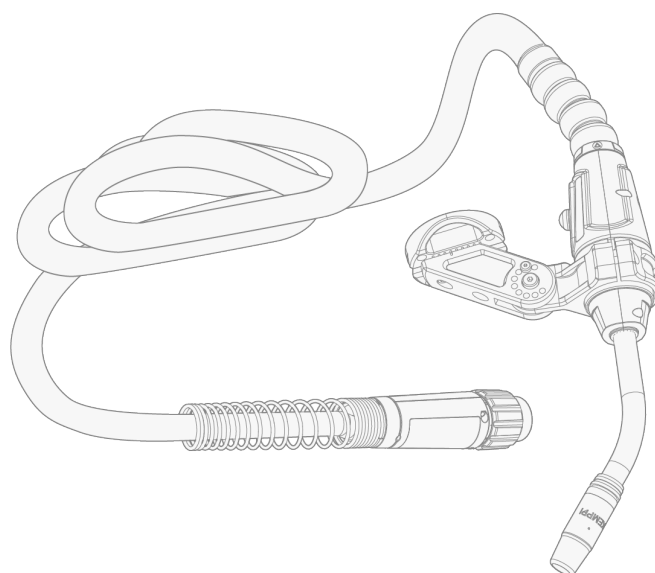


FLEXLITE GXE-C

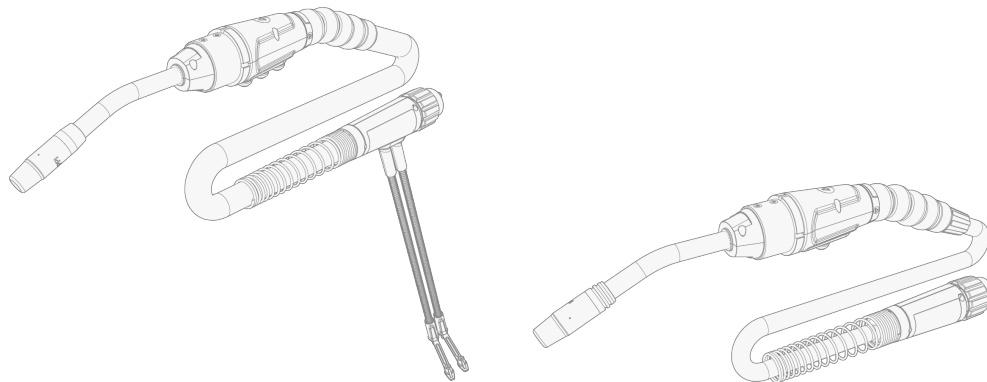


SOMMARIO

1. Generale	3
1.1 Sicurezza di saldatura	5
2. Informazioni sull'equipaggiamento	6
2.1 Accessori opzionali	8
3. Installazione	10
3.1 Montaggio della torcia di saldatura	11
3.2 Installazione della torcia di saldatura cobot	12
3.3 Regolazione dell'angolo della torcia di saldatura	15
3.3.1 Angoli della staffa	17
3.4 Regolazione della posizione di posizione della torcia di saldatura	19
3.5 Angolo e posizione della torcia di saldatura cobot a sei assi	21
3.6 Versioni del firmware dell'attrezzatura di saldatura	24
3.7 Collegamento della torcia di saldatura al dispositivo di saldatura	25
3.8 Installazione e sostituzione della guaina guidafile	27
3.8.1 Sostituzione della guaina DL Chili	27
3.8.2 Sostituzione della guaina in acciaio	30
4. Funzionamento	35
5. Manutenzione	37
5.1 Risoluzione dei problemi	39
5.2 Smaltimento	41
6. Dati tecnici	42
6.1 Dati tecnici: Flexlite GXe-C 353G 0D (raffreddato a gas)	43
6.2 Dati tecnici: Flexlite GXe-C 353G 22D (raffreddato a gas)	45
6.3 Dati tecnici: Flexlite GXe-C 353G 35D (raffreddato a gas)	48
6.4 Dati tecnici: Flexlite GXe-C 355G 0D (raffreddato a gas)	51
6.5 Dati tecnici: Flexlite GXe-C 355G 22D (raffreddato a gas)	53
6.6 Dati tecnici: Flexlite GXe-C 355G 35D (raffreddato a gas)	56
6.7 Dati tecnici: Flexlite GXe-C 503W 0D (raffreddato ad acqua)	59
6.8 Dati tecnici: Flexlite GXe-C 503W 22D (raffreddato ad acqua)	62
6.9 Dati tecnici: Flexlite GXe-C 503W 35D (raffreddato ad acqua)	65
6.10 Dati tecnici: Flexlite GXe-C 505W 0D (raffreddato ad acqua)	68
6.11 Dati tecnici: Flexlite GXe-C 505W 22D (raffreddato ad acqua)	71
6.12 Dati tecnici: Flexlite GXe-C 505W 35D (raffreddato ad acqua)	74
6.13 Selezione dei componenti	77
7. Informazioni sugli ordini	78

