РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

КЛАПАНЫ ОГНЕПРЕГРАДИТЕЛЬНЫЕ ДЛЯ ИНЖЕКТОРНЫХ РЕЗАКОВ МЕХАНИЗИРОВАННОЙ РЕЗКИ

КОК к РМ-501 / РМ-501В

КОГ к РМ-501 / РМ-501В

PTK-SVARKA.RU

Перед использованием оборудования внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации, соблюдайте указания на технических шильдах и требования техники безопасности.

НАЗНАЧЕНИЕ

Клапаны огнепреградительные предназначены для защиты от противотока газов, а также для защиты от разрывов резинотканевых рукавов и их возгорания при обратных ударах пламени. Клапан оснащён обратным клапаном и пламегасящим элементом, который гасит фронт пламени при обратном ударе и исключает его распространение в шланг и редуктор.

Основное преимущество клапанов — задержка противотока газа при давлении от 0,03 кгс/см² и более.

Клапан устанавливается к соответствующему штуцеру на вентиль КР, КП или ГГ машинного резака РМ-501В/РМ-501.

ВАЖНО! Направление потока газа указано стрелкой на корпусе клапана. При установке стрелка должна быть направлена к резаку.

Основные параметры клапанов соответствуют требованиям ГОСТ 12.2.008-75 и ГОСТ Р ИСО 5175-1-2023 «Оборудование для газовой сварки. Предохранительные устройства. Часть 1. Устройства со встроенным пламегасителем». Вид климатического исполнения – УХЛ по ГОСТ 15150-69 для работы в интервале температур окружающей среды от -15°С до +35°С.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

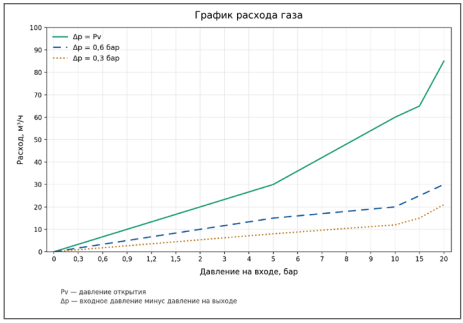
Клапан КОК или КОГ к РМ-501В/РМ-501	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Горючий газ или кислород подается во внутреннюю полость клапана и его давление, преодолевая усилие пружины, перемещает золотник с уплотнением. Проходя через отверстия золотника и пламегаситель, газ поступает к резаку.

При возникновении обратного удара взрывная волна проходит через пламегасящий элемент и, действуя на торцевую поверхность золотника, прижимает его к седлу штуцера. Подача газа мгновенно прекращается, а само пламя затухает в порах (0,35 мкм) огнепреградительного элемента.

Клапаны КОК крепятся к запорному вентилю резака РМ-501В/РМ-501 через присоединительный штуцер, с помощью накидной гайки М16х1,5. Клапан КОГ – через присоединительный штуцер вентиля, с помощью накидной гайки М16х1,5LH. К клапану присоединяются ниппели Ø 9 мм.



Кислородный огнепреградительный клапан



Газовый огнепреградительный клапан



ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Содержите клапан в чистоте и исправном состоянии. Перед началом работы проверьте:

- Отсутствие повреждений клапана и целостность присоединительной резьбы.
- Герметичность присоединения рукавов и всех разъёмных соединений.
- Работу обратного клапана: газ должен проходить через клапан только в направлении стрелки.
- После обратного удара проверьте герметичность соединений клапана и мест его присоединения к резаку.
- Если клапан повреждён в результате обратного удара (оплавление, потемнение, нарушение герметичности), замените его.

После возникновения обратного удара следует проверить герметичность соединений клапана и места присоединений клапана к потребителям (резак, горелка, редуктор). При повреждении клапана тепловым воздействием обратного удара пламени – заменить его.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации клапанов необходимо соблюдать требования правил по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ, утверждённых приказом Минтруда России от 11.12.2020 № 884н, Межотраслевых правил по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процессе напыления и газопламенной обработке металлов (ПОТ Р М-019-2001), утверждённых постановлением Минтруда России от 14.02.2002 № 11, Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила промышленной безопасности при использовании оборудования, работающего под избыточным давлением», утверждённых приказом Ростехнадзора от 15.12.2020 № 536, ГОСТ 12.3.036-84 «ССБТ. Газопламенная обработка металлов. Требования безопасности», ГОСТ 12.2.052-81 «ССБТ. Оборудование, работающее с газообразным кислородом. Общие требования безопасности».

