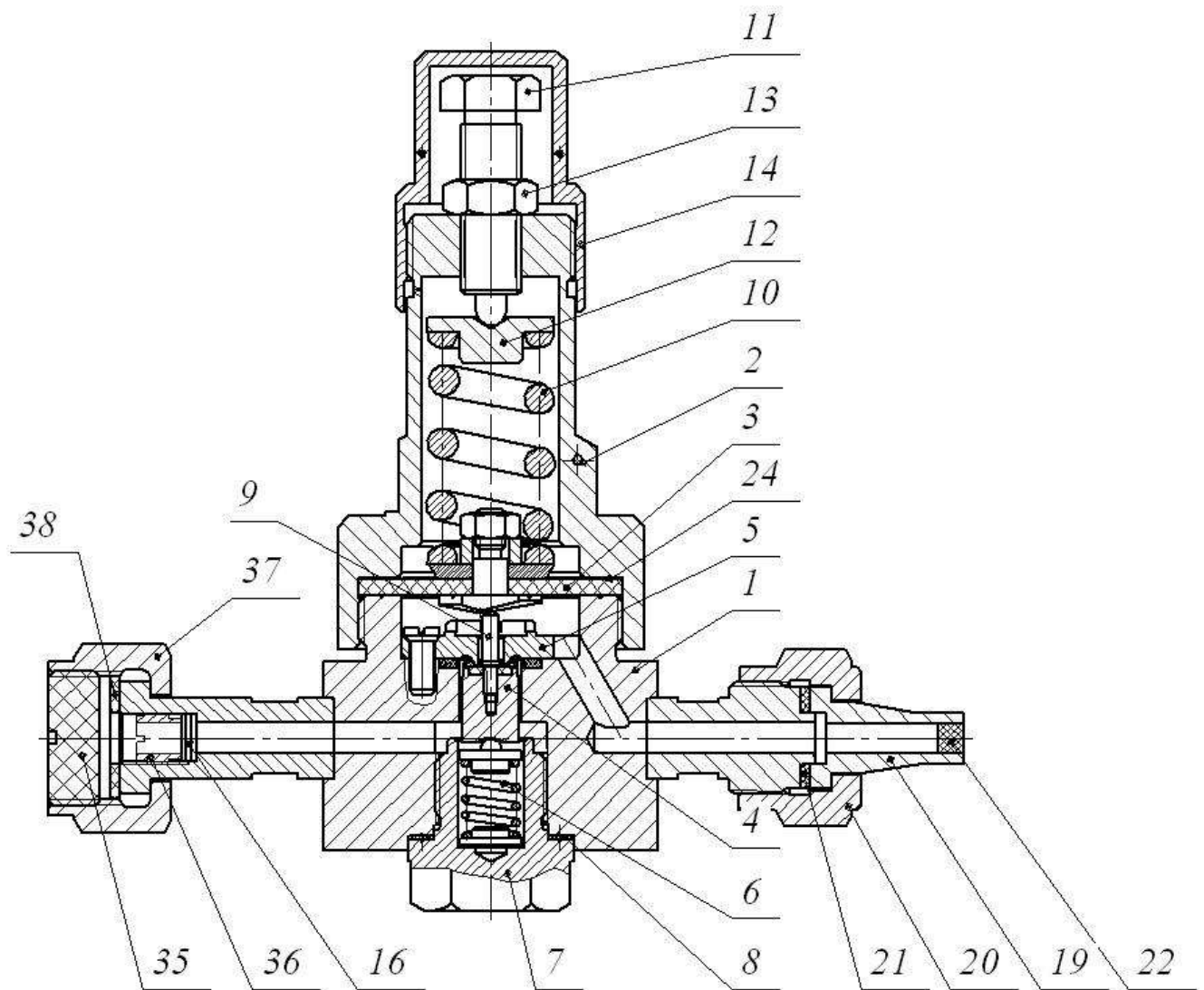




1 – корпус; 2 - крышка; 3 – мембрана; 4 – золотник; 5 – сопло; 6, 10, 27 – пружина;
 7 – пробка; 8 – прокладка; 9 – шток; 11 – регулировочный винт; 12 – упор;
 13, 29 – гайка; 14 – колпачок; 15 – пломба; 18 – плита; 22 – заглушка; 23 – манометр;
 24 – кольцо; 25- седло клапана сброса; 26 – клапан; 28 – гайка накидная;
 30 – защитный колпачок

