

НАСТРОЙКА И РУКОВОДСТВО ПО  
ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ  
ПРОМЫШЛЕННАЯ СЕРИЯ

**INTELLIGENT**  
TORCH SOLUTIONS

ARC M MULTIJUST СЕРИЯ

# M2M

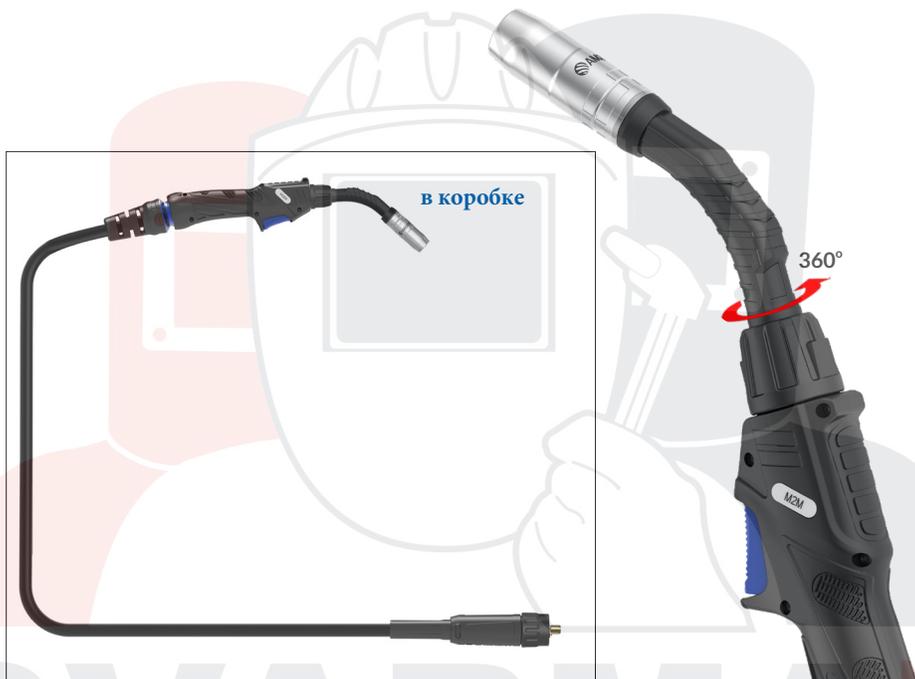


MAKE WORK  
LIFE EASIER

Многофункциональная сварочная горелка с воздушным охлаждением

Идеально подходит для работы с проволокой толщиной 0.8-1.0 мм и в промышленных условиях.

Оснащен удлиненной шейкой с возможностью поворота на 360°, что идеально подходит для нескольких положений в труднодоступных местах.