К работе с оборудованием допускаются лица не моложе 18 лет, имеющие профессиональное обучение по профессии, изучившие настоящее руководство и устройство оборудования, прошедшие инструктаж по охране труда и допущенные к самостоятельной работе.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Вносить изменения в конструкцию клапанов, разбирать и ремонтировать их самостоятельно.
- Эксплуатировать клапаны с видимыми повреждениями, изношенной или повреждённой резьбой.
- Устанавливать клапан КОК на линию горючего газа, а клапан КОГ – на линию кислорода.
- Устанавливать клапан против направления стрелки на корпусе.
- Эксплуатировать клапан при давлении выше рабочего, указанного в технических характеристиках пользоваться рукавами, не соответствующими ГОСТ 9356-75 или имеющими дефекты.
- Оставлять клапан под давлением после окончания работы.
- Работать с клапаном после обратного удара пламени без его осмотра и замены, если он повреждён.
- Начинать работу, не осмотрев рабочее место и не подготовив его в соответствии с требованиями пожарной безопасности.
- Работать без средств индивидуальной защиты.
- Работать в промасленных рукавицах или промасленной спецодежде.
- Допускать попадание масел и жиров на клапан КОК.

ВНИМАНИЕ! При обнаружении неисправности немедленно прекратите работу. Не разбирайте клапан и не пытайтесь отремонтировать его самостоятельно.

НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При обнаружении неисправности немедленно прекратите работу. Перед обращением в мастерскую проверьте:

- Надёжность крепления клапана к резаку.
- Соответствие направления потока газа стрелке на корпусе клапана.
- Герметичность присоединения газовых рукавов и всех разъёмных соединений.

Если неисправность не устранена, обратитесь в специализированную мастерскую или замените клапан.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Клапаны КОК и КОГ к РМ-501В/РМ-501 разрешается перевозить любым закрытым транспортом. Хранить резаки следует в помещении при температуре от +5 до +40 °С и относительной влажности воздуха не более 70 %.

УТИЛИЗАЦИЯ

По истечении срока службы или при неустранимой поломке оборудование передают на предприятия по переработке отходов или в организации, занимающиеся переработкой чёрных и цветных металлов, в соответствии с Федеральным законом от 24.06.1998 № 89-ФЗ «Об отходах производства и потребления».

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	КОК к РМ-501 / РМ-501В	КОГ к РМ-501 / РМ-501В
Подходит для инжекторных резаков механизированной резки	РМ-501 ЭКСПЕРТ / РМ-501В ЭКСПЕРТ	
Рабочая среда	Кислород	Горючий газ
Присоединение	Накидная гайка / входная резьба М16х1,5	Накидная гайка / входная резьба М16х1,5LH
Расход, м³/час	32,6	13,2
Рабочее давление, МПа	1,25	0,5
Артикул	020.340.011	020.340.012

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность клапанов при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Ремонт оборудования выполняет только изготовитель или специализированная мастерская. При нарушении контрольных меток и (или) наличии механических повреждений гарантия прекращается.

Изготовитель не несёт ответственности за работу клапанов, использованных не по назначению.

Рекомендованный срок службы – 1 год. Указанные сроки действительны только при соблюдении правил транспортировки, хранения и эксплуатации оборудования.

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи. Дата производства оборудования (месяц и год) указана на стикере, который размещен на индивидуальной упаковке товара.

АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать актуальную версию руководства по эксплуатации, выполните следующие действия:

1. Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);
2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
3. Перейдите в карточку товара;
4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Клапаны огнепреградительные испытаны и признаны годными для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке



Версия: 11.2026

Произведено для ООО «Сварка-Комплект»:
199397, Россия, г. Санкт-Петербург,
ул. Наличная, д. 44, корп. 1, стр. 1, оф. 76-Н

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