## 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 PARKER. 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 Parker 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

PARKER TORCHOLOGY SMART TORCH SOLUTIONS

СВАРНОЙ

# ПАСПОРТ

## Горелка MMB 501W (5000W)

с аналоговым управлением
для дуговой полуавтоматической сварки
в среде защитных газов

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

**Санкт-Петербург, 2024 г.**

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1.1. Горелка MMB 501W (5000W) с аналоговым управлением предназначена для полуавтоматической сварки проволочным электродом (сварочной проволокой) в среде защитных газов.

1.2. Горелка произведена Parker 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 | 500 |
| Номинальный сварочный ток (газовая смесь), А | 450 |
| Продолжительность включения (ПВ), % | 100 |
| Диаметр сварочной проволоки, мм | 1,0-1,6 |

**Требуемые параметры помпы охлаждения:**

| | |
|---|---|
| Мин. скорость подачи охлаждающей жидкости, л/мин | 1,2 |
| Минимальное / максимальное давление на входе, Бар | 2,0 / 5,0 |
| Минимальные требования к охлаждению, Вт | 1200 |
| Макс. температура охлаждающей жидкости на входе, °C | 50 |

**Артикулы в зависимости от длины шлангового пакета:**

| | 3 м | 4 м | 5 м |
|---|---|---|---|
| Горелка MMB 501W | MMB5000-AM1-MT1-30ER | MMB5000-AM1-MT1-40ER | MMB5000-AM1-MT1-50ER |

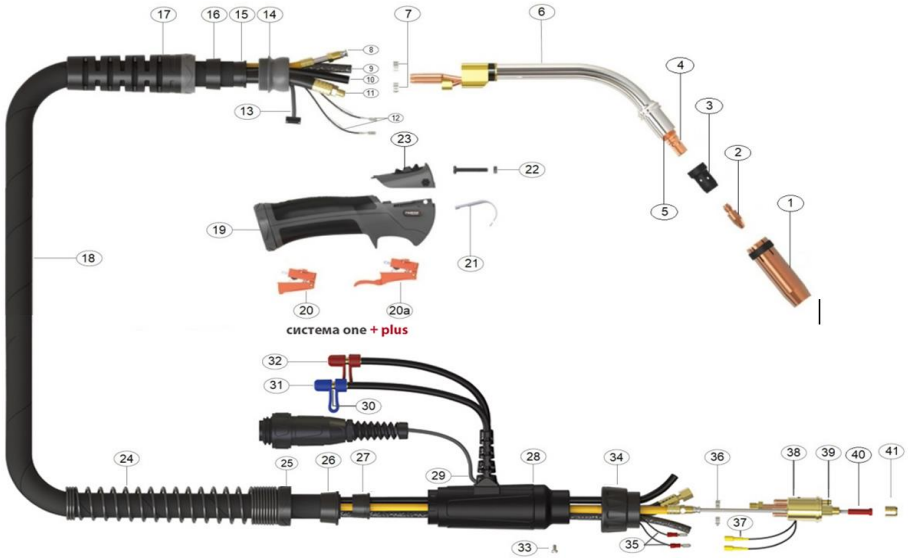
## 3. СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

| Наименование | | Кол-во, шт. |
|---|---|---|
| Горелка MMB 501W (5000W) | | 1 |
| Расходные части | Сопло коническое PB5028 | 1 |
| | Наконечник контактный CuCrZr PB4015-12 | 1 |
| | Вставка под наконечник CuCrZr PB5501C | 1 |
| | Диффузор чёрный особо стойкий PB5005H | 1 |
| | Стальная спираль PB5033-x0<br>(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 |
|---|---|---|---|---|---|
| Сопла | | | 15 | PT8010 | Фиксатор брезентовой оплётки |
| 1 | PB5027 | Цилиндрическое 19,0x76,0мм | 16 | PG3235 | Зажим брезентовой оплётки |
| | PB5028 * | Коническое 16,0x76,0мм | 17 | PGN3208-P | Суппорт кабеля |
| | PB5028HD | Коническое особой стойкости 6,0x76,0мм | 18 | PM5006-x0** | Шланговый пакет |
| | PB5029 | Сильно коническое 14,0x76,0мм | 19 | MT2514/KJ | Рукоятка |
| Наконечники | | | 20 | DGB2516 | Стандартная кнопка (MT1) |
| 2 | PB4014-dd | ECu, M8, 30мм, под dd = 0,8; 0,9; 1,0; 1,2; 1,3; 1,4; 1,6; 2,0; 2,4мм | 20a | DGB2516L | Удлинённая кнопка (MT2) |
| | | | 21 | PB2517 | Крюк |
| | PB4015-12 * | CuCrZr,M8, 30мм, под Ø=1,2мм | 22 | PDMNS | Винт модуля |
| | PB4015-dd | CuCrZr, M8, 30мм, под dd = 0,8; 0,9; 1,0; 1,3; 1,4; 1,6; 2,0; 2,4мм | Модули управления | | |
| | | | 23 | PAM1 * | Модуль управления 2 кнопки |
| | PB4015-ddA | CuCrZr под Al проволоку dd=1,0; 1,2; 1,6мм | | PAM2 | Модуль управления 4 кнопки |
| Диффузоры | | | 24 | PC8027 | Суппорт кабеля пружинный |
| 3 | PB5005B | Диффузор чёрный | 25 | PT8028 | Гайка суппорта кабеля |
| | PB5005C | Диффузор белый керамический | 26 | PT8009 | Зажим брезентовой оплётки |
| | PB5005W | Диффузор белый пластиковый | 27 | PT8010 | Малый фиксатор оплётки |
| | PB5005H * | Диффузор чёрный особой стойкости (HPP) | 28 | PT5022 | Корпус разъёма |
| Вставки под наконечник | | | 29 | PSLH1820-S | Суппорт для шлангов охлаждения |
| 4 | PB5501 * | CuCrZr, M8, 27мм | 30 | PB5023 | Ниппель шланга жидкостного охлаждения |
| | PB5501C | CuCrZr, M8, 25мм | 31 | PBD-80310 | Синий ограничитель |
| | PB5501L | Латунь, M8, 31мм | 32 | PBD-80320 | Красный ограничитель |
| 5 | PB5003 | Изоляционная шайба | 33 | PB1526 | Винт корпуса разъёма |
| 6 | PG5002 | Гусак | 34 | PB1519/S | Гайка разъёма |
| 7 | PB5041 | Шланговый зажим 8,7мм | 35 | PB1522 | Разъёмы для кабеля управления |
| 8 | PS5008-x0** | Канал для подачи проволоки | 36 | PB5024 | Шланговый зажим 9.5мм |
| 9 | PS5013-x0** | Газовый шланг | 37 | PB1523 | Панельное гнездо разъёма |
| 10 | PS5012-x0** | Шланг подачи охлаждающей жидкости | 38 | PB5098 | Центральный разъём |
| 11 | PS5015-x0** | Силовой кабель | 39 | PB1524 | Кольцо круглого сечения |
| 12 | PS5010-x0** | Провода управления | 40 | PB5033-x0** | Стальная спираль |
| 13 | UMSWLx** | Провод управления в сборе | 41 | PB1525 | Накидная гайка |
| 14 | PPG3208-1 | Шаровое соединение | | | |

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