## Технические характеристики

IEC/EN 60974-7

## M2M

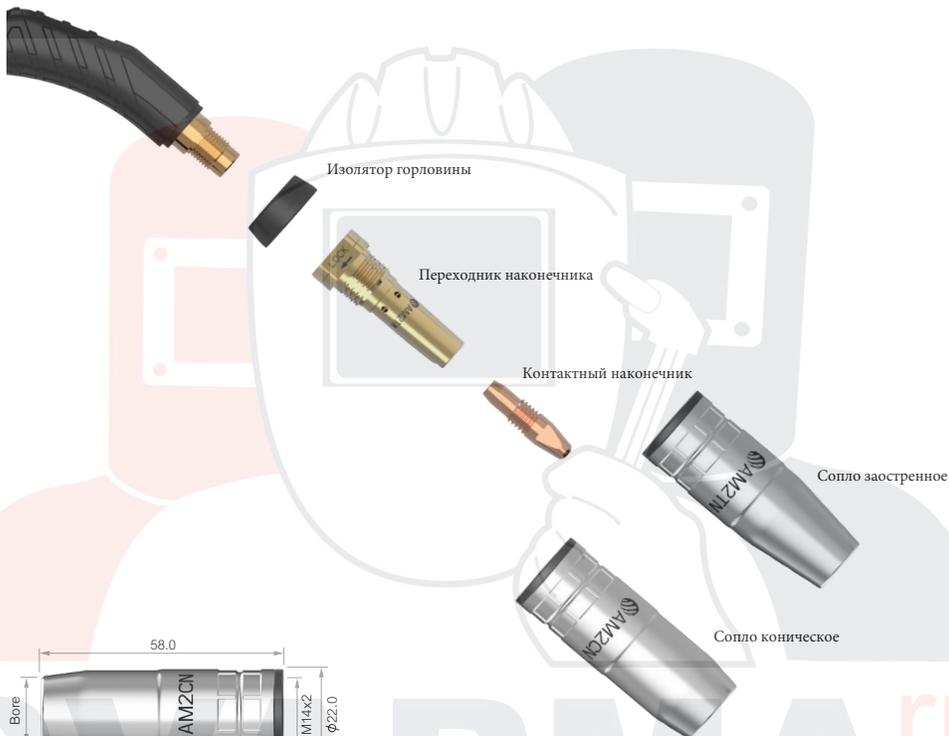
Охлаждение:		Воздушное
Нагрузка:	CO <sub>2</sub>	230A
	Mixed Gas M21	200A
	Pulse	110A
ПВ:		60%
Диаметр проволоки:		0.8-1.2мм

# M2M НАСТРОЙКА



MAKE WORK  
LIFE EASIER

Горелки M2M поставляются “готовыми к сварке” со всеми изнашиваемыми деталями, установленными в соответствии с приведенными ниже требованиями



• AM2CN	15mm	1.9mm	Медь
AM2TN	12mm	1.9mm	Медь



AM2CT08	M8*29.5	0.8 - 0.030"	Медь
AM2CT09	M8*29.5	0.9 - 0.035"	Медь
• AM2CT10	M8*29.5	1.0 - 0.040"	Медь
AM2CT12	M8*29.5	1.2 - 0.045"	Медь
AM2CT08A	M8*29.5	0.8 - 0.030"	Медь
AM2CT10A	M8*29.5	1.0 - 0.040"	Медь
AM2CT12A	M8*29.5	1.2 - 0.045"	Медь



• AM2TA	Латунь
---------	--------



• AM2AP

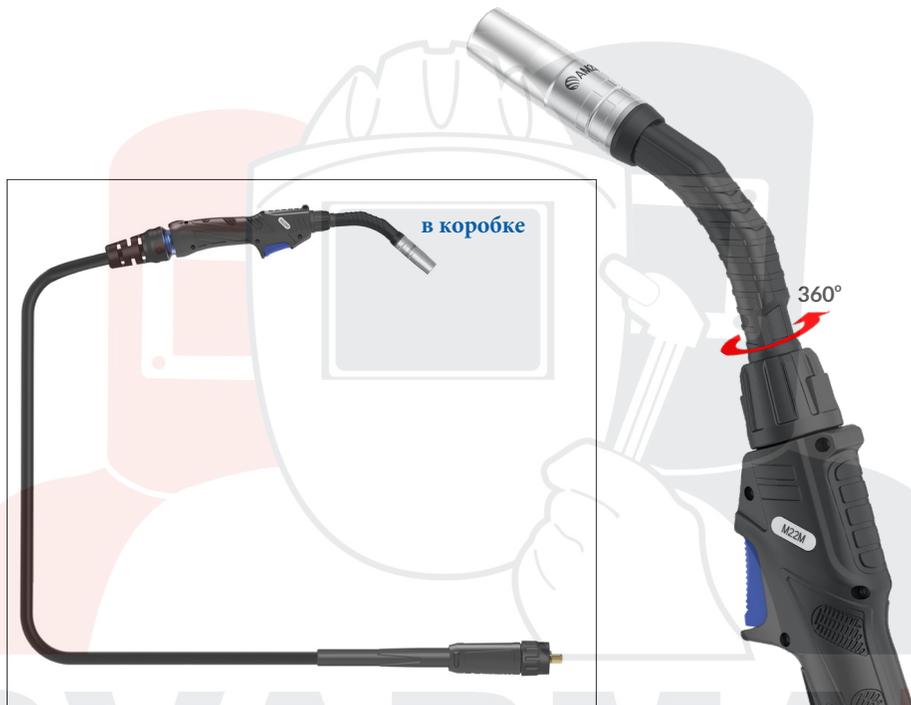
• Обозначает стандартную комплектацию изнашиваемых деталей горелки

