

NÁVOD NA SESTAVENÍ A ÚDRŽBU M6W/M6OSW M6WP/M6OSWP

VELKÉ PRŮMĚRY DRÁTU A APLIKACE S VELKÝM ODTAVOVACÍM VÝKONEM

arc[®]
TORCHOLOGY
INTELLIGENT TORCH SOLUTIONS

ARC M VYSOKOVÝKONOSTNÍ ŘADY

Obsah

M6W, M6OSW	4-11
M6WP, M6OSWP	12-19
Příprava bovdeny pro tvrdý drát	20
Měkký drát / Příprava kombinovaného bovdeny	22
Péče a údržba	31
Průtok vody, chladičí výkon a výkon hořáku	33



PŘÍPRAVA
M6W

arc
TORCHOLGY
INTELLIGENT TORCH SOLUTION

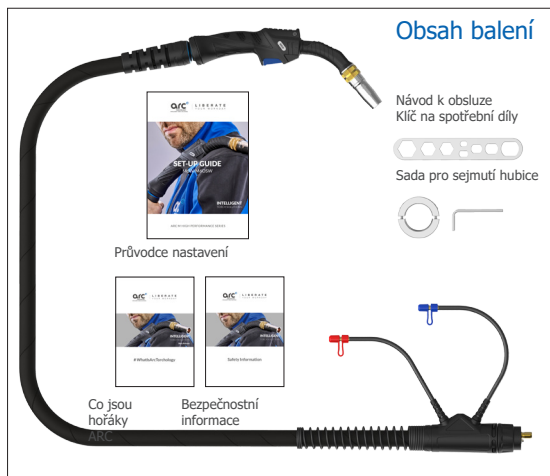
M6W

Kapalinou chlazený MIG svařovací
hořák

arc
TORCHLOGY
INTELLIGENT TORCH SOLUTIONS

LIBERATE
YOUR WORKDAY

Ideální pro velké průměry drátu, pulsní svařování a aplikace s velkým
odtavovacím výkonem



TECHNICKÁ DATA

M6W

IEC/EN 60974-7

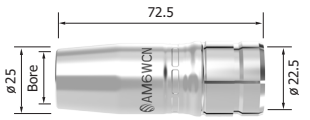
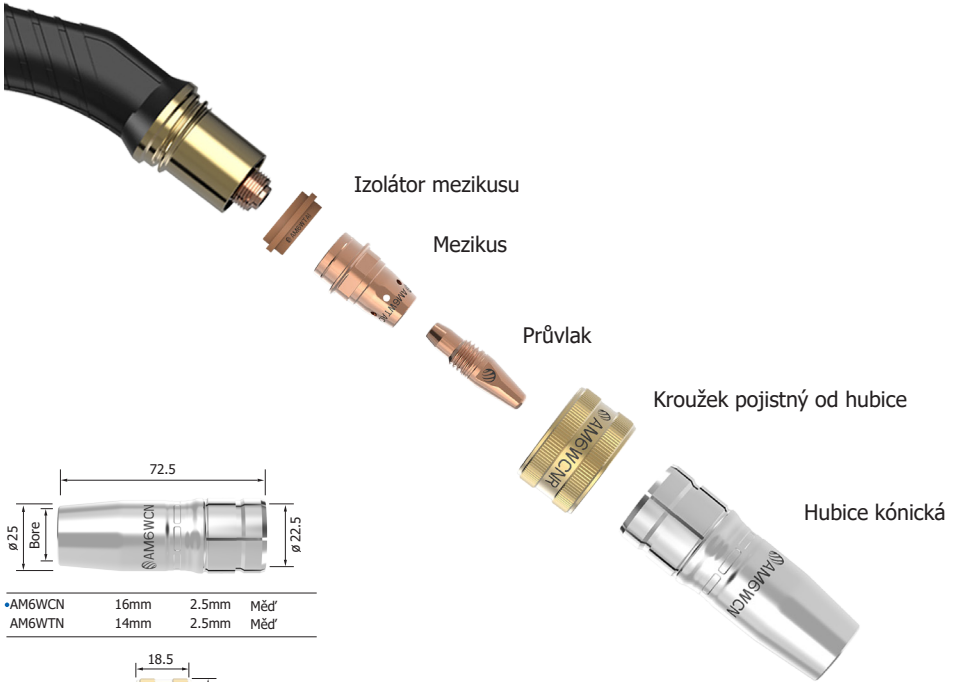
Metoda chlazení	kapalinou chlazený		
	Při výkonu chl.jedn.	Max. A	Pulse
Parametry: CO ₂	1600W	550A	-
	1200W	530A	-
Parametry: Směsný plyn M21	1600W	530A	530A
	1200W	480A	380A
Zatěžovatel		100%	100%
Průměr drátu	Drát	Fe, Fe-MC / FC	0.9-2.0mm
	Drát	Ss, Ss-MC / FC	0.9-1.6mm
	Drát	AI	1.0-2.0mm
Minimální průtok	1.5 l/min	Důležité: Vezměte prosím na vědomí minimální vstupní tlak a průtok	
Minimální vstupní tlak	3.0 Bar		
Maximální vstupní tlak	5.0 Bar		
Maximální teplota vstupní kapaliny	50°C		
Pracovní rozsah teploty	-10...+40°C		

M6W POSTUP SESTAVENÍ

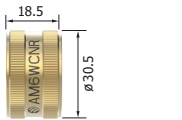


LIBERATE
YOUR WORKDAY

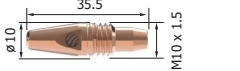
Hořáky M6W jsou dodávány „připravené ke svařování“ se všemi spotřebními díly namontovanými s položkami vypsány níže



•AM6WCN	16mm	2.5mm	Měď
AM6WTN	14mm	2.5mm	Měď



•AM6WCNR	30.5mm	Mosaz
----------	--------	-------



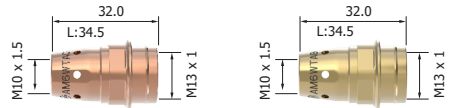
Standardní série

AM6WCT09	M10*35.5	0.9-0.035	CuCrZr	
AM6WCT10	M10*35.5	1.0-0.040	CuCrZr	Typ drátu
•AM6WCT12	M10*35.5	1.2-0.045	CuCrZr	Fe, Fe-FC/MC
AM6WCT14	M10*35.5	1.4-0.055	CuCrZr	SS, SS-FC/MC
AM6WCT16	M10*35.5	1.6-0.063	CuCrZr	upto 1.6mm
AM6WCT20	M10*35.5	2.0-0.080	CuCrZr	

A Série

AM6WCT10A	M10*35.5	1.0-0.040	CuCrZr	Typ drátu
AM6WCT12A	M10*35.5	1.2-0.045	CuCrZr	Aluminium
AM6WCT16A	M10*35.5	1.6-0.063	CuCrZr	SS, SS-FC/MC
AM6WCT20A	M10*35.5	2.0-0.080	CuCrZr	přes 1.6mm

• Standardní vybavení hořáků



	Délka	Materiál	Zápich	Přenos	Amps / Pulse
AM6WTAC-20	34.5mm	Měď	2.0mm	Krátký	<200A Nízký proud.puls
•AM6WTAC-45	32.0mm	Měď	4.5mm	Spray	>200A Vysoký proud.puls
AM6WTAB-20	34.5mm	Mosaz	2.0mm	Krátký	<200A Nízký proud.puls
AM6WTAB-45	32.0mm	Mosaz	4.5mm	Spray	>200A Vysoký proud.puls