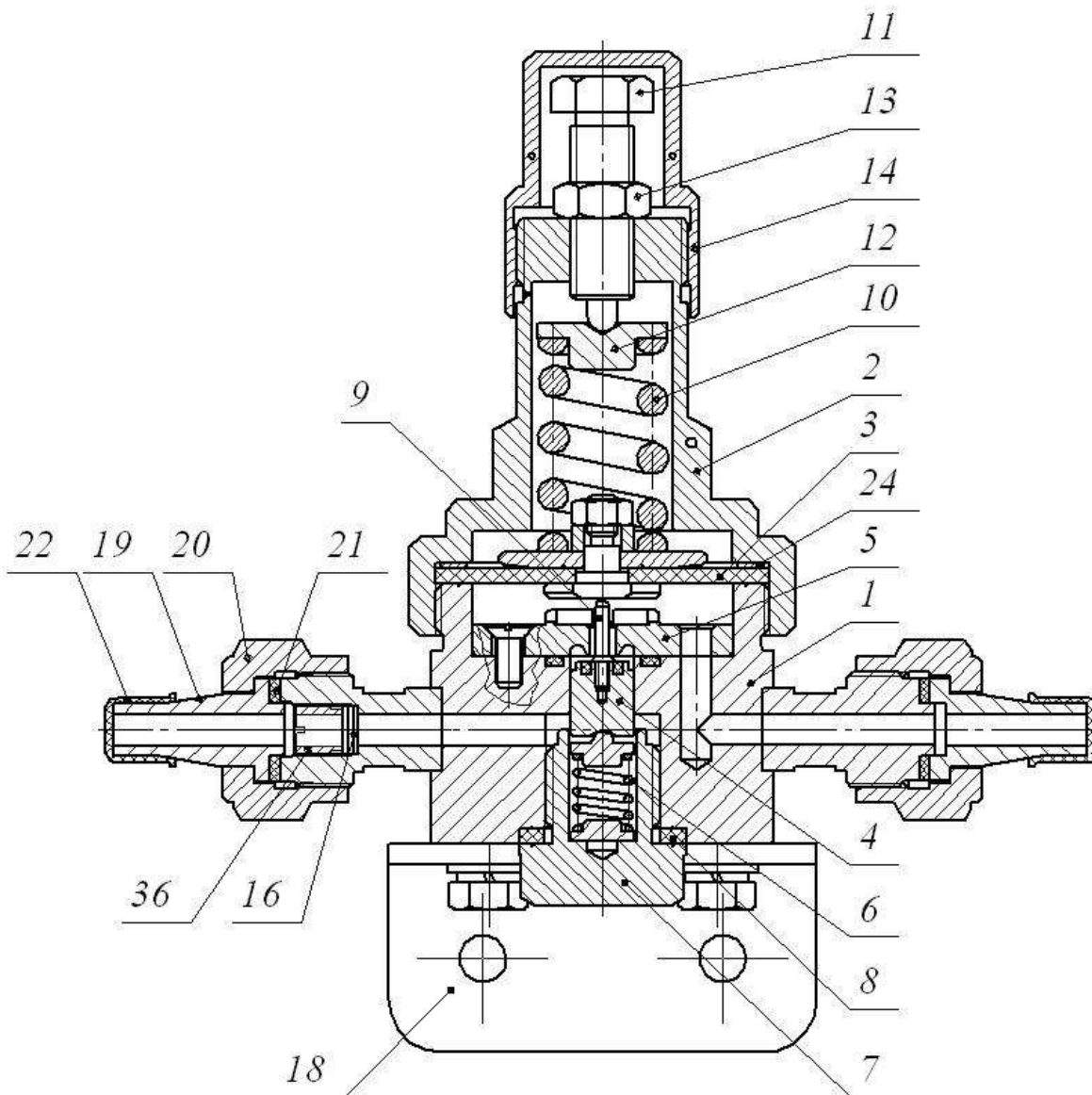
Рисунок 4.2 – Конструкция редуктора РДФ-7-10-П

