



Предупреждение!

Несоблюдение правил эксплуатации может привести к тяжелым повреждениям обслуживающего персонала или находящихся рядом лиц!
Не перемещать МПП за сварочную горелку, это приведёт к выходу из строя частей коаксиального кабеля сварочной горелки!

5. Подключение и эксплуатация

5.1 Убедитесь, что разъём горелки подходит к разъёму механизма подачи сварочной проволоки (МПП). Установите соответствующий материалу и диаметру сварочной проволоки направляющий канал в горизонтально уложенную, без изгибов, горелку. Применяемая проволока должна подходить под характеристики горелки.

5.2 Перед установкой направляющего канала в горелку снимите фаску прилб. $\angle 45^\circ$ с торца канала напильником. Установите направляющий канал в горелку, закрутите накидную гайку со стороны разъёма и обрежьте лишнюю часть его на выходе из гусака;

5.3 Установите держатель наконечника, выберете контактный наконечник в соответствии с параметрами проволоки и установите его. Установите газовый диффузор и сопло на гусак горелки.

5.4 Установите разъём горелки в соответствующий разъём МПП, плотно затянуть фиксирующую гайку. Подключить штуцеры на охлаждающую жидкость согласно маркировке красного и синего цвета! Установить проволоку в МПП, откинуть ролики, пропустить проволоку через ролики в разъём минимум на 100-150мм, далее защёлкнуть ролики и установить минимальное усилие затяжки.

Скорость протяжки сварочной проволоки на первой трети длины сварочной горелки должна быть не более 20-25% от скорости подачи при сварке, во избежание протыкания сварочной проволокой направляющего канала и трубки, в которую он установлен. После того как проволока выйдет из контактного наконечника отрезать излишек, так чтобы вылет оставался приблизительно 10-12 диаметров проволоки. Подтяните подающие ролики, но не перетягивайте их! Установите нужный режим на сварочном аппарате согласно инструкции к нему.

5.5 Всё готово к работе! Процесс сварки начнётся после нажатия кнопки управления на горелке.

5.6 Для продления срока службы сварочной горелки не превышайте рекомендованные режимы эксплуатации.

6. Гарантия

6.1 Гарантия на сварочные горелки составляет 3 месяца со дня продажи.

Гарантия распространяется на конструктивные дефекты, допущенные Производителем.

6.2 Гарантия не распространяется на быстроизнашивающиеся комплектующие (сопла, наконечники, держатели наконечников, каналы направляющие, газовые диффузоры).

Гарантия не распространяется на дефекты, полученные в результате механического, термического или иного воздействия в процессе эксплуатации или хранения у Покупателя, а также на использование изделия не по назначению.

6.3 Гарантия даются только в отношении некачественного изготовления, но не в отношении ущерба, возникшего вследствие естественного износа или ненадлежащего обращения.

Рекомендация:

Чтобы защитить сварочную горелку от чрезмерных перегрузок, при работе стоит придерживаться рекомендованных режимов сварки.

7. Реквизиты

7.1 Реквизиты производителя:

ООО «ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ»

ИНН / ОГРН 6670384554/ 1126670024051

Адрес производства: 620050, РФ,

г. Екатеринбург, ул. Маневровая 38Б

Телефон: +7 (343) 221-77-67

Эл. почта: info@iwt-rf.ru; Сайт: www.iwt-rf.ru

7.2 Реквизиты продавца:



ИПДШТ

Инструкция по эксплуатации

Горелка для ручной дуговой (MIG/MAG) сварки металлическим электродом в среде инертного/активного газа и их смесей с двухконтурным жидкостным охлаждением гусака.

Модель – RT-550W



Производитель ООО «ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ»

Адрес производства: 620050, РФ, г. Екатеринбург, ул. Маневровая 38Б

1. Общие сведения о горелке

1.1 Горелка сварочная RT-550W предназначена для полуавтоматической сварки плавящимся электродом в среде защитных газов. Метод управления горелкой – ручной.

1.2 Горелка изготовлена ООО «ИВТ» г. Екатеринбург (Россия) в соответствии с ТУ 27.90.31-001-14499457-2021.

