

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

e-mail: [market@svarnoy.ru](mailto: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 М6WP

с рукояткой пистолетного типа  
для дуговой полуавтоматической 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 М6WP с рукояткой пистолетного типа предназначена для полуавтоматической сварки проволочным электродом (сварочной проволокой) в среде защитных газов.
- 1.2. Горелка произведена Arc Torchology (КНП) 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
Номинальный сварочный ток (газовая смесь), А	560	520
Номинальный сварочный ток (импульсный режим), А	400	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	3,0 / 5,0
Минимальные требования к охлаждению, Вт	1600   1200
Макс. температура охлаждающей жидкости на входе, °С	50
Температура окружающей среды, °С	-10°С...+40°С

### Артикулы в зависимости от длины шлангового пакета:

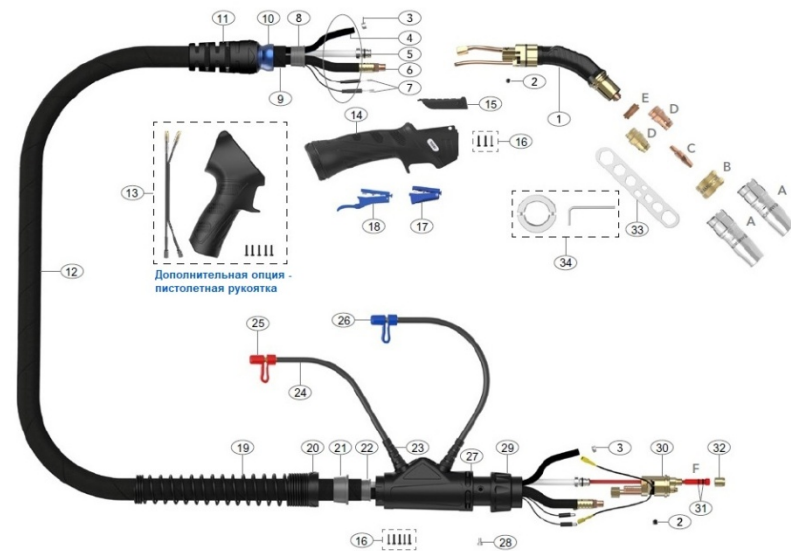
	3 м	4 м	5 м
Горелка М6WP (стандартный триггер)	M6WP-3M	M6WP-4M	M6WP-5M
Горелка М6WP (удлинённый триггер)	M6WP-MT2-3M	M6WP-MT2-4M	M6WP-MT2-5M

## 3. СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Наименование		Кол-во, шт.
Горелка М6WP		1
Расходные части	Сопло коническое AM6WCN	1
	Кольцо-фиксатор сопла AM6WCNR	1
	Наконечник контактный CuCrZr AM6CT12	1
	Вставка под наконечник медная AM6WTAC-45	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					
	10	AM53208-1		10	Шаровое соединение
A	AM6WCN *	Коническое 16,0x72,5мм	11	AM3208-S	Суппорт кабеля
	AM6WTN	Сильно коническое 14,0x72,5мм	12	AM6006-x0**	Шланговый пакет в сборе
B	AM6WCNR	Кольцо-фиксатор сопла	13	AMP2515 *	Пистолетная рукоятка
Наконечники					
	14	AM2515		14	Рукоятка в сборе с гайкой
C	AM6WCTdd	CuCrZr, M10, 35,5мм, под dd=0,9; 1,0; 1,4; 1,6; 2,0мм	15	AM2515-C	Панель
	AM6WCT12 *	CuCrZr, M10, 35,5мм, под $\phi=1,2\text{мм}$	16	AMSP1-1	Набор винтов
	AM6WCTddA	CuCrZr, M10, 35,5мм, под Al проволоку dd = 0,9; 1,0; 1,2; 1,6мм	17	AM2516	Стандартный триггер
			18	AM2516L	Удлинённый триггер
Вставки под наконечник					
	19	AM8027		19	Суппорт кабеля пружинный
D	AM6WTAC-20	Усиленная, медная, 31,0мм	20	AM8028	Гайка суппорта
	AM6WTAC-45 *	Усиленная, медная, 28,5мм	21	AM8009	Зажим оплётки
	AM6WTAB-20	Усиленная, латунная, 31,0мм	22	AM8010	Фиксатор оплётки
	AM6WTAB-45	Усиленная, латунная, 28,5мм	23	AM1820	Суппорт шланга
E	AM6WTAI	Изолятор	24	AM5017	Выходной шланг в оплётке
F	AM6SL-1012-x0**	Стальная спираль под $\phi = 1,0-1,2\text{мм}$	25	AM80320	Красный колпачок
1	AM6002	Гусак	26	AM80310	Синий колпачок
2	AM6X6	Винт	27	AM5022	Корпус разъёма
3	AM15400023	Шланговый зажим 10мм	28	AM1526	Винты корпуса разъёма (M4x0,7)
4	AM5012-x0**	Шланг	29	AM1519	Гайка корпуса разъёма
5	AM6008-x0**	Канал для подачи проволоки	30	AM5098	Центральный разъём
6	AM6015-x0**	Силовой кабель	31	AMLOR	Кольцо
7	AM5010-x0**	Провода подключения	32	AM1826	Гайка, закрепляющая подающий канал
8	AMS8010	Вставка	33	AMWS	Ключ
9	AM5019-x0**	Брезентовая оплётка	34	AMWN-DT	Набор для сопла

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