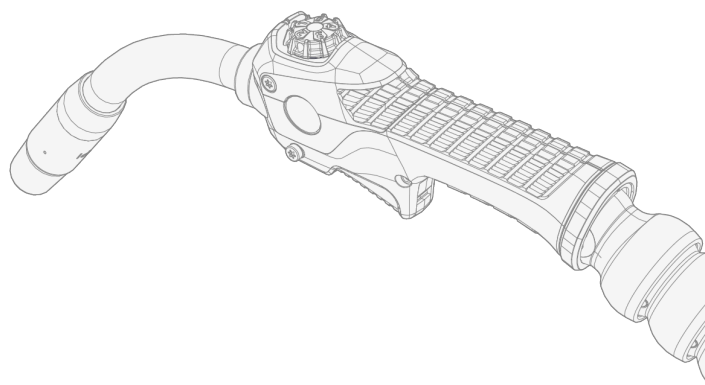


FLEXLITE GXE



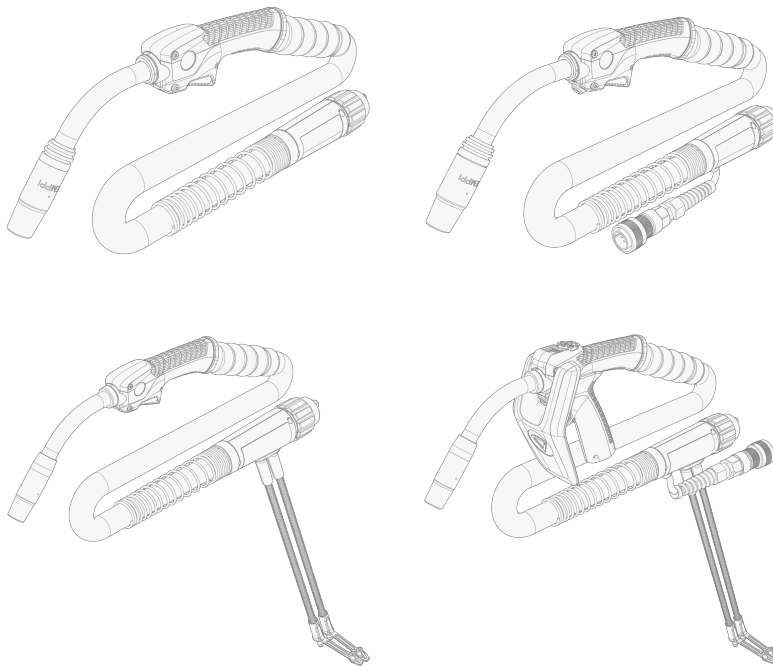
SPIS TREŚCI

1. Ogólnie	3
2. Bezpieczeństwo	5
3. Budowa uchwytu	6
4. Montaż	8
4.1 Montaż uchwytu	9
4.2 Instalacja zdalnego sterowania uchwytem spawalniczym GRe50	10
4.3 Instalacja zdalnego sterowania uchwytem spawalniczym GRe80	12
4.4 Podłączanie uchwytu	14
4.5 Instalacja i wymiana przewodnicy drutu	15
4.5.1 Wymiana przewodnicy drutu DL Chili	15
4.5.2 Wymiana stalowej przewodnicy drutu	19
4.5.3 Wymiana przewodnicy drutu w modelach z wymienną szyjką	22
4.6 Montaż dodatkowej rękojeści uchwytu i osłony termicznej (opcjonalnie)	24
5. Obsługa	26
5.1 Używanie zdalnego sterowania GRe50 na uchwycie (seria 3 i 5)	27
5.2 Używanie zdalnego sterowania GRe80 montowanego na uchwycie (seria 8)	28
6. Konserwacja	30
6.1 Rozwiązywanie problemów	32
6.2 Utylizacja	34
7. Dane techniczne	35
7.1 Dane techniczne: Flexlite GXe 200A (chłodzony gazem)	36
7.2 Dane techniczne: Flexlite GXe 300A (chłodzony gazem)	42
7.3 Dane techniczne: Flexlite GXe 400A (chłodzony gazem)	48
7.4 Dane techniczne: Flexlite GXe 300A (chłodzony cieczą)	57
7.5 Dane techniczne: Flexlite GXe 400A (chłodzony cieczą)	62
7.6 Dane techniczne: Flexlite GXe 500A (chłodzony cieczą)	68
7.7 Dobór części	72
8. Dane do zamówienia	74

1. OGÓLNI

Te instrukcje opisują obsługę uchwytów spawalniczych Kemppi Flexlite GXe przeznaczonych do spawania techniką MIG/MAG. Uchwyty spawalnicze Flexlite GXe są przeznaczone do profesjonalnego spawania ręcznego. Uchwyty Flexlite GXe są przeznaczone do spawania metodą MIG. Występują w wersjach chłodzonych cieczą (W) i gazem (G). Uchwyty spawalnicze Flexlite GXe są dostępne w seriach modeli 3, 5 i 8 - wszystkie wyposażone w eurozłącze spawalnicze.

Uchwyty spawalnicze Flexlite GXe z serii 8 zawierają również dodatkowe złącze kabla sterowania do obsługi wyłącznika i zdalnego sterowania. Uchwyty GXe z serii 8 są kompatybilne jedynie z urządzeniami spawalniczymi X5 FastMig i Master M (modele 350).



Modele Flexlite GXe		
Seria 3:	Seria 5:	Seria 8:
GXe 223G3	GXe 205G35	GXe 308GA35
GXe 223G35	GXe 205G5	GXe 308GA5
GXe 223G5	GXe 305G35	GXe 408GA35
GXe 253G35	GXe 305G5	GXe 408GA5
GXe 253G5	GXe 305G6	GXe 308WA35
GXe 323G35	GXe 405G35	GXe 308WA5
GXe 323G5	GXe 405G5	GXe 408WA35
GXe 403GMN35	GXe 305W35	GXe 408WA5
GXe 403GMN5	GXe 305W5	GXe 408WA8
GXe 423G35	GXe 305W6	GXe 408GAMN35
GXe 423G5	GXe 405W35	GXe 408GAMN5
	GXe 405W5	GXe 508WA35

	GXe 405W6	GXe 508WA5
	GXe 405W8	
	GXe 505W35	
	GXe 505W5	

Oznaczenia modeli: G = chłodzony gazem, W = chłodzony cieczą, MN = wymienne szyjki, A = dodatkowe przyłącze kabla sterowania (złącze Amphenol). Liczba na końcu nazwy modelu wskazuje długość uchwytu spawalniczego (3 m / 3,5 m / 5 m / 6 m / 8 m).

Ważne

Należy uważnie zapoznać się z tymi instrukcjami.

Poniższymi symbolami wyróżniono fragmenty instrukcji, które w celu zminimalizowania ewentualnych szkód i obrażeń wymagają szczególnej uwagi. Należy je uważnie przeczytać i postępować zgodnie z zaleceniami w nich zawartymi.



Uwaga: Przydatne informacje dla użytkownika.



Przeostrożenie: Opis sytuacji, która może doprowadzić do uszkodzenia wyposażenia lub systemu.



Ostrzeżenie: Opis sytuacji potencjalnie niebezpiecznej, która może spowodować urazy bądź śmierć pracownika.

[Uwagi ogólne](https://kemp.cc/ud/notices)

<https://kemp.cc/ud/notices>

[EULA \(umowa licencyjna użytkownika końcowego\)](https://kemp.cc/ud/eula)

<https://kemp.cc/ud/eula>

[Gwarancja](https://kemp.cc/ud/warranty)

<https://kemp.cc/ud/warranty>

ZASTRZEŻENIE

Choć dołożono wszelkich starań, żeby informacje zawarte w niniejszej instrukcji były dokładne i kompletne, producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne błędy ani przeoczenia. Kemppli zastrzega sobie prawo do zmiany parametrów technicznych opisanego produktu w dowolnym momencie bez wcześniejszego powiadomienia. Kopiowanie, rejestrowanie, powielanie lub przesyłanie treści niniejszej instrukcji bez wcześniejszej zgody firmy Kemppli jest zabronione.


Językiem źródłowym niniejszego dokumentu jest angielski. Wszystkie inne dostępne wersje językowe są profesjonalnymi tłumaczeniami ludzkimi lub zaawansowanymi tłumaczeniami maszynowymi. Wszelkie uwagi dotyczące terminologii tłumaczeń można przesyłać na adres userdoc@kemppli.com.

Inne linki

Symbol Kemppli: [Userdoc](#).

2. BEZPIECZEŃSTWO

Spawanie jest zawsze klasyfikowane jako praca gorąca, a urządzenia spawalnicze zazwyczaj zawierają obwody wysokiego napięcia. Jeśli nie jesteś zaznajomiony ze spawaniem i zasadami spawania, zaleca się odbycie szkolenia spawalniczego lub uzyskanie profesjonalnych wskazówek przed rozpoczęciem spawania. Urządzenia spawalnicze wymienione w niniejszej instrukcji są przeznaczone do profesjonalnego użytku w środowisku przemysłowym.

 *Dla bezpieczeństwa własnego i otoczenia należy zwracać szczególną uwagę na instrukcje bezpieczeństwa dostarczone z produktem.*

Można również uzyskać dostęp do instrukcji bezpieczeństwa i pobrać je, korzystając z poniższych łączy:

- [Bezpieczeństwo](https://kemp.cc/safety/general)

(<https://kemp.cc/safety/general>)

- [Środki ochrony indywidualnej](https://kemp.cc/safety/ppe)

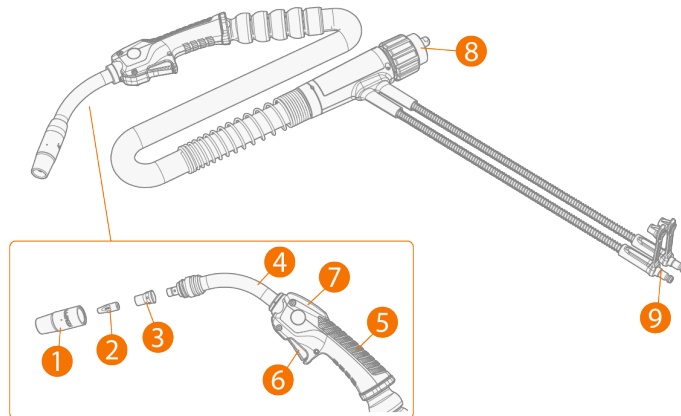
(<https://kemp.cc/safety/ppe>)

- [Uchwyt spawalniczy](https://kemp.cc/safety/torches)

(<https://kemp.cc/safety/torches>)

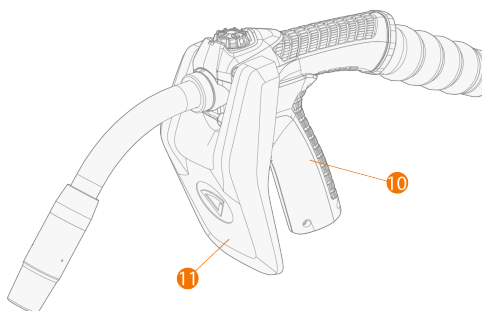
3. BUDOWA UCHWYTU

Budowa uchwyty spawalniczego GXe do spawania techniką MIG:



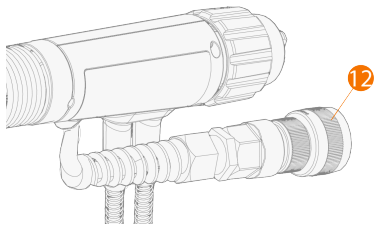
i Wygląd poszczególnych elementów może się różnić zależnie od konkretnego modelu uchwyty Flexlite GXe.