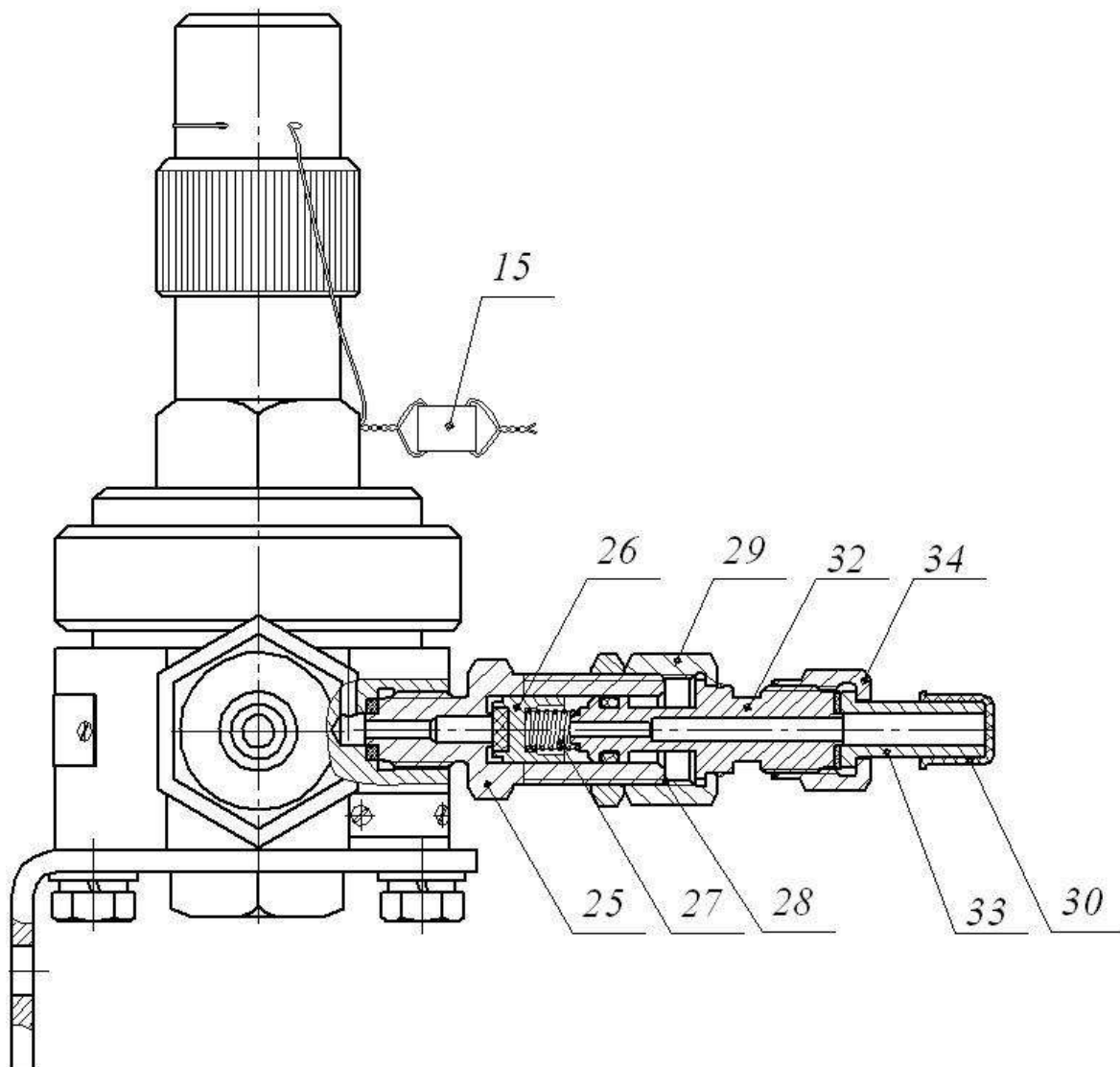




1 – корпус; 2 - крышка; 3 – мембрана; 4 – золотник; 5 – сопло; 6, 10, 17, 27 – пружина; 7 – пробка; 8, 21, 38 – прокладка; 9 – шток; 11 – регулировочный винт; 12 – упор; 13 – гайка; 14 – колпачок; 15 – пломба; 16 – сетчатый фильтр; 19 – ниппель; 20, 37 – гайка накидная; 22, 35 – заглушка; 23 – манометр; 24 – кольцо; 36 – винт.

