

# ГОРЕЛКА ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ

МОДЕЛИ

A1231-5-Г2

ПАСПОРТ

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Горелка предназначена для дуговой сварки в среде углекислого газа во всех пространственных положениях, стальной сплошной электродной проволокой.

Климатическое исполнение У, категория размещения 3 по ГОСТ 15150-69.

Горелка предназначена для работы в комплекте с полуавтоматом типа А1197, а также с другими полуавтоматами имеющими подсоединительный размер  $\varnothing 15$  Н12.

## 2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

|   |                |
|---|----------------|
| Диаметр стальной электродной проволоки, мм..... | 1,6..2,0       |
| Номинальный сварочный ток при ПВ 60%, А .....   | 500            |
| Длина горелки, м.....                           | 3,0 + 0,02     |
| Интервал рабочих температур, °С.....            | от -10 до + 40 |
| Масса горелки, кг не более.....                 | 5,42           |

## 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

|                       |       |
|-----------------------|-------|
| Горелка в сборе ..... | 1 шт. |
| Паспорт .....         | 1 шт. |

## ПЕРЕЧЕНЬ БЫСТРОИЗНАШИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ

Канал 3,2 А1231.01.01.600  
Свеча А1231.01.01.015  
Сопло А1231.01.01.003  
Трубка А1231.01.01.004  
Наконечник  $\varnothing 1,4$   
Наконечник  $\varnothing 2,1$

## 4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

- 4.1 Горелка разработана на базе кабеля КОГ и направляющего канала КНСР служащего для подачи электродной проволоки. Защитный газ подаётся отдельной резиновой трубкой.

## 5. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

Требования по технике безопасности должны соответствовать ГОСТ 18130-79 Е.

## 6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

При эксплуатации горелки:

- ежедневно, перед началом работы, проверяйте состояние контактного наконечника. При недопустимом износе (нарушается контакт) наконечник замените;
- ежедневно, перед началом работы и в процессе работы, очищайте сопло от брызг металла, в противном случае сопло оказавшись под потенциалом электрода, при соприкосновении с изделием может выйти из строя;
- в случае подачи электродной проволоки рывками, очистите канал.
- при сильном подгорании передней части горелки, проведите замену пришедших в негодность деталей.

С целью увеличения срока службы деталей передней части горелки применяйте различные средства, препятствующие прилипанию к ним брызг расплавленного металла.

## 7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ.

7.1 Горелка для дуговой сварки модели А1231-5-Г2 соответствует технической документации и признана годной к эксплуатации.

7.2 Горелка для дуговой сварки модели А1231-5-Г2 подвергнута на Ильницком заводе МСО консервации и упаковке согласно требованиям предусмотренным ГОСТ 9.014-78. и ТУ2-061-0013-80

Дата выпуска 4.03.2015 г.

Мастер ОТК ВТК-1

Дата консервации  
и упаковки 5.03.2015 г.

## 8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Срок гарантии устанавливается 9 месяцев при односменной работе. Завод-изготовитель безвозмездно заменит или отремонтирует горелку вышедшую из строя в течении гарантийного срока, при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения. Гарантия не распространяется на быстроизнашивающиеся детали.