•AM6WTAI

M6W Možné bovdeny



LIBERATE
YOUR WORKDAY

Bovdeny

Svař. materiál Fe, Fe-MC / FC

Obj. č.	Popis	Průvlak	Průměr drátu mm	M6W
AM6SL-1012-30	Bovden ocel x 3mt	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6SL-1012-40	Bovden ocel x 4mt	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6SL-1012-50	Bovden ocel x 5mt	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6SL-16-30	Bovden ocel x 3mt	Standardní série	1.6	●
AM6SL-16-40	Bovden ocel x 4mt	Standardní série	1.6	●
AM6SL-16-50	Bovden ocel x 5mt	Standardní série	1.6	●
AM6SL-20-30	Bovden ocel x 3mt	Standardní série	2.0	●
AM6SL-20-40	Bovden ocel x 4mt	Standardní série	2.0	●
AM6SL-20-50	Bovden ocel x 5mt	Standardní série	2.0	●

Svař. materiál SS, SS-MC / FC - Doporučeno

Obj. č.	Popis	Průvlak	Průměr drátu mm	M6W
AM6CL-1012-30	Bovden combi x 3mt	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6CL-1012-40	Bovden combi x 4mt	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6CL-1012-50	Bovden combi x 5mt	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6CL-1620-30	Bovden combi x 3mt	A Series	1.6-2.0	●
AM6CL-1620-40	Bovden combi x 4mt	A Series	1.6-2.0	●
AM6CL-1620-50	Bovden combi x 5mt	A Series	1.6-2.0	●

Svař. materiál SS, SS-MC / FC - Alternativní možnost

Obj. č.	Popis	Průvlak	Průměr drátu mm	M6W
AM6SSTL-1012-30	Bovden nerez ocel x 3mt	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6SSTL-1012-40	Bovden nerez ocel x 4mt	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6SSTL-1012-50	Bovden nerez ocel x 5mt	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6SSTL-16-30	Bovden nerez ocel x 3mt	A Series	1.6	●
AM6SSTL-16-40	Bovden nerez ocel x 4mt	A Series	1.6	●
AM6SSTL-16-50	Bovden nerez ocel x 5mt	A Series	1.6	●

Svař. materiál IA

Obj. č.	Popis	Průvlak	Průměr drátu mm	M6W
AM6CL-1012-30	Bovden combi x 3mt	A Series	1.0-1.2	●
AM6CL-1012-40	Bovden combi x 4mt	A Series	1.0-1.2	●
AM6CL-1012-50	Bovden combi x 5mt	A Series	1.0-1.2	●
AM6CL-1620-30	Bovden combi x 3mt	A Series	1.6-2.0	●
AM6CL-1620-40	Bovden combi x 4mt	A Series	1.6-2.0	●
AM6CL-1620-50	Bovden combi x 5mt	A Series	1.6-2.0	●

● Povolené možnosti výbavy

● Standardní vybavení hořáku



PŘÍPRAVA
M60SW

arc
TORCHLOGY
INTELLIGENT TORCH SOLUTIONS

M6OSW

Kapalinou chlazený hořák
Optimalizováno pro měkké dráty



LIBERATE
YOUR WORKDAY

Ideální pro měkké dráty s velkým průměrem a pulsní svařování



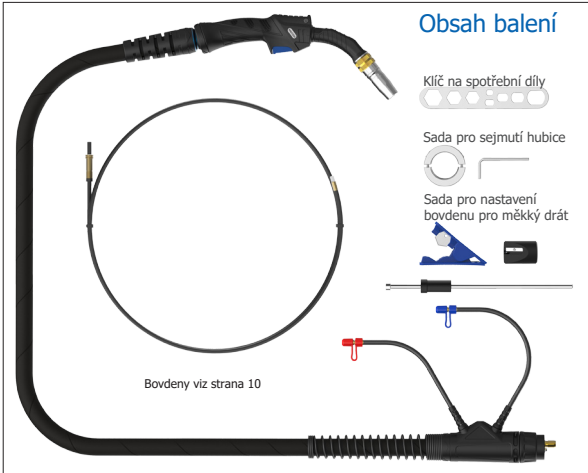
Průvodce
nastavení



Co jsou hořáky
ARC M



Bezpečnostní
informace



TECHNICKÁ DATA

M6OSW

IEC/EN 60974-7

Metoda chlazení	kapalinou chlazený			
Parametry:	CO ₂	Při výkonu chl.jedn.	Max. A	Pulse
		1600W	550A	-
		1200W	530A	-
Parametry:	Směsný plyn M21	1600W	530A	530A
		1200W	480A	380A
Zatěžovatel			100%	100%
Průměr drátu	Drát	Fe, Fe-MC / FC		0.9-2.0mm
	Drát	Ss, Ss-MC / FC		0.9-1.6mm
	Drát	Al		1.0-2.0mm
Minimální průtok		1.5 l/min	Důležité: Vezměte prosím na vědomí minimální vstupní tlak a průtok	
Minimální vstupní tlak		3.0 Bar		
Maximální vstupní tlak		5.0 Bar		
Maximální teplota vstupní kapaliny		50°C		
Pracovní rozsah teploty		-10...+40°C		

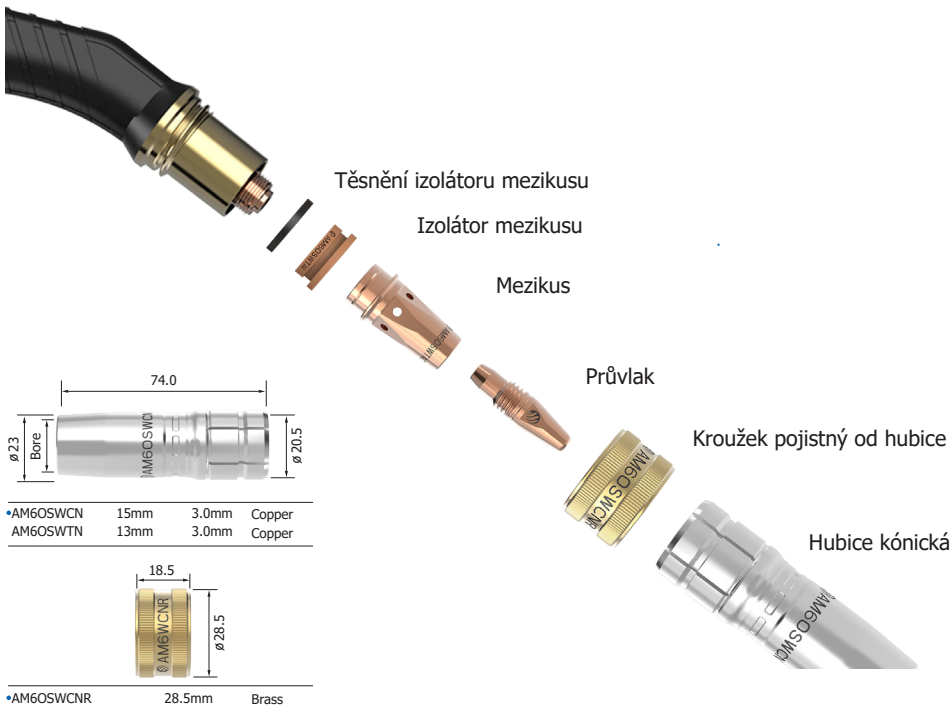
M6OSW POSTUP SESTAVENÍ



LIBERATE
YOUR WORKDAY

Hořáky M6OSW jsou dodávány „připravené ke svařování“ se všemi spotřebními díly namontovanými s položkami vypsány níže

Bovden pro typ OSW se dodává samostatně a musí být namontován v souladu s postupem viz strana 20.



