



MASTER

СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Сварочные горелки для полуавтоматической сварки



Сварочное оборудование произведено
с соблюдением технических норм, действующих на территории РФ.
Изделие прошло полный технический контроль на стендах
испытательной лаборатории завода
ООО «РУССКАЯ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ КОМПАНИЯ»

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ**



СПИСОК РЕГИОНАЛЬНЫХ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВ И ДИЛЕРОВ

Архангельск	ООО «Стройрегион»	8-902-286-1088
Барнаул	ООО «Сибирь-Технология-Сервис»	(3852) 77-57-69
Белгород	ООО «Ливам»	(4722) 34-31-79
Владимир	ИП Орлов И.С.	(4922) 33-65-20
Вологда	ООО «Виром»	(8172) 27-18-74
Екатеринбург	ООО ТД «Диоксид»	(343) 382-04-40
Иваново	ИП Годнев А.Е.	(4932) 34-48-89
Иркутск	ООО «СиликатПром»	(3952) 55-22-00
Йошкар-Ола	ООО «Техинсервис»	(8362) 46-03-82
Курган	ООО «Техника и сварка»	(3522) 25-38-20
Липецк	ООО НПП «СварТехно»	(4742) 28-45-45
Магнитогорск	ООО «Магтехстрой»	(3519) 22-19-43
Миасс	ООО Компания «Вездеход»	(3513) 55-67-45
Москва	ООО «МАГИМЭКС»	(495) 780-99-98
Москва	ООО «Мобилсвар»	(499) 181-13-36
Москва	ООО РВС-Техно М	(495) 542-34-94
Москва	ООО «Строймашсервис М»	(495) 956-24-64
Москва	ООО «Авант»	(495) 101-41-34
Москва	ООО «Сварби»	(495) 518-94-64
Москва	ООО «СварСнаб»	(495) 643-53-69 (495) 305-54-90
Набережные Челны	ООО «ИнструментСити»	(8552) 33-18-33
Нижний Новгород	ООО «СварТех-НН»	(831) 414-12-04
Новосибирск	ООО «ИТС-Инвертор»	(383) 379-06-52
Оренбург	Быченко А.Г. ИП	(3532) 75-32-62 (3532) 75-46-96
Ростов-на Дону	ООО «Электрофорум»	(863) 227-92-78
Санкт-Петербург	ООО «АИР ТРЭК»	(812) 449-71-53
Самара	ООО «ТехноСпецСнаб»	(846) 97-77-77
Саратов	ООО «ТехноСпецСнаб»	(8452) 33-38-34
Сургут	ИП Мингажев М.М.	(3462) 51-78-66
Тула	ЗАО "Интерсварка"	(4872) 37-33-95 (4872) 37-08-38
Чебоксары	ООО «Земля Сварщика»	(8352) 40-58-88
Челябинск	ЗАО «Афалина Челябинск»	(351) 729-92-90
Электросталь	ООО «Фирма Элсвар»	(49657) 7-43-82 (49657) 7-43-92 (49657) 5-30-60
Ярославль	ИП Костюков Д.С.	(4852) 92-15-01
Кострома	Мастер Сварщик	(4942) 620-131
Кострома	Энергия	(4942) 41-33-02
Кострома	Все для сварки	(4942) 655-160

СОДЕРЖАНИЕ

I. Инструкции по безопасности	4
II. Назначение и область применения.....	5
III. Технические характеристики.....	6
IV. Правила эксплуатации.	8
V. Техническое обслуживание.	9
Формуляр (технический паспорт).....	10

I. ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ.

Проведение сварочных работ и резки металла может представлять опасность для оператора и работающих поблизости людей в случае нарушения правил эксплуатации сварочного оборудования. Поэтому эти виды работ должны производиться в строгом соответствии со всеми инструкциями по безопасности. Прежде чем приступать к эксплуатации сварочного оборудования и сварочных горелок внимательно прочитайте и изучите настоящую Инструкцию по эксплуатации.

- К работе со сварочным оборудованием должны допускаться только квалифицированные специалисты.
- Все силовые, соединительные кабели, горелки и газовые шланги должны подключаться до начала сварочных работ.

Поражение электрическим током может быть смертельным!

- Корпус сварочного аппарата должен быть заземлен в соответствии с требованиями правил технической эксплуатации электроустановок.
- Во время работы не касайтесь голыми руками находящихся под напряжением частей сварочного аппарата, электродов и свариваемых деталей. При проведении сварочных работ сварщик должен работать в сухих сварочных рукавицах.

Дым и газ, образующиеся при сварке или резке металла, представляют опасность для здоровья человека!

- Старайтесь избегать вдыхания образующихся при сварке и резке металла дыма и газа.
- Необходимо обеспечить хорошую вентиляцию рабочего помещения.