Многофункциональная сварочная горелка с воздушным охлаждением

Отличная универсальная промышленная горелка для работы с твердыми проводами мощностью 200 Ампер и с низкими нагрузками

Для применения в алюминиевых импульсных горелках Mig.

Оснащена удлиненной горловиной с возможностью поворота на 360°, что идеально подходит для использования в нескольких положениях в труднодоступных местах.



### Технические характеристики

IEC/EN 60974-7

### M22M

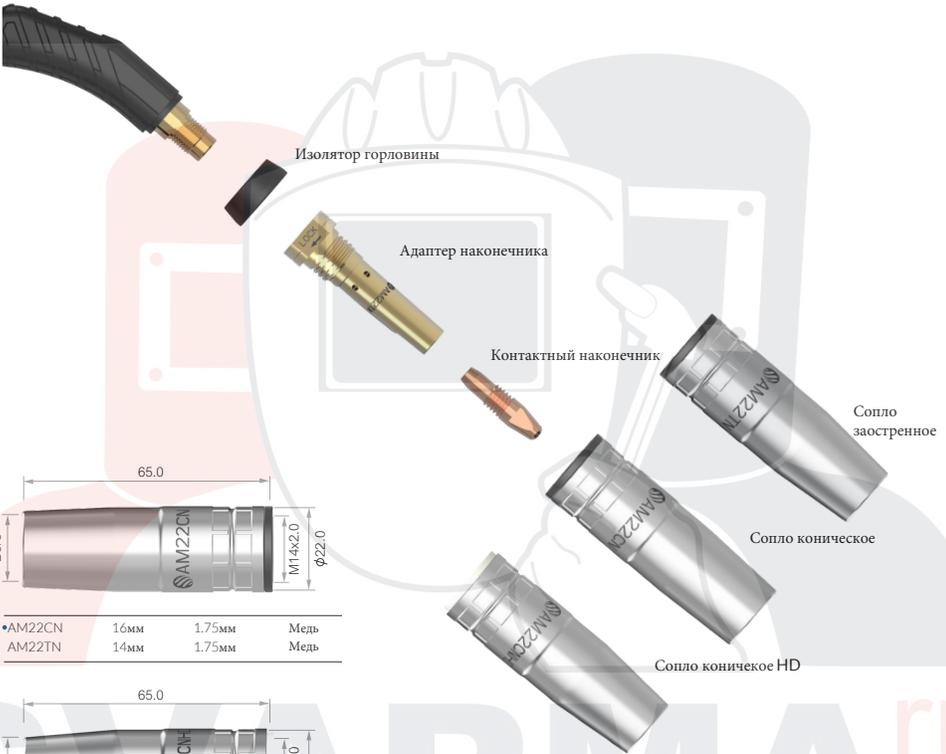
Охлаждение		Воздушное
Нагрузка:	CO <sub>2</sub>	250А
	Mixed Gas M21	220А
	Pulse	120А
ПВ:		60%
Диаметр проволоки:		0.8-1.2мм

# M22M Комплектующие



MAKE WORK  
LIFE EASIER

Горелки M22M поставляются “готовыми к сварке” со всеми изнашиваемыми деталями, установленными в соответствии с приведенными ниже требованиями •