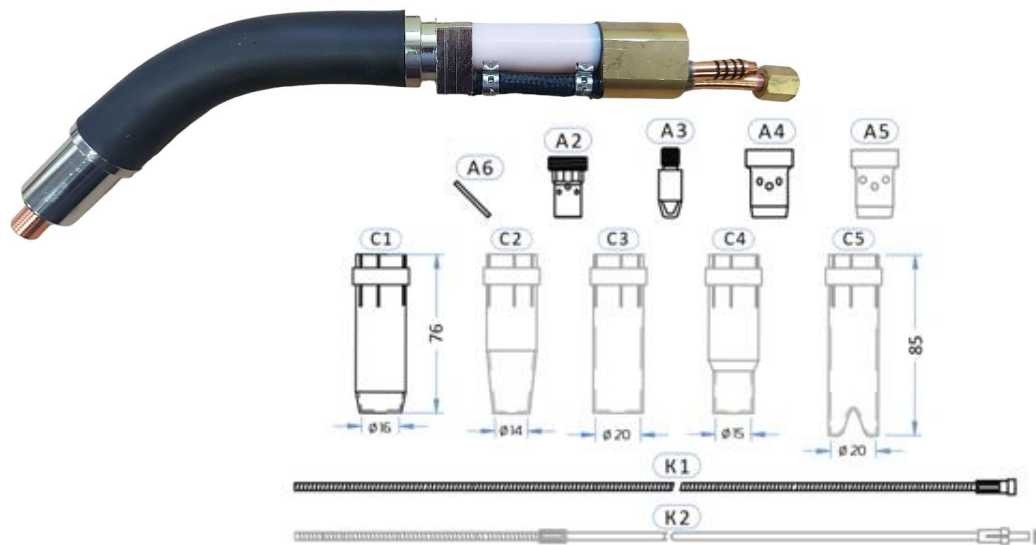
2. Технические характеристики

Наименование параметра	RT-550W
Номинальный свар, ток (сварка в CO ₂), А	500
Номинальный свар, ток (сварка в смеси ARCO ₂ 20%), А	400
Продолжительность включения при длительности цикла 10 мин., ПВ, %	60
Тип охлаждения	Жидкостное
Диаметр электродной проволоки, мм	1,0-2,0
Расход защитного газа, л/мин	10-24
Проток охлаждающей жидкости минимум, л/мин.	3,0
Давление охлаждающей жидкости, бар	2-3,5
Минимальная мощность охлаждения, Вт	800
Номинальное напряжение, В _{лик.}	113
Напряжение элементов питания, В	42
Ток элементов питания, максимальный, А	1
Температура окр. воздуха при эксплуатации	От +5°C до +40°C
Температура окр. воздуха при транспортировке и хранении	От -40°C до +55°C
(при отрицательной температуре охлаждающую жидкость из горелки удалить)	
Относительная влажность воздуха	До 90% при 20 °C
Соответствует стандарту	ТР ТС 010/2011 ТР ТС 004/2011 ТР ТС 020/2011
Длина горелки, стандартная, м	3, 4, 5 м.

*При импульсной дуге ПВ снижается до 35%.

Длина горелки измеряется в развёрнутом виде на ровной горизонтальной поверхности.

3. Стандартная комплектация



Горелки сварочные для заказа:

Горелка сварочная RT-550W, 3 м - 550.003.01

Горелка сварочная RT-550W, 4 м - 550.004.01

Горелка сварочная RT-550W, 5 м - 550.005.01

Комплекующие горелки сварочной для дополнительного заказа:

A1	Гусак горелки RT-550W, (стандартный)	арт.: 550.100
A2	Держатель наконечника М8 L=25мм	арт.: 501.280
A3	Наконечник направляющий E-Cu М8х1,2мм L=30мм	арт.: 108.112
	Наконечник направляющий CuCrZr М8х1,6мм L=30мм	арт.: 108.212
A4	Диффузор газовый (стандартный)	арт.: 501.300
A5	Диффузор газовый керамический	арт.: 501.301
A6	Кольцо изолирующее для RT-550W	арт.: 501.500
C1	Сопло газовое 550W, 16 мм, стандартное	арт.: 501.416
C2	Сопло газовое 550W, 14 мм, коническое	арт.: 501.414
C3	Сопло газовое 550W, 20 мм, цилиндрическое	арт.: 501.420
C4	Сопло газовое 550W, 14 мм, зауженное	арт.: 501.420
C5	Сопло газовое 550W, 20 мм, для сварки точками	арт.: 501.401
K1	Канал направляющий, не изолированный (Ø пр. 1.2-1.6) 3,4,5 м	арт.: 201.033 (3м)
K2	Канал направляющий углетефлон (серый), 1,2-1,6мм L-3,4,5м	арт.: 199.033 (3м)

* Доступны другие типоразмеры по запросу.

4. Безопасность

4.1 Сварочные горелки MIG/MAG этого конструктивного ряда предназначены исключительно для сварки в среде защитного газа - с инертными газами (MIG) или активными газами (MAG) и используются исключительно обученными специалистами, соответствующим МЭК 60974-7, в промышленных целях.

4.2 Сварочные горелки предназначены исключительно для приведенных выше целей. Любое использование, выходящее за рамки указанных целей, является использованием не по назначению.

4.3 В работе со сварочной горелкой соблюдайте соответствующие правила безопасности:

- ✓ Ввод в эксплуатацию могут осуществлять только лица, владеющие соответствующими знаниями по работе с аппаратами дуговой сварки;
- ✓ Дуговая сварка может представлять опасность для глаз, кожи и слуха! Поэтому следует всегда использовать предписанную защитную одежду, защиту глаз и слуха в соответствии с действующими предписаниями РФ, либо другой страны;
- ✓ Приведенные данные по нагрузке являются предельными величинами. Перегрузки могут вести к повреждению сварочной горелки;
- ✓ При очистке и замене изнашивающихся частей отключайте источник тока;
- ✓ Соблюдайте приведенные в Руководстве по эксплуатации требования в отношении отдельных сварочно-технических компонентов, как например, источник тока для сварки, устройство подачи проволоки и циркуляционный охлаждающий агрегат;
- ✓ Шланговый пакет не оставлять на острых краях, в зоне брызг или на горячих рабочих частях.
- ✓ Лиц, не участвующих в рабочем процессе, защищать защитными завесами от оптического излучения и опасности ослепления;
- ✓ Соблюдайте действующие нормы по обращению с газовыми баллонами и в по работе со сжатыми газами;
- ✓ При сварочных работах в тесном помещении, существует повышенная электрическая опасность. Обеспечьте достаточную изоляцию места работы, вентиляцию и вытяжку воздуха;
- ✓ Все пары металлов, особенно свинца, кадмия, меди и бериллия опасны! Позаботьтесь о должной вентиляции или вытяжке, чтобы соответствующие показатели МЭК не были превышены;
- ✓ Установите соответствующие пожарозащитные средства на рабочем месте.