Рисунок 4.3 – Конструкция редуктора РДФ-7-12.





1 – корпус; 2 - крышка; 3 – мембрана; 4 – золотник; 5 – сопло; 6, 10, 17, 27 – пружина; 7 – пробка; 8, 21 – прокладка; 9 – шток; 11 – регулировочный винт; 12 – упор; 13, 29 – гайка; 14 – колпачок; 15 – пломба; 16 – сетчатый фильтр; 18 – кронштейн; 19, 33 – ниппель; 20, 28, 34 – гайка накидная; 22 – заглушка; 24 – кольцо; 25- седло клапана сброса; 26 – клапан; 30, 31 – защитный колпачок; 32- штуцер.

Рисунок 4.4– Конструкция редуктора РДФ-7-13.

4.5 Редукторы РДФ-7-10-П, РДФ-7-10-Л, РДФ-7-11 имеют входные и выходные штуцеры с резьбой М14х1,5 и М16х1,5 с уплотнением по наружному конусу с углом 74°. Входной штуцер выполнен без фильтра. На месте эксплуатации крепятся при помощи плиты 18 (см. рисунок 4.2). Различие РДФ-7-10-П и РДФ-7-10-Л между собой заключается в расположении манометра и клапана сброса: в РДФ-7-10-П манометр справа, в РДФ-7-10-Л манометр слева.

4.6 Редукторы РДФ-7-8...РДФ-7-11 имеют клапан сброса с негерметичным выходом. Клапан сброса (см. рисунок 4.1, г) состоит из седла 25, клапана 26, пружины 27, поджатой накидной гайкой 28, с помощью которой клапан сброса настраивается. Гайка 29 стопорит гайку 28.

Редуктор РДФ-7-13 оснащен клапаном сброса с герметичным выходом (см. рисунок 4.4), который дополнительно имеет штуцер 32, ниппель 33 и накидную гайку 34.

Защитные колпачки 30, 31 используются при хранении и транспортировании.

4.7 Редуктор работает следующим образом.

При подаче на вход редуктора газа с давлением $P_{вх}$ на выходе его устанавливается давление, на которое он настроен. При этом мембрана 3 находится в равновесии, так как давление газа на мембрану уравновешено силой верхней пружины 10.

При увеличении давления на выходе мембрана прогибается вверх и золотник 4 под действием пружины 6 приближается к соплу 5, уменьшая расход газа, вследствие чего давление на выходе уменьшается до заданного.

При уменьшении давления на выходе мембрана прогибается вниз, при этом она давит на шток 9, и золотник 4 отходит от сопла 5, расход газа увеличивается и давление на выходе возрастает до заданной величины.

Таким образом, осуществляется автоматическое поддержание заданного давления на выходе редуктора.

Величина регулируемого давления зависит от степени сжатия пружины 10.

В исполнениях РДФ-7-8...РДФ-7-11, РДФ-7-13 при резком повышении давления на выходе редуктора срабатывает клапан сброса.

4.8 Редуктор изготовлен из нержавеющей стали 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72.

ВНИМАНИЮ ПОТРЕБИТЕЛЯ!

Предприятие-изготовитель постоянно ведет работы по совершенствованию изделия, поэтому в редукторе возможны конструктивные изменения, не отраженные в данном ТО и не ухудшающие технические характеристики изделия.

5 РАЗМЕЩЕНИЕ И МОНТАЖ

5.1 Освободить редуктор от упаковочных материалов и произвести тщательный наружный осмотр.

5.2 Проверить комплектность редуктора по паспорту.

5.3 Протереть редуктор снаружи сухой чистой тканью. Вынуть из ниппелей защитные заглушки (или снять защитные колпачки). Проверить визуально внутренние поверхности штуцеров на отсутствие в них следов грязи и пыли.

