

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- 5.1. Перед началом работ отсканировать QR-код на первой странице паспорта и ознакомиться с приложенной к горелке документацией.
- 5.2. Каждый раз перед началом работы проверять состояние наконечника, сопла и спирали. В случае необходимости производить очистку от налипших брызг металла или замену изношенных частей.
- 5.3. Производить работы с соблюдением допустимых значений рабочего тока, ПВ, условий окружающей среды.
- 5.4. Использовать расходные части в соответствии с диаметром используемой проволоки.
- 5.5. 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. Новая жидкость при заливании в систему охлаждения должна иметь электропроводность ниже 20 мкСМ/см! Необходимо ежемесячно производить замеры электропроводности жидкости в системе. При значении электропроводности более 300 мкСМ/см требуется промыть всю систему дистиллированной водой и просушить сжатым воздухом. После этого необходимо залить новую жидкость. Использование неподходящей жидкости, смешивание разных жидкостей охлаждения и с другими жидкостями не допускается. Применение некачественной или непригодной для этой цели охлаждающей жидкости приводит к поломке и преждевременному выходу горелки из строя, в таких случаях гарантия на горелку аннулируется.
- 5.6. 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 и использовании только оригинальных расходных частей ARC. Гарантия распространяется на заводские дефекты; не распространяется на быстроизнашивающиеся детали: сопла, цанги, цангодержатели, газовые линзы, изоляторы, наконечники.
- 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.

М.П.

Продавец _____

Подпись продавца _____

Подпись покупателя _____



MAKE WORK
LIFE EASIER



ПАСПОРТ

Горелка M55WM

с поворотным гусакком
для дуговой полуавтоматической сварки
в среде защитных газов



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

Санкт-Петербург, 2025 г.



1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

- 1.1. Горелка M55WM с поворотным гуском 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	580	550	520
Номинальный сварочный ток (газовая смесь), А	560	530	510
Номинальный сварочный ток (импульсный режим), А	400	360	350
Продолжительность включения (ПВ), %	100		
Диаметр сварочной проволоки, мм	стальная	0,8-2,0	
	нержавеющая	0,8-1,6	
	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, °С	50		
Температура эксплуатации, °С	-10°С...+40°С		
Температура транспортировки, °С	-25°С...+55°С		

Артикулы в зависимости от длины шлангового пакета:

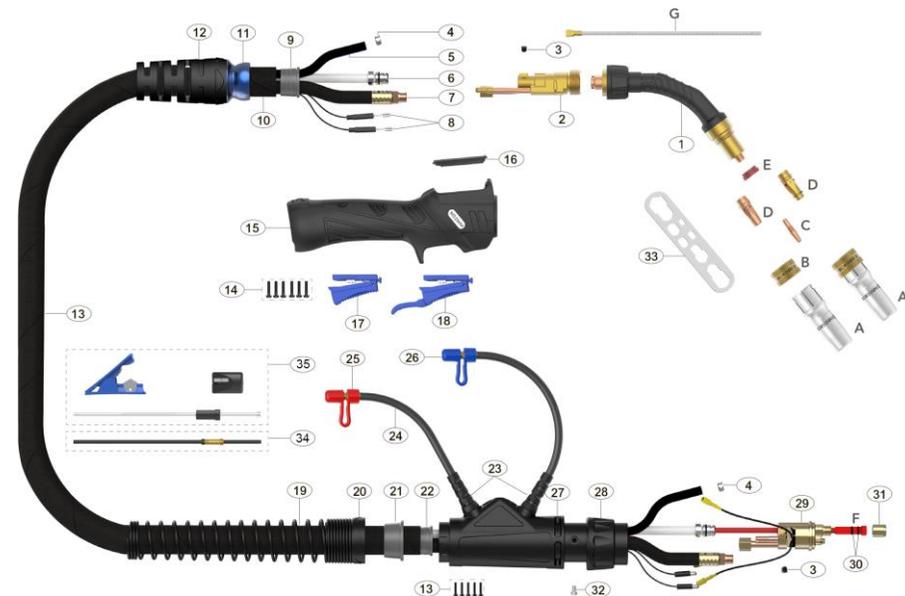
	3 м	4 м	5 м
Горелка M55WM (стандартная кнопка)	M55WM-3M	M55WM-4M	M55WM-5M
Горелка M55WM (удлиненная кнопка)	M55WM-MT2-3M	M55WM-MT2-4M	M55WM-MT2-5M

3. СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Наименование		Кол-во, шт.
Горелка M55WM		1
Расходные части	Сопло коническое AMN55WCN	1
	Кольцо-фиксатор сопла AMN6WCNR	1
	Сопло коническое AMN55WCN-C в сборе с кольцом-фиксатором	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
	Спираль гусака AM55WMJL-1012 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	5	AM5012-x0**	Шланг	
	AMN55WCYN	Цилиндрическое 17,0x74,0мм	6	AM6008-x0**	Канал для подачи проволоки	
	AMN55WTN	Сильно коническое 13,0x74,0мм	7	AM6015-x0**	Силовой кабель	
	AM55WTN-NG	Для узкощелевой сварки, 10x102,0мм	8	AM5010-x0**	Провода подключения	
	AM55WPN-NG	Для узкощелевой сварки, 12x127,5мм	9	AM58010	Вставка	
Сопла в сборе						
A1	AMN55WCN-C *	Сильно коническое в сборе с кольцом-фиксатором	10	AM5019-x0**	Брезентовая оплётка	
	AMN55WTN-C	Цилиндрическое в сборе с кольцом-фиксатором	11	AMS3208-1	Шаровое соединение	
	AMN55WCYN-C	Сильно коническое в сборе с кольцом-фиксатором	12	AMS3208-S	Суппорт кабеля с гайкой шарового соединения	
B	AMN6WCNR	Кольцо-фиксатор сопла	13	AM5506-x0**	Шланговый пакет в сборе	
			14	AMSP1-1	Набор винтов	
Наконечники						
C	AM6WCTdd	CuCrZr, M10, 35,5мм, под dd = 0,9; 1,0; 1,4; 1,6; 2,0мм	15	AMJ2514-KJ	Рукоятка в сборе	
	AM6WCT12 *	CuCrZr, M10, 35,5мм, под $\phi = 1,2$ мм	16	AM2514-C	Крышка корпуса рукоятки	
	AM6WCTddA	CuCrZr, M10, 35,5мм, под Al проволоку dd = 1,0; 1,2; 1,6; 2,0мм	17	AM2516	Стандартная кнопка	
	AM2CTddA	ESu, M10, 35,5мм, под Al проволоку dd = 1,0; 1,2мм	18	AM2516L *	Удлиненная кнопка	
	AM6WCTddT	Для узкощелевой сварки, CuCrZr, M10, 63,5мм, под dd = 1,0; 1,2мм	19	AM8027	Суппорт кабеля пружинный	
	AM6WCTddL	Для узкощелевой сварки, CuCrZr, M10, 89,0мм, под dd = 1,0; 1,2мм	20	AM8028	Гайка суппорта	
Вставки под наконечник						
D	AM6OSWTAC-20 *	Усиленная, медная, 36,0мм	21	AM8009	Зажим оплётки	
	AM6OSWTAC-45	Усиленная, медная, 33,5мм	22	AM8010	Вставка (фиксатор оплётки)	
	AM6OSWTAB-20	Латунная, 36,0мм	23	AM1820	Суппорт шланга	
Расходные части						
E	AM55WTAI	Изолятор	24	AM5017	Выходной шланг в оплётке	
	AM6SL-1012-x0**	Стальная спираль под $\phi = 1,0-1,2$ мм	25	AM80320	Красный колпачок	
	AM55WMJL-1012	Спираль гусака	26	AM80310	Синий колпачок	
	1	AM5502M	Гусак	27	AM5022	Корпус разъёма
	2	AM55WM-B	Клапан затвора охлаждающей жидкости	28	AM1519	Гайка корпуса разъёма
	3	AM6X5	Винт	29	AM5098	Центральный разъём
	4	15400023	Шланговый зажим 10мм	30	AMLOR	Уплотнительное кольцо
Опционально (приобретается отдельно):						
G	AM55WMJL-1012	Спираль гусака	31	AM1826	Гайка, закрепляющая подающий канал	
Аксессуары						
1	AM5502M	Гусак	32	AM1526	Винты корпуса разъёма (M4x0,7)	
2	AM55WM-B	Клапан затвора охлаждающей жидкости	33	AMWS	Ключ	
3	AM6X5	Винт	34			
4	15400023	Шланговый зажим 10мм	34	AMOSWLG	Манжета подающего канала	
				35	AMOSW-LINER-T	Набор для установки комбинированного подающего канала

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