

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. Охлаждающая жидкость должна иметь электропроводность ниже 20 мкСМ/см! Использование неподходящей жидкости, смешивание разных жидкостей охлаждения и с другими жидкостями не допускается. Использование 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. Гарантия распространяется на заводские дефекты; не распространяется на быстроизнашивающиеся детали: сопла, наконечники, вставки под наконечник, диффузоры и спирали.
- 6.2. Рекламации принимает официальный авторизованный 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 M65WA Auto

для дуговой автоматической сварки

в среде защитных газов



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

Санкт-Петербург, 2024 г.



1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

- 1.1. Горелка M65WA Auto предназначена для автоматической 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	0,9-2,0	
	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°С...+40°С		

Артикулы в зависимости от длины шлангового пакета:

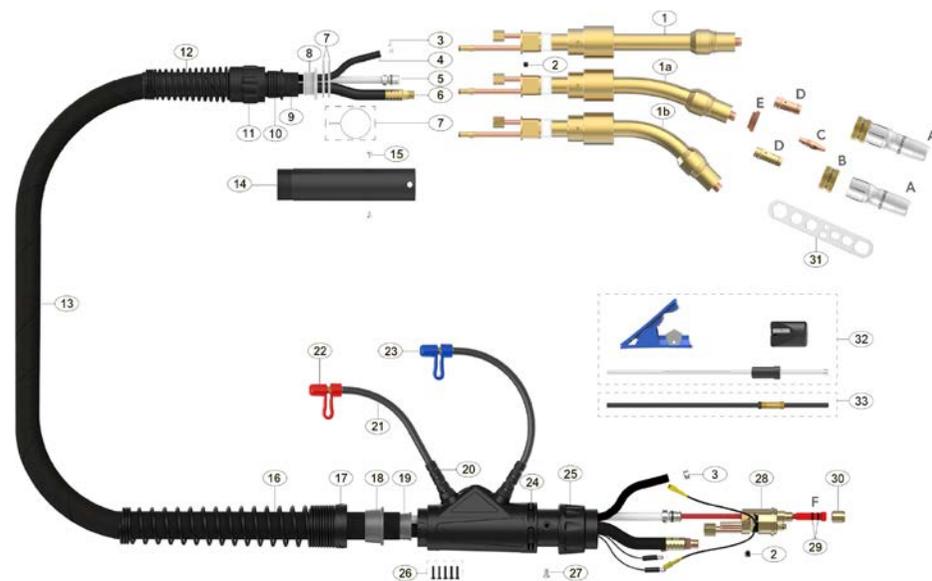
	2 м	3 м	4 м
Горелка M65WA Auto (прямой гусак)	M65WA-2M	M65WA-3M	M65WA-4M
Горелка M65WA Auto (гусак 22°)	M65WA22-2M	M65WA22-3M	M65WA22-4M
Горелка M65WA Auto (гусак 45°)	M65W45A-2M	M65W45A-3M	M65W45A-4M

3. СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Наименование	Кол-во, шт.	
Горелка M65WA Auto	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 $\phi = 1,0-1,2\text{мм}$	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	3	AM15400023	Шланговый зажим 10мм
	AMN55WCYN	Цилиндрическое 17,0x74,0мм	4	AUTO-AM5012-x0	Шланг
	AMN55WTN	Сильно коническое 13,0x74,0мм	5	AUTO-AM6008-x0	Канал для подачи проволоки
Сопла в сборе					
A1	AMN55WCN-C *	Коническое в сборе с кольцом-фиксатором	6	AM6015-x0	Силовой кабель
	AMN55WTN-C	Сильно коническое в сборе с кольцом-фиксатором	7	AMWRID35	Зажим для проволоки
	AMN55WCYN-C	Цилиндрическое в сборе с кольцом-фиксатором	8	AMB8010A	Вставка
			9	AUTO-AM5019-x0	Брезентовая оплётка кабеля
B	AMN6WCNR	Кольцо-фиксатор сопла	10	AMB8110A-L	Вставка
			11	AMB8030A	Гайка, закрепляющая рукоятку
			12	AMB8017A	Пружинный суппорт
			13	AUTO-AM6006-x0	Шланговый пакет в сборе
			14	AMB3630	Рукоятка
			15	AMB3629	Винты
Наконечники					
C	AM6WCTdd	CuCrZr, M10, 35,5мм, под dd = 0,9; 1,0; 1,4; 1,6; 2,0мм	16	AM8027	Суппорт кабеля пружинный
	AM6WCT12 *	CuCrZr, M10, 35,5мм, под $\phi = 1,2\text{мм}$	17	AM8028	Гайка суппорта
	AM6WCTddA	CuCrZr, M10, 35,5мм, под Al проволоку dd = 1,0; 1,2; 1,6; 2,0мм	18	AM8009	Зажим оплётки
	AM2CTddA	ЕСu, M10, 35,5мм, под Al проволоку dd = 1,0; 1,2мм	19	AM8010	Фиксатор оплётки
			20	AM1820	Суппорт шланга
D	AM6OSWTAC-20 *	Усиленная, медная, 36,0мм	21	AM5017	Выходной шланг в оплётке
			22	AM80320	Красный колпачок
			23	AM80310	Синий колпачок
			24	AM5022	Корпус разъёма
			25	AM1519	Гайка корпуса разъёма
			26	AM5P1-1	Набор винтов
E	AM55WTAI	Изолятор	27	AM1526	Винты корпуса разъёма (M4x0.7)
			28	AM5098	Центральный разъём
F	AM6SL-1012-x0**	Стальная спираль под $\phi = 1,0-1,2\text{мм}$	29	AMLOR	Уплотнительное кольцо
1	AMA6002A	Гусак прямой	30	AM1826	Гайка, закрепляющая подающий канал
1a	AMA6002A22	Гусак 22°	31	AMWS	Ключ
1b	AMA6002A45	Гусак 45°	Опционально:		
2	AM6XS	Винт	32	AMOSW-LINER-T	Набор для установки комбинированного подающего канала
			33	AMOSWLG	Манжета подающего канала

* – заводская комплектация **x – длина в метрах: 2, 3, 4.