

## 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](http://svarnoy.ru)

e-mail: [market@svarnoy.ru](mailto: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 M65W

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 M65W 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 <sub>2</sub> ), 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	0,9-2,0	
	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, °С	50		
Температура окружающей среды, °С	-10°C...+40°C		

### Артикулы в зависимости от длины шлангового пакета:

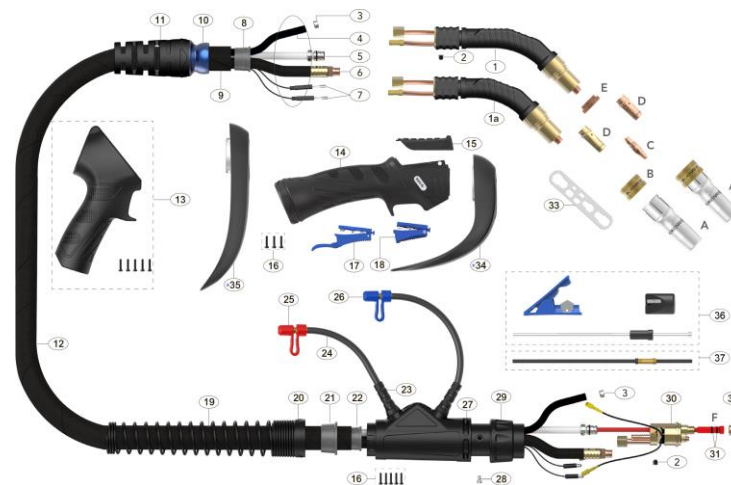
	3 м	4 м	5 м
Горелка M65W / M652W / M65WS (стандартная кнопка)	M65W-3M M652W-3M M65WS-3M	M65W-4M M652W-4M M65WS-4M	M65W-5M M652W-5M M65WS-5M
Горелка M65W / M652W / M65WS (удлиненная кнопка)	M65W-MT2-3M M652W-MT2-3M M65WS-MT2-3M	M65W-MT2-4M M652W-MT2-4M M65WS-MT2-4M	M65W-MT2-5M M652W-MT2-5M M65WS-MT2-5M

## 3. СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Наименование		Кол-во, шт.
Горелка M65W / M652W / M65WS		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 Ø = 1,0-1,2мм	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
<b>Сопла</b>					
A	AMN55WCN *	Коническое 15,0x74,0мм	8	AMS8010	Вставка
	AMN55WCYN	Цилиндрическое 17,0x74,0мм	9	AM5019-x0**	Брезентовая оплётка
	AMN55WTN	Сильно коническое 13,0x74,0мм	10	AMS3208-1	Шаровое соединение
<b>Сопла в сборе</b>					
A1	AMN55WCN-C *	Коническое в сборе с кольцом-фиксатором	11	AMS3208-S	Суппорт кабеля с гайкой шарового соединения
	AMN55WTN-C	Сильно коническое в сборе с кольцом-фиксатором	12	AM5506-x0**	Шланговый пакет в сборе
	AMN55WCYN-C	Цилиндрическое в сборе с кольцом-фиксатором	14	AM2515	Рукоятка в сборе
			15	AM2515-C	Крышка корпуса рукоятки
B	AMN6WCNR	Кольцо-фиксатор сопла	16	AMSP1-1	Набор винтов
			17	AM2516	Стандартная кнопка
			18	AM2516L	Удлиненная кнопка
			19	AM8027	Суппорт кабеля пружинный
<b>Наконечники</b>					
C	AM6WCTdd	CuCrZr, M10, 35,5мм, под dd = 0,9; 1,0; 1,4; 1,6; 2,0мм	20	AM8028	Гайка суппорта
	AM6WCT12 *	CuCrZr, M10, 35,5мм, под Ø=1,2мм	21	AM8009	Зажим оплётки
	AM6WCTddA	CuCrZr, M10, 35,5мм, под Al проволоку dd = 1,0; 1,2; 1,6; 2,0мм	22	AM8010	Вставка (фиксатор оплётки)
			23	AM1820	Суппорт шланга
	AM2CTddA	ESu, M10, 35,5мм, под Al проволоку dd = 1,0; 1,2мм	24	AM5017	Выходной шланг в оплётке
D	AM6OSWTAC-20 *	Усиленная, медная, 36,0мм	25	AM80320	Красный колпачок
			26	AM80310	Синий колпачок
			27	AM5022	Корпус разъёма
			28	AM1526	Винты корпуса разъёма (M4x0,7)
E	AM6OSWTAB-20	Усиленная, латунная, 33,5мм	29	AM1519	Гайка корпуса разъёма
			30	AM5098	Центральный разъём
			31	AMLOR	Уплотнительное кольцо
			32	AM1826	Гайка, закрепляющая подающий канал
			33	AMWS	Ключ
F	AM6SL-1012-x0**	Стальная спираль под Ø = 1,0-1,2мм	Опционально (приобретается отдельно):		
1	AM6502	Гусак 45° для M65W / M652W	13	AMMP2515	Пистолетная рукоятка
1a	AM6502S	Гусак 45° укороченный для M65WS	34	AM6502HS-KIT	Тепловой экран
2	AM6X6	Винт	35	AMP6502HS-KIT	Тепловой экран для пистолетной рукоятки
3	AM15400023	Шланговый зажим 10мм	36	AMOSW-LINER-T	Набор для установки комбинированного подающего канала
4	AM5012-x0**	Шланг			
5	AM6008-x0**	Канал для подачи проволоки	37	AMOSWLG	Манжета подающего канала
6	AM6015-x0**	Силовой кабель			
7	AM5010-x0**	Провода подключения			

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