

**41 5164**  
Код продукции

**9032 81 900 0**  
Код ТН ВЭД

**РЕДУКТОР ДАВЛЕНИЯ С ФИЛЬТРОМ**

**РДФ-01М**

**Руководство по эксплуатации**

**ЦКЛГ.422319.004 РЭ**



**ЗАО "НПП "Центравтоматика"**

**г. Воронеж**

## СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ.....	3
1 НАЗНАЧЕНИЕ .....	3
2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ .....	4
3 СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ .....	5
4 УСТРОЙСТВО И РАБОТА.....	6
5 УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ .....	8
6 МОНТАЖ И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ .....	8
7 МАРКИРОВКА .....	9
8 ТАРА И УПАКОВКА .....	10
9 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	10
10 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	11
11 ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ.....	11

Настоящее руководство по эксплуатации ЦКЛГ.422319.004 РЭ (в дальнейшем - ЦКЛГ.422319.004 РЭ) предназначено для изучения редуктора давления с фильтром РДФ-01М. Оно содержит описание устройства и принципа действия редуктора, его технические характеристики, а также сведения необходимые для правильной эксплуатации, монтажа и хранения редуктора.

Уровень подготовки обслуживающего персонала - слесарь КИП и А не ниже третьего разряда.

ЦКЛГ.422319.004 РЭ распространяется на редукторы, выпускаемые с 01.01.2013 г.

В связи с постоянным усовершенствованием конструкции редуктора, фактическое исполнение его может незначительно отличаться от приведенного в настоящем ЦКЛГ.422319.004 РЭ.

## 1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Редуктор давления с фильтром РДФ-01М (далее по тексту - редуктор) предназначен для настройки и автоматического регулирования на заданном уровне давления воздуха или сухих неагрессивных газов, необходимых для питания приборов и средств автоматизации, а также для очистки воздуха от пыли, масла и влаги.

1.2 Редуктор выпускается в одном исполнении РДФ-01М ЦКЛГ.422319.004 с манометром, показывающим выходное давление.

1.3 Вид климатического исполнения У1.1 по ГОСТ 15150.

Условия эксплуатации:

- температура окружающего воздуха от минус 50 до плюс 60 °С;
- относительная влажность воздуха – 95 % при температуре 35 °С и более низких температурах без конденсации влаги;
- допускаемое давление питания – 0,25...0,8 МПа (2,5...8,0 кгс/см<sup>2</sup>);\*
- класс загрязненности сжатого воздуха на входе – кл. 7 по ГОСТ 17433-80.
- вибрационные воздействия с частотой от 10 до 55 Гц и амплитудой смещения не более 0,35 мм.

---

\*Давление питания должно превышать давление на выходе редуктора на 0,05 МПа.

## 2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Пределы регулирования давления на выходе, МПа - 0,01...0,3.

2.2 Допускаемое отклонение выходного давления при температуре окружающего воздуха ( $20 \pm 5$ ) °С, МПа при изменении:

- входного давления воздуха от 0,25 до 0,8 МПа - 0,02;
- расхода воздуха от 1,6 до 8,0 м<sup>3</sup>/ч - 0,02.

2.3 Отклонение выходного давления при изменении температуры окружающей среды на каждые 10 °С, МПа - 0,004.

2.4 Класс загрязненности воздуха на выходе по ГОСТ 17433-80 - 1.

2.5 Значения расхода воздуха на выходе редуктора при  $P_{\text{вх}} - P_{\text{уст}} \geq 0,2$  МПа (2,0 кгс/см<sup>2</sup>) – не менее, приведенных на рисунке 2.1.