1. Dysza gazowa
2. Końcówka prądowa
3. Adapter końcówki prądowej / dyfuzor gazu
4. Szyjka uchwyty
5. Rękojeść
6. Wyłącznik
7. Pokrywa ochronna lub zdalne sterowanie montowane na uchwycie
 - >> Pokrywa ochronna osłania uchwyt, jeżeli nie zamontowano na nim pilota sterowania (dotyczy modeli Flexlite GXe z serii 5). Więcej informacji na temat zdalnego sterowania montowanego na uchwycie: "Instalacja zdalnego sterowania uchwytem spawalniczym GRe50" na stronie 10.
8. Złącze uchwyty
9. Złącza doprowadzania i odprowadzania płynu chłodzącego
 - >> Dotyczy tylko uchwytów chłodzonych cieczą.



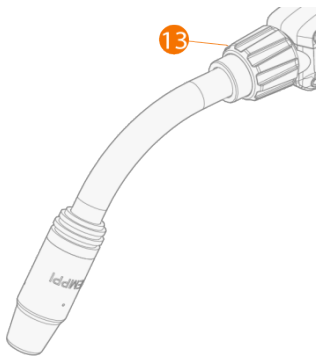
10. Dodatkowa rękojeść uchwyty (opcjonalna)
11. Dodatkowa osłona termiczna (opcjonalna)

Tylko seria 8 GXe:



- 12. Dodatkowe przyłącze kabla sterowania (złącze Amphenol)**
>> Do urządzeń spawalniczych X5 FastMig i Master M 350.

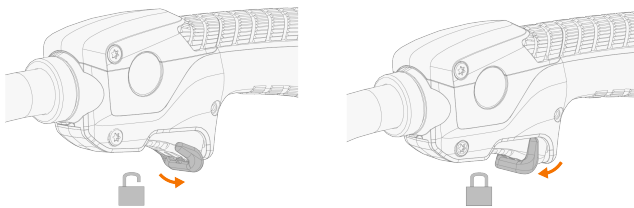
Tylko uchwyty spawalnicze z wymienną szyjką:



- 13. Zacisk szyjki**

Akcesoria opcjonalne

- Zdalne sterowanie montowane na uchwycie GRe50
- Osłona termiczna chroniąca dłoń
- Mechaniczny przełącznik zabezpieczający, który zapobiega przypadkowemu naciśnięciu wyłącznika i zajarzeniu łuku (nie można łączyć z dodatkową rękojeścią uchwytu lub modelem uchwytów spawalniczych Flexlite GXe 223G i 253G):





IDENTYFIKACJA URZĄDZENIA

Kod QR

Informacje o urządzeniu lub odnośnik do strony internetowej z takimi informacjami można wyświetlić po zeskanowaniu kodu QR na urządzeniu. Kod QR można zeskanować aparatem telefonu komórkowego lub specjalną aplikacją do kodów QR.

4. MONTAŻ

 *Upewnij się, że do zakończenia montażu urządzenie spawalnicze nie jest podłączone do źródła prądu i że uchwyt spawalniczy nie jest podłączony do maszyny spawalniczej.*

 *Urządzenie należy chronić przed deszczem i bezpośrednim nasłonecznieniem.*

"Montaż uchwyty" na następnej stronie

"Instalacja zdalnego sterowania uchwytem spawalniczym GRe50" na stronie 10

"Podłączanie uchwyty" na stronie 14

"Instalacja i wymiana przewodnicy drutu" na stronie 15


"Montaż dodatkowej rękojeści uchwyty i osłony termicznej (opcjonalnie)" na stronie 24

Przed instalacją i użyciem

Należy przestrzegać lokalnych i krajowych wymogów bezpieczeństwa w zakresie instalacji i użytkowania urządzeń wysokiego napięcia.

Sprawdź zawartość pudełek i upewnij się, że żadna część nie jest uszkodzona.

4.1 MONTAŻ UCHWYTU

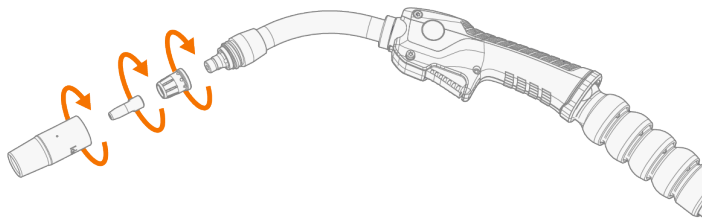
 Informacje na temat doboru właściwych części: "Dobór części" na stronie 72.

Wymagane narzędzia:




8 mm

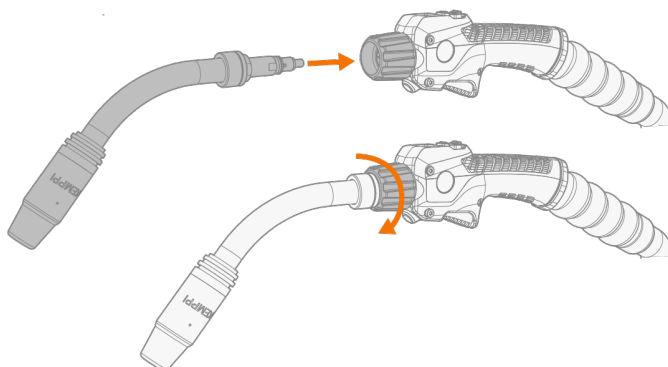
1. Przymocuj adapter końcówki prądowej i dokręć go ręką. Aby końcówka prądowa była dobrze przymocowana do uchwyty, należy ją mocno dokręcić.
2. Przymocuj końcówkę prądową i dokręć ją kluczem płaskim.
3. Przymocuj dyszę gazową i dokręć ją ręką.




Tylko uchwyty spawalnicze z wymienną szyjką:


4. Przymocuj zmontowaną szyjkę do korpusu uchwyty spawalniczego. Przymocuj zaciskiem szyjki.

 **Zacisk szyjki należy dokręcać ręcznie. Zbyt mocne dokręcenie i/lub użycie narzędzia może spowodować uszkodzenie elementów uchwyty spawalniczego.**



4.2 INSTALACJA ZDALNEGO STEROWANIA UCHWYTEM SPAWALNICZYM GRE50

 Zdalne sterowanie (GRe50) do uchwytów spawalniczych Flexlite GXe z serii 5 jest dostępne jako opcjonalne akcesorium do uchwytów spawalniczych GXe serii 3 i 5, z wyjątkiem Flexlite GXe 223G3. GRe50 nie pasuje do uchwytów spawalniczych GXe z serii 8.

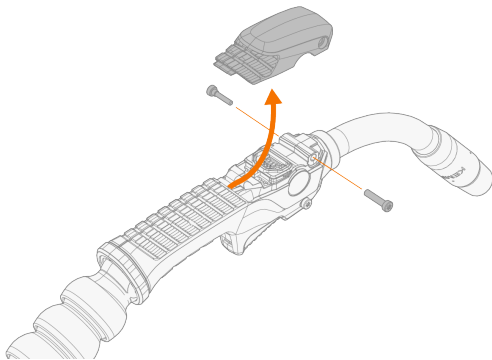
 Upewnij się, że w tym momencie urządzenie spawalnicze nie jest podłączone do źródła zasilania i że uchwyt spawalniczy nie jest podłączony do maszyny spawalniczej.

Wymagane narzędzia:

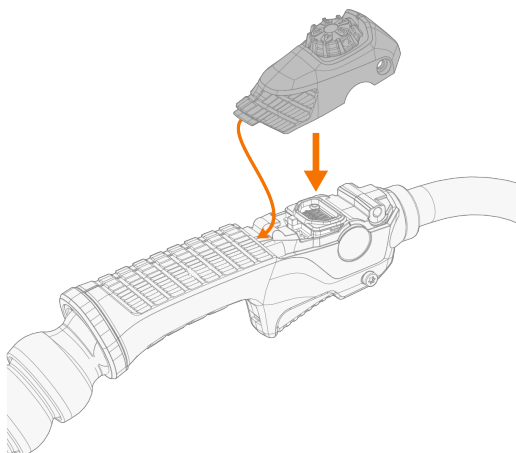


TX20

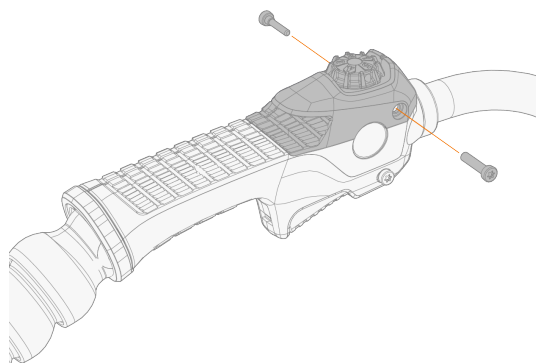
1. Wykręć śruby po obu stronach pokrywy, a następnie przesunij ją lekko w przód i wyjmij do góry.



2. Najpierw tylną część zdalnego sterowania przyłóż do rowka w korpusie uchwytu, a następnie wciśnij zdalne sterowanie w uchwyt, tak aby złącza się zatrzasnęły.



3. Wkręć śruby po obu stronach zdalnego sterowania montowanego na uchwycie.



4.3 INSTALACJA ZDALNEGO STEROWANIA UCHWYTEM SPAWALNICZYM GRE80

i Do uchwytów spawalniczych Flexlite GXe z serii 8 zdalne sterowanie GRe80 jest dostarczane w fabrycznie. Przed rozpoczęciem spawania należy zdjąć z uchwytu tymczasową płytkę ochronną, a na jej miejsce zamontować zdalne sterowanie. Uchwyty spawalnicze serii GXe z serii 8 mają przyłącza na dodatkowy kabel sterujący prowadzony od urządzeń spawalniczych X5 FastMig i Master M (modele 350). Zdalne sterowanie montowane na uchwytach spawalniczych z serii 8 nie współpracuje z uchwytami spawalniczymi serii 5.

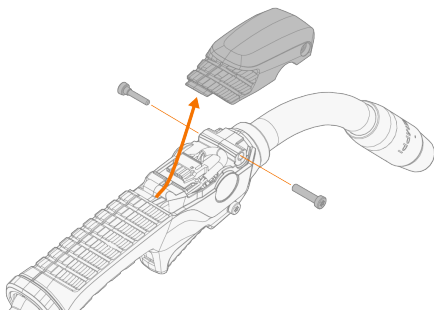
! Upewnij się, że w tym momencie urządzenie spawalnicze nie jest podłączone do źródła zasilania i że uchwyt spawalniczy nie jest podłączony do maszyny spawalniczej.