•AM22CN	16мм	1.75мм	Медь
AM22TN	14мм	1.75мм	Медь

AM22CNHD	16мм	2.00мм	Медь
----------	------	--------	------

AM2CT08	M8*29.5	0.8 - 0.030°	Медь
AM2CT09	M8*29.5	0.9 - 0.035°	Медь
•AM2CT10	M8*29.5	1.0 - 0.040°	Медь
AM2CT12	M8*29.5	1.2 - 0.045°	Медь
AM2CT08A	M8*29.5	0.8 - 0.030°	Медь
AM2CT10A	M8*29.5	1.0 - 0.040°	Медь
AM2CT12A	M8*29.5	1.2 - 0.045°	Медь

•AM22TA	латунь
---------	--------



• Стандартная комплектация

# Каналы Направляющие



MAKE WORK  
LIFE EASIER

Стальной канал с оплеткой, рекомендуется для: Fe, Fe-МС/FC. Применение в легких и средних условиях эксплуатации.

Артикул	Наименование	Проволока мм	M2M	M22M
AM1535-30	Канал стальной х 3м	0.6-0.9	●	●
AM1535-40	Канал стальной х 4м	0.6-0.9	●	●
AM1535-50	Канал стальной х 5м	0.6-0.9	●	●



AM2524-30	Канал стальной х 3м	1.0-1.2	●	●
AM2524-40	Канал стальной х 4м	1.0-1.2	●	●
AM2524-50	Канал стальной х 5м	1.0-1.2	●	●



AM2MJL	Спираль гусака - сталь (L:170мм)	0.8-1.2	●	●
AM22MJL	Спираль гусака - сталь (L:186.5мм)	0.8-1.2	●	●



**Al - Полиамидный канал.** Рекомендуется для алюминиевой и порошковой проволоки. S-МС/FC.

AM1564A-30	Полиамидный канал х 3м	0.8-1.2	●	●
AM1564A-40	Полиамидный канал х 4м	0.8-1.2	●	●
AM1564A-50	Полиамидный канал х 5м	0.8-1.2	●	●



AM2MJL-B	Спираль гусака (L:170мм)	0.8-1.2	●	●
AM22MJL-B	Спираль гусака (L:186.5мм)	0.8-1.2	●	●



## сварка мягкой проволокой

Для сварки алюминиевой проволокой используйте полиамидный канал.  
Оптимальный монтаж достигается при использовании комплекта для установки комбинированного канала

- Совместимые каналы
- Каналы в комплектации к горелки



# Установка подающего канала. Стальная проволока.

## Подготовьте горелку

- Положите горелку с кабелем на ровную поверхность.
- Снимите гусак горелки и стопорную гайку.
- Открутите и извлеките старый подающий канал.

## Шаг 1

### ВАЖНО:

Не следует менять канал, если кабель горелки согнут или свернут спиралью!!!



## Установка нового канала:

- Вставляйте новый канал короткими движениями по 20 см за раз. (рис. 1)
- Продолжайте подачу до тех пор, пока ниппель не окажется внутри корпуса разъема горелки. Установите гайку крепления вкладыша. (рис. 2)
- Обрежьте лишнюю часть канала, выровняйте ее по переднему торцу держателя гусака. (рис. 3)

## Шаг 2

### ВАЖНО:

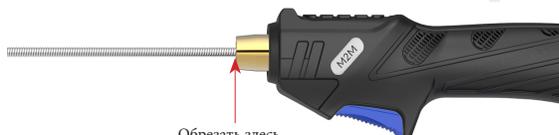
Не используйте загнутый канал!!!



