

5. Подключение и эксплуатация

5.1 **Убедитесь, что разъём горелки подходит к разъёму механизма подачи проволоки (МПП). Подберите и установите соответствующий материалу и диаметру проволоки направляющий изолированный канал, предварительно уложив горелку в максимально развёрнутом виде на горизонтальную поверхность без изгибов. Перед установкой направляющего канала в горелку снимите фаску напильником приблизительно под 45° с торца канала для удаления острых краёв. Если необходимо удалите изоляцию с поверхности направляющего канала ориентировочно на 400-500 мм от места предполагаемого выхода направляющего канала из гусака. Установите направляющий канал в горелку и затяните фиксирующую деталь со стороны евроконектора, далее выступающую часть направляющего канала за пределы торца держателя контактного наконечника (куда вкручивается контактный наконечник) обрежьте кусачками, направив гусак сварочной горелки в пол;**

5.2 Далее выберете контактный наконечник в соответствии с параметрами проволоки и установите его, установите сопло на гусак сварочной горелки. Горелка готова к работе;

5.3 Установите разъём горелки в соответствующий разъём МПП, плотно затянуть фиксирующую гайку. Установить проволоку в МПП, откинуть ролики, пропустить проволоку через ролики в разъём горелки на 200 – 300 мм, далее защёлкнуть ролики и установить оптимальное усилие затяжки. **При протяжке сварочной проволоки в направляющий канал сварочной горелки не допускать значительных изгибов коаксиального кабеля! 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 коаксиального кабеля изнутри. Изгиб коаксиального кабеля должен быть радиусом не менее 150мм!** После того как проволока выйдет из контактного наконечника отрезать излишек, так чтобы вылет составлял не более 15-20мм. При необходимости подтяните подающие ролики, но не перетягивайте их! Установите нужный режим сварки на сварочном аппарате согласно инструкции к нему.

5.4 Всё оборудование готово к работе! Процесс сварки начнётся после нажатия кнопки на горелке.

6. Гарантия

6.1 Гарантия на сварочную горелку составляет 3 месяца с момента 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;

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

Руководство по эксплуатации

Горелка для ручной дуговой сварки металлическим электродом в среде инертного/активного газа (MIG/MAG) и их смесей типа MIG TR-45 с газовым (естественным) охлаждением.



7. Реквизиты

ООО «ГРУППА КОМПАНИЙ ТАРК»

620138, Свердловская область, город Екатеринбург, ул. Чистопольская 6 оф. 406

Телефон: +7 (343) 319-49-29, +7-922-11-33-660

Электронная почта: info@tark196.ru

1. Общие сведения о горелке

- 1.1 Горелка сварочная типа MIG TR-45 предназначена для полуавтоматической сварки плавящимся электродом в среде защитных газов. Метод управления горелкой – ручной.
- 1.2 Горелка изготовлена в соответствии с ТУ 27.90.31-001-14499457-2021.

2. Технические характеристики

Модель	Типа TR-45
Номинальный ток сварки (сварка в CO ₂), А	450
Номинальный ток сварки (сварка в смеси Ar+18%CO ₂), А	400
Продолжительность включения при длительности цикла 10 мин., ПВ,%	60
Тип охлаждения	Газовое (естественное)
Диаметр электродной проволоки, мм	1,2-2,4
Расход газа, л/мин	10-24
Номинальное напряжение, В	50
Температура окр. воздуха при эксплуатации	От -20°С до +40°С
Температура окр. воздуха при транспортировке и хранении	От -30°С до +55°С
Относительная влажность воздуха	До 90% при 20 °С
Соответствует стандарту	МЭК 60974-7 TP TC 010/2011 TP TC 004/2011 TP TC 020/2011
Длина горелки, стандартная, м	3, 4, 5 м.

Длина горелки измеряется в максимально развёрнутом виде на ровной горизонтальной поверхности.

- Горелки сварочные для заказа:**
- Горелка сварочная 3 м - 045.003
- Горелка сварочная 4 м - 045.004
- Горелка сварочная 5 м - 045.005

3. Комплектующие сварочной горелки для дополнительного заказа:

✓ Гусак горелки типа MIG TR-45, (стандартный)	арт.: 045.100
✓ Держатель наконечника Tr18/M8/55мм	арт.: 045.275
✓ Держатель наконечника Tr18/M8/65мм	арт.: 045.280
✓ Наконечник, направляющий Cu, M8x1,2мм L=30мм	арт.: 108.112
✓ Наконечник, направляющий CuCrZr, M8x1,2мм L=30мм	арт.: 108.212

4. Безопасность

- 4.1 Горелки сварочные типа MIG TR-45 предназначены исключительно для сварки в среде защитного газа - с инертными газами (MIG) или активными газами (MAG), а также смесями этих газов, 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 процессе работы 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 нормативными актами;
- ✓ Приведенные данные по нагрузке являются предельными величинами. Перегрузки могут вести к повреждению сварочной горелки;
- ✓ При очистке и замене изнашивающихся частей сварочной горелки отключайте источник тока;
- ✓ Соблюдайте приведенные в Руководстве по эксплуатации требования в отношении отдельных компонентов сварочного оборудования, как например, источник тока для сварки, устройство подачи проволоки и циркуляционный охлаждающий агрегат;
- ✓ Коаксиальный кабель 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 по работе со сжатыми газами;
- ✓ При сварочных работах в тесном помещении, существует повышенная электрическая опасность. Обеспечьте достаточную изоляцию места работы, вентиляцию и вытяжку воздуха;

- | | |
|---|---------------------|
| ✓ Сопло газовое коническое д. 16мм | арт.: 045.416 |
| ✓ Сопло газовое коническое д. 19мм | арт.: 045.419 |
| ✓ Канал направляющий стальной, (Ø пров.1,4-1,6) | арт.: 124.D042 (3м) |
| ✓ Канал направляющий стальной, (Ø пров.2,0-2,4) | арт.: 124.D047 (3м) |

* Доступны другие комплектующие и типоразмеры по запросу.

- ✓ Все пары металлов, особенно свинца, кадмия, меди и бериллия опасны!
- Позаботьтесь о должной вентиляции или вытяжке, чтобы соответствующие показатели не были превышены;
- ✓ Установите соответствующие пожарозащитные средства на рабочем месте.



горелки!

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