Wymagane narzędzia:

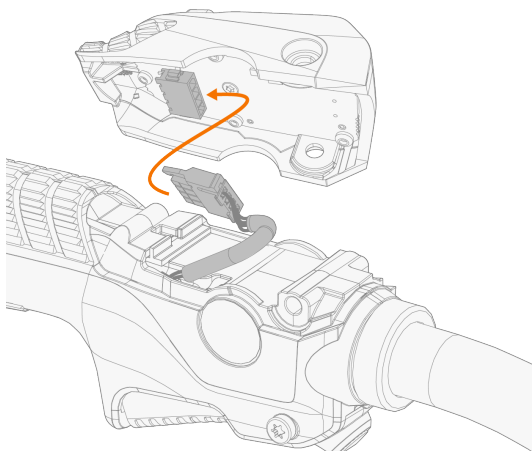


TX20


1. Wykręć śruby po obu stronach pokrywy, a następnie przesunij ją lekko w przód i wyjmij do góry.

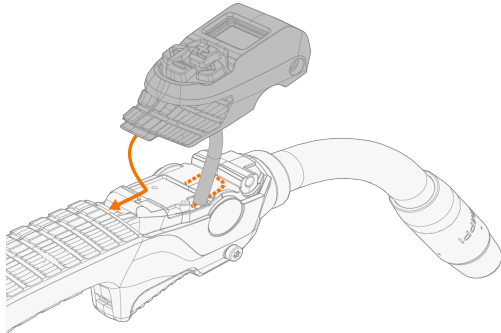


2. Podłączyć kabel połączeniowy między korpusem uchwytu a zdalnym sterowaniem uchwytami spawalniczym.

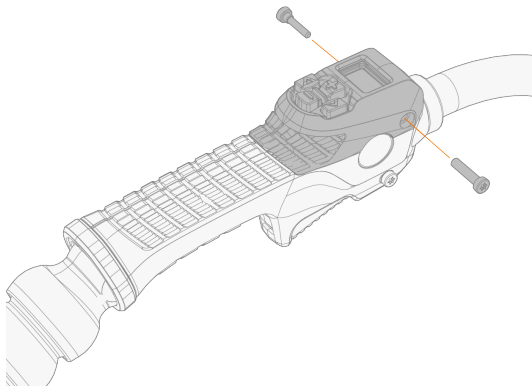


3. Najpierw tylną część zdalnego sterowania w rowku na korpusie uchwytu, a następnie wcisnąć zdalne sterowanie na miejsce.




 *Upewnij się, że kabel jest dobrze ułożony pod pokrywą zdalnego sterowania i nie zaplątuje się między ostrymi krawędziami.*



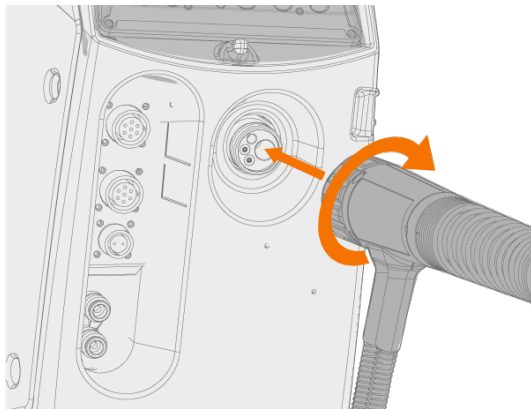
4. Wkręć śruby po obu stronach zdalnego sterowania w uchwycie.



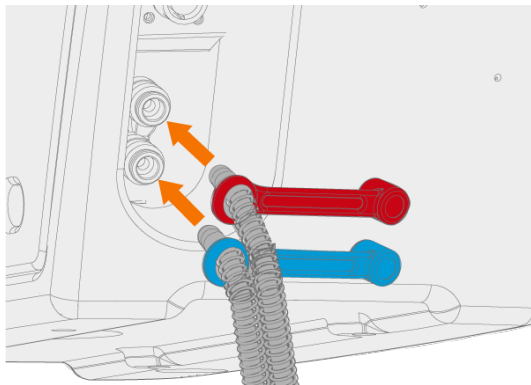
4.4 PODŁĄCZANIE UCHWYTU


-  *Ręcznie dokręć złącza uchwytu. Niedokręcone złącza mogą się przegrzewać, zaburzać pracę uchwytu, powodować uszkodzenia oraz wyciek płynu chłodniczego lub gazu.*
-  *Więcej informacji na temat podłączania uchwytu (oraz ewentualnych dodatkowych elementów) można znaleźć w instrukcji obsługi urządzenia.*
-  *Jeśli jeszcze nie zamontowano przewodnicy drutu, należy to zrobić przed podłączeniem uchwytu. Instrukcje: "Instalacja i wymiana przewodnicy drutu" na następnej stronie.*

1. Podłącz uchwyt do maszyny spawalniczej. Przymocuj złącze przez obrócenie pierścienia w kierunku ruchu wskazówek zegara.



2. Tylko modele chłodzone cieczą: Podłącz przewody doprowadzania i odprowadzania płynu chłodzącego do maszyny spawalniczej. Złącza są oznaczone kolorami.



-  *Zachowaj ostrożność, aby podłączyć odpowiedni przewód do odpowiedniego złącza. Nieprawidłowe podłączenie przewodów może prowadzić do przegrzewania się uchwytu.*
3. Tylko uchwyty spawalnicze Flexlite GXe z serii 8: Podłącz kabel sterowania do złącza sterowania w urządzeniu spawalniczym X5 FastMig lub Master M (modele 350).

Więcej informacji o połączeniach można znaleźć w instrukcji obsługi urządzenia spawalniczego.




4.5 INSTALACJA I WYMIANA PROWADNICY DRUTU

Uchwyty spawalnicze Flexlite GXe 3 m, 3,5 m i 5 m są dostarczane z fabrycznie zainstalowaną prowadnicą drutu. Użytkownik musi zainstalować prowadnicę drutu do uchwytów spawalniczych Flexlite GXe 6 m i 8 m. Należy zapoznać się z tą sekcją, gdy konieczna jest wymiana prowadnicy drutu lub gdy w użyciu jest model uchwytu spawalniczego Flexlite GXe 6 m lub 8 m.

Prowadnica drutu to część eksploatacyjna, która zużywa się i po pewnym czasie wymaga wymiany. Należy ją także zmieniać wraz ze zmianą rodzaju drutu elektrodowego.

Informacje na temat wymiany stalowej prowadnicy drutu: "Wymiana stalowej prowadnicy drutu" na stronie 19.

Informacje na temat wymiany teflonowej prowadnicy drutu DL Chili: "Wymiana prowadnicy drutu DL Chili" poniżej.

-  *Jeśli zmienisz typ lub średnicę drutu elektrodowego, zmień także rolki podające w systemie podawania drutu.*
-  *W większości modeli uchwytów spawalniczych Flexlite GXe o długości 3 m, 3,5 m i 5 m można stosować zarówno stalową prowadnicę drutu, jak i dwuwarstwową prowadnicę Chili. W przypadku modeli uchwytów spawalniczych Flexlite GXe 6 m i 8 m zaleca się stosowanie dwuwarstwowej prowadnicy drutu Chili.*
-  *Przed zmianą prowadnicy drutu należy usunąć drut elektrodowy z uchwytu. Zawsze należy zapoznać się z instrukcjami dostarczonymi razem z zamienną prowadnicą drutu.*

4.5.1 WYMIANA PROWADNICY DRUTU DL CHILI

Wymagane narzędzia:



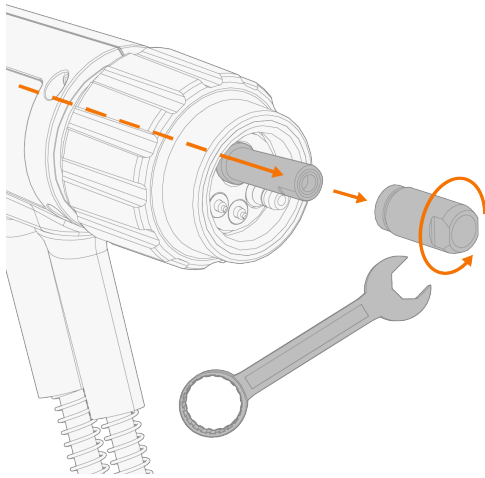
Wymowanie i wkładanie prowadnicy drutu

Wygląd poszczególnych elementów może się różnić w zależności od konkretnego modelu uchwytu spawalniczego. Metoda jest taka sama przypadku uchwytów spawalniczych chłodzonych zarówno gazem, jak i wodą.


1. Wyprostuj przewód uchwytu spawalniczego.

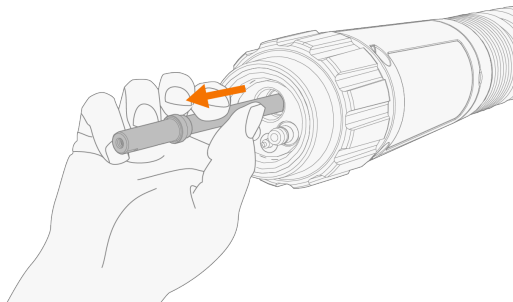


2. Wykręć nakrętkę tulei przewodniczącej z przewodu od strony podajnika.




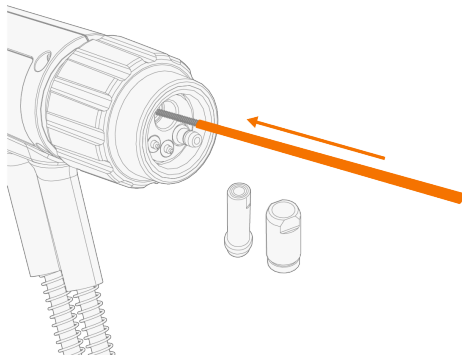
3. Wyjmij starą przewodniczącą z przewodu.

 *Jeśli chcesz ją wykorzystać później, zachowaj ostrożność, aby nie uszkodzić jej podczas wyjmowania.*

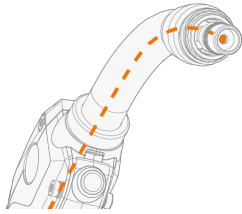


4. Wsuń nową przewodniczącą drutu w przewód, aż zatrzyma się na końcu szyjki uchwytu.

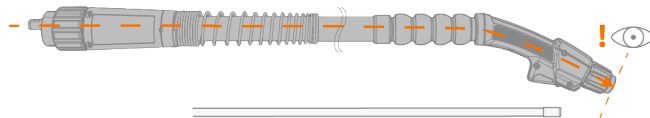
 *Standardowa przewodnica drutu DL Chili posiada w przedniej części krótki metalowy odcinek spiralny. Ten spiralny metalowy odcinek wchodzi do środka jako pierwszy.*



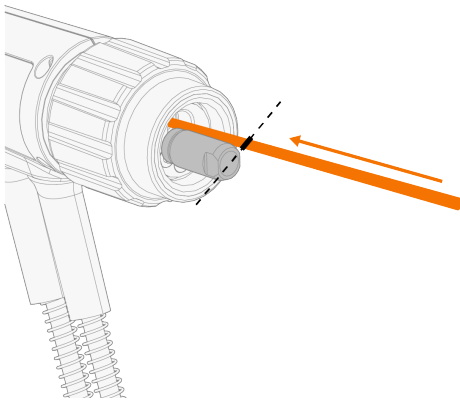
- i** Żeby prawidłowo ułożyć prowadnicę drutu, tymczasowo zdemontuj końcówkę prądową uchwyty spawalniczego. Więcej informacji na temat końcówki prądowej: "Budowa uchwyty" na stronie 6 i "Montaż uchwyty" na stronie 9.