5.4 Редукторы РДФ-7-1...РДФ-7-9, РДФ-7-11, РДФ-7-13 крепить по месту двумя болтами М8 за кронштейн, редукторы РДФ-7-10-П и РДФ-7-10-Л крепить четырьмя болтами М6 за плиту. Положение редуктора в пространстве – любое.

Направление стрелки на планке, закрепленной на корпусе редуктора, должно совпадать с направлением потока регулируемого газа.

5.5 Монтаж со стороны входа в редуктор и выхода вести трубкой 8x1 мм.

Для РДФ-7-1...РДФ-7-9 к концам трубок, обращенным к редуктору, приварить ниппели 19 (см. рисунок 4.1), предварительно надев на трубки накидные гайки 20.

Редуктор РДФ-7-12 установить на баллон и закрепить накидной гайкой 37 (см. рисунок 4.3) через прокладку 38.

Ниппели изготовлены из нержавеющей стали 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72.

Примечание - При монтаже редуктора сохранить целостность пломбы.

6 МАРКИРОВАНИЕ И ПЛОМБИРОВАНИЕ

6.1 На корпусе редуктора крепится фирменная планка, на которой нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение редуктора;

заводской номер изделия;

год изготовления.

6.2 На корпусе редуктора у входного штуцера крепится планка с указанием максимального входного рабочего давления; у выходного штуцера – планка с указанием давления настройки.

На корпусе также закреплена планка со стрелкой, указывающей направления потока среды.

6.3 Маркировка выполнена методом металлофото. Качество маркировки обеспечивает ее сохранность в течение всего срока службы редуктора.

6.4 Транспортная маркировка груза выполнена в соответствии с требованиями ГОСТ 14192-96.

На ярлыках нанесены манипуляционные знаки: “Хрупкое - осторожно !”, “Верх”, основные, дополнительные и информационные надписи, а также шифр редуктора.

6.5 Колпачок 14 (см. рисунок 4.1), закрывающий регулировочный винт 11, опломбирован.

7 УПАКОВКА

7.1 Упаковка редуктора выполнена в соответствии с требованиями ГОСТ 9.001-72. Категория упаковки - КУ-2, вариант упаковки для хранения и транспортирования ВУЗ-ТД4 по ГОСТ 9.001-72.

Наружная упаковка - дощатый ящик типа II-1 по ГОСТ 5959-80.

Внутренняя упаковка - по варианту ВУЗ ГОСТ 9.014-80.

7.2 Редуктор не подлежит консервации.

7.3 Эксплуатационную и товаросопроводительную документацию укладывают в полиэтиленовый пакет. Все швы пакета заваривают.

8 УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

8.1 К работам по монтажу, обслуживанию и эксплуатации редукторов допускаются лица, изучившие устройство редуктора и обученные правилам по технике безопасности при работе с горючими газами и с оборудованием, находящимся под давлением.

8.2 Все работы, связанные с осмотром редукторов, должны проводиться при снятом давлении газа.

8.3 При всех проверках пользоваться азотом из баллонов только через редуктор.

8.4 Необходим регулярный контроль за уплотнением всех мест соединений.

9 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ

9.1 Правила хранения

9.1.1 Редуктор в упаковке предприятия-изготовителя хранится в условиях 8 (ОЖЗ) ГОСТ 15150-69 в соответствии с требованиями ГОСТ 9.003-80.

9.1.2 Срок хранения редуктора – 3 года.

9.2 Транспортирование

9.2.1 Редукторы в упаковке предприятия-изготовителя могут транспортироваться всеми видами транспорта без ограничения скорости по правилам перевозок грузов соответствующих транспортных министерств.

9.2.2 Условия транспортирования соответствуют:

в части механических факторов - условиям Ж_т ГОСТ 9.001-72;

в части климатических факторов - условиям хранения 8 (ОЖЗ) по ГОСТ 15150-69.

10 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

10.1 Возможные неисправности и способы их устранения

10.1.1 Возможные неисправности и способы их устранения приведены в таблице 10.1.

Таблица 10.1

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Способ устранения
1. Давление на выходе редуктора ниже нормы:	а) засорение сопла; б) засорение фильтра; в) пониженное давление на входе редуктора	Прочистить сопло. Прочистить фильтр. Увеличить давление на входе.
2. Давление на выходе редуктора выше нормы:	Попадание грязи под узел клапана.	Удалить грязь с узла клапана.