Standardní série				
AM6WCT09	M10*35.5	0.9-0.035	CuCrZr	Typ drátu Fe, Fe-FC/MC SS, SS-FC/MC až do 1.6mm
AM6WCT10	M10*35.5	1.0-0.040	CuCrZr	
AM6WCT12	M10*35.5	1.2-0.045	CuCrZr	
AM6WCT14	M10*35.5	1.4-0.055	CuCrZr	
AM6WCT16	M10*35.5	1.6-0.063	CuCrZr	
AM6WCT20	M10*35.5	2.0-0.080	CuCrZr	

A Série				
AM6WCT10A	M10*35.5	1.0-0.040	CuCrZr	Typ drátu Aluminium SS, SS-FC/MC přes 1.6mm
AM6WCT12A	M10*35.5	1.2-0.045	CuCrZr	
AM6WCT16A	M10*35.5	1.6-0.063	CuCrZr	
AM6WCT20A	M10*35.5	2.0-0.080	CuCrZr	

• Standardní vybavení hořáků

	Délka	Materiál	Zápich	Přenos	Amps / Pulse
AM6OSWTAC-20	36.0mm	Měď	2.0mm	Krátký	<200A Nízký proud,puls
AM6OSWTAC-45	33.5mm	Měď	4.5mm	Spray	>200A Vysoký proud,puls
AM6OSWTAB-20	36.0mm	Mosaz	2.0mm	Krátký	<200A Nízký proud,puls
AM6OSWTAB-45	33.5mm	Mosaz	4.5mm	Spray	>200A Vysoký proud,puls



•AM6OSWTAI



•AM6OSWTAIG

M6OSW Možné bovdeny



LIBERATE
YOUR WORKDAY

Bovdeny

Svař. materiál

AI

Obj. č.	Popis	Průvlak	Průměr drátu mm	
AM6OSWL-1012-30	Bovden měkký x 3mt	A Series	1.0-1.2	●
AM6OSWL-1012-40	Bovden měkký x 4mt	A Series	1.0-1.2	●
AM6OSWL-1620-30	Bovden měkký x 3mt	A Series	1.6-2.0	●
AM6OSWL-1620-40	Bovden měkký x 4mt	A Series	1.6-2.0	●

Svař. materiál

Fe, Fe-MC / FC

Obj. č.	Popis	Průvlak	Průměr drátu mm	
AM6SL-1012-30	Bovden ocel x 3mt	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6SL-1012-40	Bovden ocel x 4mt	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6SL-16-30	Bovden ocel x 3mt	Standardní série	1.6	●
AM6SL-16-40	Bovden ocel x 4mt	Standardní série	1.6	●
AM6SL-20-30	Bovden ocel x 3mt	Standardní série	2.0	●
AM6SL-20-40	Bovden ocel x 4mt	Standardní série	2.0	●

Svař. materiál

SS, SS-MC / FC - Doporučeno

Obj. č.	Popis	Průvlak	Průměr drátu mm	
AM6CL-1012-30	Bovden combi x 3mt	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6CL-1012-40	Bovden combi x 4mt	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6CL-1620-30	Bovden combi x 3mt	A Series	1.6-2.0	●
AM6CL-1620-40	Bovden combi x 4mt	A Series	1.6-2.0	●

Svař. materiál

SS, SS-MC / FC - Alternativní možnost

Obj. č.	Popis	Průvlak	Průměr drátu mm	
AM6SSTL-1012-30	Bovden nerez ocel x 3mt	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6SSTL-1012-40	Bovden nerez ocel x 4mt	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6SSTL-16-30	Bovden nerez ocel x 3mt	A Series	1.6	●
AM6SSTL-16-40	Bovden nerez ocel x 4mt	A Series	1.6	●

● Povolené možnosti vybavy

● Standardní vybavení hořáku



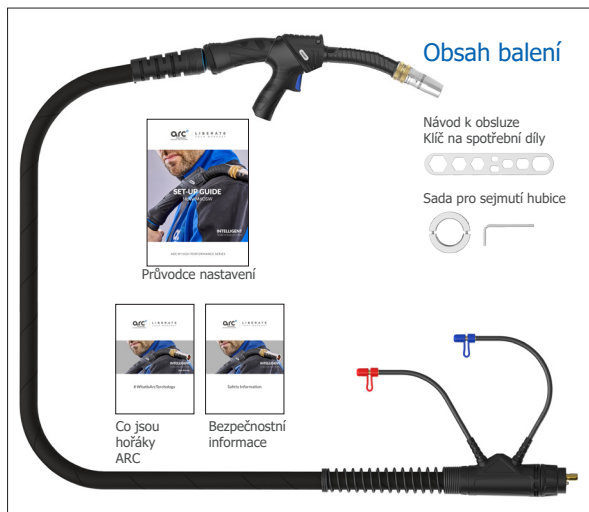
M6WP

Kapalinou chlazený MIG svařovací
hořák pistolového stylu



LIBERATE
YOUR WORKDAY

Ideální pro velké průměry drátu, pulsní svařování a aplikace s velkým
odtavovacím výkonem

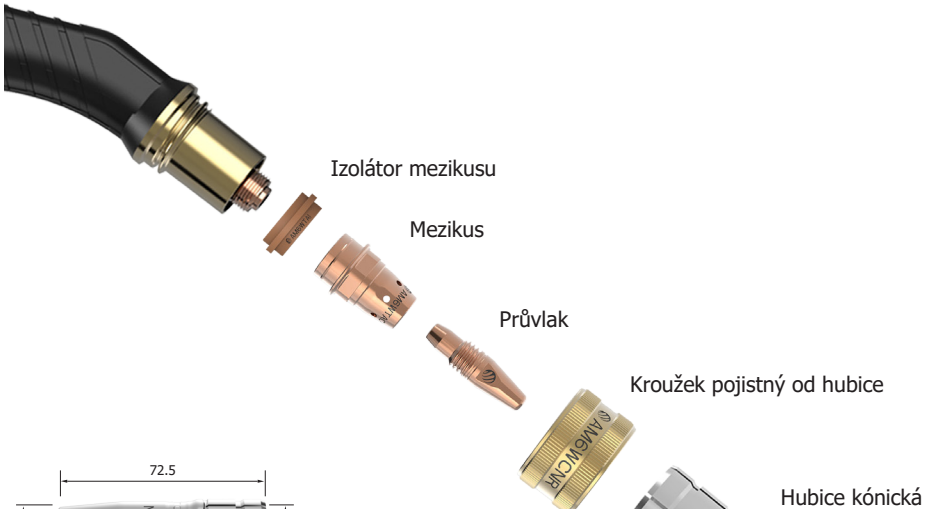


TECHNICKÁ DATA M6WP

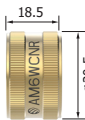
Metoda chlazení	kapalinou chlazený		
Parametry: CO ₂	Při výkonu chl.jedn.	Max. A	Pulse
	1600W	550A	-
Parametry: Směsný plyn M21	1200W	530A	-
	1600W	530A	530A
Zatěžovatel	1200W	480A	380A
		100%	100%
Průměr drátu	Drát	Fe, Fe-MC / FC	0.9-2.0mm
	Drát	Ss, Ss-MC / FC	0.9-1.6mm
	Drát	AI	1.0-2.0mm
Minimální průtok	1.5 l/min	Důležité: Vezměte prosím na vědomí minimální vstupní tlak a průtok	
Minimální vstupní tlak	3.0 Bar		
Maximální vstupní tlak	5.0 Bar		
Maximální teplota vstupní kapaliny	50°C		
Pracovní rozsah teploty	-10...+40°C		

