

Сварочная горелка

TW 450MAXI

Технический паспорт / Technical passport

ООО «ТОП ВЕЛД ГРУП»

Главный офис:

610035, Кировская обл., г. Киров,
ул. Производственная, д. 29Д, пом.1

Филиал:

620143, Свердловская обл., г. Екатеринбург,
ул. Машиностроителей, д. 19, офис 428/1

8 800 550 71 07

www.top-weld.com

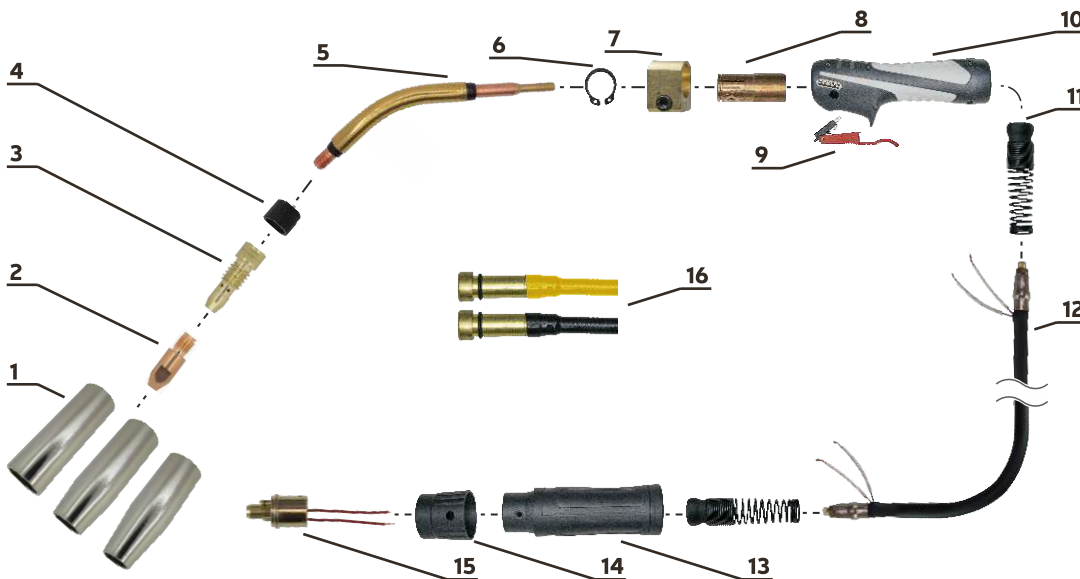
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сварочный ток CO ₂ , А	500
Сварочный ток Mix, А	450
Рабочий цикл, %	60
Длина шланг-пакета, м	3 / 4 / 5
Способ охлаждения	Воздушное
Диаметр проволоки, мм	1,0 / 1,2 / 1,6 / 2,0

Длина шланг-пакета	3 м	4 м	5 м
Артикул TW 450MAXI	TW.212.145300	TW.212.145400	TW.212.145500