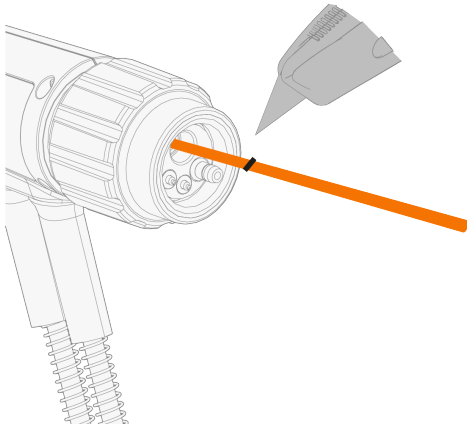
- i** W przypadku uchwyty spawalniczego z wieloma szyjkami prowadnica drutu nie wchodzi do szyjki. Aby upewnić się, że prowadnica drutu znajduje się w prawidłowej pozycji, należy tymczasowo zdjąć szyjkę. Aby uzyskać więcej informacji na temat montażu uchwyty spawalniczego z wieloma szyjkami, patrz "Montaż uchwyty" na stronie 9.



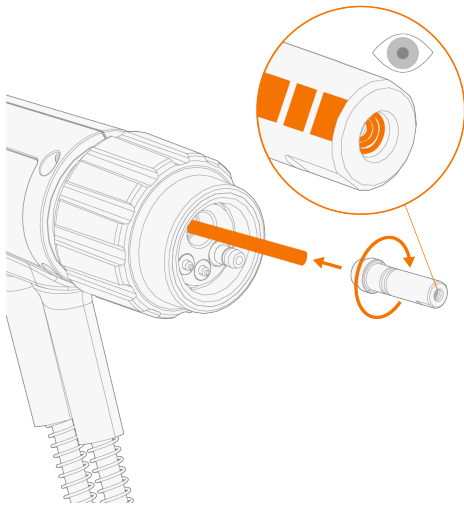
- 5.** Wsuń nakrętkę tulei obok prowadnicy, aby ustalić właściwą długość. Na tym etapie nie umieszczaj nakrętki tulei w jej docelowym położeniu.



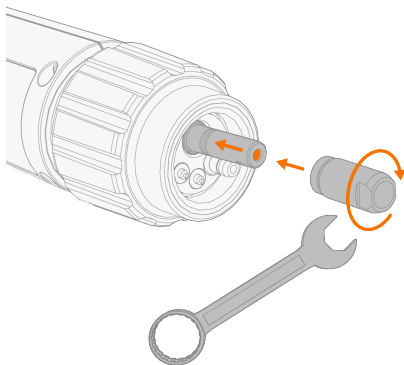
6. Przy użyciu noża do wykładzin dotnij prowadnicę równo z końcem nakrętki tulei.



7. Nałóż stożek blokujący na prowadnicę drutu i dociśnij. Upewnij się, że prowadnica drutu weszła całkowicie w końcówkę stożka blokującego.

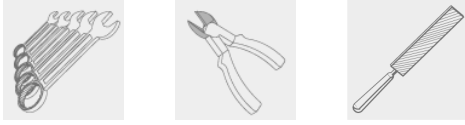


8. Załóż nakrętkę tulei na prowadnicę drutu i zabezpiecz ją, przykręcając momentem 5 Nm.



4.5.2 WYMIANA STALOWEJ PROWADNICZY DRUTU

Wymagane narzędzia:



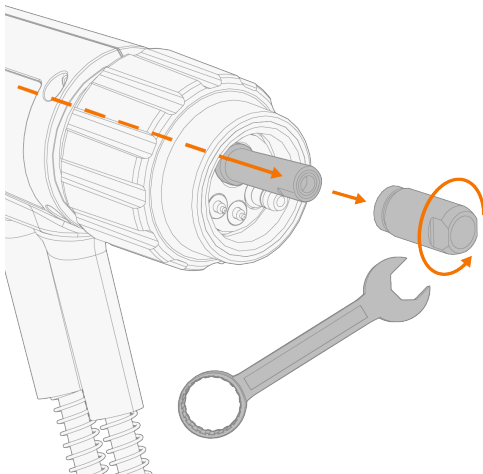
Wymowanie i wkładanie przewodnicy drutu

Wygląd poszczególnych elementów może się różnić w zależności od konkretnego modelu uchwytu spawalniczego. Metoda jest taka sama przypadku uchwytów spawalniczych chłodzonych zarówno gazem, jak i wodą.

1. Wyprostuj przewód uchwytu spawalniczego.



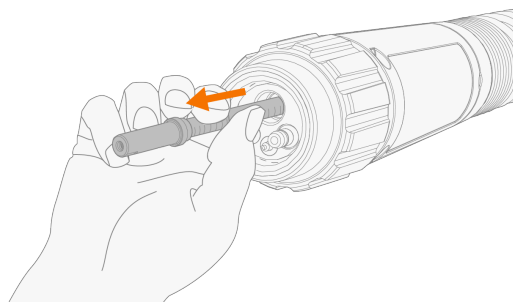
2. Wykręć nakrętkę tulei przewodnicy drutu z przewodu od strony podajnika.



3. Wyjmij starą przewodnicę z przewodu.

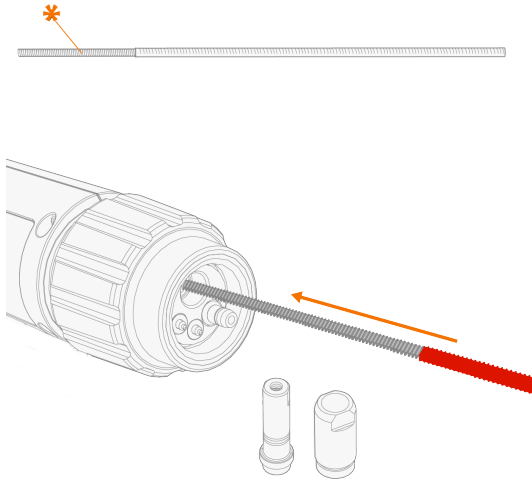


Jeśli chcesz ją wykorzystać później, zachowaj ostrożność, aby nie uszkodzić jej podczas wyjmowania.

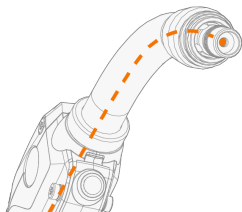


4. Wsuń nową prowadnicę drutu w przewód, aż zatrzyma się na końcu szyjki uchwyty.

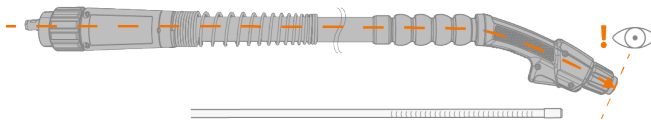
i Standardowa stalowa prowadnica drutu posiada spiralny odcinek (*) odsłoniętej stali na końcu uchwyty spawalniczego. Ta dłuższa, odsłonięta część wchodzi jako pierwsza.



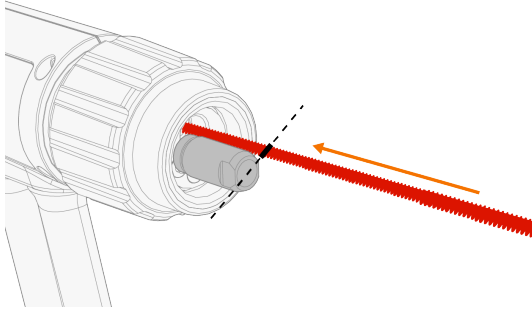
i Żeby prawidłowo ułożyć prowadnicę drutu, tymczasowo zdemontuj końcówkę prądową uchwyty spawalniczego. Więcej informacji na temat końcówki prądowej: "Budowa uchwyty" na stronie 6 i "Montaż uchwyty" na stronie 9.



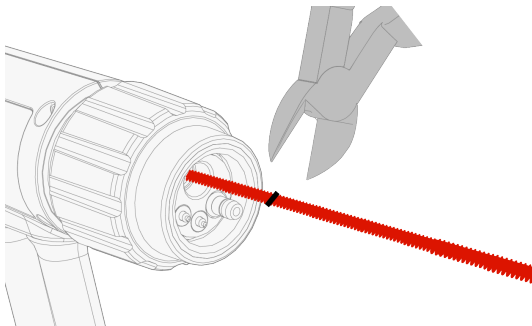
i W przypadku uchwyty spawalniczego z wieloma szyjkami prowadnica drutu nie wchodzi do szyjki. Aby upewnić się, że prowadnica drutu znajduje się w prawidłowej pozycji, należy tymczasowo zdjąć szyjkę. Aby uzyskać więcej informacji na temat montażu uchwyty spawalniczego z wieloma szyjkami, patrz "Montaż uchwyty" na stronie 9.



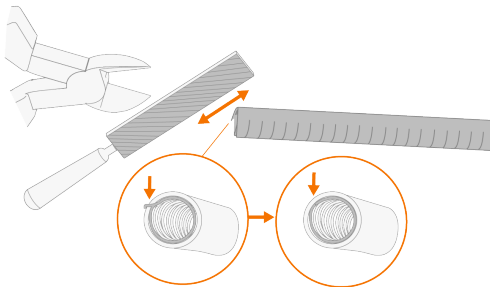
5. Wsuń nakrętkę tulei obok przewodnicy, aby ustalić właściwą długość. Na tym etapie nie umieszczaj nakrętki tulei w jej docelowym położeniu.




6. Za pomocą szczypiec tnących dotnij przewodnicę równo z końcem nakrętki tulei.

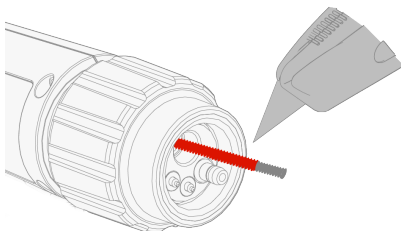


7. Spiluj końcówkę przewodnicy drutu.

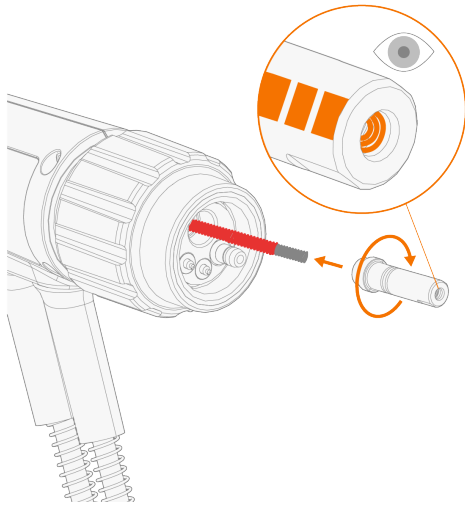


 Nie zostawiaj żadnych ostrych krawędzi ani nierówności, które mogłyby potencjalnie uszkodzić drut elektrodowy.