M6WP POSTUP SESTAVENÍ

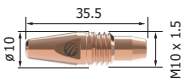
Hořáky M6WP jsou dodávány „připravené ke svařování“ se všemi spotřebními díly namontovanými s položkami vypsány níže



•AM6WCN	16mm	2.5mm	Měď
AM6WTN	14mm	2.5mm	Měď



•AM6WCNR	30.5mm	Mosaz
----------	--------	-------



Standardní série

Model	Drát	Délka	Průměr	Typ drátu
AM6WCT09	M10*35.5	0.9-0.035		CuCrZr
AM6WCT10	M10*35.5	1.0-0.040		CuCrZr
•AM6WCT12	M10*35.5	1.2-0.045		CuCrZr
AM6WCT14	M10*35.5	1.4-0.055		CuCrZr
AM6WCT16	M10*35.5	1.6-0.063		CuCrZr
AM6WCT20	M10*35.5	2.0-0.080		CuCrZr

Typ drátu
Fe, Fe-FC/MC
SS, SS-FC/MC
upto 1.6mm

A Série

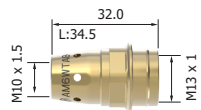
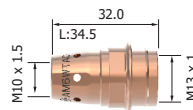
Model	Drát	Délka	Průměr	Typ drátu
AM6WCT10A	M10*35.5	1.0-0.040		CuCrZr
AM6WCT12A	M10*35.5	1.2-0.045		Aluminium
AM6WCT16A	M10*35.5	1.6-0.063		CuCrZr
AM6WCT20A	M10*35.5	2.0-0.080		CuCrZr

Typ drátu
Aluminium
SS, SS-FC/MC
přes 1.6mm

• Standardní vybavení hořáků

Kroužek pojistný od hubice

Hubice kónická



Model	Délka	Materiál	Zápich	Přenos	Amps / Pulse
AM6WTAC-20	34.5mm	Měď	2.0mm	Krátký	<200A Nízký proud,puls
•AM6WTAC-45	32.0mm	Měď	4.5mm	Spray	>200A Vysoký proud,puls
AM6WTAB-20	34.5mm	Mosaz	2.0mm	Krátký	<200A Nízký proud,puls
AM6WTAB-45	32.0mm	Mosaz	4.5mm	Spray	>200A Vysoký proud,puls



•AM6WTAI

M6WP Možné bovdeny



LIBERATE
YOUR WORKDAY

Bovdeny

Svař. materiál Fe, Fe-MC / FC

Obj. č.	Popis	Průvlak	Průměr drátu mm	M6WP
AM6SL-1012-30	Bovden ocel x 3m	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6SL-1012-40	Bovden ocel x 4m	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6SL-1012-50	Bovden ocel x 5m	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6SL-16-30	Bovden ocel x 3m	Standardní série	1.6	●
AM6SL-16-40	Bovden ocel x 4m	Standardní série	1.6	●
AM6SL-16-50	Bovden ocel x 5m	Standardní série	1.6	●
AM6SL-20-30	Bovden ocel x 3m	Standardní série	2.0	●
AM6SL-20-40	Bovden ocel x 4m	Standardní série	2.0	●
AM6SL-20-50	Bovden ocel x 5m	Standardní série	2.0	●

Svař. materiál SS, SS-MC / FC - Doporučeno

Obj. č.	Popis	Průvlak	Průměr drátu mm	M6WP
AM6CL-1012-30	Bovden combi x 3m	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6CL-1012-40	Bovden combi x 4m	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6CL-1012-50	Bovden combi x 5m	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6CL-1620-30	Bovden combi x 3m	A Série	1.6-2.0	●
AM6CL-1620-40	Bovden combi x 4m	A Série	1.6-2.0	●
AM6CL-1620-50	Bovden combi x 5m	A Série	1.6-2.0	●

Svař. materiál SS, SS-MC / FC - Alternativní možnost

Obj. č.	Popis	Průvlak	Průměr drátu mm	M6WP
AM6SSTL-1012-30	Bovden nerez ocel x 3m	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6SSTL-1012-40	Bovden nerez ocel x 4m	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6SSTL-1012-50	Bovden nerez ocel x 5m	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6SSTL-16-30	Bovden nerez ocel x 3m	A Série	1.6	●
AM6SSTL-16-40	Bovden nerez ocel x 4m	A Série	1.6	●
AM6SSTL-16-50	Bovden nerez ocel x 5m	A Série	1.6	●

Svař. materiál IA

Obj. č.	Popis	Průvlak	Průměr drátu mm	M6WP
AM6CL-1012-30	Bovden combi x 3m	A Série	1.0-1.2	●
AM6CL-1012-40	Bovden combi x 4m	A Série	1.0-1.2	●
AM6CL-1012-50	Bovden combi x 5m	A Série	1.0-1.2	●
AM6CL-1620-30	Bovden combi x 3m	A Série	1.6-2.0	●
AM6CL-1620-40	Bovden combi x 4m	A Série	1.6-2.0	●
AM6CL-1620-50	Bovden combi x 5m	A Série	1.6-2.0	●