рис. 1



рис. 2



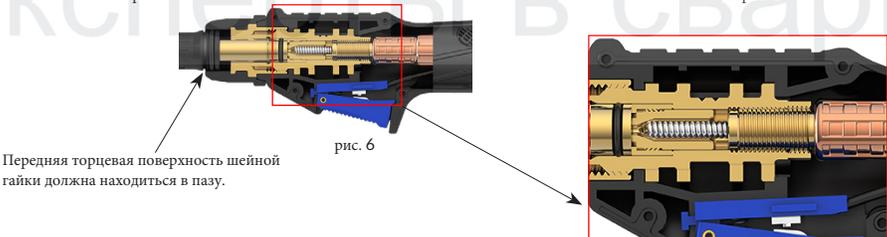
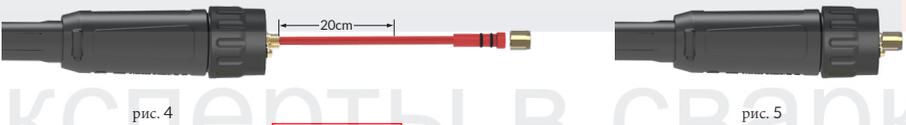
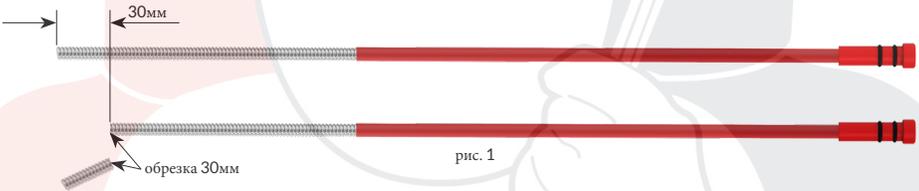
Обрезать здесь

рис. 3

**Установка нового канала:**

**Шаг 3**

- Выньте вкладыш из горелки и обрежьте его на расстоянии 30 мм от переднего торца.(рис. 1)
- Удалите острые заусенцы с лицевой стороны вкладыша с помощью напильника или шлифмашины.(рис.2)
- Прикрепите гайкой гусак к ручке. Будьте осторожны, чтобы не повредить уплотнительное кольцо. (Момент затяжки составляет 5 Нм) (рис. 3)
- Обрато поместите канал в кабель горелки. (рис. 4)
- Установите гайку крепления вкладыша. Крутящий момент 2.5 Н.м. (рис. 5)
- Передняя часть канала находится внутри ниппеля спирали гусака, как на рис. 6.

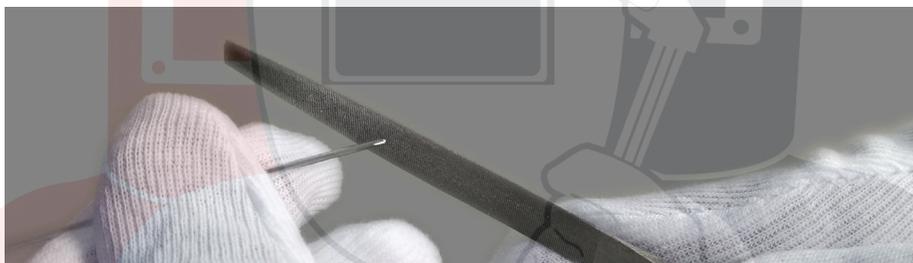


## Протяжка проволоки через горелку.

### Подготовка проволоки.

### Шаг 1

- Протяните проволоку через станок на 15-20 см. С помощью напильника удалите все острые заусенцы с передней кромки присадочного металла.
- Вставьте проволоку непосредственно в горловину, при необходимости осторожно подтягивая горелку к аппарату.
- Установите горелку на сварочный аппарат или подающий блок.



### Подача проволоки через горелку

### Шаг 2

- Медленно протягивайте провод через горелку, пока он не окажется на конце адаптера наконечника.
- Пропустите проволоку через наконечник, стараясь не поцарапать отверстие.
- Затяните контактный наконечник и установите сопло на место.