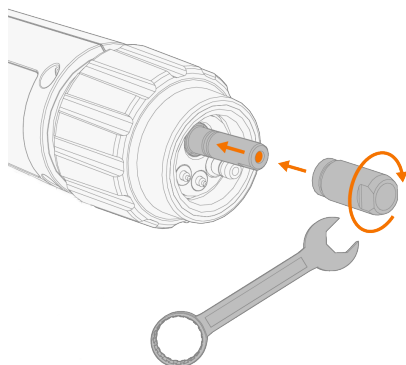
8. Zdejmij izolację z końca przewodnicy drutu na odcinku ok. 10–20 mm.



9. Nałóż stożek blokujący na prowadnicę drutu i dociśnij. Upewnij się, że prowadnica drutu weszła całkowicie w końcówkę stożka blokującego.



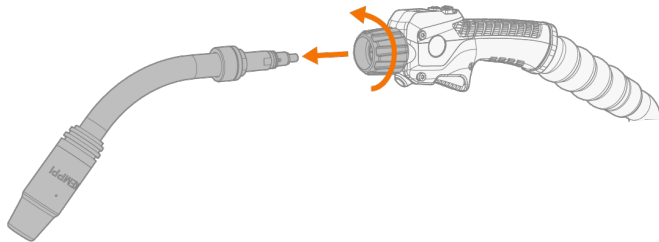
10. Załóż nakrętkę tulei na prowadnicę drutu i zabezpiecz ją, przykręcając momentem 5 Nm.



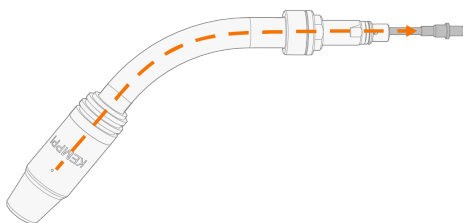
4.5.3 WYMIANA PROWADNICY DRUTU W MODELACH Z WYMIENNĄ SZYJKĄ

Oprócz prowadnicy drutu, uchwyty spawalnicze Flexlite GXe z wieloma szyjkami wymagają wymiany osobnej prowadnicy drutu na szyjce. Więcej informacji ogólnych na temat wymiany prowadnicy drutu: "Wymiana stalowej prowadnicy drutu" na stronie 19 i "Wymiana prowadnicy drutu DL Chili" na stronie 15.

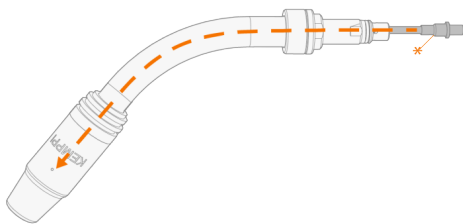
1. Poluzuj zaciskiem szyjki i zdejmij szyjkę.



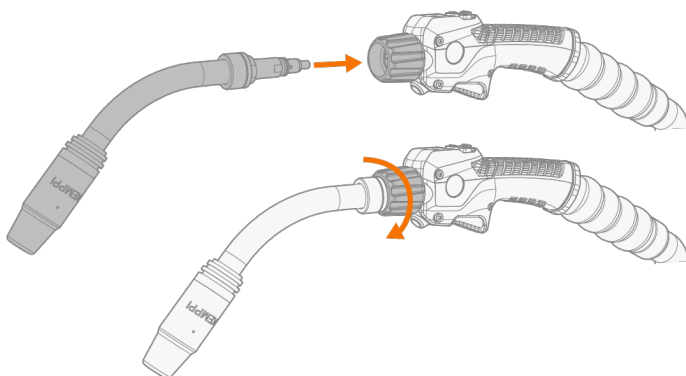
2. Usuń starą przewodnicę drutu szyjnego.



3. Włóż nową przewodnicę drutu do szyjki i upewnij się, że przechodzi ona przez całą jej długość, a koniec przewodnicy (*) jest dobrze osadzony w obudowie.



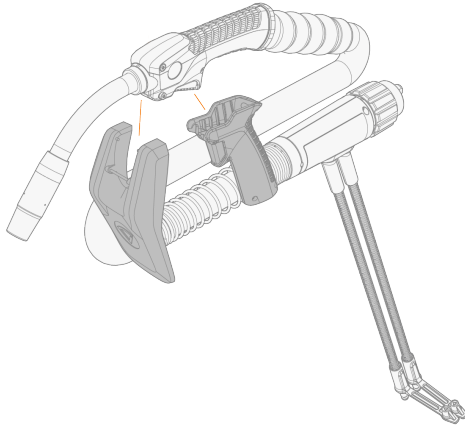
4. Przymocuj zmontowaną szyjkę do korpusu uchwyty spawalniczego. Przymocuj zaciskiem szyjki.



Dokręć ręką. Zbyt mocne dokręcenie i/lub użycie narzędzia może spowodować uszkodzenie elementów uchwyty spawalniczego.

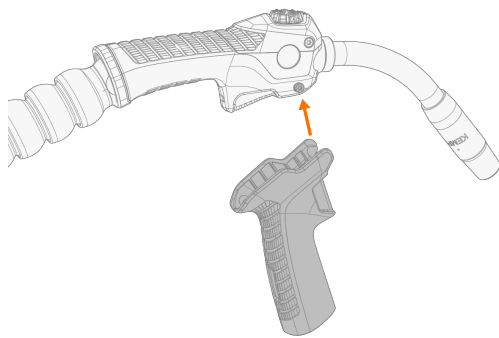
4.6 MONTAŻ DODATKOWEJ RĘKOJEŚCI UCHWYTU I OSŁONY TERMICZNEJ (OPCJONALNIE)

Dodatkowa rękojeść uchwytu i osłona termiczna są dostępne do wszystkich uchwytów spawalniczych Flexlite GXe przeznaczonych do spawania techniką MIG.

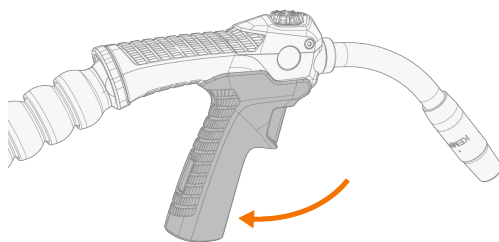


Rękojeść uchwytu

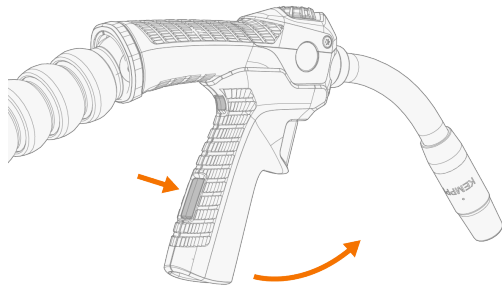
1. Trzymając dolną część uchwytu pistoletowego skierowaną w przód, nasuń wewnętrzne rowki uchwytu pistoletowego na śruby uchwytu.



2. Obróć uchwyt pistoletowy do tyłu, aby go przymocować.

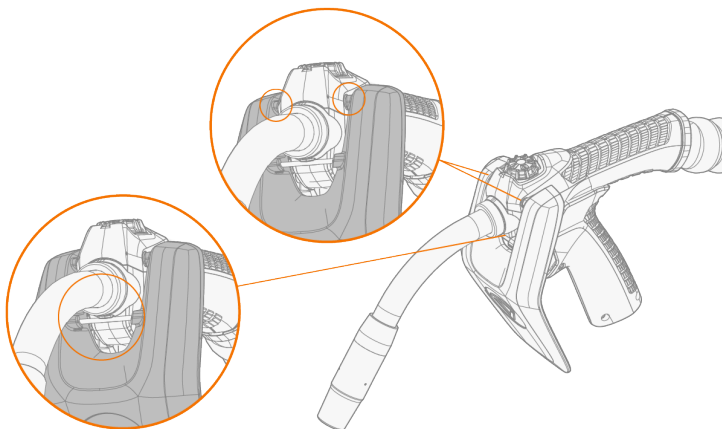


Żeby zdemontować uchwyt pistoletowy, naciśnij przycisk blokady z tyłu uchwytu pistoletowego:







Osłona termiczna

1. Nasuń górne końce montażowe osłony termicznej na końce wkrętów po obu stronach korpusu uchwyty spawalniczego.
2. Popychaj spód osłony termicznej w stronę uchwyty do momentu, aż osłona zatrzaśnie się w swoim docelowym położeniu.

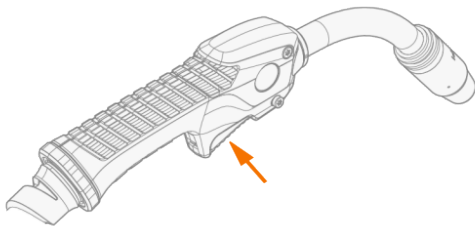


5. OBSŁUGA

Przed użyciem produktu należy przeprowadzić wszystkie czynności instalacyjne zgodnie z instrukcjami konfiguracji i obsługi.

-  *Zabrania się spawania w miejscach, w których występuje bezpośrednie zagrożenie pożarem lub wybuchem!*
-  *Opary spawalnicze mogą zagrażać zdrowiu. Podczas spawania trzeba zadbać o odpowiednią wentylację i stosować ochronę dróg oddechowych.*
-  *Przed przystąpieniem do pracy należy zawsze upewnić się, że stan kabla pośredniego, węża gazu osłonowego, kabla masy z zaciskiem oraz kabla zasilającego umożliwia bezpieczną eksploatację. Trzeba też upewnić się, że złącza są prawidłowo podłączone. Niedokręcone złącza mogą zmniejszać wydajność spawania i uszkodzić złącza.*
-  *Zasada działania uchwytu i włącznika zależy od ustawień urządzenia spawalniczego (np. 2T, 4T lub Minilog).*

Żeby rozpocząć spawanie, naciśnij wyłącznik uchwytu.



"Używanie zdalnego sterowania GRe50 na uchwycie (seria 3 i 5)" na następnej stronie

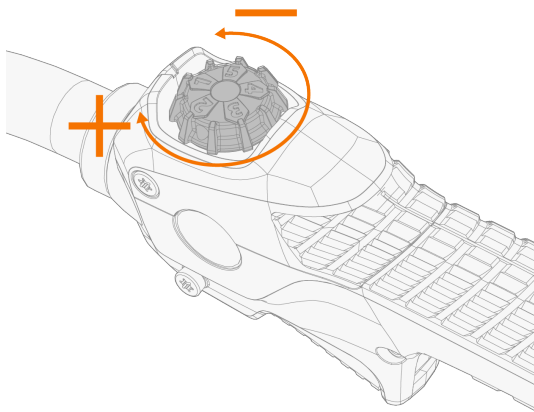
"Używanie zdalnego sterowania GRe80 montowanego na uchwycie (seria 8)" na stronie 28

W uchwytach spawalniczych Flexlite GXe chłodzonych gazem (modele G) szyjkę można obracać o 360° i w ten sposób regulować jej kierunek.