 Povolené možnosti výbavy

 Standardní vybavení hořáku



PŘÍPRAVA
M60SWP

arc
TORCHOLGY
INTELLIGENT TORCH SOLUTION

M60SWP

Kapalinou chlazený hořák
Optimalizováno pro měkké dráty



LIBERATE
YOUR WORKDAY

Ideální pro měkké dráty s velkým průměrem a pulsní svařování



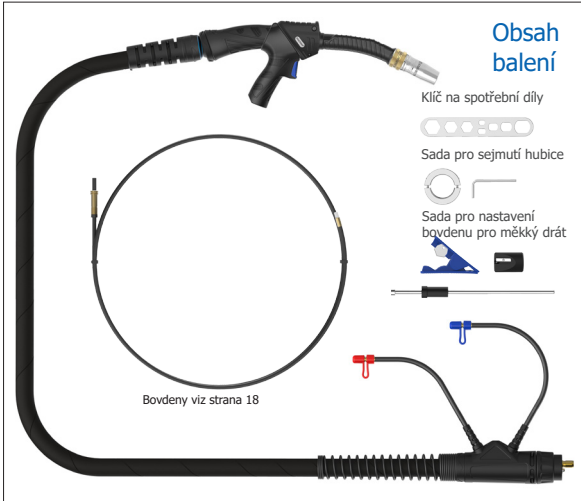
Průvodce nastavení



Co jsou hořáky ARC M



Bezpečnostní informace



TECHNICKÁ DATA

M60SWP

IEC/EN 60974-7

Metoda chlazení	kapalinou chlazený		
	Při výkonu chl.jedn.	Max. A	Pulse
Parametry: CO ₂	1600W	550A	-
	1200W	530A	-
Parametry: Směsný plyn M21	1600W	530A	530A
	1200W	480A	380A
Zatěžovatel		100%	100%
Průměr drátu	Drát	Fe, Fe-MC / FC	0.9-2.0mm
	Drát	Ss, Ss-MC / FC	0.9-1.6mm
	Drát	AI	1.0-2.0mm
Minimální průtok		1.5 l/min	Důležité: Vezměte prosím na vědomí minimální vstupní tlak a průtok
Minimální vstupní tlak		3.0 Bar	
Maximální vstupní tlak		5.0 Bar	
Maximální teplota vstupní kapaliny		50°C	
Pracovní rozsah teploty		-10...+40°C	

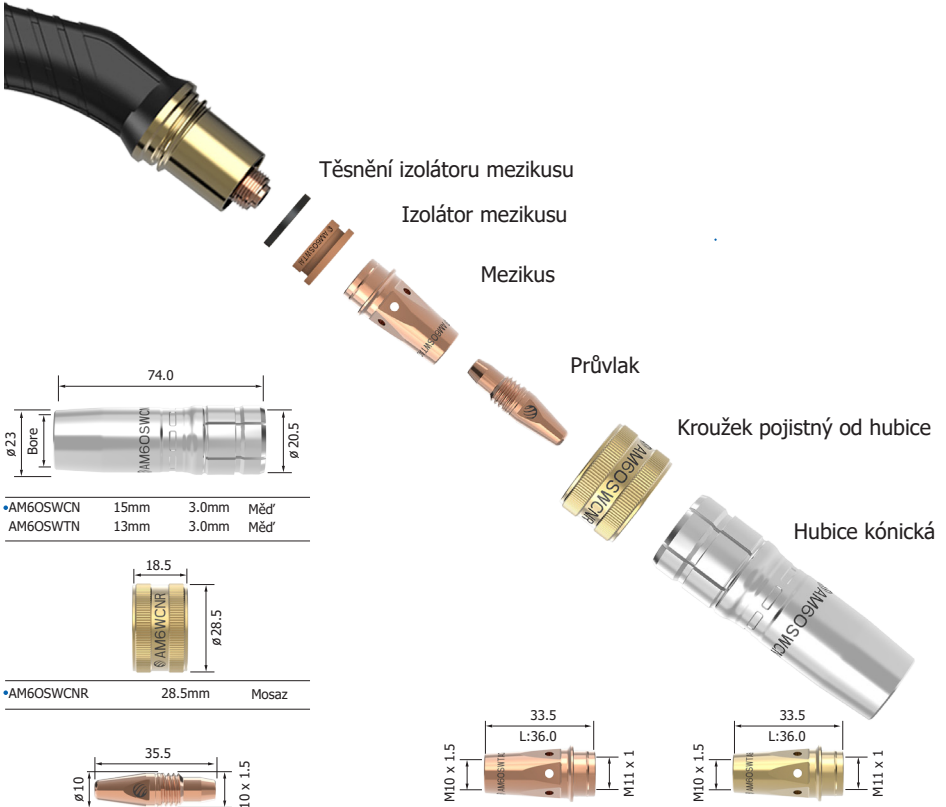
M6OSWP Průvodce nastavení



LIBERATE
YOUR WORKDAY

M6OSWP jsou dodávány „připravené ke svařování“ se všemi spotřebními díly namontovanými s položkami vypsány níže

Bovden pro typ OSW se dodává samostatně a musí být namontován v souladu s postupem viz strana 20.



•AM6OSWCN	15mm	3.0mm	Měď
AM6OSWTN	13mm	3.0mm	Měď

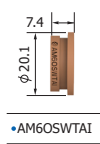
•AM6OSWCNR	28.5mm	Mosaz
------------	--------	-------

Standardní série				Typ drátu Fe, Fe-FC/MC SS, SS-FC/MC až do 1.6mm
Model	Drát	Průměr	Drát	
AM6WCT09	M10*35.5	0.9-0.035	CuCrZr	
AM6WCT10	M10*35.5	1.0-0.040	CuCrZr	
AM6WCT12	M10*35.5	1.2-0.045	CuCrZr	
AM6WCT14	M10*35.5	1.4-0.055	CuCrZr	
AM6WCT16	M10*35.5	1.6-0.063	CuCrZr	
AM6WCT20	M10*35.5	2.0-0.080	CuCrZr	

A Série				Typ drátu Aluminium SS, SS-FC/MC přes 1.6mm
Model	Drát	Průměr	Drát	
AM6WCT10A	M10*35.5	1.0-0.040	CuCrZr	
•AM6WCT12A	M10*35.5	1.2-0.045	CuCrZr	
AM6WCT16A	M10*35.5	1.6-0.063	CuCrZr	
AM6WCT20A	M10*35.5	2.0-0.080	CuCrZr	

• Standardní vybavení hořáků

	Délka	Materiál	Zápich	Přenos	Amps / Pulse
•AM6OSWTAC-20	36.0mm	Měď	2.0mm	Krátký	<200A Nízký proud,puls
AM6OSWTAC-45	33.5mm	Měď	4.5mm	Spray	>200A Vysoký proud,puls
AM6OSWTAB-20	36.0mm	Mosaz	2.0mm	Krátký	<200A Nízký proud,puls
AM6OSWTAB-45	33.5mm	Mosaz	4.5mm	Spray	>200A Vysoký proud,puls



M6OSWP Možné bovdeny



LIBERATE
YOUR WORKDAY

Bovdeny

Obj. č.	Popis	Průvlek	Průměr drátu mm	M6OSWP
AM6OSWL-1012-30	Bovden měkký x 3m	A Série	1.0-1.2	●
AM6OSWL-1012-40	Bovden měkký x 4m	A Série	1.0-1.2	●
AM6OSWL-1620-30	Bovden měkký x 3m	A Série	1.6-2.0	●
AM6OSWL-1620-40	Bovden měkký x 4m	A Série	1.6-2.0	●

Obj. č.	Popis	Průvlek	Průměr drátu mm	M6OSWP
AM6SL-1012-30	Bovden ocel x 3m	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6SL-1012-40	Bovden ocel x 4m	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6SL-16-30	Bovden ocel x 3m	Standardní série	1.6	●
AM6SL-16-40	Bovden ocel x 4m	Standardní série	1.6	●
AM6SL-20-30	Bovden ocel x 3m	Standardní série	2.0	●
AM6SL-20-40	Bovden ocel x 4m	Standardní série	2.0	●

Obj. č.	Popis	Průvlek	Průměr drátu mm	M6OSWP
AM6CL-1012-30	Bovden combi x 3m	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6CL-1012-40	Bovden combi x 4m	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6CL-1620-30	Bovden combi x 3m	A Série	1.6-2.0	●
AM6CL-1620-40	Bovden combi x 4m	A Série	1.6-2.0	●