СХЕМОТЕХНИКА СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ

№	Артикул	Наименование
1	СОПЛО ГОРЕЛКИ	
	TW.212.345161	Сопло (TW 450MAXI) EVO d16,0 клиновидное
	TW.212.345181	Сопло (TW 450MAXI) EVO d18,0 коническое
	TW.212.345201	Сопло (TW 450MAXI) EVO d20,0 цилиндрическое
	TW.212.345162	Сопло (TW 450MAXI) STD d16,0 клиновидное
	TW.212.345181-2	Сопло (TW 450MAXI) STD d18,0 коническое
	TW.212.345202	Сопло (TW 450MAXI) STD d20,0 цилиндрическое
	2 НАКОНЕЧНИК ГОРЕЛКИ	
	TW.212.430101	Наконечник (E-Cu) M8*30*1,0
	TW.212.430101-2	Наконечник (E-Cu) M8*30*1,0 STD
	TW.212.430121	Наконечник (E-Cu) M8*30*1,2
	TW.212.430121-2	Наконечник (E-Cu) M8*30*1,2 STD
E-Cu (стандартный)	TW.212.430161	Наконечник (E-Cu) M8*30*1,6
	TW.212.430161-2	Наконечник (E-Cu) M8*30*1,6 STD
	TW.212.430201	Наконечник (E-Cu) M8*30*2,0
	TW.212.430201-2	Наконечник (E-Cu) M8*30*2,0 STD
	2 НАКОНЕЧНИК ГОРЕЛКИ	
	TW.212.430102	Наконечник (E-Cu-Al) M8*30*1,0
E-Cu-Al (для экзотичных)	TW.212.430102-2	Наконечник (E-Cu-Al) M8*30*1,0 STD
	TW.212.430122	Наконечник (E-Cu-Al) M8*30*1,2
	TW.212.430122-2	Наконечник (E-Cu-Al) M8*30*1,2 STD
	TW.212.430162	Наконечник (E-Cu-Al) M8*30*1,6
	TW.212.430162-2	Наконечник (E-Cu-Al) M8*30*1,6 STD
	2 НАКОНЕЧНИК ГОРЕЛКИ	
Cu-Cr-Zr (усиленный)	TW.212.430103	Наконечник (Cu-Cr-Zr) M8*30*1,0
	TW.212.430103-2	Наконечник (Cu-Cr-Zr) M8*30*1,0 STD
	TW.212.430123	Наконечник (Cu-Cr-Zr) M8*30*1,2
	TW.212.430123-2	Наконечник (Cu-Cr-Zr) M8*30*1,2 STD
	TW.212.430163	Наконечник (Cu-Cr-Zr) M8*30*1,6
	TW.212.430163-2	Наконечник (Cu-Cr-Zr) M8*30*1,6 STD
	TW.212.430203	Наконечник (Cu-Cr-Zr) M8*30*2,0
	TW.212.430203-2	Наконечник (Cu-Cr-Zr) M8*30*2,0 STD
	3 ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОНЕЧНИКА ГОРЕЛКИ	
	TW.212.545588	Держатель наконечника (TW 450MAXI) M8*58
	4 ИЗОЛЯТОР ГОРЕЛКИ	
	TW.212.045101	Изолятор (TW 450MAXI)
5 ГУСАК ГОРЕЛКИ		
	TW.212.745451	Гусак (TW 450MAXI)
6 СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО ГОРЕЛКИ		
	TW.212.000803	Кольцо стопорное под втулку (TW 40-450MAXI-RF45) EVO
7 ВТУЛКА ЛАТУННАЯ ГОРЕЛКИ		
	TW.212.000405	Втулка латунная (TW 40-450MAXI-RF45) EVO
8 МУФТА НА ШЛАНГ-ПАКЕТ ГОРЕЛКИ		
	TW.212.000804	Муфта на шланг-пакет (TW 40-450MAXI-RF45) EVO
9 КУРОК (КНОПКА) ГОРЕЛКИ		
	TW.212.000504	Курок св. горелки MIG (TW 40-450MAXI-RF45) EVO
10 РУКОЯТКА ГОРЕЛКИ		
	TW.212.000205	Рукоятка (TW 40-450MAXI-RF45) EVO
11 ПРУЖИННОЕ СОЕДИНЕНИЕ ГОРЕЛКИ		
	TW.212.000801	Пружинное соединение TW-MIG

№	Артикул	Наименование
12	ШЛАНГ-ПАКЕТ ГОРЕЛКИ	
	TW.212.945300	Шланг-пакет (TW 450MAXI) 3m
	TW.212.945400	Шланг-пакет (TW 450MAXI) 4m
	TW.212.945500	Шланг-пакет (TW 450MAXI) 5m
13	КОРПУС ЕВРОАДАПТЕРА ГОРЕЛКИ	
	TW.212.000301	Корпус евроадаптера TW-MIG
	TW.212.000311	Корпус евроадаптера TW-MIG EVO
14	ГАЙКА ЕВРОАДАПТЕРА ГОРЕЛКИ	
	TW.212.000402	Гайка корпуса евроадаптера TW-MIG
15	ЕВРОАДАПТЕР ГОРЕЛКИ	
	TW.212.000703	Евроадаптер TW-MIG
16	КАНАЛ НАПРАВЛЯЮЩИЙ ГОРЕЛКИ	
	TW.212.816354	Канал направляющий стальной (d1,2-1,6 / желтый / 3,5m / MAXI)
	TW.212.816454	Канал направляющий стальной (d1,2-1,6 / желтый / 4,5m / MAXI)
	TW.212.816554	Канал направляющий стальной (d1,2-1,6 / желтый / 5,5m / MAXI)
	TW.212.824354	Канал направляющий стальной (d2,0-2,4 / черный / 3,5m / MAXI)
	TW.212.824454	Канал направляющий стальной (d2,0-2,4 / черный / 4,5m / MAXI)
	TW.212.824554	Канал направляющий стальной (d2,0-2,4 / черный / 5,5m / MAXI)

