

**JINAN NORTH WELDING TOOLS CO., LTD  
NORTH TECHNOLOGY, INC**

**Руководство по эксплуатации горелок для сварочных полуавтоматов**

Спасибо, что Вы выбрали сварочную горелку NORTH.

**Jinan North Welding Tools Co., LTD** – является филиалом компании **North Technology, Inc. USA**.

**North Technology** имеет сертификат качества ISO 9001:2000. Продукция **North** отличается передовой технологией и высоким качеством изготовления.

Для того, что бы данная продукция служила исправно, пожалуйста, потратьте немного времени и внимательно прочтите данное руководство по эксплуатации.

**1. Меры безопасности:**

- 1.1. При установке и эксплуатации сварочной горелки необходимо соблюдать меры электробезопасности.
- 1.2. Необходимо убедиться, что параметры и конструкция сварочной горелки соответствуют используемому сварочному оборудованию. В случае превышения допустимых параметров, горелка может преждевременно выйти из строя.
- 1.3. Производить сварочные работы имеют право только квалифицированные специалисты.
- 1.4. Запрещается эксплуатация горелки с поврежденным рукавом.
- 1.5. Не допускайте заземления рукава горелки, а так же касания острых кромок, и сильно нагретых деталей.
- 1.6. Всегда используйте спецодежду и средства защиты от поражения ультрафиолетовым излучением и капель раскаленного металла органов зрения и кожи .

**2. Спецификация моделей сварочных горелок NORTH**

Модель	Вид охлаждения	Макс.сварочный ток, А		ПН, %	Ø канала токового наконечника (мм)	Длина рукава, м	Скорость подачи газа л/мин
		CO <sub>2</sub>	Ar				
N15	Воздушное	180	150	60	0.6-1.0	3; 4;5	10-18
N25	Воздушное	230	200	60	0.8-1.2	3; 4;5	10-18
N24	Воздушное	250	220	60	0.8-1.2	3; 4;5	10-18
N26	Воздушное	290	260	60	0.8-1.2	3; 4;5	10-18
N36	Воздушное	340	300	60	0.8-1.6	3; 4;5	10-20

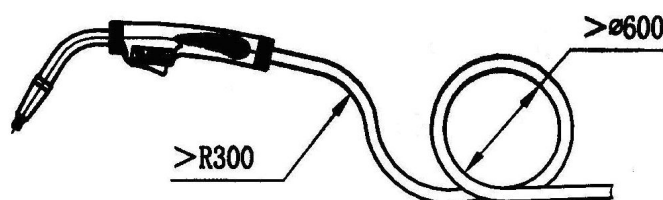
Критерий: - EN60974-7.2005, GB/T15579.7-2005  
 Вид сварки: - полуавтоматическая (MIG/MAG)  
 Способ управления горелкой: - ручной  
 Номинальное напряжение: - 113 В  
 Номинальное напряжение управления: - 24V

### 3. Установка.

- 3.1. Перед установкой сварочного рукава расправьте его, совместите вилку евроразъема с ответной частью, расположенной на сварочном аппарате, вставьте и зафиксируйте при помощи гайки, расположенной на вилке.
- 3.2. При заправке сварочной проволоки расправьте рукав, снимите газовое сопло и отверните контактный наконечник. Протяните сварочную проволоку так, чтобы конец ее на 70-100 мм выходил из носика горелки. Соберите горелку в обратном порядке.
- 3.3. Токосный контактный наконечник должен быть завернут с небольшим усилием. Обычно диаметр кончика контакта на 0,2 мм больше чем диаметр сварочной проволоки.

### 4. Предупреждение

- 4.1. Запрещается скручивать или перегибать рукав сильнее, чем указано на эскизе.