Więcej informacji na temat doboru i dostępności części: "Dobór części" na stronie 72.

5.1 UŻYWANIE ZDALNEGO STEROWANIA GRE50 NA UCHWYCIE (SERIA 3 I 5)

Ustaw prędkość podawania drutu lub wybierz kanał pamięci przełącznikiem rolkowym na uchwycie spawalniczym.

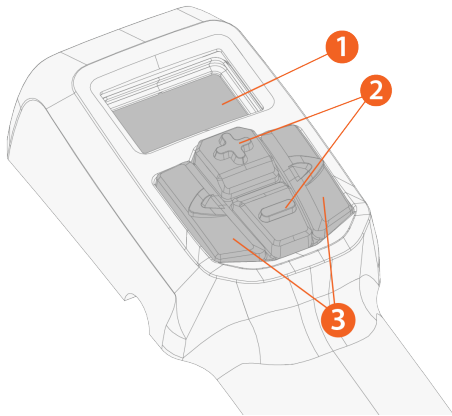


Domyślnie regulacja przełącznika rolkowego odbywa się skokowo zgodnie z wartościami liczbowymi podanymi na przełączniku rolkowym. Obracając śrubę pod przełącznikiem rolkowym, można zmienić płynność regulacji na bezstopniową. W tym celu należy okresowo zdemontować przełącznik rolkowy.

5.2 UŻYWANIE ZDALNEGO STEROWANIA GRE80 MONTOWANEGO NA UCHWYCIE (SERIA 8)

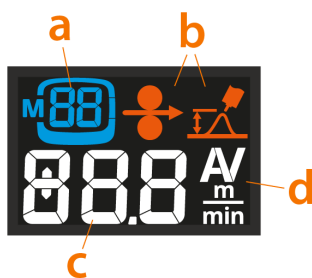
i Uchwyty spawalnicze Flexlite GXe z serii 8 współpracują jedynie z urządzeniami spawalniczymi X5 FastMig i Master M (modele 350).

Za pomocą zdalnego sterowania GRe80 na uchwycie spawalniczym można wybierać kanały pamięci, regulować prędkość podawania drutu oraz natężenie i napięcie prądu spawania, a także precyzyjnie dostrajać napięcie spawania odpowiednio do używanego procesu.



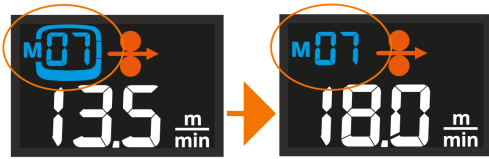
1. Niestandardowy wyświetlacz LCD
 - >> Pokazuje wartości regulowanych parametrów oraz informuje o wystąpieniu błędów („Err”) w systemie spawalniczym.
2. Przyciski plusa/minusa (+/-)
 - >> Służą do zmiany wartości parametrów.
3. Przyciski strzałek w lewo/w prawo
 - >> Umożliwiają przełączanie między widokami/parametrami.

Elementy na wyświetlaczu zdalnego sterowania



- a. Symbole kanału pamięci i wybranego kanału pamięci
- b. Symbole prędkości podawania drutu i precyzyjnego dostrajania
- c. Wartość regulowanego parametru (lub wskaźnik błędu)
- d. Jednostka regulowanego parametru

Kiedy skutek regulacji parametru za pomocą zdalnego sterowania wartość parametru zaczyna się różnić od zapisanej w wybranym kanale pamięci, jest to sygnalizowane na ekranie poprzez wyświetlenie tylko numeru kanału pamięci, bez ramki:



Widoki i obsługa zdalnego sterowania


- **Widok kanału pamięci:** Kanał pamięci zmienia się poprzez naciskanie przycisków +/- . Długie naciśnięcie przycisku +/- powoduje szybsze przewijanie wartości parametrów. Długie naciśnięcie przycisku strzałki w lewo powoduje zapisanie ustawionych parametrów w aktualnie wybranym kanale.
- **Widok mocy spawania:** Zależnie od stosowanego procesu spawania przyciskami +/- reguluje się prędkość podawania drutu lub natężenie prądu spawania. Długie naciśnięcie przycisku +/- powoduje szybsze przewijanie wartości parametrów.
- **Widok dostrajania:** Zależnie od stosowanego procesu spawania przyciskami +/- reguluje się napięcie lub parametry konkretnego procesu spawalniczego. Długie naciśnięcie przycisku +/- powoduje szybsze przewijanie wartości parametrów. Długie naciśnięcie przycisku strzałki w prawo powoduje przełączanie między zestawami parametrów.

6. KONSERWACJA


Przy planowaniu konserwacji urządzenia należy brać pod uwagę intensywność i warunki jego eksploatacji.

Prawidłowa obsługa i regularna konserwacja urządzenia spawalniczego pomogą uniknąć nieprzewidzianych przerw w pracy i usterek. Ze względu na wysoką temperaturę pracy uchwyty do spawania techniką MIG wymagają regularnego sprawdzania i konserwacji. Należy regularnie sprawdzać kable pod kątem uszkodzeń, jak również czy złącza są odpowiednio dokręcone.

Codzienna konserwacja

 *Przed przystąpieniem do prac konserwacyjnych przewodów elektrycznych trzeba odłączyć urządzenie od zasilania.*

- Regularnie sprawdzaj, czy wszystkie podzespoły są dokładnie dokręcone.
- Upewnij się, że styk prądowy adaptera uchwyty Kemppei nie jest zarysowany ani brudny. Sprawdź również czy piny konektorów są poprawnie wpięte.
- Sprawdź, czy osłona przewodu nie jest uszkodzona.
- Sprawdź o-ringi i złącze gazu uchwyty spawalniczego pod kątem zużycia i uszkodzeń.

 *Uchwyt spawalniczy GXe chłodzony gazem nie ma o-ringów.*

- Przy każdej wymianie szpuli drutu lub każdego dnia po intensywnym użytkowaniu sprężonym powietrzem usuwaj pył z prowadnicy.
- Sprawdź dyszę i w razie potrzeby usuń odpryski, które się w niej osadziły.
- Gdy nie używasz uchwyty, powinien się on znajdować się w swoim gnieździe spoczynkowym na podajniku drutu.


W sprawie napraw skontaktuj się z Dealerem Kemppei.

Konserwacja okresowa

 *Okresową konserwację mogą przeprowadzać tylko wykwalifikowani serwisanci.*

Przynajmniej raz na sześć miesięcy sprawdzaj złącza elektryczne. Poluzowane złącza dokręć, a elementy utlenione – wyczyść.

 *Podczas dokręcania poluzowanych elementów użyj odpowiedniego momentu dokręcania.*

 *Nie wolno używać myjek ciśnieniowych.*

Serwisy

Serwisy Kemppei wykonują przeglądy urządzeń spawalniczych na podstawie umów serwisowych z Kemppei.

Główne elementy przeglądów w warsztatach serwisowych:

- czyszczenie urządzenia;
- konserwacja urządzeń spawalniczych;
- sprawdzenie połączeń i przełączników;
- sprawdzenie wszystkich złączy elektrycznych;
- sprawdzenie kabla zasilającego i wtyczki źródła zasilania;
- naprawa lub wymiana wadliwych części;
- test urządzenia;

- w razie potrzeby test i kalibracja urządzenia oraz wartości parametrów.
- Najbliższy punkt serwisowy można znaleźć na stronie Kempfi.

6.1 ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

i Podana tu lista problemów i ich możliwych przyczyn nie jest wyczerpująca, a jedynie przedstawia niektóre typowe sytuacje, jakie mogą wystąpić podczas rutynowego użytkowania urządzenia spawalniczego. Dalszej pomocy technicznej i informacji udzieli najbliższy serwis Kempipi.

Informacje ogólne:

Urządzenie spawalnicze nie włącza się

- Sprawdź, czy kabel zasilający jest prawidłowo podłączony.
- Sprawdź, czy przełącznik zasilania źródła zasilania jest w pozycji włączenia.
- Sprawdź, czy instalacja zasilająca jest włączona.
- Sprawdź bezpiecznik lub wyłącznik sieci.
- Sprawdź, czy kabel masy jest podłączony.

Urządzenie spawalnicze przestaje działać

- Uchwyt może być przegrzany. Odczekaj, aż się schłodzi.
- Sprawdź, czy żaden kabel nie poluzował się.
- Podajnik drutu mógł się przegrzać. Odczekaj, aż się schłodzi, i upewnij się, że kabel spawalniczy jest prawidłowo podłączony.
- Źródło prądu mogło się przegrzać. Odczekaj, aż się schłodzi, i upewnij się, że wentylatory chłodzące działają prawidłowo oraz że nic nie blokuje obiegu powietrza.

Podajnik drutu:

Drut elektrodowy rozwija się ze szpuli

- Upewnij się, że pokrywa blokująca szpuli jest zamknięta.

Podajnik drutu nie podaje drutu

- Sprawdź, czy drut się nie skończył.
- Sprawdź, czy drut elektrodowy jest prawidłowo poprowadzony przez rolki podające do prowadnicy drutu.
- Sprawdź, czy dźwignia docisku rolek jest prawidłowo zamknięta.
- Sprawdź, czy docisk rolek podających jest prawidłowo dostosowany do drutu elektrodowego.
- Spróbuj przedmuchać prowadnicę drutu sprężonym powietrzem, aby upewnić się, że jest drożna.

Uchwyt spawalniczy:

Drut wtapia się w końcówkę prądową.

- Sprawdź, czy użyto końcówki prądowej i prowadnicy odpowiedniego typu dla danego drutu elektrodowego.
- Sprawdź, czy prowadnica drutu jest czysta.
- Sprawdź, czy prowadnica drutu nie jest zagięta.
- Sprawdź prąd silnika. Jeśli jest zbyt wysoki, może to powodować problemy z prowadnicą drutu.
- Sprawdź docisk rolek podających. Zbyt mocno dociśnięte rolki mogą odkształcać miękkie druty elektrodowe, np. aluminiowe lub rdzeniowe.

Uchwyt spawalniczy przegrzewa się

- Upewnij się, że szyjka jest prawidłowo przymocowana do uchwytu.
- Sprawdź, czy adapter końcówki prądowej jest odpowiednio, ręcznie dokręcony i czy końcówka prądowa jest prawidłowo do niego przymocowana.
- Sprawdź, czy parametry spawania mieszczą się w zakresie przewidzianym dla uchwytu spawalniczego i szyjki. Maksymalna dopuszczalna wartość prądu jest inna dla uchwytu i inna dla szyjki, dlatego też należy stosować się do niższej z tych dwóch wartości.

