



ГОРЕЛКА ДЛЯ ДУГОВОЙ
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ
В СРЕДЕ ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ
MIG-X400

ПАСПОРТ
MIG X400 ПС

Санкт-Петербург

Благодарим вас за выбор оборудования торговой марки !

Уверены, наше оборудование не разочарует вас техническими возможностями, эргономическими характеристиками, производительностью, надёжностью и простотой обслуживания.



ПРИМЕЧАНИЕ!

К работе с изделием может быть допущен только квалифицированный персонал, изучивший требования Руководства по эксплуатации MIG РЭ.



ОПАСНОСТЬ!

Неправильная эксплуатация изделия может вызвать аварийную ситуацию и нанести ущерб здоровью.

Изготовитель оставляет за собой право вносить в настоящий паспорт в любой момент и без предварительного уведомления изменения, вызванные опечатками, возможными неточностями в содержащейся в нем информации или усовершенствованиями продукции. Эти изменения будут учитываться и в новых изданиях настоящего паспорта.

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Горелка EVOMIG-X400 предназначена для полуавтоматической сварки проволочным электродом в среде защитных газов.

Эксплуатация изделия с нарушением требований безопасности категорически запрещена!



ОПАСНОСТЬ!

При использовании не по назначению и/или с нарушением требований эксплуатации горелка может стать источником повышенной опасности.

2 УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Изделие предназначено для эксплуатации при температуре окружающего воздуха от -20 до $+55$ °С и относительной влажности воздуха до 90 % при $+20$ °С.

3 ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Изделие транспортируется всеми видами транспорта, в том числе в герметизированных отапливаемых отсеках воздушных судов, в соответствии с Правилами перевозки грузов, установленных на воздушном транспорте.

Условия транспортировки должны соответствовать условиям по группе 5 ГОСТ 15150, условия хранения — по группе 2 ГОСТ 15150. Температура окружающей среды от -25 °С до $+55$ °С и относительной влажности воздуха до 90 % при $+20$ °С.

4 УТИЛИЗАЦИЯ

Не допускается выброс отработавшего электротехнического и электронного оборудования на свалку для бытовых отходов. Настоящее изделие должно быть утилизировано в соответствии с ГОСТ Р 55102 или действующими национальными директивами.



5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	Ном. значение
Номинальный сварочный ток (CO ₂), А	400
Номинальный сварочный ток (газовая смесь), А	360
Продолжительность включения (ПВ), %	60
Охлаждение	газовое
Диаметр электрода, мм	1,0—1,2—1,6

6 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

6.1 Горелка состоит из гусака горелки с деталями оснастки и быстро-изнашивающимися деталями, из рукоятки и шлангового пакета с центральным штекерным разъемом.

6.2 В процессе работы необходимо следить за состоянием наконечника, сопла, газового диффузора и подающего канала. При изношенности необходимо заменять поврежденные детали горелки.



ВНИМАНИЕ!

Работа в режиме, превышающем номинальный, недопустима, т.к. приводит к разрушению горелки.

7 СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ

Горелка изготовлена в соответствии с евростандартом IEC 60974-7.

Данное изделие не входит в перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации на территории Российской Федерации.

Изделие изготовлено по заказу и под контролем ООО «ЭВОСПАРК».

8 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Наименование	Артикул	Кол-во, шт
Горелка EVOMIG-X400 ☐ шланговый пакет 3.5м ☐ шланговый пакет 4.5м	211.18-10-35 211.18-10-45	1
Канал подающий, сталь, 2.0/4.5, красный, d=1.0...1.2мм ☐ шланговый пакет 3.8м ☐ шланговый пакет 4.8м	211.124.0026-38 211.124.0031-48	1
Наконечник CuCrZr M8×32мм d=1.2мм	211.42.0001.6467	1
Держатель наконечника M8×15	211.42.0001.4037	1
Сопло d=15×63 мм	211.42.0001.4051	1
Диффузор газовый EVOMIG-X400/500	211.42.0405.0854	1
Кольцо изолирующее EVOMIG-X400/500	211.42.0100.1329	1
Паспорт с гарантийным талоном		1



9 КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ ДОП. ЗАКАЗА

Наименование	Модификация	Артикул	Кол-во в пачке
Сопло 	d=15×63 мм	211.42.0001.4051	5 шт.
Диффузор 	Диффузор газовый EVOMIG-X400/500	211.42.0405.0854	5 шт.
Держатель 	Держатель наконечника M8×15	211.42.0001.4037	10 шт.
Кольцо изолир. 	Кольцо изолирующее (EVOMIG-X400/500)	211.42.0100.1329	10 шт.
Наконечник 	CuCrZr M8×1.5×32мм 0.45 ø1.0мм	211.42.0001.6466	25 шт.
	CuCrZr M8×1.5×32мм 0.45 ø1.2мм	211.42.0001.6467	25 шт.
	CuCrZr M8×1.5×32мм 0.45 ø1.6мм	211.42.0001.6469	25 шт.
	E-Cu AL M8×1.5×32мм ø1.0мм	211.42.0001.4750	25 шт.
	E-Cu AL M8×1.5×32мм ø1.2мм	211.42.0001.4751	25 шт.
	E-Cu AL M8×1.5×32мм ø1.6мм	211.42.0001.4752	25 шт.
Канал подающий 	сталь, красный, ø1.0...1.2мм 3.8м	211.124.0026-38	1 шт.
	сталь, красный, ø1.0...1.2мм 4.8м	211.124.0031-48	1 шт.
	сталь, жёлтый, ø1.2...1.6мм 3.8м	211.124.0041-38	1 шт.
	сталь, жёлтый, ø1.2...1.6мм 4.8м	211.124.0042-48	1 шт.
Канал карбоновый с латунной спиралью 	2.0/4.0 ø1.0...1.2мм 3.8м	211.127.m006-38	1 шт.
	2.0/4.0 ø1.0...1.2мм 4.8м	211.127.m007-48	1 шт.
	2.7/4.7 ø1.6мм 3.8м	211.127.M009-38	1 шт.
	2.7/4.7 ø1.6мм 4.8м	211.127.M010-48	1 шт.

