

Сварочная горелка

**TW 26 EVO**

**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](http://www.top-weld.com)**

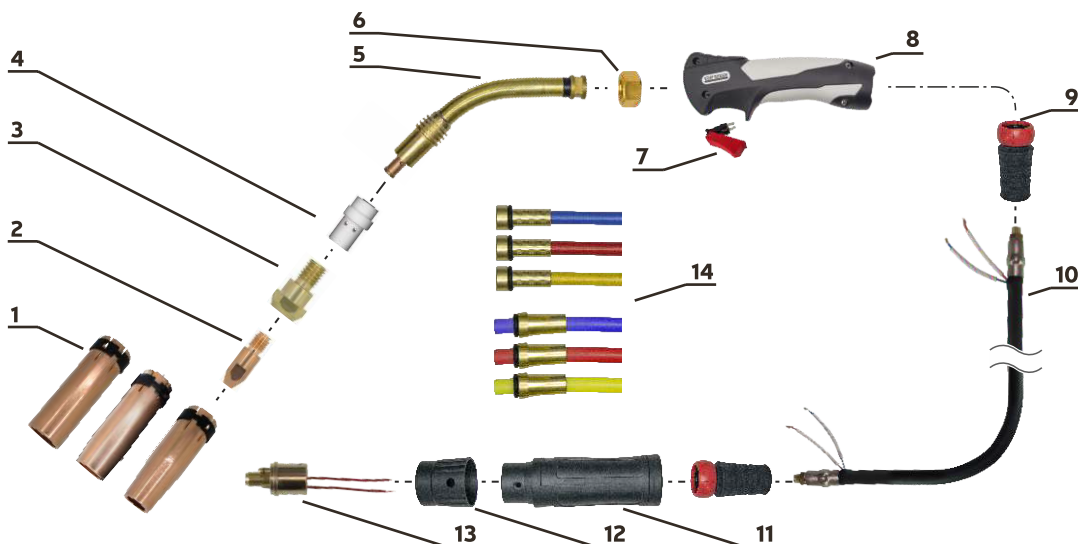
# ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                                   |                       |
|-----------------------------------|-----------------------|
| Сварочный ток CO <sub>2</sub> , А | 270                   |
| Сварочный ток Mix, А              | 240                   |
| Рабочий цикл, %                   | 60                    |
| Длина шланг-пакета, м             | 3 / 4 / 5             |
| Способ охлаждения                 | Воздушное             |
| Диаметр проволоки, мм             | 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 |



|                    |               |               |               |
|--------------------|---------------|---------------|---------------|
| Длина шланг-пакета | 3 м           | 4 м           | 5 м           |
| Артикул TW 26 EVO  | TW.212.126300 | TW.212.126400 | TW.212.126500 |