Гарантийные обязательства

РЕМОНТ ДАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ, В СЛУЧАЕ ЕГО ПОЛОМКИ, МОЖЕТ ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ ТОЛЬКО ВЫСОКОКВАЛИФИЦИРОВАННЫМИ ТЕХНИЧЕСКИМИ СПЕЦИАЛИСТАМИ.
В ЦЕЛЯХ БЕЗОПАСНОСТИ И ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ,
ПОЖАЛУЙСТА, ИЗУЧИТЕ ВСЕ МЕРЫ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ,
ИЗЛОЖЕННЫЕ В НАСТОЯЩЕМ РУКОВОДСТВЕ.

ГАРАНТИЯ:

ГУСАК ГОРЕЛКИ - 1 ГОД СО ДНЯ ПРОДАЖИ

ПРОЧИЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ГОРЕЛКИ - 14 ДНЕЙ СО ДНЯ ПРОДАЖИ

Производитель несёт ответственность по гарантийным обязательствам в соответствии с законодательством Российской Федерации.

В течение гарантийного срока Производитель бесплатно устранит дефекты оборудования путем его ремонта или замены дефектных частей на новые при условии, что дефект возник по вине Производителя. Замена дефектных частей производится на основании письменного заключения сервисной организации, имеющей полномочия от Производителя на проведение работ по диагностике и ремонту.

В случае необходимости в гарантийном обслуживании, горелка должна быть очищена от пыли и грязи и передана по акту приемаки в сервисный центр.

Гарантия не распространяется на оборудование в случае:

- Повреждений, которые вызваны нарушениями правил эксплуатации;
- Самостоятельного ремонта или попыток самовольного внесения изменений в конструкцию оборудования;
- Сильного механического, электротехнического, химического воздействия;
- Попадания внутрь горелки агрессивных и токопроводящих жидкостей;

Может быть отказано в гарантийном ремонте: в случае утраты технического паспорта или внесения дополнений, исправлений, подчисток; невозможности идентифицировать наименование или печать организации, совершившей продажу и дату продажи.

Устранение возможных неполадок

Неполадка	Возможный способ устранения
Сварочная дуга не зажигается.	а) Источник питания неисправен. Обратитесь в сервисный центр производителя оборудования. б) Поврежден шлейф кнопки управления. Найдите место разрыва, соедините провода. в) Кнопка включения неисправна. Замените микровыключатель.
Защитный газ подается, сварочная проволока не подается.	а) Недостаточное усилие прижатия роликов. Отрегулируйте усилие прижатия. б) Механизм подачи проволоки не работает. Обратитесь в сервисный центр. в) Загрязнен направляющий канал. Замените канал. г) Направляющий канал не соответствует диаметру используемой проволоки. Установить соответствующий направляющий канал.
Сильное разбрызгивание. Поры в сварочном шве.	а) Параметры сварки выбраны неправильно. Проверьте значение параметров. б) Неправильная техника сварки. Измените угол наклона горелки, длину дуги, колебательные движения. в) В системе газоснабжения присутствует воздух. Недостаточное давление газа. Проверьте места соединений. Проверить подключение сварочной горелки к источнику питания. Проверить шланг-пакет горелки на наличие трещин и изломов. Обратитесь в сервисный центр. г) Сквозняк выдавающий защитный газ. Оградить сварочную площадку защитными стенками. д) Низкое качество защитного газа. Поменять защитный газ.