Szyjka uchwytu spawalniczego się przegrzewa

- Używaj oryginalnych części eksploatacyjnych i zamiennych Kemppei. Niewłaściwe części zamienne mogą spowodować przegrzewanie się szyjki.

Złącze uchwytu spawalniczego się przegrzewa

- Sprawdź, czy złącze jest prawidłowo przymocowane do podajnika.
- Sprawdź, czy powierzchnia przenoszenia prądu i wtyki złącza uchwytu są czyste i nieuszkodzone.

Uchwyt spawalniczy nadmiernie wibruje podczas spawania

- Sprawdź, czy adapter końcówki prądowej i końcówka prądowa są dokręcone.
- Sprawdź prąd silnika.
- Sprawdź prowadnicę drutu (np. pod kątem zabrudzeń oraz czy została prawidłowo docięta).
- Sprawdź drut elektrodowy. Musi być prosty i zwiąć się po wysunięciu z końcówki prądowej. W przeciwnym wypadku sprawdź docisk rolek podających.
- Sprawdź, czy dana partia drutu elektrodowego nie jest wadliwa.

Jakość spawania:

Spoina zanieczyszczona lub niskiej jakości

- Sprawdź, czy gaz osłonowy się nie wyczerpał.
- Sprawdź, czy nic nie blokuje przepływu gazu osłonowego.
- Sprawdź, czy gaz osłonowy jest prawidłowo dobrany do zastosowania.
- Sprawdź biegunowość uchwytu/elektrody.
- Sprawdź, czy procedura jest prawidłowo dobrana do zastosowania.

Nierówne spawanie

- Sprawdź, czy mechanizm podawania drutu jest odpowiednio wyregulowany.
- Spróbuj przedmuchać prowadnicę drutu sprężonym powietrzem, aby upewnić się, że jest drożna.
- Sprawdź, czy prowadnica drutu jest prawidłowo dobrana do typu i średnicy drutu elektrodowego.
- Sprawdź rozmiar, typ i poziom zużycia końcówki prądowej.
- Sprawdź, czy uchwyt spawalniczy nie przegrzewa się.
- Sprawdź, czy zacisk kabla masy jest prawidłowo przymocowany do czystej powierzchni elementu spawanego.

Za dużo odprysków

- Sprawdź parametry i procedurę spawania.
- Sprawdź rodzaj i przepływ gazu.
- Sprawdź biegunowość uchwytu/elektrody.
- Sprawdź, czy drut elektrodowy jest odpowiedni do danego zastosowania.

6.2 UTYLIZACJA



Urządzeń elektrycznych nie wolno wyrzucać wraz ze zwykłymi odpadami!

Zgodnie z europejską dyrektywą 2012/19/UE, dotyczącą zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, oraz dyrektywą 2001/65/UE, dotyczącą ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, oraz lokalnymi przepisami wykonawczymi, zużyte urządzenia elektryczne należy zbierać osobno i przekazywać do odpowiedniego zakładu utylizacji i wtórnego odzysku odpadów. Właściciel zużytego sprzętu ma obowiązek dostarczyć go do lokalnego punktu zbiórki, zgodnie z lokalnymi przepisami lub zaleceniami przedstawiciela firmy Kempfi. Stosowanie się do podanych dyrektyw europejskich przyczynia się do poprawy stanu środowiska i ludzkiego zdrowia.

Więcej informacji:



7. DANE TECHNICZNE

"Dane techniczne: Flexlite GXe 200A (chłodzony gazem)" na następnej stronie

"Dane techniczne: Flexlite GXe 300A (chłodzony gazem)" na stronie 42

"Dane techniczne: Flexlite GXe 400A (chłodzony gazem)" na stronie 48

"Dane techniczne: Flexlite GXe 300A (chłodzony cieczą)" na stronie 57

"Dane techniczne: Flexlite GXe 400A (chłodzony cieczą)" na stronie 62

"Dane techniczne: Flexlite GXe 500A (chłodzony cieczą)" na stronie 68

7.1 DANE TECHNICZNE: FLEXLITE GXE 200A (CHŁODZONY GAZEM)

Flexlite GXe 205G (3,5 m):

GXe 205G	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Powietrze
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO2	200 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	15 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	13 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Obrotowa
Wymiary szyjki: długość	123 mm
Wymiary szyjki: wysokość	77 mm
Wymiary szyjki: kąt	45 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 205G (5 m):

GXe 205G	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Powietrze
Końcówka prądowa	M10x1

Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO ₂	200 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	15 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	13 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Obrotowa
Wymiary szyjki: długość	123 mm
Wymiary szyjki: wysokość	77 mm
Wymiary szyjki: kąt	45 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 223G (3 m):

GXe 223G 3M	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO ₂	220 A
Obciążalność dla 60% / Ar + 18% CO ₂	170 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	15 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	13 l/min

Średnica drutu spawalniczego	0.8...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0.8...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0.8...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0.8...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0.9...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0.9...1.2 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Obrotowa
Wymiary szyjki: długość	123 mm
Wymiary szyjki: wysokość	77 mm
Wymiary szyjki: kąt	45 °
Typ kabla	Współosiowy
Zdalne sterowanie	Nie
Oświetlenie LED	Nie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 223G (3,5 m):

GXe 223G	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO2	220 A
Obciążalność dla 60% / Ar + 18% CO2	170 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	15 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	13 l/min
Średnica drutu spawalniczego	0.8...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0.8...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0.8...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0.8...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0.9...1.2 mm

Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0.9...1.2 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Obrotowa
Wymiary szyjki: długość	123 mm
Wymiary szyjki: wysokość	77 mm
Wymiary szyjki: kąt	45 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 223G (5 m):

GXe 223G	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO2	220 A
Obciążalność dla 60% / Ar + 18% CO2	170 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	15 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	13 l/min
Średnica drutu spawalniczego	0.8...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0.8...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0.8...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0.8...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0.9...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0.9...1.2 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Obrotowa
Wymiary szyjki: długość	123 mm
Wymiary szyjki: wysokość	77 mm
Wymiary szyjki: kąt	45 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie

Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

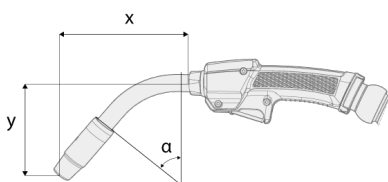
Flexlite GXe 253G (3,5 m):

GXe 253G	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M6
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO ₂	250 A
Obciążalność dla 60% / Ar + 18% CO ₂	200 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	15 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	13 l/min
Średnica drutu spawalniczego	0.6...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0.6...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0.8...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0.8...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0.9...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0.9...1.2 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Obrotowa
Wymiary szyjki: długość	107 mm
Wymiary szyjki: wysokość	65 mm
Wymiary szyjki: kąt	40 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 253G (5 m):

GXe 253G	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M6
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO ₂	250 A
Obciążalność dla 60% / Ar + 18% CO ₂	200 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	15 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	13 l/min
Średnica drutu spawalniczego	0.6...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0.6...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0.8...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0.8...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0.9...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0.9...1.2 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Obrotowa
Wymiary szyjki: długość	107 mm
Wymiary szyjki: wysokość	65 mm
Wymiary szyjki: kąt	40 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Wymiary szyjki, modele G:



7.2 DANE TECHNICZNE: FLEXLITE GXE 300A (CHŁODZONY GAZEM)

Flexlite GXe 305G (3,5 m):

GXe 305G	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Powietrze
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO2	300 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,2 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	18 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	15 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Obrotowa
Wymiary szyjki: długość	135 mm
Wymiary szyjki: wysokość	96 mm
Wymiary szyjki: kąt	50 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 305G (5 m):

GXe 305G	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Powietrze
Końcówka prądowa	M10x1

Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO2	300 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,2 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	18 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	15 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Obrotowa
Wymiary szyjki: długość	135 mm
Wymiary szyjki: wysokość	96 mm
Wymiary szyjki: kąt	50 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 305G (6 m):

GXe 305G 6m	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO2	300 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1.2 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	18 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	15 l/min
Średnica drutu spawalniczego	1...1.2 mm

Średnica drutu spawalniczego, Ss	1...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	1.2...1.2 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Obrotowa
Wymiary szyjki: długość	135 mm
Wymiary szyjki: wysokość	96 mm
Wymiary szyjki: kąt	50 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 308GA (3,5 m):

GXe 308GA (+GRe80)	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Powietrze
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO ₂	300 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,2 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	18 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	15 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Obrotowa
Wymiary szyjki: długość	135 mm
Wymiary szyjki: wysokość	96 mm
Wymiary szyjki: kąt	50 °
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C

Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 308GA (5 m):

GXe 308GA (+GRe80)	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Powietrze
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO2	300 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,2 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	18 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	15 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Obrotowa
Wymiary szyjki: długość	135 mm
Wymiary szyjki: wysokość	96 mm
Wymiary szyjki: kąt	50 °
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 323G (3,5 m):

GXe 323G	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz

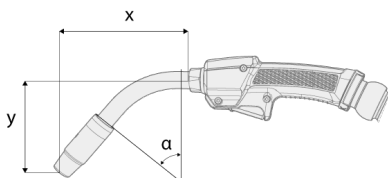
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO2	320 A
Obciążalność dla 60% / Ar + 18% CO2	270 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1.2 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	18 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	15 l/min
Średnica drutu spawalniczego	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Obrotowa
Wymiary szyjki: długość	135 mm
Wymiary szyjki: wysokość	96 mm
Wymiary szyjki: kąt	50 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 323G (5 m):

GXe 323G	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO2	320 A
Obciążalność dla 60% / Ar + 18% CO2	270 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe

Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1.2 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	18 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	15 l/min
Średnica drutu spawalniczego	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Obrotowa
Wymiary szyjki: długość	135 mm
Wymiary szyjki: wysokość	96 mm
Wymiary szyjki: kąt	50 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Wymiary szyjki, modele G:



7.3 DANE TECHNICZNE: FLEXLITE GXE 400A (CHŁODZONY GAZEM)

Flexlite GXe 403GMN (3,5 m):

GXe 403G MN	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO ₂	400 A
Obciążalność dla 60% / Ar + 18% CO ₂	360 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1.6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu spawalniczego	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Zmienny
Wymiary szyjki: długość	152 mm
Wymiary szyjki: wysokość	105 mm
Wymiary szyjki: kąt	50 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 403GMN (5 m):

GXe 403G MN	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro

Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Obciążalność dla 60% / Ar + 18% CO2	360 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1.6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu spawalniczego	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Zmienny
Wymiary szyjki: długość	152 mm
Wymiary szyjki: wysokość	105 mm
Wymiary szyjki: kąt	50 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 405G (3,5 m):

GXe 405G	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Powietrze
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe

Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Obrotowa
Wymiary szyjki: długość	149 mm
Wymiary szyjki: wysokość	96 mm
Wymiary szyjki: kąt	50 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 405G (5 m):

GXe 405G	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Powietrze
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm

Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Obrotowa
Wymiary szyjki: długość	149 mm
Wymiary szyjki: wysokość	96 mm
Wymiary szyjki: kąt	50 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408GA (3,5 m):