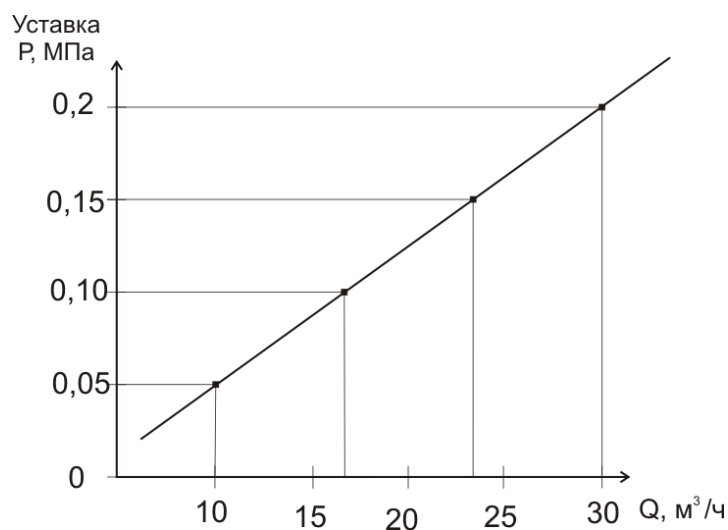


Рисунок 2.1 - Расходная характеристика редуктора РДФ-01М

2.6 Предохранительный клапан срабатывает при превышении выходного давления над настроенным на величину не более 0,1 МПа (1,0 кгс/см<sup>2</sup>).

2.7 Габаритные и присоединительные размеры редуктора приведены на рисунке 2.2.

2.8 Масса редуктора - не более 0,71 кг.

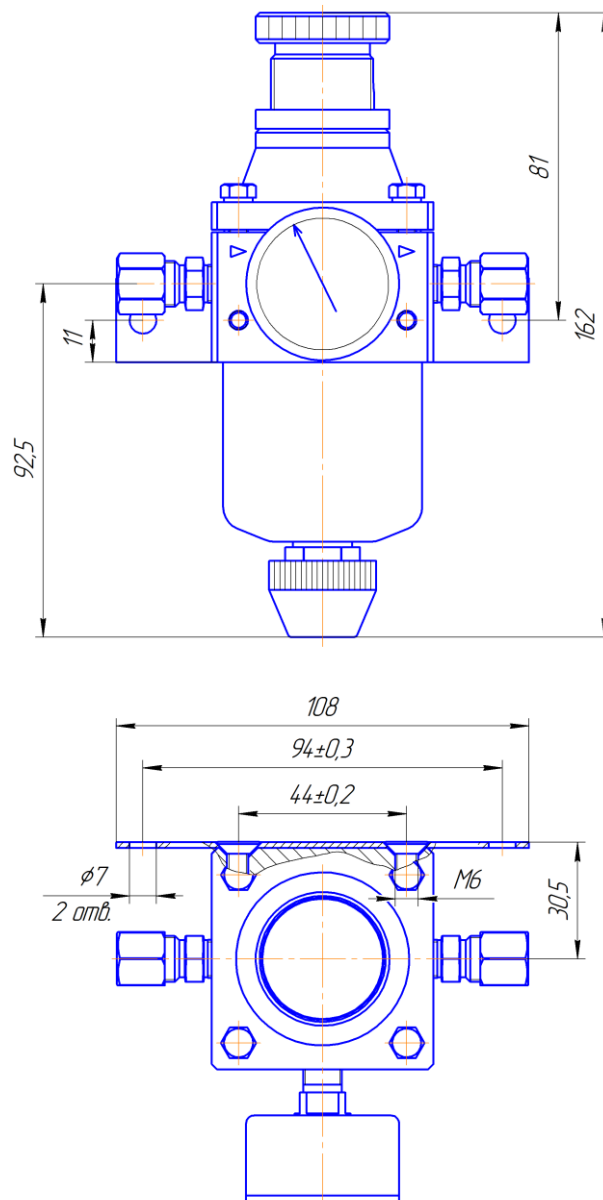


Рисунок 2.2 - Габаритные и присоединительные размеры редуктора РДФ-01М

### 3 СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

В состав изделия входят:

- редуктор давления с фильтром РДФ-01М ЦКЛГ.422319.004, шт. . . . . 1

Эксплуатационные документы:

- руководство по эксплуатации ЦКЛГ.422319.004 РЭ, экз. . . . . 1
- этикетка ЦКЛГ.422319.004 ЭТ, экз. . . . . 1

П р и м е ч а н и е - При поставке в один адрес партии редукторов допускается прилагать по 1 экз. ЦКЛГ.422319.004 РЭ на каждые 10 изделий.