- 4.2. Во время проведения сварочных работ рукав горелки должен быть расправлен. В противном случае это ухудшает прохождение проволоки по направляющему каналу и ухудшает условия протекания защитного газа.
- 4.3. Сварочные брызги.
  - 4.3.1. Брызги от сварки повреждают горелку и сильно влияют на качество сварного шва. Правильный выбор режима сварки, скорости потока защитного газа и своевременная смена контактного токового наконечника значительно уменьшают негативное влияние этого фактора.
  - 4.3.2. Периодически очищайте газовое сопло и контактный наконечник от сварочных брызг. Иначе это может привести к ухудшению газовой защиты шва и образованию сварочной дуги между соплом и токоведущими частями горелки (при касании соплом свариваемых деталей).
  - 4.3.3. Не рекомендуется удалять брызги методом постукивания или с применением твердых предметов. Это приводит к быстрому износу контактного наконечника, газового сопла и рассекателя. Используйте защитные смазки, они позволяют удалять брызги при помощи мягких материалов, не повреждая частей горелки.
- 4.4. Принимайте меры для предотвращения падения горелки.
- 4.5. Категорически запрещается перемещать сварочный аппарат или механизм подачи проволоки, натягивая рукав горелки.
- 4.6. По окончании работы обязательно очистите сварочную горелку и храните таким образом, чтобы исключить ее повреждение.
- 4.7. Если сварочная горелка не будет использоваться более недели, отсоедините ее от сварочного аппарата, продуйте канал прохождения проволоки и храните в сухом месте.
- 4.8. В зависимости от различных условий работы необходимо принять дополнительные меры безопасности.

## 5. Неисправности и методы их устранения

Характер неисправности	Причина неисправности
Отсутствие сварочной дуги.	Поврежден провод управления горелки или кнопка.
	Поврежден силовой кабель сварочной горелки.
Возникновение дуги между газовым соплом и токоведущими частями горелки.	Поврежден изолятор газового сопла.
	Замыкание между газовым соплом и токоведущими частями горелки вследствие налипания брызг от сварки.
Горелка при работе сильно нагревается.	Используемые режимы сварки превышают параметры горелки.
	Слабо закручен контактный наконечник.
Сварочная проволока приваривается к контактному наконечнику.	Слишком низкая скорость подачи сварочной проволоки в начальный период сварки (установки сварочной дуги).
	Затрудненное прохождение сварочной проволоки из-за загрязнения, повреждения или слишком сильного изгиба направляющего канала.
	Неправильно установлен вылет сварочной проволоки (рекомендуемый вылет должен составлять примерно 10 диаметров сварочной проволоки).
	Слишком сильный износ контактного наконечника.
Неравномерная подача сварочной проволоки.	Неправильно отрегулировано давление прижимного ролика.
	Разные диаметры приводных роликов или направляющая канавка не соответствует диаметру проволоки.
	Неправильно установлен направляющий канал, применен канал не соответствующий диаметру проволоки или не соответствующего качества.
	Неисправность механизма подачи проволоки.
	Подающий ролик имеет свободное перемещение по оси (люфт).

## 6 Комплектация

Модель горелки	Контактный наконечник установленный на горелке	Комплектация		Примечание
		Наконечник	Количество	
N15	Ø 0.8	Ø 0.8/Ø 1.0	По 1 шт	
N25	Ø 1.0	Ø 1.0/Ø 1.2	По 1 шт	
N24	Ø 1.0	Ø 1.0/Ø 1.2	По 1 шт	
N26	Ø 1.0	Ø 1.0/Ø 1.2	По 1 шт	
N36	Ø 1.2	Ø 1.2/Ø 1.6	По 1 шт	

Данная комплектация - стандарт изготовителя.

При возникновении вопросов, пожалуйста, свяжитесь с коммерческим отделом.

Наша компания всегда будет стараться удовлетворить Ваши требования.

Извините за любые возможные изменения этого руководства без дополнительного уведомления.

ADD:NORTH QIYI ROAD JINAN, SHANDONQCHINA

TEL:0086-531-88962089

SALES:0086-531-88962088

FAX:0086-531-88974170 88661696

P.C:250031

Сайт: [WWW.NORTH-WELD.COM](http://WWW.NORTH-WELD.COM)

E-mail:[JNNORTH@JN-PUBLIC.SD.CNINFO.NET](mailto:JNNORTH@JN-PUBLIC.SD.CNINFO.NET)