1. GENERALE

Queste istruzioni descrivono l'uso delle torce di saldatura MIG Flexlite GXe-C di Kemppi, progettate per la saldatura cobot professionale (saldatura robotica collaborativa). La gamma Flexlite GXe-C comprende modelli raffreddati ad acqua (W) e raffreddati a gas (G). Le torce di saldatura Flexlite GXe-C sono disponibili nelle serie di modelli 3 e 5 - entrambe con connettore Euro.



Modelli di torce Flexlite GXe-C	
Serie 3:	Serie 5:
GXe-C 353G0D35	GXe-C 355G0D35
GXe-C 353G0D5	GXe-C C355G0D5
GXe-C 353G22D35	GXe-C 355G22D35
GXe-C 353G22D5	GXe-C 355G22D5
GXe-C 353G35D35	GXe-C 355G35D35
GXe-C 353G35D5	GXe-C 355G35D5
GXe-C 503W0D35	GXe-C 505W0D35
GXe-C 503W0D5	GXe-C 505W0D5
GXe-C 503W22D35	GXe-C 505W22D35
GXe-C 503W22D5	GXe-C 505W22D5
GXe-C 503W35D35	GXe-C 505W35D35
GXe-C 503W35D5	GXe-C 505W35D5

Nei nomi dei modelli: G = raffreddato a gas, W = raffreddato ad acqua, D = angolo lancia.

Compatibilità con le apparecchiature

Le torce di saldatura Flexlite GXe-C sono compatibili con i seguenti dispositivi Kemppi, a condizione che abbiano installato la versione firmware richiesta:

- Apparecchiature X5 FastMig AP e APC
- Master M 358

- Master M 355
- Master M 353
- AX MIG Welder

Per informazioni sulle versioni del firmware necessarie, consultare la sezione "Versioni del firmware dell'attrezzatura di saldatura" a pagina 24.

Note importanti

Leggere attentamente tutte le istruzioni.

I punti del manuale che richiedono una particolare attenzione per ridurre al minimo eventuali danni materiali e lesioni personali sono segnalati dai simboli descritti in basso. Leggere attentamente queste sezioni e osservarne le istruzioni.



Nota: Fornisce all'utente informazioni utili.



Attenzione: Descrive una situazione che potrebbe comportare danni all'attrezzatura o al sistema.



Avviso: Descrive una situazione potenzialmente pericolosa. Se non evitata, comporta danni personali o lesioni mortali.


CLAUSOLA ESONERATIVA

Benché sia stato posto il massimo impegno per garantire l'accuratezza e la completezza delle informazioni contenute nella presente guida, si declina ogni responsabilità per eventuali errori od omissioni. Kemppi si riserva il diritto di variare in qualunque momento senza preavviso le specifiche del prodotto descritto. È vietato copiare, registrare, riprodurre o trasmettere il contenuto della presente guida senza il previo permesso scritto da parte di Kemppi.