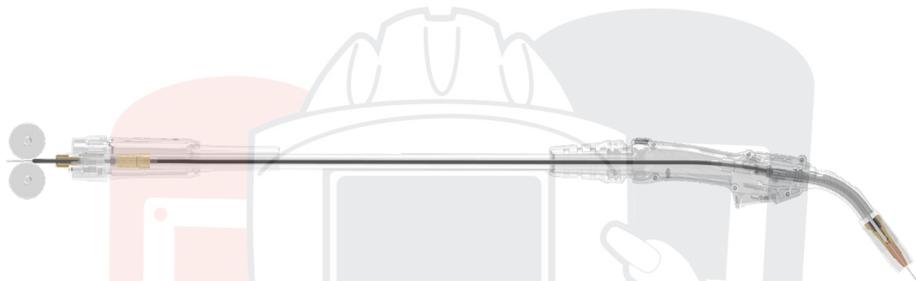
**Вы готовы к сварке!**



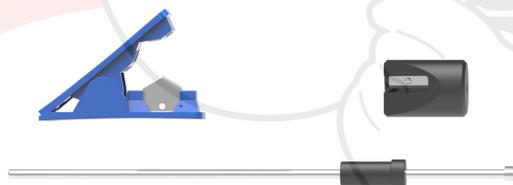
### Мягкая проволока.

Система подачи присадочного металла Arc M Combi была разработана специально для алюминиевой сварочной проволоки. Она захватывает присадочный металл непосредственно с приводных валков и подает его к контактному наконечнику.

Для достижения максимально надежной работы горелки и качества сварки важно соблюдать правильную процедуру установки присадочного металла.



Оптимальный монтаж достигается при использовании установочного комплекта Combiliner - ссылка на заводской код : AMCLST-KIT



### Установка/замена спирали для гусака (мягкие провода)

- Положите горелку ровно.
- Открутите гайку крепления и выньте старую спираль.
- Установка/замена спирали гусака см. стр. 6.

Эксперты в сварке

## Установка подающего канала.

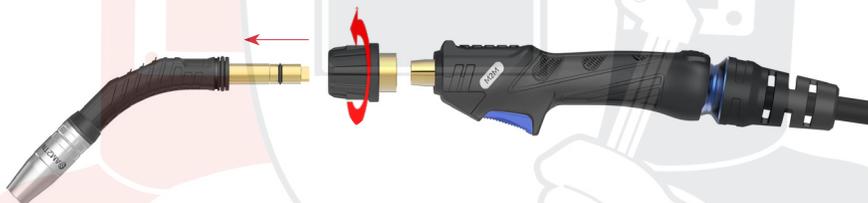
Приготовьте горелку.

- Уложите горелку с кабелем на ровную поверхность.
- Отвинтите гусак и гайку.
- Снимите стопорную гайку и извлеките канал.

**ВАЖНО:**

Не следует менять канал, если кабель горелки согнут или свернут спиралью!!!

Step 1



Установка канала для мягкой проволоки.

- Используйте прилагаемую точилку для заточки канала под правильным углом.
- Откройте цанговый зажим вкладыша, повернув две половинки.
- Вставляйте новый вкладыш короткими движениями по 20 см за раз.
- Поверните ручку, если вкладыш застрянет при подаче вкладыша через лебединую шейку.
- Продолжайте подачу до тех пор, пока канал не будет установлен на место.

**ВАЖНО:**

Не используйте загнутый или перекрученный канал!!!

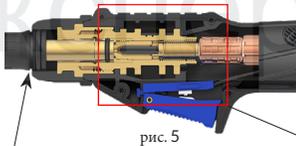
Шаг 2



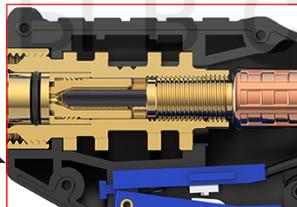
### Установка нового канала.

## Шаг 3

- Убедитесь, что гильза находится под небольшим давлением в канале горелки. Отметьте положение на задней стороне цанги гильзы (рис. 1).
- Слегка отведите гильзу назад и установите цангу, закрепив ее на гильзе в отмеченном положении (рис. 2).
- Установите на место и затяните гайку крепления вкладыша (рис. 3,4).
- Передняя часть вкладыша находится внутри ниппеля горловины вкладыша, как показано на рисунке (рис. 5).



Передняя торцевая поверхность шейной гайки должна находиться в пазу.