# СХЕМОТЕХНИКА СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ



# СПЕЦИФИКАЦИЯ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ

| №                         | Артикул                       | Наименование                                   |
|---------------------------|-------------------------------|------------------------------------------------|
| 1                         | СОПЛО ГОРЕЛКИ                 |                                                |
|                           | TW.212.326141                 | Сопло (TW 26/401/501) EVO d14,0 клиновидное    |
|                           | TW.212.326161                 | Сопло (TW 26/401/501) EVO d16,0 коническое     |
|                           | TW.212.326191                 | Сопло (TW 26/401/501) EVO d19,0 цилиндрическое |
|                           | TW.212.326142                 | Сопло (TW 26/401/501) STD d14,0 клиновидное    |
|                           | TW.212.326161-2               | Сопло (TW 26/401/501) STD d16,0 коническое     |
| 2                         | НАКОНЕЧНИК ГОРЕЛКИ            |                                                |
|                           | TW.212.428081                 | Наконечник (E-Cu) M6*28*0,8                    |
|                           | TW.212.428081-2               | Наконечник (E-Cu) M6*28*0,8 STD                |
|                           | TW.212.428101                 | Наконечник (E-Cu) M6*28*1,0                    |
|                           | TW.212.428101-2               | Наконечник (E-Cu) M6*28*1,0 STD                |
|                           | TW.212.428121                 | Наконечник (E-Cu) M6*28*1,2                    |
| E-Cu<br>(стандартный)     | TW.212.428121-2               | Наконечник (E-Cu) M6*28*1,2 STD                |
|                           | TW.212.430081                 | Наконечник (E-Cu) M8*30*0,8                    |
|                           | TW.212.430081-2               | Наконечник (E-Cu) M8*30*0,8 STD                |
|                           | 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                    |
| E-Cu-Al<br>(для алюминия) | TW.212.430121-2               | Наконечник (E-Cu) M8*30*1,2 STD                |
|                           | TW.212.428082                 | Наконечник (E-Cu-Al) M6*28*0,8                 |
|                           | TW.212.428082-2               | Наконечник (E-Cu-Al) M6*28*0,8 STD             |
|                           | TW.212.428102                 | Наконечник (E-Cu-Al) M6*28*1,0                 |
|                           | TW.212.428102-2               | Наконечник (E-Cu-Al) M6*28*1,0 STD             |
|                           | TW.212.428122                 | Наконечник (E-Cu-Al) M6*28*1,2                 |
| Cu-Cr-Zr<br>(усиленный)   | TW.212.428122-2               | Наконечник (E-Cu-Al) M6*28*1,2 STD             |
|                           | TW.212.430082                 | Наконечник (E-Cu-Al) M8*30*0,8                 |
|                           | TW.212.430082-2               | Наконечник (E-Cu-Al) M8*30*0,8 STD             |
|                           | TW.212.430102                 | Наконечник (E-Cu-Al) M8*30*1,0                 |
|                           | TW.212.430102-2               | Наконечник (E-Cu-Al) M8*30*1,0 STD             |
|                           | TW.212.430122                 | Наконечник (E-Cu-Al) M8*30*1,2                 |
| 3                         | ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОНЕЧНИКА ГОРЕЛКИ |                                                |
|                           | TW.212.526226                 | Держатель наконечника (TW 26) M6*22            |
|                           | TW.212.526256                 | Держатель наконечника (TW 26) M6*25            |
|                           | TW.212.526228                 | Держатель наконечника (TW 26) M8*22            |
|                           | TW.212.526258                 | Держатель наконечника (TW 26) M8*25            |
| 4                         | ДИФфуЗОР ГОРЕЛКИ              |                                                |
|                           | TW.212.626001                 | Диффузор (TW 26) Ceramic                       |
| 5                         | ГУСАК ГОРЕЛКИ                 |                                                |
|                           | TW.212.726452                 | Гусак (TW 26) EVO                              |

