

| № | Артикул | Наименование | № | Артикул | Наименование |
|----|---------|--------------------------------|----|---------------|---|
| 19 | AM8009 | Зажим оплётки | 27 | AM1519 | Гайка корпуса разъёма |
| 20 | AM8010 | Фиксатор оплётки | 28 | AM5098 | Центральный разъём |
| 21 | AM1820 | Суппорт шланга | 29 | AMLOR | Кольцо |
| 22 | AM5017 | Выходной шланг в оплётке | 30 | AM1826 | Гайка, закрепл. под. канал |
| 23 | AM80320 | Красный колпачок | 31 | AMOSWLG | Манжета для полиамид. канала |
| 24 | AM80310 | Синий колпачок | 32 | AMWS | Ключ |
| 25 | AM5022 | Корпус разъёма | 33 | M6WN-DT | Набор для сопла |
| 26 | AM1526 | Винты корпуса разъёма (M4x0,7) | 34 | AMOSW-LINER-T | Набор для комбинированных и каналов подачи мягкой проволоки |

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. Чтобы защитить сварочную горелку от чрезмерных перегрузок, после окончания сварки желательно не прерывать процесс охлаждения горелки в течение 4 минут.

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, изоляторы и спирали.

arc
TORCHLOGY
INTELLIGENT TORCH SOLUTIONS

ARC Torchology

Горелка ARC M55W
для дуговой полуавтоматической сварки в среде
защитных газов



Паспорт

Эксперты в сварке

2023 г.

1. Назначение изделия.

1.1. Горелка ARC M55W предназначена для полуавтоматической сварки проволочным электродом (сварочной проволокой) в среде защитных газов.

1.2. Горелка произведена ARC Torchology (КНР) в соответствии с евростандартами EN60974-7, RoHS2, REACH.

2. Технические характеристики.

| | | | |
|--|--------------------------|---------|------|
| Тип охлаждения | жидкостное двухконтурное | | |
| 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 | |
| Миним. 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 |
| Максим. температура охлад. 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 ARC M55W (стандартный триггер) | M55W-3M | M55W-4M | M55W-5M |
| Горелка ARC M55W (удлинённый триггер) | M55W-MT2-3M | M55W-MT2-4M | M55W-MT2-5M |

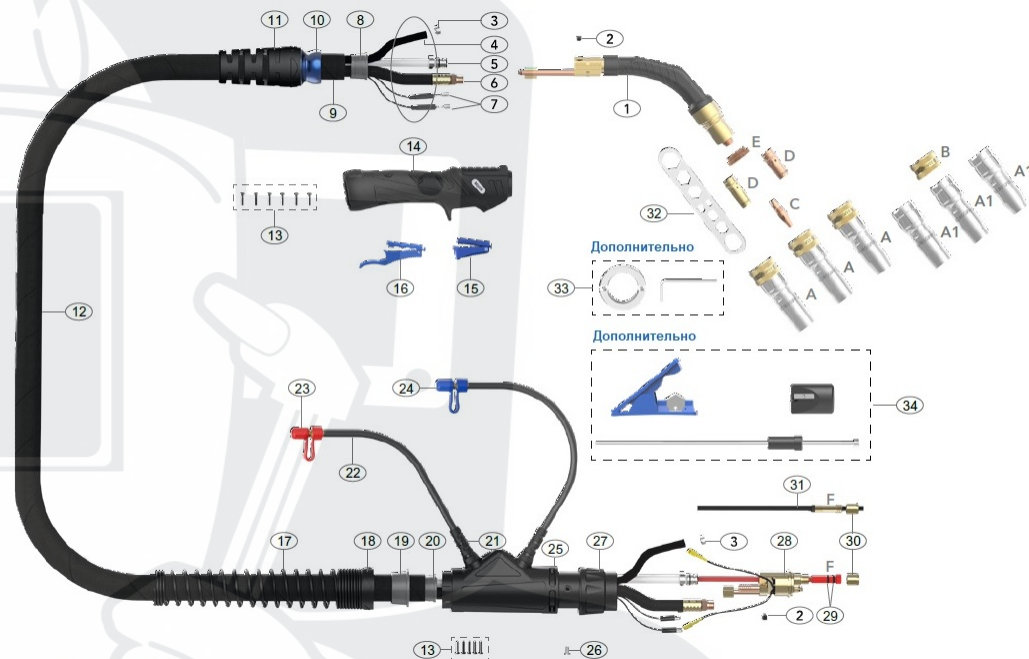
3. Стандартная комплектация.