По вопросам снабжения и технического обслуживания:

8 800 550 71 07

info@top-weld.com

www.top-weld.com

ООО "ТОП ВЕЛД ГРУП"

Центральный офис - 610014, РФ, г. Киров, ул. Производственная, д.29Д, пом. №1

Филиал - 620143, РФ, г. Екатеринбург, ул. Машиностроителей, д.19, офис 428/1



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ MIG/MAG

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ

Благодарим Вас за доверие и выбор продукции компании TOP WELD!

Информация, содержащаяся в данном руководстве является верной на момент поступления в печать. Компания в интересах развития оставляет за собой право изменять спецификации и комплектацию, также вносить изменения в конструкцию оборудования в любой момент времени без предупреждения и без возникновения каких-либо обязательств.

Внимание!

Производитель не несет ответственности за последствия использования или работу оборудования в случае неправильной эксплуатации или внесения изменений в конструкцию, а также за возможные последствия по причине незнания или некорректного выполнения условий эксплуатации, изложенных в руководстве.

Пользователь оборудования всегда отвечает за сохранность и разборчивость данного руководства.

По всем возникшим вопросам, связанным с эксплуатацией и обслуживанием, вы можете получить консультацию у специалистов нашей компании.

**ИЗДЕЛИЕ ПОЛУЧЕНО В УКАЗАННОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ, БЕЗ
ПОВРЕЖДЕНИЙ, В ИСПРАВНОМ СОСТОЯНИИ.**

Покупатель (ФИО; подпись): _____

Дата продажи: _____

Дилер (название, город): _____

Продавец (ФИО; подпись): _____

М.П.

Меры безопасности

При неправильной эксплуатации оборудования процесс сварки представляет собой опасность для сварщика и людей, находящихся в пределах или рядом с рабочей зоной. При эксплуатации оборудования и последующей его утилизации необходимо соблюдать требования действующих государственных и региональных норм и правил безопасности труда, экологической, санитарной и пожарной безопасности.

К работе с оборудованием допускаются лица не моложе 18 лет, изучившие инструкцию по эксплуатации, имеющие допуск к самостоятельной работе и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

ПРИ ПРОВЕДЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ:

- Образующиеся в процессе сварки газы опасны для здоровья. Необходимо организовать вытяжку непосредственно над зоной сварки.
 - Запрещено работать в закрытых емкостях, плохо проветриваемых помещениях. Должна быть обеспечена приточная вытяжка для подачи свежего воздуха.
 - Заготовка и сварочная горелка сильно нагреваются в процессе сварки. Необходимо использовать средства защиты – перчатки, краги
 - Возникающие при сварке искры, могут вызвать пожар. Запрещено выполнять сварку вблизи легковоспламеняющихся веществ.
 - Рядом с рабочей зоной должны находиться средства пожаротушения, персонал обязан знать, как ими пользоваться.
 - Запрещается сварка сосудов, находящихся под давлением, емкостей, в которых находились горючие и смазочные вещества. Остатки газа, топлива или масла могут стать причиной взрыва.
 - Категорически не допускается производить работы при поврежденной изоляции кабеля горелки.
 - Сварщик должен осуществлять сварку в сухих сварочных перчатках.
- Сварочный ток является причиной возникновения электромагнитных полей. При длительном воздействии они могут оказывать негативное влияние на здоровье человека.

Эксплуатация оборудования

Оборудование предназначено для полуавтоматической сварки плавящимся электродом в среде защитных газов. Рекомендуемый диапазон окружающих температур во время сварки: с воздушным охлаждением: -25...+40° C; с водяным охлаждением: -10...+40° C;

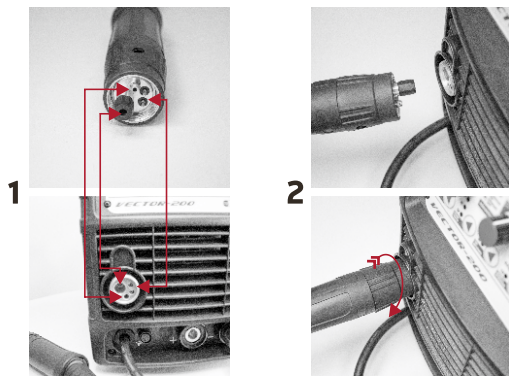
ВНИМАНИЕ! При отрицательных температурах для горелок с водяным охлаждением необходимо использовать незамерзающие жидкости.