## 4 УСТРОЙСТВО И РАБОТА

Общий вид редуктора РДФ-01М приведен на рисунке 4.1, его габаритные и присоединительные размеры – на рисунке 2.2.

Давление воздуха в редукторе понижается за счет дросселирования его в зазоре между клапаном 1 и седлом в основании 2, который образуется во время работы. Автоматическое регулирование выходного давления основано на уравнивании им силы сжатия пружины 3 путем воздействия на мембрану 4.

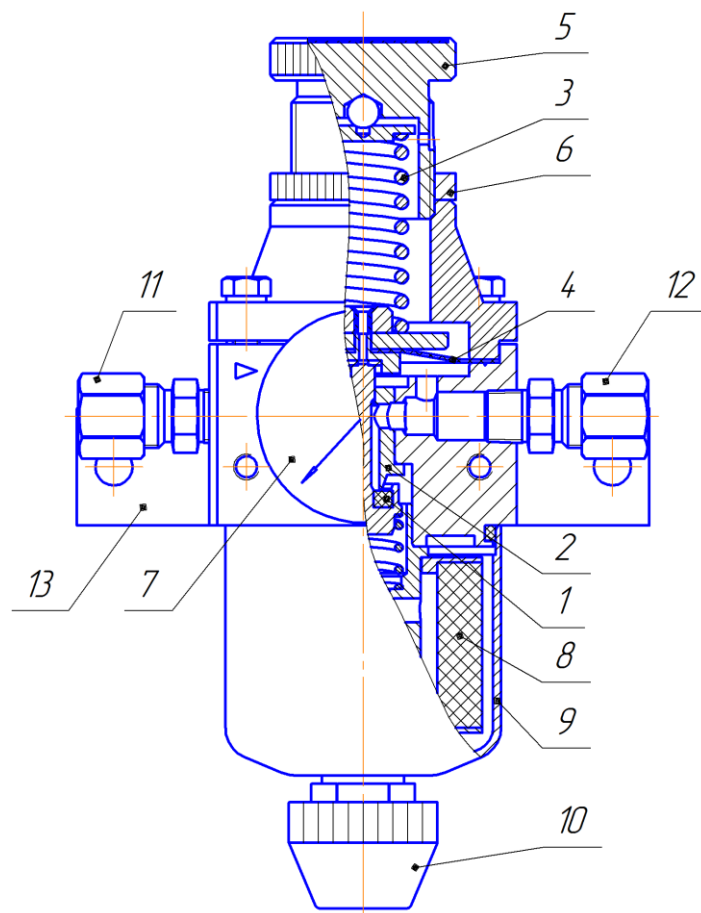


Рисунок 4.1 - Конструкция редуктора РДФ-01М

При нарушении равновесного состояния, возникающего из-за изменения расхода или входного давления, мембрана прогибается в соответствующую сторону и воздействует на клапан 1, вызывая изменение зазора между ним и седлом 2. Благодаря этому, количество воздуха поступающего на выход изменяется так, что выходное давление восстанавливается до прежней величины с небольшим отклонением, обусловленным новым равновесным положением мембраны и соответственно новой силой сжатия пружины.

Сила сжатия пружины, следовательно, и точка регулирования давления, изменяется ввинчиванием (или вывинчиванием) колпачка 5. Для фиксации положения колпачка служит контргайка 6. Давление на выходе редуктора показывает манометр 7.

При превышении давления на выходе над установленным значением мембрана переместится вверх, сработает предохранительный клапан, откроется сопло в жестком центре мембраны и избыток воздуха сбросится через отверстие в колпачке 5 в атмосферу.

В редукторе происходит очистка воздуха с помощью фильтра 8, выполненного в виде полого цилиндра из фильтровального материала. Фильтр герметично закрыт кожухом 9, в котором накапливается конденсат. При эксплуатации конденсат периодически сбрасывается ослаблением пробки 10.

Входное давление подается на штуцер 11, выходное – на штуцер 12.