| Наименование | | Кол-во, шт. |
|---|--|-------------|
| Горелка ARC M55W | | 1 |
| Расходные части | Сопло коническое AM55WCN | 1 |
| | Кольцо-фиксатор сопла AM6WCNR | 1 |
| | Наконечник контактный AM6WCT12 | 1 |
| | Вставка под наконечник AM6OSWTAC-20 | 1 |
| | Спираль подающая AM6SL-1012-x0 (x - длина в м: 3, 4, 5) под $\varnothing = 1,0-1,2$ мм | 1 |
| Паспорт горелки | | 1 |
| Упаковочная коробка / Упаковочный пакет | | 1 |

4. Устройство и принцип работы.

4.1. Горелка состоит из следующих частей: см. рис. и табл.

4.2. Горелка предназначена для подачи в зону сварки средств, необходимых для ее осуществления (тока, защитного газа, проволочного электрода).



| № | Артикул | Наименование | № | Артикул | Наименование |
|---|---------------|---|----|-----------------|--|
| A | AM55WCN-C | Комплект сопла конического | E | AM55WTAI | Изолятор |
| | AM55WCNHD-C | Комплект сопла конич. о/с*** | F | AM6SL-1012-x0** | Стальная спираль для проволоки d=1,0-1,2мм |
| | AM55WTN-C | Комплект сопла сильно конич. | 1 | AM5502 | Гусак |
| | AM55WCN* | Сопло коническое | 2 | AM6X6 | Винт |
| | AM55WCNHD | Сопло коническое о/с*** | 3 | AM15400023 | Шланговый зажим 10мм |
| | AM55WTN | Сопло сильно коническое | 4 | AM5012-x0** | Шланг |
| B | AM6WCNR | Кольцо-фиксатор сопла | 5 | AM6008-x0** | Канал д/подачи проволоки |
| C | AM6WCT10 | Наконечники CuCrZr под проволоку d= \varnothing = 1,0; 1,2; 1,4; 1,6; 2,0 мм | 6 | AM6015-x0** | Силовая кабель |
| | AM6WCT12* | | 7 | AM5010-x0** | Провода подключения |
| | AM6WCT14 | | 8 | AMS8010 | Вставка |
| | AM6WCT16 | | 9 | AM5019-x0** | Брезентовая оплётка |
| | AM6WCT10A | Наконечники CuCrZr под алюминиевую проволоку d= \varnothing = 1,0; 1,2; 1,6; 2,0 мм | 10 | AMS3208-1 | Шаровое соединение |
| | AM6WCT12A | | 11 | AMS3208-S | Суппорт с гайкой шарового соединения |
| | AM6WCT16A | | 12 | AM5506-x0** | Шланговый пакет в сборе |
| | AM6WCT20A | | 13 | AMSP1-1 | Набор винтов |
| D | AM6OSWTAC-20* | Вставка усиленная 31,0мм | 14 | AM2514 | Рукоятка в сборе |
| | AM6OSWTAC-45 | Вставка усиленная, 28,5мм | 15 | AM2516 | Стандартный триггер |
| | AM6OSWTAB-20 | Вставка под наконечник 31,0мм | 16 | AM2516L | Удлинённый триггер |
| | AM6OSWTAB-45 | Вставка под наконечник 28,5мм | 17 | AM8027 | Суппорт кабеля пружинный |
| | | | 18 | AM8028 | Гайка суппорта |

* - заводская комплектация

**x - длина в метрах: 3, 4, 5.

*** о/с - особой стойкости