

## 5. Меры безопасности.

- 5.1. Каждый раз перед началом работы проверять состояние цанги, сопла и контактного наконечника. В случае необходимости производить очистку от налипших брызг металла или замену изношенных частей.
- 5.2. Производить работы с соблюдением допустимых значений рабочего тока, ПВ, условий окружающей среды и требований к охлаждению.
- 5.3. Использовать расходные части в соответствии с диаметром используемой проволоки.

## 6. Гарантийные обязательства.

- 6.1. Рекламации принимает ООО «Сварной».  
РФ, г. Санкт-Петербург, 5-й Предпортовый проезд, д. 3, лит. А, пом. 172  
сайт: svarnoy.ru  
e-mail: market@svarnoy.ru  
тел.: (812) 670-07-07

| ООО «Сварной»       |                    |
|---------------------|--------------------|
| № лота              |                    |
| Дата продажи «    » | 20    г.           |
| Продавец            |                    |
| Подпись продавца    | Подпись покупателя |
| М.П.                |                    |



ООО «Сварной»

## Горелка SVR TWC-300 Auto

с поворотной головой и длиной рукоятки 1,5 м  
для автоматической аргодуговой сварки и  
наплавки с автоматизированной подачей  
присадочной проволоки



Паспорт

Санкт-Петербург, 2025 г.

## 1. Назначение изделия.

1.1. Горелка SVR TWC-300 Auto с поворотной головой предназначена для автоматической аргонодуговой сварки и наплавки вольфрамовым электродом в среде защитного газа (аргона) изделий с минимальным внутренним диаметром 45,0 мм.

1.2. Горелка оснащена автоматизированной системой подачи присадочной электродной проволоки в зону сварки.

1.3. Горелка произведена Huarui Welding & Cutting Machinery Co, Ltd. (КНР) в соответствии со стандартами EN60974-7, ISO 9001, RoHS2, CE, CCC, SGS.

## 2. Технические характеристики.

|  |            |
|--|------------|
| Тип охлаждения                               | жидкостное |
| Номинальный сварочный ток (DC), А            | 300        |
| Продолжительность включения (ПВ), %          | 100        |
| Диаметр вольфрамового электрода, мм          | 1,6-2,4    |
| Диаметр присадочной сварочной проволоки, мм  | 0,8-1,2    |
| Минимальный внутренний диаметр заготовки, мм | 45         |
| Длина рукоятки (рабочая длина), мм           | 1500       |

Артикул для заказа:

|   |                         |
|---|-------------------------|
|   | 2,0 м                   |
| Горелка SVR TWC-300 Auto с длиной рукоятки 1,5 м и длиной шлангового пакета 2,0 м | SVR-TWC-RH-45-300-1.5-2 |

## 3. Стандартная комплектация.

| Наименование                            |  | Кол-во, шт. |
|---|--|-------------|
| Горелка TWC-300 Auto                    |  | 1           |
| Расходные части                         | Наконечник контактный под 1,2 мм SVR-TWC-RH-45-T12 | 1           |
|   | Цанга под 2,4мм SVR-TWC-RH-45-C24                  | 1           |
|   | Цангодержатель под 2,4мм SVR-TWC-RH-45-CH24        | 1           |
|   | Сопло керамическое SVR-TWC-RH-45-N                 | 1           |
| Силовой разъём Fronius                  |  | 1           |
| Евроразъём на подачу проволоки          |  | 1           |
| Паспорт горелки                         |  | 1           |
| Упаковочная коробка / Упаковочный пакет |  | 1           |

## 4. Устройство и принцип работы.

4.1. Горелка предназначена для подачи в зону сварки средств, необходимых для ее осуществления (тока, защитного газа, присадочного проволочного электрода).

4.2. Список расходных частей представлен в таблице.



| Артикул            | Изображение | Наименование                          |
|--------------------|-------------|---------------------------------------|
| SVR-TWC-RH-45-N    |             | Часть головы универсальная поворотная |
| SVR-TWC-RH-45-C24  |             | Цанга 2,4*25,0 мм                     |
| SVR-TWC-RH-45-T12  |             | Наконечник контактный ЕСи 1,2*25,0 мм |
| SVR-TWC-RH-45-CH24 |             | Цангодержатель 2,4*22,5 мм            |
| SVR-TWC-RH-45-N    |             | Сопло керамическое 15,0*26,0 мм       |