Крепление редуктора осуществляется с помощью кронштейна 13 через два отверстия винтами М6 (см. рисунок 4.1).

В РДФ-01М применены штуцера с врезным металлическим кольцом А-8-MLL фирмы HYDAC (рисунок 4.2) обеспечивающие подвод пневматических линий медной трубкой ДКРНМ 8х0,3 НД М2 ГОСТ 11383-75.

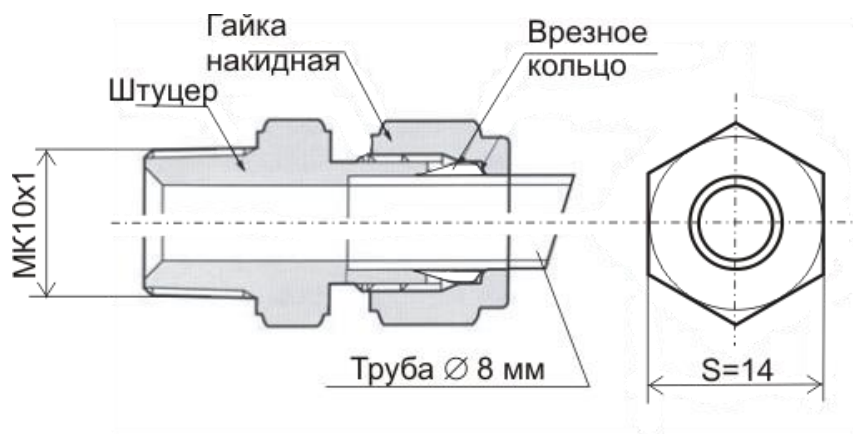


Рисунок 4.2 - Конструкция соединения А-8-MLL

## 5 УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 К работе по монтажу и обслуживанию при эксплуатации редуктора должны допускаться лица, обученные правилам по технике безопасности при работе с сосудами под давлением.

5.2 Эксплуатация редуктора при входном давлении воздуха свыше 0,8 МПа (8,0 кгс/см<sup>2</sup>) не допускается.

5.3 Присоединительные элементы трубопроводов подвода и отвода воздуха не должны иметь повреждений и должны выдерживать давление не менее 1,2 МПа (12,0 кгс/см<sup>2</sup>).

5.4 Ремонтные и профилактические работы следует проводить при снятом давлении на входе редуктора.

## 6 МОНТАЖ И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

6.1 Перед монтажом редуктора необходимо:

- извлечь редуктор из упаковки;
- проверить редуктор на работоспособность по методике п. 6.2.

6.2 Для проверки редуктора в условиях лаборатории КИП и А необходимо:

Подать на вход редуктора воздух давлением до 0,8 МПа (8,0 кгс/см<sup>2</sup>) и, освободив контргайку 3 (рисунки 4.1), вращением колпачка установить на выходе давление 0,2 МПа (2,0 кгс/см<sup>2</sup>). При этом вентиль, устанавливаемый после редуктора, должен быть закрыт. Затем проверить герметичность мест соединений и уплотнений путем нанесения мыльного вспененного раствора. После устранения обнаруженных утечек воздуха установить необходимое выходное давление, открыть вентиль после редуктора, при необходимости откорректировать выходное давление, завернуть контргайку.

6.3 Редуктор монтируется только в вертикальном положении, фильтрующей частью вниз, как указано на рисунке 2.2.

Место установки должно быть удобным для наблюдения и обслуживания. Во избежание загрязнения соседних приборов частицами масла и грязи при продувке рекомендуется устанавливать редуктор в нижней части панели. Ниже установленного редуктора должно быть свободное пространство для использования приспособлений для сбора продуктов продувки.



Крепление редуктора осуществляется при помощи штатного кронштейна или на панель двумя болтами М6х10 (крепящими штатный кронштейн) или к корпусу оборудования и элементам конструкции двумя винтами М5х55 (или шпильками М5 с гайкой).

Присоединительные размеры редукторов приведены на рисунке 2.2.