GXe 408GA (+GRe80)	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Powietrze
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Obrotowa
Wymiary szyjki: długość	149 mm
Wymiary szyjki: wysokość	102 mm
Wymiary szyjki: kąt	50 °
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408GA (5 m):

GXe 408GA (+GRe80)	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Powietrze
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Obrotowa
Wymiary szyjki: długość	149 mm
Wymiary szyjki: wysokość	102 mm
Wymiary szyjki: kąt	50 °
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408GAMN (3,5 m):

GXe 408GA MN	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro+Amphenol
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Obciążalność dla 60% / Ar + 18% CO2	340 A

Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1.6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu spawalniczego	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Zmienny
Wymiary szyjki: długość	152 mm
Wymiary szyjki: wysokość	105 mm
Wymiary szyjki: kąt	50 °
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408GAMN (5 m):

GXe 408GA MN	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro+Amphenol
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Obciążalność dla 60% / Ar + 18% CO2	340 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1.6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu spawalniczego	0.8...1.6 mm

Średnica drutu spawalniczego, Fe	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Zmienny
Wymiary szyjki: długość	152 mm
Wymiary szyjki: wysokość	105 mm
Wymiary szyjki: kąt	50 °
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 423G (3,5 m):

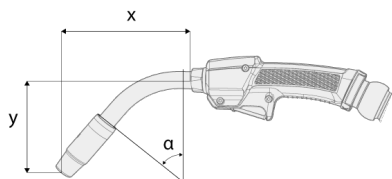
GXe 423G	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO ₂	400 A
Obciążalność dla 60% / Ar + 18% CO ₂	340 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1.6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu spawalniczego	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Obrotowa

Wymiary szyjki: długość	149 mm
Wymiary szyjki: wysokość	102 mm
Wymiary szyjki: kąt	50 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

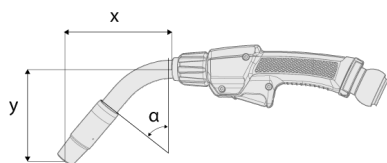
Flexlite GXe 423G (5 m):

GXe 423G	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Obciążalność dla 60% / Ar + 18% CO2	340 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1.6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu spawalniczego	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0.8...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Obrotowa
Wymiary szyjki: długość	149 mm
Wymiary szyjki: wysokość	102 mm
Wymiary szyjki: kąt	50 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Wymiary szyjki, modele G:



Wymiary szyjki, modele MN:



7.4 DANE TECHNICZNE: FLEXLITE GXE 300A (CHŁODZONY CIECZĄ)

Flexlite GXe 305W (3,5 m):

GXe 305W	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 100% / Ar + 18% CO ₂	300 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,2 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	18 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	15 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	126 mm
Wymiary szyjki: wysokość	93 mm
Wymiary szyjki: kąt	48 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 305W (5 m):

GXe 305W	
Właściwość	Wartość

Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 100% / Ar + 18% CO2	300 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,2 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	18 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	15 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	126 mm
Wymiary szyjki: wysokość	93 mm
Wymiary szyjki: kąt	48 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 305W (6 m):

GXe 305W 6m	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 100% / Ar + 18% CO2	250 A

Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1.2 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	18 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	15 l/min
Średnica drutu spawalniczego	1...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	1...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	1.2...1.6 mm
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0.9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	126 mm
Wymiary szyjki: wysokość	93 mm
Wymiary szyjki: kąt	48 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 308WA (3,5 m):

GXe 308WA (+GRe80)	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 100% / Ar + 18% CO2	300 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,2 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	18 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	15 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,6 mm

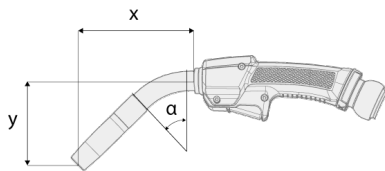
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	126 mm
Wymiary szyjki: wysokość	93 mm
Wymiary szyjki: kąt	48 °
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 308WA (5 m):

GXe 308WA (+GRe80)	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 100% / Ar + 18% CO2	300 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,2 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	18 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	15 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min

Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	126 mm
Wymiary szyjki: wysokość	93 mm
Wymiary szyjki: kąt	48 °
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Wymiary szyjki, modele W:



7.5 DANE TECHNICZNE: FLEXLITE GXE 400A (CHŁODZONY CIECZĄ)

Flexlite GXe 405W (3,5 m):

GXe 405W	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 100% / Ar + 18% CO ₂	400 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	144 mm
Wymiary szyjki: wysokość	99 mm
Wymiary szyjki: kąt	48 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 405W (5 m):

GXe 405W	
Właściwość	Wartość

Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 100% / Ar + 18% CO2	400 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	144 mm
Wymiary szyjki: wysokość	99 mm
Wymiary szyjki: kąt	48 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 405W (6 m):

GXe 405W 6m	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 100% / Ar + 18% CO2	300 A

Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1.6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu spawalniczego	1...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	1...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	1.2...1.6 mm
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0.9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	144 mm
Wymiary szyjki: wysokość	99 mm
Wymiary szyjki: kąt	48 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 405W (8 m):

GXe 405W 8m	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 100% / Ar + 18% CO2	300 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1.6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu spawalniczego	1...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	1...1.2 mm

Średnica drutu spawalniczego, Al	1.2...1.6 mm
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0.9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	144 mm
Wymiary szyjki: wysokość	99 mm
Wymiary szyjki: kąt	48 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od 40 do -60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408WA (3,5 m):

GXe 408WA (+GRe80)	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 100% / Ar + 18% CO2	400 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Standard

Wymiary szyjki: długość	144 mm
Wymiary szyjki: wysokość	99 mm
Wymiary szyjki: kąt	48 °
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408WA (5 m):

GXe 408WA (+GRe80)	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 100% / Ar + 18% CO2	400 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	144 mm
Wymiary szyjki: wysokość	99 mm
Wymiary szyjki: kąt	48 °
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C

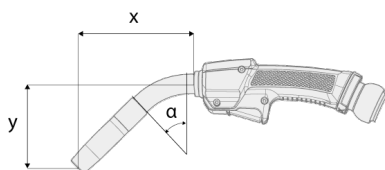
Spełniane normy

IEC 60974-7

Flexlite GXe 408WA (8 m):

GXe 408WA 8m	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro+Amphenol
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 100% / Ar + 18% CO2	300 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1.6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu spawalniczego	1...1.6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	1...1.2 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	1.2...1.6 mm
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0.9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	144 mm
Wymiary szyjki: wysokość	99 mm
Wymiary szyjki: kąt	48 °
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Wymiary szyjki, modele W:



7.6 DANE TECHNICZNE: FLEXLITE GXE 500A (CHŁODZONY CIECZĄ)

Flexlite GXe 505W (3,5 m):

GXe 505W	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 100% / Ar + 18% CO ₂	500 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	163 mm
Wymiary szyjki: wysokość	105 mm
Wymiary szyjki: kąt	48 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 505W (5 m):

GXe 505W	
Właściwość	Wartość

Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	163 mm
Wymiary szyjki: wysokość	105 mm
Wymiary szyjki: kąt	48 °
Zdalne sterowanie	Opcjonalnie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 508WA (3,5 m):

GXe 508WA (+GRe80)	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 100% / Ar + 18% CO2	500 A

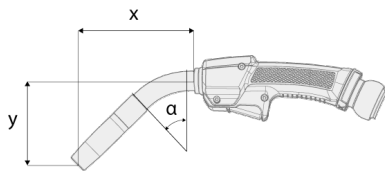
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	163 mm
Wymiary szyjki: wysokość	105 mm
Wymiary szyjki: kąt	48 °
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Flexlite GXe 508WA (5 m):

GXe 508WA (+GRe80)	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10x1
Sposób prowadzenia	Ręczne
Obciążalność dla 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min

Średnica drutu spawalniczego, Fe	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Al	0,8...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Średnica drutu spawalniczego, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Tak
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	163 mm
Wymiary szyjki: wysokość	105 mm
Wymiary szyjki: kąt	48 °
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Spełniane normy	IEC 60974-7

Wymiary szyjki, modele W:



7.7 DOBÓR CZĘŚCI

W tabeli poniżej wymieniono dysze gazowe i końcówki prądowe stosowane w konfiguracji fabrycznej uchwytu Flexlite GXe.

Model	Dysza gazowa	Kończówka prądowa
GXe 223G	22/14 L59 (L2)	1.0C1 L+, M10
GXe 253G	18/14 L61	1.0C1 STD, M6
GXe 323G	25/15 L59 (L2)	1.0C1 L+, M10
GXe 403GMN	28/15 L62 (L2)	1.2C1 L+, M10
GXe 423G	28/15 L62 (L2)	1.2C1 L+, M10
GXe 205G	22/14 L59 (L2)	1.0C1 L+, M10
GXe 305G	25/15 L59 (L2)	1.0C1 L+, M10
GXe 405G	28/15 L62 (L2)	1.2C1 L+, M10
GXe 305W	22/14 L59 (L2)	1.0C1 L+, M10
GXe 405W	25/15 L59 (L2)	1.2C1 L+, M10
GXe 505W	28/15 L62 (L2)	1.2C1 L+, M10
GXe 308GA	25/15 L59 (L2)	1.0C1 L+, M10
GXe 408GA	28/15 L62 (L2)	1.2C1 L+, M10
GXe 308WA	22/14 L59 (L2)	1.0C1 L+, M10
GXe 408WA	25/15 L59 (L2)	1.2C1 L+, M10
GXe 508WA	28/15 L62 (L2)	1.2C1 L+, M10

Dysza gazowa: **OD/D L**

Oznaczenia w specyfikacji dyszy gazowej oznaczają: OD = średnica zewnętrzna (w najszerszym miejscu), D = średnica (średnica wewnętrzna końcówki dyszy gazowej), L = długość, L1/L2/L3 = klasa długości (L1 = krótka, L2 = średnia, L3 = długa).

W specyfikacji końcówki prądowej: L+ = końcówka prądowa Life+ o wydłużonej trwałości użytkowej, STD = standardowa.

Tabela zaleceń dotyczących klasy długości dysz gazowych

Poniższa tabela zawiera zalecane klasy długości dysz gazowych dla różnych poziomów mocy i materiałów drutu spawalniczego.

Poziom mocy	Materiał drutu spawalniczego		
	Al	Fe	Ss
Niska moc (łuk zwarciovowy / cienka płytka)	L3 (ochrona przed odpryskami)	L1 / L2 (dobry zasięg / ochrona przed odpryskami)	L1 (dobry zasięg)
Średnia moc / uniwersalny	L3 (ochrona przed odpryskami)	L2 (ochrona przed odpryskami)	L1 (dobry zasięg)

Wysoka moc
(łuk natryskowy / intensywne
użytkowanie / grubość materiału)

L3 (ochrona
przed
odpryskami)

L3 (ochrona przed wysoką
temperaturą i odpryskami)

L1 / L2 (dobry zasięg /
ochrona termiczna)

8. DANE DO ZAMÓWIENIA

Informacje na temat zamawiania Flexlite GXe i opcjonalnych akcesoriów znajdziesz na stronie [Kempfi.com](https://kempfi.com).