Obj. č.	Popis	Průvlek	Průměr drátu mm	M6OSWP
AM6SSTL-1012-30	Bovden nerez ocel x 3m	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6SSTL-1012-40	Bovden nerez ocel x 4m	Standardní série	1.0-1.2	●
AM6SSTL-16-30	Bovden nerez ocel x 3m	A Série	1.6	●
AM6SSTL-16-40	Bovden nerez ocel x 4m	A Série	1.6	●

● Povolené možnosti výbavy

● Standardní vybavení hořáku



PŘÍPRAVA BOVDENŮ
PRO TVRDÉ DRÁTY

Fe, Fe-MC/FC

SS, SS-MC/FC

afc
TORCHOLGY
INTELLIGENT TORCH SOLUTION

PŘÍPRAVA BOVDENU PRO TVRDÉ DRÁTY

Příprava hořáků pro montáž bovdenů

Příprava hořáku

Krok 1

- Natáhněte perfektně hořák na rovné podložce
- Sejměte hubici
- Sejměte průvlak a mezikus
- Sejměte pojistnou matici bovdenů (2a) a vytáhněte původní bovden.

Důležité: Bovdeny nesmí být vkládány, pokud je hořák ohnutý nebo smotaný.

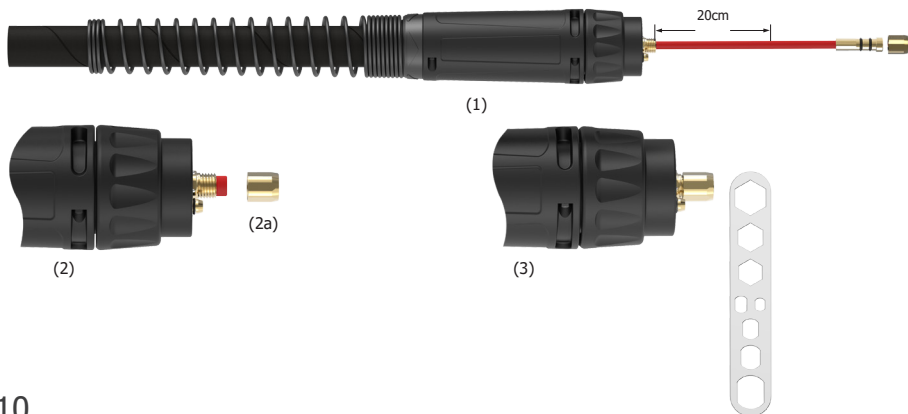


Nasazení bovdenů

Krok 2

- Vsunujte postupně bovden do hořáku krátkými posuvy cca 20 cm.
- Otočte rukojetí, jestliže se bovden zadrhne při průchodu trubkou hořáku.
- Pokračujte ve vsouvání, dokud není bovden celý v těle eurokonektoru hořáku (2).
- Našroubujte zpět pojistnou matici bovdenů (2a) Uťahovací moment cca 2.5Nm.

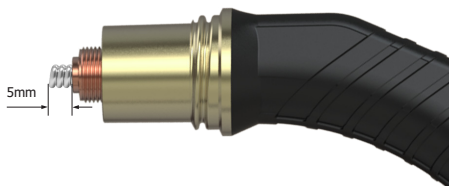
Důležité: Nepoužívejte poškozený bovden



Nasazení bovdenu, pokračování

Krok 3

- Zastříhnete přebytečný bovdenu tak, aby mimo trubku hořáku vylézal jen cca 5 mm
- Odstraňte ostré otřepy z jakýchkoli vnitřních a vnějších povrchů z předního konce bovdenu pilníkem nebo bruskou



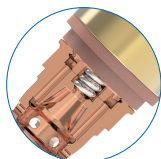
Důležité:

Vnitřní otvor bovdenu musí být zcela válcový a bez otřepů. Před montáží mezikusu odstraňte veškerý nepatřičný materiál.

Instalace nového bovdenu, pokračování

Krok 4

- Namontujte zpět mezikus.
- Přední část bovdenu je umístěna v mezikusu, jak je znázorněno na detailu A.



Detail A



A

Důležité:

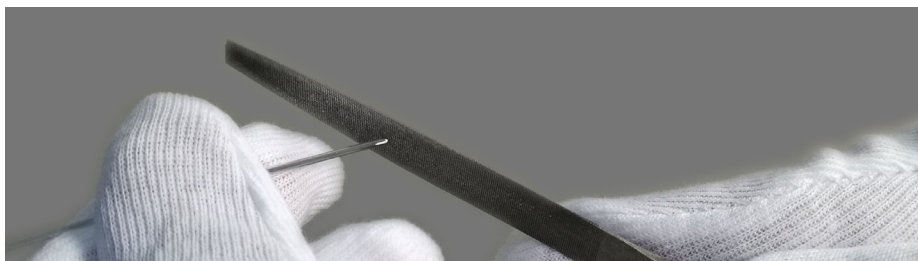
Bovden by měl v hořáku vždy zůstat pod mírným tlakem (aby nevznikaly nechráněné mezery pro vedení drátu).

Protažení drátu hořákem

Příprava drátu

Krok 1

- Vysuňte drát ven ze strojem 15-20 cm. Pomocí pilníku odstraňte všechny ostré otřepy z přední hrany drátu
- Vložte drát přímo do hořáku bovdenu, případně hořák opatrně posuňte ke stroji.
- Hořák namontujte na stroj nebo posuvovou jednotku.



Protažení drátu hořákem

Krok 2

- Pomalu protáhněte drát hořákem, dokud neobjeví na konci trubky hořáku za mezikusem.
- Protáhněte drát průvlakem a dávejte pozor, abyste nepoškrabali otvor.
- Dotáhněte průvlak a namontujte zpět hubici

Jste připraveni na svařování!





Měkký drát /
příprava kombinovaného bovdenu

MĚKKÝ DRÁT / PŘÍPRAVA KOMBINOVANÉHO BOVDENU



LIBERATE
YOUR WORKDAY

Hořáky Mig řady Arc M - OSW byly vyvinuty speciálně pro hliníkové dráty a aplikace hliníkového pulzního svařování.

Modely OSW byly v každém ohledu "vyladěny" tak, aby poskytovaly nejspolehlivější výkon a kvalitu svaru.

Správné nasazení vašeho bovdenu a vložení měkkého drátu je zásadní.



Hořáky řady OSW lze také použít pro aplikace typu „hard-wire“, tak, kde je omezená přístupnost a akumulace rozstříku je méně důležitá.

Poznámka:

Systémy ARC Bovden combi byly vyvinuty tak, aby zachycovaly výplňový drát přímo na kladkách posuvu a posouvaly jej přímo k průvlaku. Vnější rozměr bovdenu je 5,0 mm a je stejný jako vnitřní rozměr vodící kapiláry z mosazi namontované v euro konektoru na svářečce.

Před nasazením hořáku ARC M OSW může být nutné odstranit veškerá stará vodítka drátu používaná k podepření bovdenů menších průměrů.

