

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.



MAKE WORK
LIFE EASIER

ПАСПОРТ

Горелка M5W

для дуговой полуавтоматической сварки
в среде защитных газов



SVARMA

Эксперты в сварке

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

- 1.1. Горелка M5W предназначена для полуавтоматической 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		560	540	510
Номинальный сварочный ток (газовая смесь), А		540	520	500
Номинальный сварочный ток (импульсный режим), А		380	350	340
Продолжительность включения (ПВ), %		100		
Диаметр сварочной проволоки, мм	стальная	0,9-1,6		
	нержавеющая	0,9-1,6		
	алюминиевая	1,0-1,6		

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, °C	50		
Температура окружающей среды, °C	-10°C...+40°C		

Артикулы в зависимости от длины шлангового пакета:

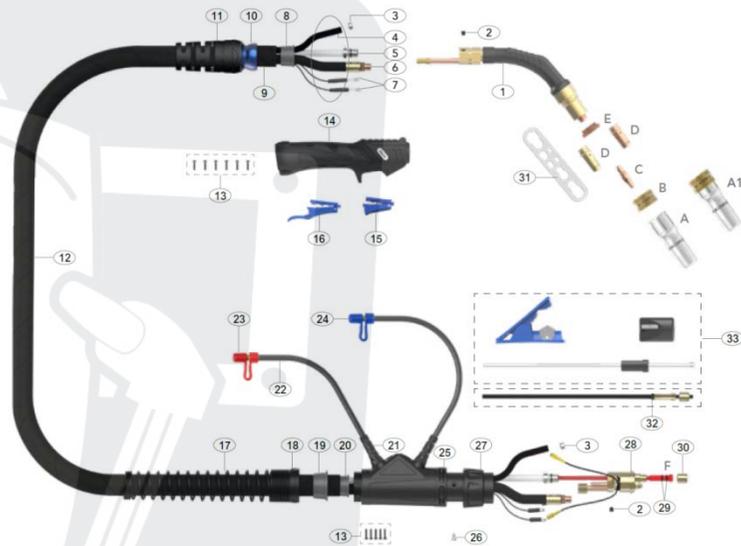
	3 м	4 м	5 м
Горелка M5W (стандартная кнопка)	M5W-3M	M5W-4M	M5W-5M
Горелка M5W (удлинённая кнопка)	M5W-MT2-3M	M5W-MT2-4M	M5W-MT2-5M

3. СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Наименование		Кол-во, шт.
Горелка M5W		1
Расходные части	Сопло коническое AMN5WCN	1
	Кольцо-фиксатор сопла AMN5WCNR	1
	Наконечник контактный CuCrZr AM5CT12	1
	Вставка под наконечник медная AM5WTAC-20	1
	Стальная спираль AM6SL-1012-x0 (x - длина в м: 3, 4, 5) под $\phi = 1,0-1,2$ мм	1
Паспорт горелки		1
Упаковочная коробка / Упаковочный пакет		1

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

- 4.1. Горелка состоит из следующих частей: см. 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					
	6	AM6015-x0**	6	AM6015-x0**	Силовой кабель
A	AMN5WCN *	Коническое 13,5x68,1мм	7	AM5010-x0**	Провода подключения
	AMN5WCYN	Цилиндрическое 16,0x68,1мм	8	AMS8010	Вставка
	AMN5WTN	Сильно коническое 11,5x68,1мм	9	AM5019-x0**	Брезентовая оплётка
Сопла в сборе					
	10	AMS3208-1	10	AMS3208-1	Шаровое соединение
A1	AMN5WCN-C *	Коническое в сборе с кольцом-фиксатором	11	AMS3208-S	Суппорт кабеля с гайкой шарового соединения
	AMN5WTN-C	Сильно коническое в сборе с кольцом-фиксатором	12	AM5506-x0**	Шланговый пакет в сборе
	AMN5WCYN-C	Цилиндрическое в сборе с кольцом-фиксатором	13	AMSP1-1	Набор винтов
			14	AM2514	Рукоятка в сборе
B	AMN5WCNR	Кольцо-фиксатор сопла	15	AM2516	Стандартная кнопка
Наконечники					
	16	AM2516L	16	AM2516L	Удлинённая кнопка
C	AM5CTdd	CuCrZr, M8, 29,5мм, под dd=0,9; 1,0; 1,4; 1,6мм	17	AM8027	Суппорт кабеля пружинный
	AM5CT12 *	CuCrZr, M8, 29,5мм, под $\phi=1,2$ мм	18	AM8028	Гайка суппорта
	AM5CTddA	CuCrZr, M8, 29,5мм, под Al проволоку dd = 1,0; 1,2; 1,6мм	19	AM8009	Зажим оплётки
			20	AM8010	Вставка (фиксатор оплётки)
	AM2CTddA	Cu, M8, 29,5мм, под Al проволоку dd = 1,0; 1,2мм	21	AM1820	Суппорт шланга
D	AM5WTAC-20 *	Усиленная, медная, 34,5мм	22	AM5017	Выходной шланг в оплётке
	AM5WTAC-45	Усиленная, медная, 32,0мм	23	AM80320	Красный колпачок
	AM5WTAB-20	Усиленная, латунная, 34,5мм	24	AM80310	Синий колпачок
	AM5WTAB-45	Усиленная, латунная, 32,0мм	25	AM5022	Корпус разъёма
			26	AM1526	Винты корпуса разъёма (M4x0,7)
E	AM5WTAI	Изолятор	27	AM1519	Гайка корпуса разъёма
F	AM6SL-1012-x0**	Стальная спираль под $\phi = 1,0-1,2$ мм	28	AM5098	Центральный разъём
1	AM5002	Гусак	29	AMLOR	Уплотнительное кольцо
2	AM6X6	Винт	30	AM1826	Гайка, закрепляющая подающий канал
3	AM15400023	Шланговый зажим 10мм	31	AMWS	Ключ
4	AM5012-x0**	Шланг	32	AMOSWLG	Манжета подающего канала
5	AM6008-x0**	Канал для подачи проволоки	33	AMOSW-LINER-T	Набор для установок комбинированного подающего канала

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