10 УСТАНОВКА СТАЛЬНОГО НАПРАВЛЯЮЩЕГО КАНАЛА

Шаг 1

1. Разложите сварочную горелку ровно, без перегиба шлангового пакета;
2. Снимите сопло;
3. Открутите контактный наконечник;
4. Открутите держатель наконечника*;
5. Открутите газовый диффузор;
6. Открутите гайку крепления направляющего канала.

Шаг 2 Установка нового направляющего канала.

Во избежании излома направляющий канал следует заправлять плавно, осуществляя перехват по 20 см за раз. (рис. №1)



ВНИМАНИЕ!

Не используйте направляющий канал с перегибами или неровностями!

1. Прокрутите рукоятку горелки, если во время установки канал застрял в гусеке;
2. Продолжайте установку до тех пор, пока ниппель не окажется внутри корпуса разъёма (рис. №2);
3. Накрутите гайку на 2 оборота;
4. Закрутите гайку с помощью ключа* (рис. №3);
5. С небольшим усилием вдавите направляющий канал вовнутрь горелки, затем обрежьте его так, чтобы он отступал от гусака на 1 мм*;
6. С небольшим усилием вдавите направляющий канал вовнутрь горелки, затем обрежьте его так, чтобы он отступал от гусака на 5 мм;
7. Зашлифуйте острый срез.

* Применимо для горелок EVOMIG-36

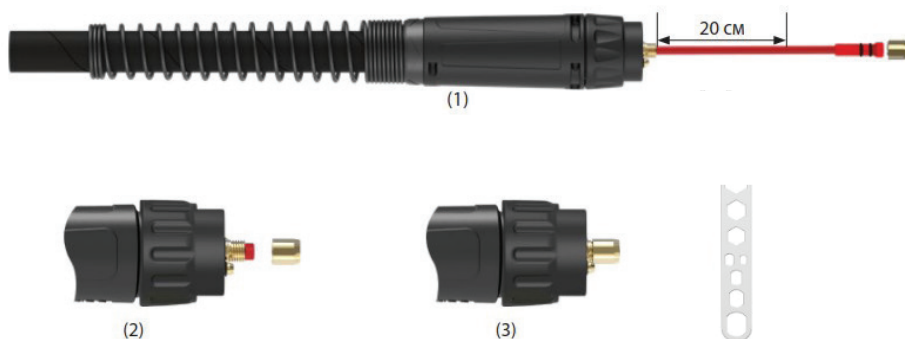
**ВНИМАНИЕ!**

Внутреннее отверстие подающего канала должно быть полностью цилиндрическим и не иметь острых граней. Перед установкой держателя наконечника*, контактного наконечника очистите канал и зашлифуйте острый срез.

Закрутите гайку крепления направляющего канала.

**ВНИМАНИЕ!**

Подающий канал всегда должен находиться под небольшим давлением внутри горелки.



* Применимо для горелок EVOMIG-36

11 ИСПОЛНЕНИЕ ГАРАНТИЙНЫХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ

ООО «ЭВОСПАРК»

Санкт-Петербург, ул. Курчатова, д. 9, литера А, помещ. 256

+7 (812) 331-00-51, info@evospark.store

Информацию о сервисных центрах вы можете получить на сайте evospark.store

12 УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

Срок гарантии на сварочные горелки составляет 6 месяцев со дня продажи, указанной в Гарантийном талоне (см. раздел 13 настоящего паспорта), при соблюдении потребителем условий эксплуатации, а именно:

- работу с горелкой осуществляет специалист, прошедший соответствующее обучение;
- горелки используются только по назначению и только в соответствии с техническими и климатическими условиями, указанными в настоящем паспорте;
- при работе горелки с жидкостным охлаждением источник тока оснащен блоком жидкостного охлаждения;
- соблюдены рекомендации по транспортировке, уходу за горелкой и своевременной замене изношенных деталей, приведенные в настоящем паспорте.

Гарантия не распространяется на быстроизнашивающиеся комплектующие (цанги, держатели цанг, керамические сопла).

Без настоящего паспорта и отметки о приёмке продукции претензии по качеству не принимаются.

Транспортные расходы, связанные с доставкой оборудования к месту проведения ремонта и обратно, а равно выезд специалиста для диагностики неисправности в эксплуатирующую организацию (по отдельному соглашению), гарантией Производителя не покрываются.

13 ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Продавец ООО «ЭВОСПАРК» М.П.

Дата продажи: «___» _____ 20__ г.

Подпись продавца _____

С назначением изделия , правилами эксплуатации и требованиями безопасности ознакомлен. Условия предоставления гарантии и порядок предъявления претензий по качеству разъяснён.

Покупатель _____

Подпись покупателя _____