MĚKKÝ DRÁT / PŘÍPRAVA KOMBINOVANÉHO BOVDENU

Příprava hořáku a montáž bovdenu

Příprava hořáku

Krok 1

Natáhněte perfektně hořák na rovné podložce

- Sejměte hubici.
- Sejměte průvlak a mezikus.
- Sejměte pojistnou matici bovdenu a vytáhněte původní bovdenu.

Důležité:

Bovdenu nesmí být vkládány, pokud je hořák ohnutý nebo smotaný.

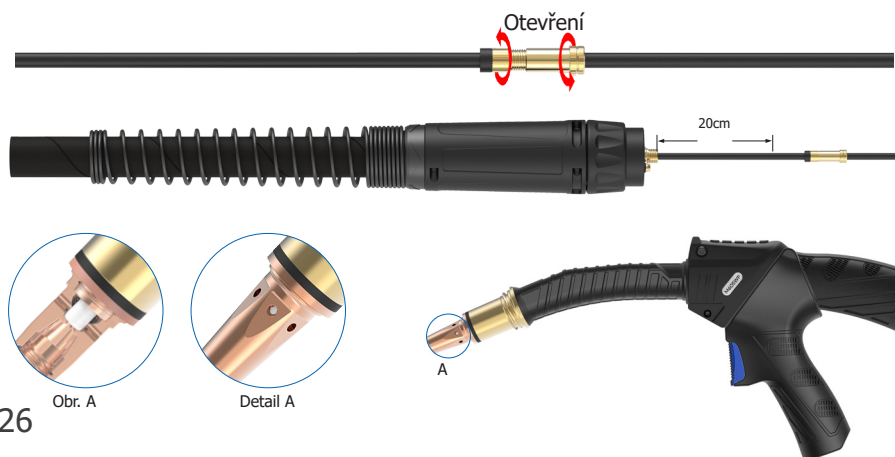
Nasazení bovdenu

Krok 2

- Otevřete kleštinu bovdenu otočením obou polovin.
- Vsunujte postupně kombi bovdenu do hořáku krátkými posuvy cca 20 cm.
- Otočte rukojetí, jestliže se bovdenu zadrhne při průchodu trubkou hořáku.
- Pokračujte ve vsouvání, dokud nebude viditelný kombinovaný bovdenu skrz otvory na mezikus, jak je znázorněno na obrázku A

Důležité:

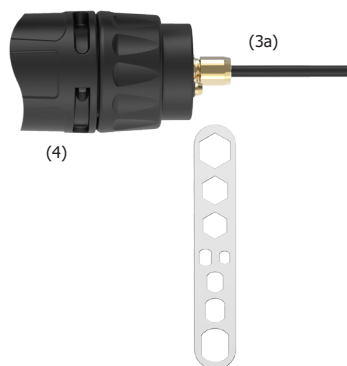
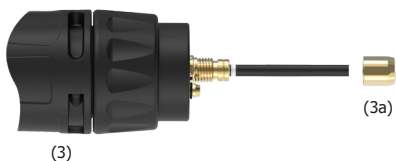
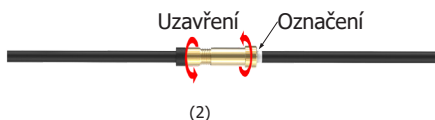
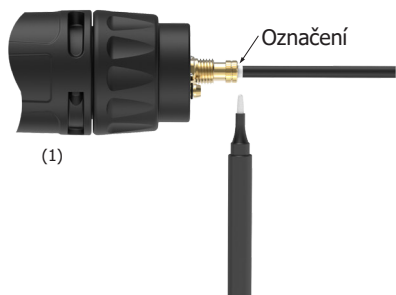
Nepoužívejte zalomený bovdenu



Instalace nového bovdenu, pokračování

Krok 3

- Ujistěte se, že je bovden ve vedení hořáku pod mírným tlakem a přední konec je vidět skrz otvory mezikusu (detail A výše). Označte polohu na zadní straně kleštiny bovdenu (obrázek 1).
- Mírně vytáhněte bovden a umístěte kleštinu utažením k bovdenu ve vyznačené poloze (obrázek 2).
- Znovu umístěte a utáhněte pojistnou matici bovdenu (obrázek 3a).



Příprava stroje na připojení hořáku

Měření vzdálenosti ke kladkám posuvu

Krok 1

- V případě potřeby odstraňte staré vedení drátu ze posuvu svářečky.
- Vložte dodaný měřicí přípravek bovdenu do euro konektoru, jak je znázorněno.



- Zajistěte, aby mezi ramenem plastové měřky a Euro zásuvkou stroje nebyla žádná mezera



Použití měřicího přípravku bovdenu, pokračování

Krok 2

- Jemně zatlačte na ocelový trn, dokud se přední část nedotkne kladky posuvu drátu.
- Vyjměte přípravek ze stroje, mezi plastovou měrkou a trnem nesmí dojít k žádnému pohybu.



Zkrácení a ořezávání bovdenů

Krok 3

- Vložte bovden do přípravku a označte bod na čele plastové měřky.
- Vyřízněte bovden dodanou řezačkou bovdenů.
- Zaostřete přední hranu bovdenů pomocí dodaného ořezávátka na bovden.
- Ořezávátko je přednastaveno na správný úhel.

Důležité:

Vnitřní otvor bovdenů musí být zcela válcový a bez otřepu.

Odstaňte z otvoru veškerý převislý materiál před instalací.



Správné nastavení

Krok 4

- Nasadte hořák zpět na stroj a pomalu utáhněte pojistnou matici hořáku, přičemž dbejte na rozhraní mezi koncem bovdenů a kladkami posuvu.
- Bovden by měl být nyní blízko kladek posuvu.



MĚKKÝ DRÁT / PŘÍPRAVA KOMBINOVANÉHO BOVDENU



LIBERATE
YOUR WORKDAY

Napájení drátu přes hořák

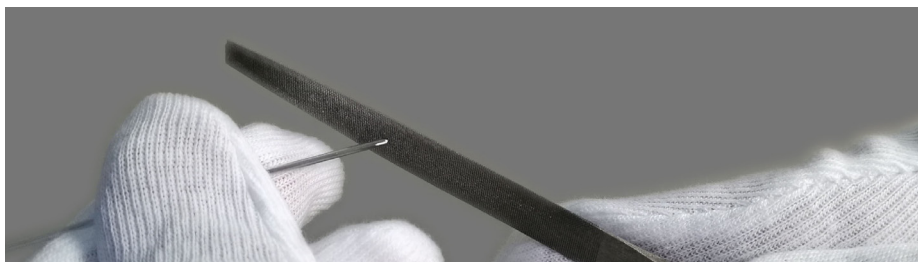
Důležité:

Vyjměte hořák ze stroje / podávací jednotky

Krok 1

Příprava drátu

- Protáhněte drát ven strojem o 15-20 cm. Pomocí pilníku odstraňte všechny ostré otřepy z přední hrany výplňového kovu.
- Vložte drát přímo do hořáku bovdenu, případně ho opatrně přitáhněte ke stroji.
- Hořák namontujte na stroj nebo podávací jednotku.