| №                | Артикул                          | Наименование                                               |
|------------------|----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| 6                | ГАЙКА-ФИКСАТОР ПОД ГУСАК ГОРЕЛКИ |                                                            |
|                  | TW.212.000404                    | Гайка-фиксатор под гусак (TW 15-24-25-26-36) EVO           |
| 7                | КУРОК (КНОПКА) ГОРЕЛКИ           |                                                            |
|                  | TW.212.000503                    | Курок св. горелки MIG (TW 15-24-25-26-36-240-401-501-RF36) |
| 8                | РУКОЯТКА ГОРЕЛКИ                 |                                                            |
|                  | TW.212.000204                    | Рукоятка (TW 15-24-25-26-36-240-401-501) EVO               |
| 9                | ПРУЖИННОЕ СОЕДИНЕНИЕ ГОРЕЛКИ     |                                                            |
|                  | TW.212.000801                    | Пружинное соединение TW-MIG                                |
| 10               | ШЛАНГ-ПАКЕТ ГОРЕЛКИ              |                                                            |
|                  | TW.212.926300                    | Шланг-пакет (TW 26) 3м                                     |
|                  | TW.212.926400                    | Шланг-пакет (TW 26) 4м                                     |
| 11               | КОРПУС ЕВРОАДАПТЕРА ГОРЕЛКИ      |                                                            |
|                  | TW.212.000301                    | Корпус евроадаптера TW-MIG                                 |
|                  | TW.212.000311                    | Корпус евроадаптера TW-MIG EVO                             |
| 12               | ГАЙКА ЕВРОАДАПТЕРА ГОРЕЛКИ       |                                                            |
|                  | TW.212.000402                    | Гайка корпуса евроадаптера TW-MIG                          |
| 13               | ЕВРОАДАПТЕР ГОРЕЛКИ              |                                                            |
|                  | TW.212.000703                    | Евроадаптер TW-MIG                                         |
| 14               | КАНАЛ НАПРАВЛЯЮЩИЙ ГОРЕЛКИ       |                                                            |
|                  | TW.212.809351                    | Канал направляющий стальной (d0,6-0,9 / синий / 3,5м)      |
|                  | TW.212.809451                    | Канал направляющий стальной (d0,6-0,9 / синий / 4,5м)      |
|                  | TW.212.809551                    | Канал направляющий стальной (d0,6-0,9 / синий / 5,5м)      |
|                  | TW.212.812351                    | Канал направляющий стальной (d1,0-1,2 / красный / 3,5м)    |
|                  | TW.212.812451                    | Канал направляющий стальной (d1,0-1,2 / красный / 4,5м)    |
|                  | TW.212.812551                    | Канал направляющий стальной (d1,0-1,2 / красный / 5,5м)    |
|                  | TW.212.816351                    | Канал направляющий стальной (d1,2-1,6 / желтый / 3,5м)     |
|                  | TW.212.816451                    | Канал направляющий стальной (d1,2-1,6 / желтый / 4,5м)     |
|                  | TW.212.816551                    | Канал направляющий стальной (d1,2-1,6 / желтый / 5,5м)     |
|                  | TW.212.809353                    | Канал направляющий тефлоновый (d0,6-0,9 / синий / 3,5м)    |
|                  | TW.212.809453                    | Канал направляющий тефлоновый (d0,6-0,9 / синий / 4,5м)    |
|                  | TW.212.809553                    | Канал направляющий тефлоновый (d0,6-0,9 / синий / 5,5м)    |
|                  | TW.212.812353                    | Канал направляющий тефлоновый (d1,0-1,2 / красный / 3,5м)  |
| Канал тефлоновый | TW.212.812453                    | Канал направляющий тефлоновый (d1,0-1,2 / красный / 4,5м)  |
|                  | TW.212.812553                    | Канал направляющий тефлоновый (d1,0-1,2 / красный / 5,5м)  |
|                  | TW.212.816353                    | Канал направляющий тефлоновый (d1,2-1,6 / желтый / 3,5м)   |
|                  | TW.212.816453                    | Канал направляющий тефлоновый (d1,2-1,6 / желтый / 4,5м)   |
| 15               | КАНАЛ НАПРАВЛЯЮЩИЙ ГОРЕЛКИ       |                                                            |
|                  | TW.212.816553                    | Канал направляющий тефлоновый (d1,2-1,6 / желтый / 5,5м)   |



# 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 приемки 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.<br>б) Поврежден шлейф кнопки управления. Найдите место разрыва, соедините провода.<br>в) Кнопка включения неисправна. Замените микровыключатель.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| Защитный газ подается, сварочная проволока не подается. | а) Недостаточное усилие прижатия роликов. Отрегулируйте усилие прижатия.<br>б) Механизм подачи проволоки не работает. Обратитесь в сервисный центр.<br>в) Загрязнен направляющий канал. Замените канал.<br>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.<br>б) Неправильная техника сварки. Измените угол наклона горелки, длину дуги, колебательные движения.<br>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.<br>г) Сквозняк выдавающий защитный газ. Оградить сварочную площадку защитными стенками.<br>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;

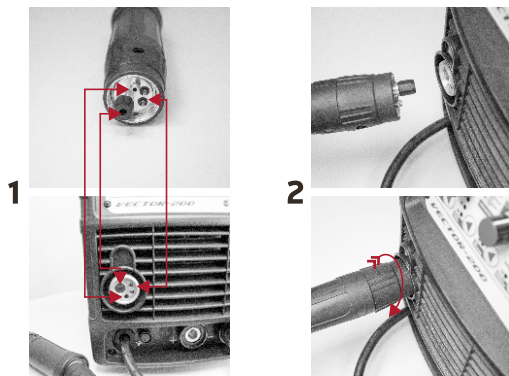
**ВНИМАНИЕ!** При отрицательных температурах для горелок с водяным охлаждением необходимо использовать незамерзающие жидкости.

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 <sub>2</sub> | Mix | CO <sub>2</sub> | Mix | CO <sub>2</sub> | Mix | CO <sub>2</sub> | Mix | CO <sub>2</sub> | Mix | CO <sub>2</sub> | Mix | CO <sub>2</sub> | 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 <sub>2</sub> | Mix | CO <sub>2</sub> | Mix | CO <sub>2</sub> | Mix | CO <sub>2</sub> | Mix | CO <sub>2</sub> | Mix | CO <sub>2</sub> | Mix | CO <sub>2</sub> | 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 <sub>2</sub> | Mix | CO <sub>2</sub> | 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.