### Измерение расстояния до приводных валков

### Шаг 1

- При необходимости снимите старую направляющую для проволоки с машины /узла подачи проволоки.
- Вставьте измерительный зажим для гильз, входящий в комплект поставки, в евроразъем машины, как показано на рисунке.



- Убедитесь, что между выступом пластикового датчика и евророзеткой машины нет зазора.



### Используйте измерительный прибор

### Шаг 2

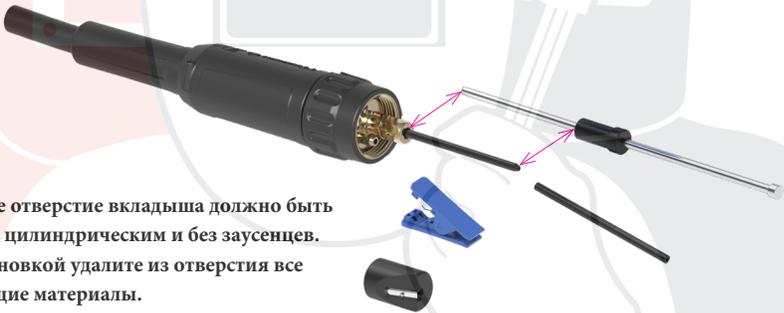
- Осторожно надавите на стальную оправку до тех пор, пока передняя часть не коснется роликов подачи проволоки.
- Извлеките приспособление из станка, убедившись, что между пластиковым калибром и оправкой нет никаких перемещений.



### Подгонка канала.

### Шаг 3

- Приложите вкладыш к зажимному приспособлению и отметьте точку на лицевой стороне пластикового шаблона.
- Отрежьте вкладыш с помощью прилагаемого резака.
- Используйте прилагаемую точилку для заточки передней кромки вкладыша.
- \* Точилка установлена под правильным углом.



#### Важно.

Внутреннее отверстие вкладыша должно быть полностью цилиндрическим и без заусенцев. Перед установкой удалите из отверстия все выступающие материалы.

### Корректировка.

### Шаг 4

- Установите горелку на место и медленно затяните контргайку горелки, следя за тем, чтобы конец вкладыша соприкасался с приводными роликами.
- Теперь вкладыш должен плотно прилегать к приводным роликам.



#### Важно:

Задний конец вкладыша должен находиться близко к приводным роликам, НО не касаясь их.

## Подача проволоки через горелку

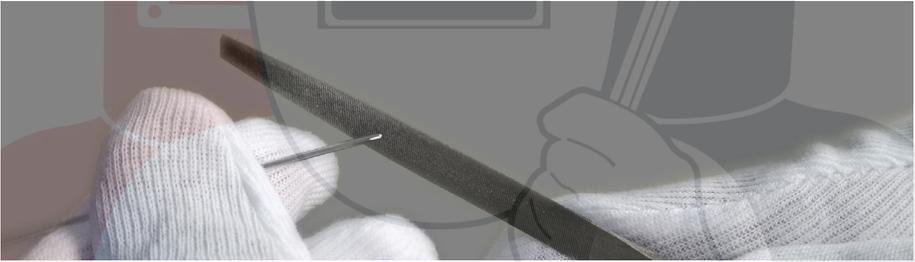
### Важно:

Извлеките горелку из машины/подающего устройства.

Подготовьте проволоку.

- Протяните проволоку через станок на 15-20 см. С помощью напильника удалите все острые заусенцы с передней кромки присадочного металла.
- Вставьте проволоку непосредственно в гильзу горелки, при необходимости осторожно подтягивая горелку к машине.
- Установите горелку на машину или узел подачи.

### Шаг 1



### Подача проволоки через горелку

### Шаг 2

- Медленно протяните проволоку через горелку, пока она не окажется на конце переходника наконечника.
- Пропустите проволоку через наконечник, стараясь не поцарапать отверстие.
- Затяните контактный наконечник и установите сопло на место.

**Вы готовы к сварке!**