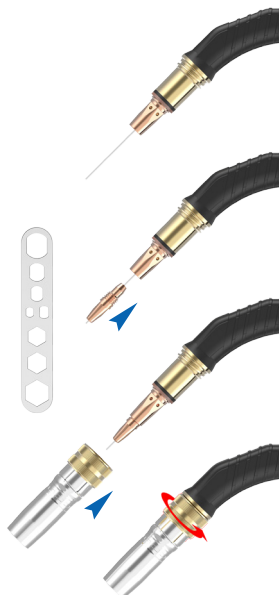


Napájení drátu přes hořák

Krok 2

- Pomalu protáhněte drát hořákem, dokud se konci neobjeví mezikus.
- Protáhněte drát špičkou a dávejte pozor, abyste nepoškrábali otvor.
- Dotáhněte mezikus a namontujte zpět hubici.

Jste připraveni na svařování!



Tipy na péči a údržbu

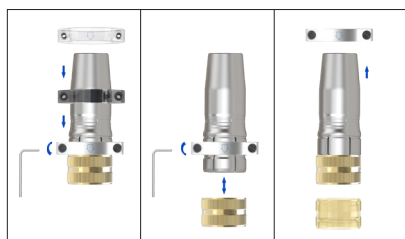
Odstranění rozstříku

Odstraňte rozstřík ze všech vnějších a vnitřních povrchů.
Pravidelně nanášejte sprej proti rozstříku.



Hubice

V případě, že je nutné hubici vyměnit, odstraňte pojistný kroužek od hubice pomocí dodaného hubicového nástroje. Znovu smontujte kroužek na nové hubici.



Průvlak

Vyměňte kontaktní opotřebované průvlakky.



Mezikus a izolátor M6OSWP

Mezikus a jeho izolátor k sobě „zapadnou“. Nahrad'te opotřebovaný předmět nebo kompletní montáž. Systémy OSW mají další plynové těsnění. V případě potřeby je vyměňte.



M6WP

M6OSWP

Každý drát se mění

Odstraňte opotřebované části a vyčistěte bovden vyfoukáním čistým suchým stlačeným vzduchem



Každý bovden se mění

Zkontrolujte všechny bovdeny, O kroužky a těla pistole na známky poškození nebo opotřebení. V případě potřeby jej vyměňte



Průtok vody, chlazení a výkon hořáku

Výkon hořáku závisí jak na průtoku vody, tak na výkonu chladiče

Pro měření průtoku vody

- Připojte hořák podle obrázku
- Změřte vodu po 60 sekundách

Arc M6WP/M6OSWP parametry

CO₂ @100 zatěžovatel

Kapacita chlazení	Průtok	
	1.5 l/min	1.2 l/min
1600W Chladič	580A	550A
1200W Chladič	540A	415A
1000W Chladič	490A	470A

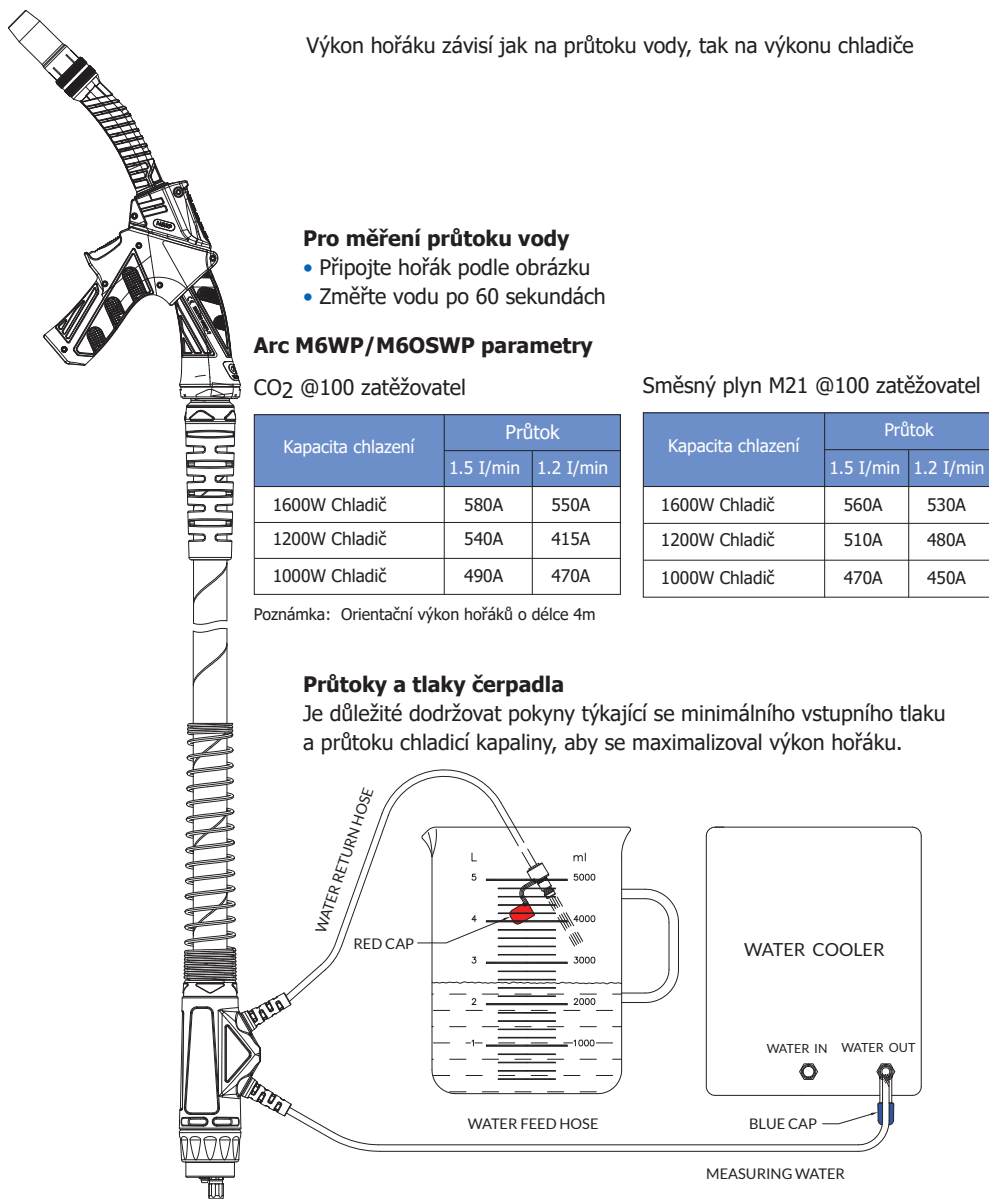
Směsný plyn M21 @100 zatěžovatel

Kapacita chlazení	Průtok	
	1.5 l/min	1.2 l/min
1600W Chladič	560A	530A
1200W Chladič	510A	480A
1000W Chladič	470A	450A

Poznámka: Orientační výkon hořáků o délce 4m

Průtoky a tlaky čerpadla

Je důležité dodržovat pokyny týkající se minimálního vstupního tlaku a průtoku chladičí kapaliny, aby se maximalizoval výkon hořáku.





SÉRIE ARC M VYSOKÁ VÝKONNOST

Zjednodušte si pracovní život



LIBERATE
YOUR WORKDAY

MPA007 / 2020.10

ALFA IN a.s.

č.p. 74, 675 21 Nová Ves u Třebíče

Czech Republic

www.alfain.eu, obchod@alfain.eu

tel.: +420 568 840 009

GPS: 49°15'10.305"N, 15°47'20.698"E