Ультрафиолетовое излучение, возникающее при горении сварочной дуги, опасно для глаз и кожи!

- При проведении сварочных работ оператор (сварщик) должен использовать защитную маску и защитный костюм.
- Необходимо предпринять меры для защиты работающих рядом людей.

Искры и брызги металла при сварке могут привести к возгоранию!

- В зоне проведения сварочных работ не должно быть воспламеняющихся материалов.
- Рядом с рабочим местом должны быть размещены огнетушители или другие средства пожаротушения.

Шум, возникающий при сварке и резке металла, может вызывать ухудшение слуха людей!

- В отдельных случаях при проведении сварочных работ необходимо использовать аппараты для защиты слуха.

Электромагнитное излучение, возникающее при работе оборудования может представлять опасность для здоровья людей!

- Необходимо исключить нахождение или появление в зоне проведения сварочных работ людей, использующих слуховые аппараты и кардио- и электростимуляторы.

7. Условия и рекомендации для своевременного проведения гарантийного и послегарантийного ремонта.

При невозможности проведения ремонта в регионе, где эксплуатируется оборудование, владелец может отправить неисправное оборудование в сервисную мастерскую по адресу:

ООО «РУСЭЛКОМ»: 156004, Костромской р-н, д. Некрасово, ул. Юбилейная, 1В тел.: (4942)655-160, e-mail: garant@ruselcom.ru.

ООО «СВАРБИ»: 117545, г. Москва, 1-й Дорожный проезд, д. 6, стр. 6 тел.: (495)518-94-64, (495)775-58-30, e-mail: remont@svarbi.ru.

Отправка оборудования производится любым видом транспорта по согласованию с представителем сервисной службы. Транспортные расходы на транспортировку от клиента и обратно негарантийного оборудования оплачивает клиент. Отправляя оборудование для гарантийного ремонта, клиент обязан выполнить ряд условий, при невыполнении которых сервисная мастерская имеет право отказать в бесплатном устранении неисправностей, а именно:

1. Оборудование должно быть упаковано в тару, исключающую механические повреждения оборудования при транспортировке.
2. Клиент обязан предоставить паспорт на оборудование, в котором имеется четкое наименование организации-продавца и даты продажи.
3. Клиент обязан предоставить свои полные контактные данные для оперативной связи. **При отсутствии контактных данных данное оборудование в ремонт не принимается.**
4. Для более четкого понимания неисправности, клиенту рекомендуется приложить акт-рекламацию с указанием характера неисправности или с четким описанием претензии. Акт или претензия составляется в произвольной форме.

После проведения технической диагностики отдел сервисного обслуживания направляет клиенту:

1. Акт экспертизы с указанием причин неисправности.
2. Счет на оплату с указаниями сроков ремонта (только для негарантийного ремонта).

Ремонт негарантийного оборудования производится только после полной оплаты клиентом выставленного счета и получения денежных средств на расчетный счет завода изготовителя.

5. Гарантийные обязательства.

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям технических условий при соблюдении потребителем правил эксплуатации и транспортировки, установленных техническими условиями и настоящим паспортом.

5.2. Гарантийный срок эксплуатации изделия – один год со дня продажи. Во время гарантийного периода все работы по устранению неисправностей выполняются бесплатно.

5.3. Изготовитель (продавец) снимает с себя все гарантийные обязательства в следующих случаях:

- несоблюдение правил эксплуатации согласно инструкции по эксплуатации
- несоблюдение правил транспортировки
- нарушение пломбировки (при ее наличии)
- вмешательство в конструкцию изделия
- внешние механические повреждения

5.4. При отсутствии в формуляре (техническом паспорте) отметки о продаже торгующей организацией гарантийный срок исчисляется от даты изготовления.

5.5. В случае выхода изделия из строя в течение гарантийного срока при соблюдении правил транспортировки, хранения и эксплуатации, изделие вместе с паспортом и актом рекламации с описанием претензий, направляется для гарантийного ремонта в ближайшую гарантийную мастерскую.

5.6. Адреса гарантийных мастерских можно узнать в торгующей организации, где продается данное оборудование или у представителя завода-изготовителя по телефону: (4942) 655-160.

6. Сведения о гарантийном и послегарантийном ремонте

Дата приема	Дата выдачи	Ремонтная организация	Неисправность и результат ремонта	Подпись, печать

II. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

Сварочные горелки типа MIG используются со сварочными полуавтоматами трансформаторного или инверторного типа для производства полуавтоматической сварки плавящимся электродом сплошной стальной проволокой в среде защитного газа.

Горелка предназначена для подачи в зону сварки сварочного напряжения для питания электрической дуги, электродной сварочной проволоки и защитного газа, а также для управления включением и выключением сварочного полуавтомата.

Для удобства подключения и использования большинство сварочных горелок оснащены универсальным евроадаптером, позволяющим использовать данные горелки с любыми современными сварочными полуавтоматами.

III. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Таблица 1. Основные параметры горелок типа MIG

Тип	MIG15AK	MIG24KD	MIG25KD	MIG36KD	MIG400W	MIG500W
Номинальный сварочный ток, А: - Для CO ₂ - Для Ar и газовой смеси	180 150	250 220	230 200	360 335	400 350	500 450
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6...1,0	0,8...1,2	0,8...1,2	0,8...1,2	0,8...1,2	1,0...1,6
Длина рукава горелки, м	3 / 5	3	5	3 / 5	3 / 5	3 / 5
Способ охлаждения	воздушное			жидкостное		
Давление охлаждающей жидкости на входе в горелку: - номинальное, Бар - максимальное, Бар	-			2 5		
ПВ при номинальном токе, %	60			100		
Напряжение в сварочной цепи (не более), В	110					
Напряжение в цепи кнопки управления (не более), В	40					
Давление защитного газа на входе (не более), Бар	2,5					
Способ подключения	евроадаптер					

3. Свидетельство о консервации, расконсервации

Консервация			Расконсервация		
Исполнитель	Дата	Подпись, печать	Исполнитель	Дата	Подпись, печать

4. Свидетельство технического обслуживания ремонтной организацией

Дата	Вид обслуживания	Выявленные дефекты и их устранение	Подпись, печать

ФОРМУЛЯР
(технический паспорт)

1. Свидетельство о приемке

Наименование изделия:	
Изготовитель:	
Дата выпуска:	

<input type="checkbox"/>	евроадаптер	<input type="checkbox"/>	воздушное охлаждение	<input type="checkbox"/>	2 м
<input type="checkbox"/>	встраиваемая	<input type="checkbox"/>	жидкостное охлаждение	<input type="checkbox"/>	3 м
				<input type="checkbox"/>	5 м

Дата приемки _____ Инженер ОТК _____
подпись

Юридический адрес: 156009, г. Кострома, ул. Дровяная, д. 6

2. Свидетельство о продаже

Дата	Продавец		Покупатель	
	Наименование	Подпись, печать	Наименование	Подпись, печать

Таблица 2. Основные параметры горелок типа MIG PLUS и MIG TORCH

Тип	MIG TORCH	MIG PLUS 14	MIG PLUS 14	MIG TORCH P350	MIG TORCH P500
Номинальный сварочный ток, А: - Для CO ₂ - Для Ag и газовой смеси	160 130	180 150	180 150	350 320	500 450
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6...1,0	0,6...1,0	0,6...1,0	0,8...1,2	1,0...1,6
Длина рукава горелки, м	2	3	3	3 / 5	3 / 5
Способ подключения	встраиваемая		евроадаптер		
Способ охлаждения	воздушное				
ПВ при номинальном токе, %	60				
Напряжение в сварочной цепи (не более), В	110				
Напряжение в цепи кнопки управления (не более), В	40				
Давление защитного газа на входе (не более), Бар	2,5				

IV. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Сварочные горелки должны эксплуатироваться при температуре окружающей среды от -10°C до $+40^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности не более 80%.
2. В процессе эксплуатации необходимо обеспечить защиту горелки от ударов, падений, резких перегибов рукава и других механических воздействий.
3. Характеристики сварочного и сопутствующего оборудования должны соответствовать характеристикам сварочной горелки.
4. Не допускается прикладывать чрезмерные усилия к клавише управления и функциональным узлам (разъемам, штуцерам) горелки, это может привести к ее поломке или повреждению.
5. Расходные комплектующие - канал подачи проволоки и контактный наконечник - должны соответствовать диаметру применяемой сварочной проволоки.
6. При работе следует строго соблюдать установленные для данного типа горелок нормы продолжительности включения (ПВ%). Превышение данного показателя может привести к перегреву горелки и выходу ее из строя.

Внимание!

Горелки MIG400W и MIG500W имеют жидкостное охлаждение.

Категорически запрещается эксплуатация данных горелок без использования жидкостного охладителя!

V. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Чтобы увеличить срок службы сварочной горелки и повысить качество сварки и безопасность сварочных работ, необходимо своевременно производить регулярное техническое обслуживание, которое включает в себя:

- очистку горелки от пыли и грязи
- очистку сопла и контактного наконечника от брызг металла
- проверку на отсутствие утечек защитного газа
- проверку внешней целостности электрической изоляции

Кроме того, следует своевременно производить замену изношенных или поврежденных расходных комплектующих - сопла, контактного наконечника и канала подачи сварочной проволоки.

Все работы по техническому обслуживанию должны производиться только после отключения оборудования от сети!

Помните, что недостаточное или несвоевременное техническое обслуживание могут повлечь отказ в гарантийном обслуживании данного оборудования.