6.4 Подвод пневматических линий осуществляется медной трубкой ДКРНМ 8х0,3 НД М2 ГОСТ 11383-75. Герметичность соединения трубки со штуцером достигается за счёт деформации более мягкого материала трубки при внедрении в него острых кромок врезного кольца, изготовленного из более прочного материала. По заказу могут быть изготовлены штуцеры с другими присоединительными размерами, устанавливаемые вместо штатных.

Трубки к входу и выходу редуктора следует подсоединять так, чтобы направление движения воздуха через редуктор совпало со стрелкой на корпусе, указывающей направление потока воздуха. Трубки перед присоединением следует продуть сжатым воздухом.

## **7 МАРКИРОВКА**

7.1 Маркировка редуктора соответствует ГОСТ 26828-86.

На корпусе редуктора нанесена маркировка содержащая:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование изделия;
- порядковый номер изделия и год выпуска;
- максимальное значение выходного давления  $P_{\text{вых}}$ .

7.2 На корпусе редуктора выполнена стрелка, указывающая направление потока воздуха.

7.3 Способ выполнения маркировки – металлофото.

7.4 Маркировка должна быть хорошо видимой, четкой, механически прочной, устойчивой в течение всего срока службы редуктора.

7.5 Маркировка транспортной тары выполнена в соответствии с требованиями ГОСТ 14192-96.

## 8 ТАРА И УПАКОВКА

8.1 Упаковка редукторов производится в соответствии с ГОСТ 23170-78 и обеспечивает сохранность редуктора на период транспортирования, а также хранения в пределах установленного гарантийного срока. Категория упаковки КУ-2.

8.2 Эксплуатационные документы упаковывают отдельно в полиэтиленовые пакеты марки М толщиной не менее 0,2 мм по ГОСТ 10354-82. Все швы пакетов заваривают.

8.3 Упакованные редукторы и эксплуатационные документы помещают в ящик типа II-I по ГОСТ 2991 или типа VI по ГОСТ 5959.

8.4 Упаковка редукторов проводится в закрытых вентилируемых помещениях при температуре окружающего воздуха от 15 до 40 °С и относительной влажности до 80 % при отсутствии в окружающей среде агрессивных примесей.

## 9 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Возможные неисправности и способы их устранения приведены в таблице 9.1.

Таблица 9.1

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Способ устранения
Выходное давление упало и при дополнительном вворачивании колпачка не поднимается	Упало давление в питающей сети или засорились входные каналы редуктора	Устраните причину падения давления в сети или прочистите каналы на выходе редуктора
Отклонение выходного давления выше регламентного;  из отверстия в колпачке чрезмерно вытекает воздух	В гнездо предохранительного клапана попали механические частицы или нарушилась чистота кромки гнезда предохранительного клапана	Вскройте верхнюю часть редуктора, извлеките мембрану и прочистите гнездо предохранительного клапана;  при сборке редуктора следите за правильной установкой мембраны

## **10 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

10.1 Редуктор периодически, но не реже одного раза в месяц, необходимо продувать. Для этого следует вывернуть на 1 - 2 оборота пробку 10.

10.2 В воздухе, поступающем на вход редуктора, содержание твердых частиц размером не более 40 мкм не должно превышать 4 мг/м<sup>3</sup>; содержание паров минеральных масел должно быть не более 3 мг/м<sup>3</sup> (не допускается попадание масла в жидком состоянии).

10.3 Точка росы должна быть ниже минимальной рабочей температуры не менее, чем на 10 °С.

## **11 ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ**

11.1 Редукторы хранят в упаковке, предусмотренной ТУ, на складах изготовителя и потребителя в условиях 2 (С) ГОСТ 15150.

11.2 Гарантийный срок хранения – 12 мес с момента изготовления.

11.3 При хранении на складах изготовителя и потребителя в воздухе не должно быть газов и паров, вредных примесей, вызывающих коррозию металлических частей редуктора.

11.4 Упакованные редукторы транспортируют в крытых железнодорожных вагонах, универсальных контейнерах и закрытых автомашинах при условии хранения 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150 и в соответствии с правилами перевозок грузов соответствующих транспортных ведомств.