

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- 5.1. Каждый раз перед началом работы проверять состояние наконечника, сопла и спирали. 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.
- 5.3. Использовать расходные части в соответствии с диаметром используемой проволоки.
- 5.4. Запрещается использовать горелку без подачи охлаждающей жидкости. Охлаждающая жидкость должна подаваться в горелку в течение 3-5 минут как до начала сварки, так и после её окончания. Охлаждающая жидкость должна иметь электропроводность ниже 20 мкСМ/см! Использование неподходящей жидкости, смешивание разных жидкостей охлаждения и с другими жидкостями не допускается.
- 5.5. Соблюдать требуемые параметры помпы охлаждения, указанные в Разделе 2.

6. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 6.1. Срок гарантии составляет 3 месяца при надлежащем соблюдении условий эксплуатации потребителем. Гарантия распространяется на заводские дефекты; не распространяется на быстроизнашивающиеся детали: сопла, наконечники, вставки под наконечник, диффузоры и спирали.
- 6.2. Рекламации принимает официальный эксклюзивный дистрибьютор бренда Arc на территории Российской Федерации – ООО «Сварной».

РФ, 196240, 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.



MAKE WORK
LIFE EASIER



ПАСПОРТ

Горелка M65WLP

для дуговой полуавтоматической сварки
в среде защитных газов



ООО «Сварной» - официальный эксклюзивный дистрибьютор
бренда Arc на территории Российской Федерации

Санкт-Петербург, 2024 г.

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

- 1.1. Горелка M65WLP предназначена для полуавтоматической сварки проволочным электродом (сварочной проволокой) в среде защитных газов.
- 1.2. Горелка произведена Arc Torchology (KHP) в соответствии с евростандартами EN60974-7, RoHS2, REACH, WEEE.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры горелки:

Тип охлаждения		жидкостное		
Номинальный сварочный ток (CO ₂), А		590	560	530
Номинальный сварочный ток (газовая смесь), А		570	530	500
Номинальный сварочный ток (импульсный режим), А		420	380	360
Продолжительность включения (ПВ), %		100		
Диаметр сварочной проволоки, мм	стальная	0,9-2,0		
	нержавеющая	0,9-1,6		
	алюминиевая	1,0-2,0		

Требуемые параметры помпы охлаждения:

Мин. скорость подачи охлаждающей жидкости, л/мин	1,5		
Минимальное / максимальное давление на входе, Бар	2,5 / 5,0		
Минимальные требования к охлаждению, Вт	1600	1200	1000
Макс. температура охлаждающей жидкости на входе, °C	50		
Температура окружающей среды, °C	-10°C...+40°C		

Артикулы в зависимости от длины шлангового пакета:

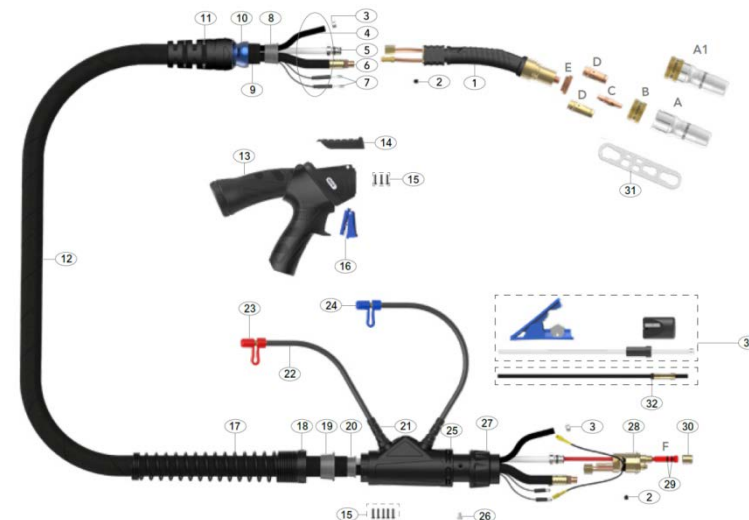
	3 м	4 м	5 м
Горелка M65WLP (стандартная кнопка)	M65WLP-3M	M65WLP-4M	M65WLP-5M

3. СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Наименование		Кол-во, шт.
Горелка M65WLP		1
Расходные части	Сопло коническое AMN55WCN	1
	Кольцо-фиксатор сопла AMN6WCNR	1
	Наконечник контактный CuCrZr AM6WCT12	1
	Вставка под наконечник медная AM6OSWTAC-20	1
	Стальная спираль AM6SL-1012-x0 (x - длина в м: 3, 4, 5) под $\phi = 1,0-1,2$ мм	1
Паспорт горелки		1
Упаковочная коробка / Упаковочный пакет		1

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

- 4.1. Горелка состоит из следующих частей: см. рисунок и таблицу.
- 4.2. Горелка предназначена для подачи в зону сварки средств, необходимых для ее осуществления (тока, защитного газа, проволочного электрода).



№	Артикул	Наименование	№	Артикул	Наименование
Сопла					
A	AMN55WCN *	Коническое 15,0x74,0мм	6	AM6015-x0**	Силовой кабель
	AMN55WCYN	Цилиндрическое 17,0x74,0мм	7	AM5010-x0**	Провода подключения
	AMN55WTN	Сильно коническое 13,0x74,0мм	8	AM58010	Вставка
Сопла в сборе					
A1	AMN55WCN-C *	Коническое в сборе с кольцом-фиксатором	9	AM5019-x0**	Брезентовая оплётка
	AMN55WTN-C	Сильно коническое в сборе с кольцом-фиксатором	10	AM53208-1	Шаровое соединение
	AMN55WCYN-C	Цилиндрическое в сборе с кольцом-фиксатором	11	AM53208-S	Суппорт кабеля с гайкой шарового соединения
			12	AM6006-x0**	Шланговый пакет в сборе
B	AMN6WCNR	Кольцо-фиксатор сопла	13	AMP2515-KJ	Пистолетная рукоятка в сборе
Наконечники					
C	AM6WCTdd	CuCrZr, M10, 35,5мм, под dd=0,9; 1,0; 1,4; 1,6; 2,0мм	14	AM2515-C	Крышка корпуса рукоятки
	AM6WCT12 *	CuCrZr, M10, 35,5мм, под $\phi=1,2$ мм	15	AMSP1-1	Набор винтов
	AM6WCTddA	CuCrZr, M10, 35,5мм, под Al проволоку dd = 1,0; 1,2; 1,6; 2,0мм	16	AM2516	Стандартная кнопка
	AM2CTddA	ЕСu, M10, 35,5мм, под Al проволоку dd = 1,0; 1,2мм	17	AM8027	Суппорт кабеля пружинный
			18	AM8028	Гайка суппорта
Вставки под наконечник					
D	AM6OSWTAC-20 *	Усиленная, медная, 36,0мм	19	AM8009	Зажим оплётки
	AM6OSWTAC-45	Усиленная, медная, 33,5мм	20	AM8010	Вставка (фиксатор оплётки)
	AM6OSWTAB-20	Усиленная, латунная, 36,0мм	21	AM1820	Суппорт шланга
	AM6OSWTAB-45	Усиленная, латунная, 33,5мм	22	AM5017	Выходной шланг в оплётке
E	AM55WTAI	Изолятор	23	AM80320	Красный колпачок
F	AM6SL-1012-x0**	Стальная спираль под $\phi = 1,0-1,2$ мм	24	AM80310	Синий колпачок
1	AM6502P	Гусак 22 градуса	25	AM5022	Корпус разъёма
2	AM6X6	Винт	26	AM1526	Винты корпуса разъёма (M4x0,7)
3	AM15400023	Шланговый зажим 10мм	27	AM1519	Гайка корпуса разъёма
4	AM5012-x0**	Шланг	28	AM5098	Центральный разъём
5	AM6008-x0**	Канал для подачи проволоки	29	AMLOR	Уплотнительное кольцо
			30	AM1826	Гайка, закрепляющая подающий канал
			31	AMWS	Ключ
			32	AMOSWLG	Манжета подающего канала
			33	AMOSW-LINER-T	Набор для установки комбинированно подающего канала

* – заводская комплектация **x – длина в метрах: 3, 4, 5.