



ЗАВОД  КРИСТАЛЛ

Горелка сварочная ГС-250

ПАСПОРТ

74.01.289.002.00 ПС

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование: Горелка сварочная ГС-250
Обозначение: 74.01.289.002.00
Дата изготовления: 07.2015
Заводской номер: 800 / 805
Адрес изготовителя: Завод Кристалл г.Николаев

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1 Горелка сварочная ГС-250 предназначена для использования при полуавтоматической дуговой сварке, плавящейся электродной проволокой в среде защитных газов (CO_2).

Горелка предназначена для комплектования сварочного полуавтомата «Гранит – 3УЗ».

2.2 Основные технические данные.

Напряжение холостого хода сварочного источника, В	80
Род сварочного тока	постоянный
Номинальный сварочный ток, А	190
Максимальный сварочный ток при ПВ - 60%, А	250
Диаметр электродной проволоки, мм	1,0...1,2
Расход защитного газа, при давлении 200 кПа (2,0 кг/см ²)	7...15
Радиус действия сварочной горелки относительно аппаратного блока, м	2,5
Масса горелки без шлангов и проводов, кг	0,45

ЗКОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1 Комплект поставки сварочной горелки ГС-250, черт. 74.01.289.002.00 должен соответствовать таблице.

Таблица

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
74.01.289.002.00	Горелка сварочная ГС-250	6	групповой
74.01.289.002.00 ПС	Паспорт	1	
КОМПЛЕКТ ЗИП*			
740.6185.004.01	Втулка изоляционная	1	
740.7055.008-02	Наконечник	1	
740.7055.008-03	Наконечник	1	
740.7133.029.-01	Свеча	1	
740.7386.035.-01	Спираль	1	
740.7444.008.-01	Сопло	1	
	Микровыключатель ЕИ 6 721. 000 ЕИ 6 721.000 ТУ	1	
740.7055.008-03	Наконечник	1	

* Поставляется по отдельному договору.

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ ГОРЕЛКИ

- 4.1 Горелка сварочная ГС –250 состоит из корпуса, рукоятки и полого кабеля с проводом и трубкой для присоединения её к сварочному аппарату.
- 4.2 Подсоединить сварочную горелку к подающему механизму согласно Рис.1. При этом необходимо, чтобы регулировочный винт направляющего канала был максимально приближен к подающему ролику.
- 4.3 Заправить электродную проволоку в направляющий канал горелки (при заправке проволоки направляющий канал должен быть расправлен, токоподводящий наконечник вывернут, а конец электродной проволоки закруглен).
- 4.4 Установить токоподводящий наконечник в соответствии с диаметром электродной проволоки.
- 4.5 Нажатием курка поз.10 Рис.1 начать процесс сварки.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Меры безопасности при использовании горелки – в соответствии с мерами безопасности на полуавтомат сварочный, в который входит горелка.

5 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- 5.1 Завод гарантирует безотказную работу горелки ГС-250 в течение 12 месяцев со дня начала эксплуатации, но не более 15 месяцев со дня отгрузки её с завода-изготовителя
- 5.2 В случае обнаружения дефектов и отказов в работе горелки, возникших не по вине потребителя, завод-изготовитель в течение гарантийного срока производит ремонт горелки или замену дефектных деталей

7 СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ

Горелка сварочная ГС-250 черт. 74.01.289.002.00 800 - 805
заводской номер

упакована на Завод Кристалл согласно с требованиями технической документации.

Упаковку произвёл

личная подпись

07.2015

год, месяц, число

расшифровка подписи

Изделие после упаковки принял

личная подпись

07.2015

год, месяц, число

расшифровка подписи

8 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Горелка сварочная ГС-250 черт. 74.01.289.002.00 800 - 805
заводской номер

изготовлена на Завод Кристалл и принята в соответствии с действующей технической документацией и признана годной для эксплуатации.

Дата изготовления « 07 » 2015 г.

Наладку произвёл

личная подпись

07.2015

год, месяц, число

расшифровка подписи

Начальник ОТК

личная подпись

07.2015

год, месяц, число

расшифровка подписи