При хранении и транспортировке: -35...+55 °C.

Относительная влажность воздуха: При 40° C: менее 50 %; При 20° C: менее 90 %.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОРЕЛКИ К ИСТОЧНИКУ (АППАРАТУ)

Подключите горелку к сварочному аппарату согласно инструкции по эксплуатации аппарата. Горелка подключается в «евроразъем» (евроадаптер) на соответствующей панели сварочного аппарата (источника).



1. Сопоставьте подключения евроадаптера горелки и евроразъема сварочного аппарата (источника)

2. Вставьте евроадаптер в разъем аппарата, в соответствии с подключением, до упора. Удерживая евроадаптер горелки, начните закручивать подвижную гайку, по часовой стрелке, до достижения необходимого усилия.

ВНИМАНИЕ! При неплотном подсоединении кабелей возможны выгорание панельных розеток и выход из строя оборудования.

ВНИМАНИЕ! Перед подключением сварочной горелки убедитесь в отсутствии мусора и других включений на евроразъеме горелки и источника питания.

Технические характеристики

Модель	TW 15STD		TW 15EVO		TW 25STD		TW 25EVO		TW 24STD		TW 24EVO		TW 26EVO	
Охлаждение	Воздушное													
ПВ %	60													
Защитный газ	CO ₂	Mix	CO ₂	Mix	CO ₂	Mix	CO ₂	Mix	CO ₂	Mix	CO ₂	Mix	CO ₂	Mix
Сварочный ток, А	160	130	180	150	180	150	230	200	200	170	250	220	270	240
Длина шланг-пакета, м	3, 4, 5													
Ø проволочки, мм	0,6-1,0		0,6-1,0		0,8-1,2		0,8-1,2		0,8-1,2		0,8-1,2		0,8-1,2	

Модель	TW 36STD		TW 36EVO		TW 40EVO		TW RF36		TW RF45		TW 450MAXI		TW P350	
Охлаждение	Воздушное													
ПВ %	60													
Защитный газ	CO ₂	Mix	CO ₂	Mix	CO ₂	Mix	CO ₂	Mix	CO ₂	Mix	CO ₂	Mix	CO ₂	Mix
Сварочный ток, А	280	250	320	290	380	360	360	320	500	450	500	450	300	350
Длина шланг-пакета, м	3, 4, 5													
Ø проволочки, мм	0,8-1,6		0,8-1,6		0,8-2,0		0,8-1,6		1,0-2,0		1,0-2,0		0,8-1,2	

Модель	TW P500		TW 501EVO	
Охлаждение	Воздушное		Водяное	
ПВ %	60		100	
Защитный газ	CO ₂	Mix	CO ₂	Mix
Сварочный ток, А	500	450	500	450
Длина шланг-пакета, м	3, 4, 5			
Ø проволочки, мм	0,8-1,6		0,8-2,0	

Рекомендуемые режимы при MIG сварке (данные рекомендации носят ознакомительный характер)

Толщина металла, мм	Зазор, мм	Ø проволочки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Скорость сварки, см/мин	Расход газа, л/мин
0,8	0	0,6	60-70	15-16,5	50-60	10
1,0	0	0,8	70-80	16,5-17,5	50-60	10
1,2	0	1,0	70-85	17-18	45-55	10
1,6	0	1,0	80-100	18-19	45-55	10-15
2,0	0-0,5	1,0	100-110	19-20	45-55	10-15
2,3	0,5-1,0	1,0	110-130	19-20	50-55	10-15
3,2	0,5-1,0	1,0-1,2	130-150	19-20	50-55	10-15
4,5	1,2-1,5	1,2	150-170	21-23	40-50	10-15

Комплектация

1. Горелка сварочная в сборе
2. Зип-комплект
3. Паспорт изделия и взрыв-схема

ВНИМАНИЕ!

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ИЗМЕНЯТЬ КОМПЛЕКТАЦИЮ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ТОВАРА БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ, ПРИ ЭТОМ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ И КАЧЕСТВЕННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ТОВАРА НЕ УХУДАЮТСЯ.