10.2 Разборка и сборка редуктора

10.2.1 При обнаружении неисправности произвести разборку редуктора в следующей последовательности:

а) отвернуть накидные гайки 20 (см. рисунок 4.1) и снять редуктор с кронштейна 18;

б) снять пломбу 15 и отвинтить колпачок 14;

в) ослабить контргайку 13 и вывернуть регулировочный винт 11;

г) отвернуть крышку 2, вынуть мембрану 3, кольцо 24 и пружину 10 с упором 12;

д) вывернуть пробку 7, вынуть пружину 6 с упорами и золотник 4.

е) в случае необходимости разборки клапана сброса ослабить контргайку 29 (см. рисунок 4.1, г), отвернуть накидную гайку 28, вынуть пружину 27 с упором и клапан 26.

Допускается, в зависимости от характера неисправности, производить частичную разборку прибора.

При разборке и сборке необходимо следить за тем, чтобы не повредить уплотняющие поверхности корпуса, крышки, сопла, ниппелей и штуцеров.

Обратить особое внимание на целостность мембраны и состояние уплотняющей поверхности золотника.

Перед сборкой все детали обезжирить.

10.2.2 Сборку производить в следующей последовательности:

а) вставить золотник 4 в корпус редуктора, вставить пружину 6 с упорами и завернуть пробку 7;

б) установить в крышку 2 пружину 10 с упором 12, кольцо 24 и мембрану 3. Навернуть крышку 2 с установленными деталями на корпус 1;

в) ввернуть регулировочный винт 11 на несколько оборотов, не сжимая пружину 10.

10.2.3 После окончания сборки редуктора необходимо проверить его герметичность и точность работы по методикам п.п.10.3 и 10.4 соответственно.

Примечание – для проведения всех проверок пользоваться только чистым воздухом или азотом.

10.3 Проверка герметичности узла “сопло-золотник”, мембраны и резьбовых соединений

10.3.1 Вывернуть регулировочный винт 11 до свободного состояния пружины 10. На выходной штуцер надеть резиновую трубку, свободный конец которой опустить в сосуд с водой на глубину 5...10 мм.

Через входной штуцер подать давление, равное максимальному рабочему давлению, указанному в паспорте на редуктор. Выдержать 1 мин.

Обмыть мыльным раствором по периметру пробку 7.

Утечка газа через трубку и резьбовые соединения не допускается.

10.3.2 Подсоединить к выходному штуцеру редуктора манометр со шкалой (0...1,6) МПа [(0...16) кгс/см²].

Плавным вращением регулировочного винта 11 установить выходное давление настройки.

Обмыть отверстие в крышке и место соединения корпуса с крышкой или погрузить редуктор в воду до середины крышки. Выдержать 1 мин.

Утечка газа не допускается.

10.4 Настройка редуктора и проверка точности работы

10.4.1 Собрать схему в соответствии с рисунком 10.1. Схема должна быть герметична.

Перед началом настройки вывернуть до свободного состояния пружины регулировочные винты редукторов 2, 3. Приоткрыть вентиль 6 .

Установить редуктором 2 на входе редуктора 3 номинальное рабочее входное давление.