La lingua di partenza di questo documento è l'inglese. Tutte le altre versioni linguistiche disponibili sono traduzioni umane professionali o traduzioni automatiche avanzate. Qualsiasi feedback sulla terminologia di traduzione può essere inviato a userdoc@kemppi.com.

1.1 SICUREZZA DI SALDATURA


La saldatura è sempre classificata come lavoro a caldo e le attrezzature di saldatura contengono tipicamente circuiti ad alta tensione. Se non si ha familiarità con la saldatura e con i principi di saldatura, si raccomanda di acquisire una formazione in materia o una guida professionale prima di iniziare a saldare. L'attrezzatura di saldatura menzionata in questo manuale è destinata a un uso professionale in ambiente industriale.

 *Per garantire la sicurezza propria e dell'ambiente di lavoro, prestare particolare attenzione alle istruzioni per la sicurezza fornite con l'attrezzatura.*

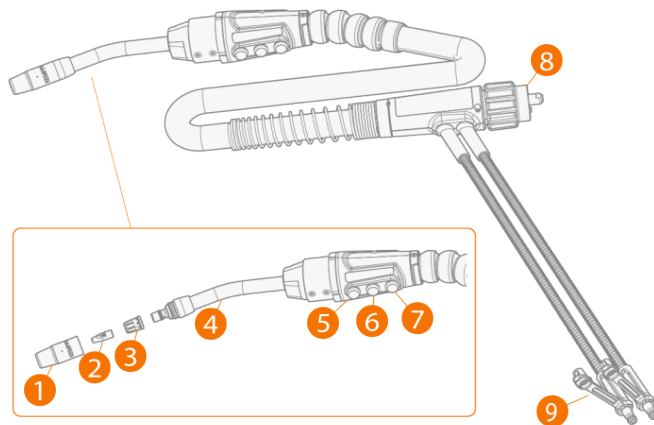
È inoltre possibile accedere e scaricare le istruzioni di sicurezza utilizzando i seguenti link:

- [Sicurezza](https://kemp.cc/safety/general)
(<https://kemp.cc/safety/general>)
- [Protezione individuale](https://kemp.cc/safety/ppe)
(<https://kemp.cc/safety/ppe>)
- [Torce di saldatura](https://kemp.cc/safety/torches)
(<https://kemp.cc/safety/torches>)


2. INFORMAZIONI SULL'EQUIPAGGIAMENTO

 I dettagli visivi esatti possono essere diversi tra i vari modelli di Flexlite GXe-C.

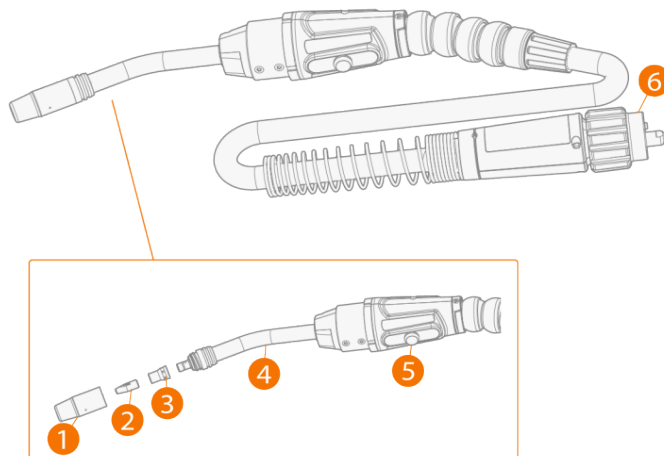
Serie 5 GXe-C:



1. Ugello del gas
2. Punta di contatto
3. Adattatore per punta di contatto / diffusore di gas
4. Collo della torcia
5. Pulsante di avanzamento intermittente del filo
6. Pulsante del test del gas
7. Pulsante di avanzamento intermittente del filo all'indietro
 - >> Viene utilizzato solo per la regolazione fine della lunghezza del filo di apporto (non fa ruotare la bobina di filo).

 Nei modelli della serie 5, l'accensione dell'arco avviene premendo contemporaneamente i pulsanti test del gas (6) e avanzamento intermittente del filo all'indietro (7). Per ulteriori informazioni, vedere "Funzionamento" a pagina 35.