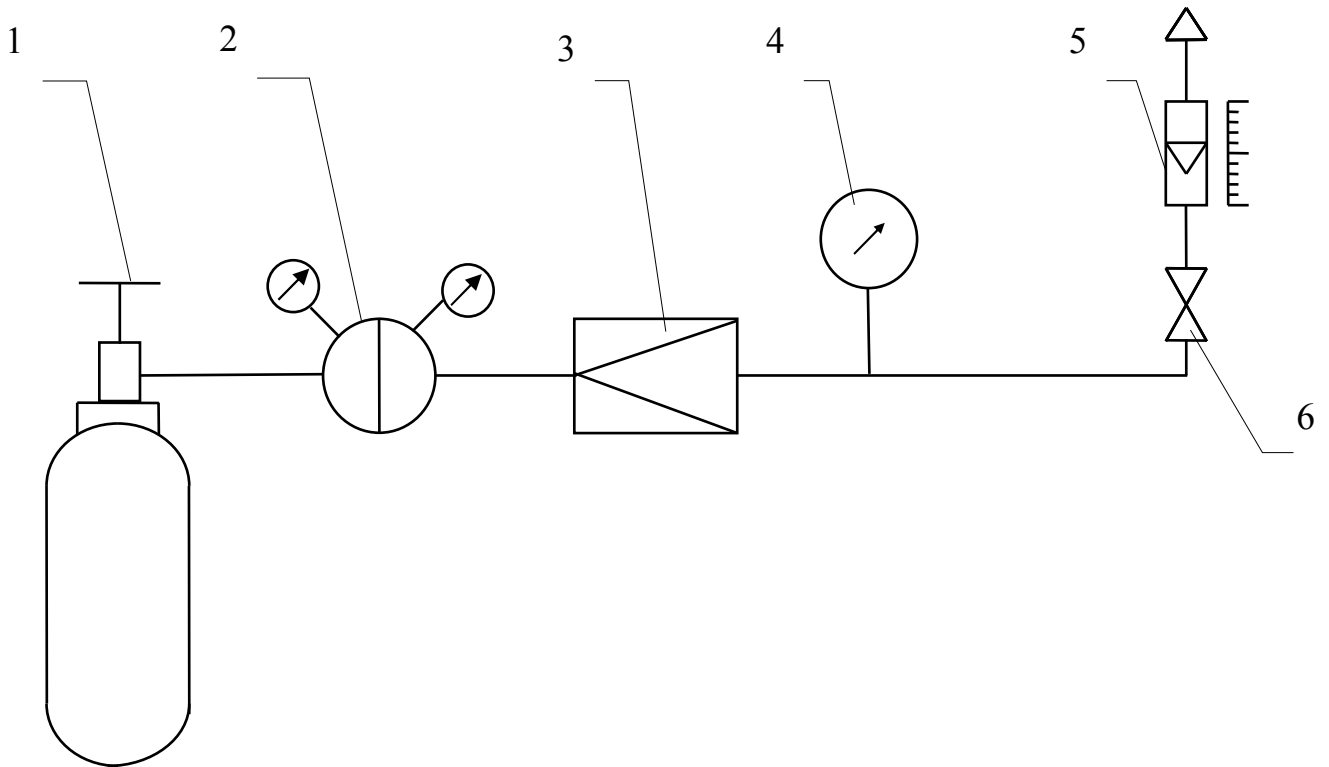
Настроить регулировочным винтом давление на выходе редуктора в соответствии с заказом при заданном расходе.

После настройки застопорить регулировочный винт.

10.4.2 Редуктором 2 изменить входное давление до величины максимального, а затем до величины минимального рабочего давления, но не более чем на (± 50 кгс/см²), при заданном расходе.

При этом выходное давление не должно выходить за пределы точности, указанные в паспорте.

10.5 После проверки и настройки навернуть колпачок 14 (см. рисунок 4.1) и опломбировать его.



1 - баллон с газом; 2 - редуктор РВ-60М ТУ-35-РЭ-7-65; 3 – редуктор РДФ-7;
 4 - манометр деформационный образцовый класса точности 0,4 с верхним пределом измерений 1,6 МПа (16 кгс/см²) или 6 МПа (60 кгс/см²) в зависимости от модификации; 5 - ротаметр на расход до 25 м³/ч (по воздуху); 6 - вентиль запорный (тип любой).

Рисунок 10.1 – Схема проверки точности работы редуктора

11 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

11.1 Во время работы и в периоды длительного бездействия редуктор не требует никакого ухода и обслуживания.

11.2 Редуктор автоматически включается в работу при подаче газа и автоматически отключается при прекращении подачи газа.

11.3 Потребитель имеет право корректировать (перенастраивать) выходное давление редуктора на любое значение из диапазона давлений настройки данной модификации по методике п.10.4.

После перенастройки редуктор должен быть опломбирован потребителем, а в раздел "Особые отметки" паспорта редуктора должна быть внесена соответствующая запись с указанием давления настройки, даты настройки с подписью представителя ОТК потребителя.

ЗАКАЗАТЬ