8. Connettore della torcia
9. Connettori per tubi flessibili di ingresso e uscita del refrigerante
 - >> Solo con torce di saldatura raffreddate ad acqua.

Serie 3 GXe-C:

1. Ugello del gas
2. Punta di contatto
3. Adattatore per punta di contatto / diffusore di gas
4. Collo della torcia
5. Pulsante di avvio
6. Connettore della torcia.

Accessori per l'installazione

Per installare la torcia di saldatura Flexlite GXe-C su un cobot, sono disponibili i seguenti accessori di installazione:

- Flangia adattatore: ISO 9409-1-50 M6 Adapter Flange (peso 0,12 kg)
- Staffa di montaggio, taglia S: GXe-C Bracket Flex Mount S (peso 0,43 kg)
- Staffa di montaggio, taglia M: GXe-C Bracket Flex Mount M (peso 0,50 kg)
- Supporto per torcia di saldatura: GXe-C Holder (peso 0,19 kg)

Per informazioni sull'installazione della torcia di saldatura su un cobot, consultare la sezione "Installazione della torcia di saldatura cobot" a pagina 12.

Altri accessori

- Kit per il rilevamento del tocco: GXe-C Touch Sensing Kit (solo con AX MIG Welder).
- Kit di meccanizzazione: GXe-C MT Kit
- Cinghie di fissaggio del cavo
- Punta di programmazione



Per ulteriori informazioni, vedere "Accessori opzionali" nella pagina successiva.

Per ulteriori informazioni sugli accessori, contatti il suo rivenditore Kemppi locale.

IDENTIFICAZIONE DELL'ATTREZZATURA**Codice Quick Response (QR)**

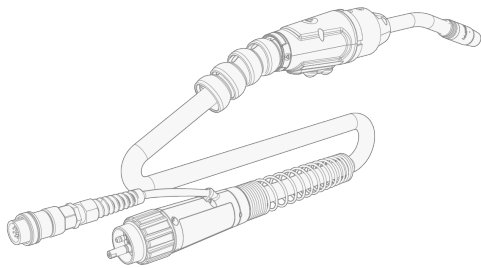
Le informazioni relative al dispositivo o un link web a tali informazioni sono disponibili sotto forma di codice QR sul dispositivo. Il codice può essere letto, ad esempio, con una fotocamera per dispositivi mobili e un'applicazione per codice QR.

2.1 ACCESSORI OPZIONALI

-  *Faccia attenzione quando maneggia i cavi e i connettori. Si assicuri che i cavi non rimangano impigliati e/o danneggiati tra le coperture protettive.*
-  *Per informazioni sui connettori della sua apparecchiatura di saldatura, faccia riferimento alle istruzioni della sua apparecchiatura di saldatura.*

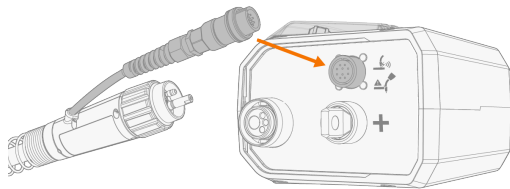
Per maggiori informazioni sugli accessori opzionali, contatti il suo rivenditore Kemppi locale.

Kit per il rilevamento del tocco: GXe-C Touch Sensing Kit (solo con AX MIG Welder).

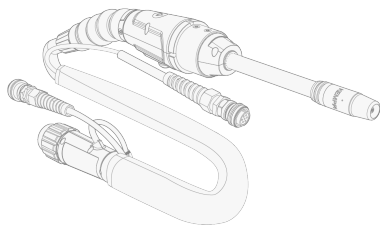


Il GXe-C Touch Sensing Kit viene utilizzato per abilitare il rilevamento del tocco con l'ugello del gas. Il GXe-C Touch Sensing Kit viene fornito con istruzioni di installazione dedicate.


Colleghi il cavo del GXe-C Touch Sensing Kit al connettore periferico del trainafilo R500.



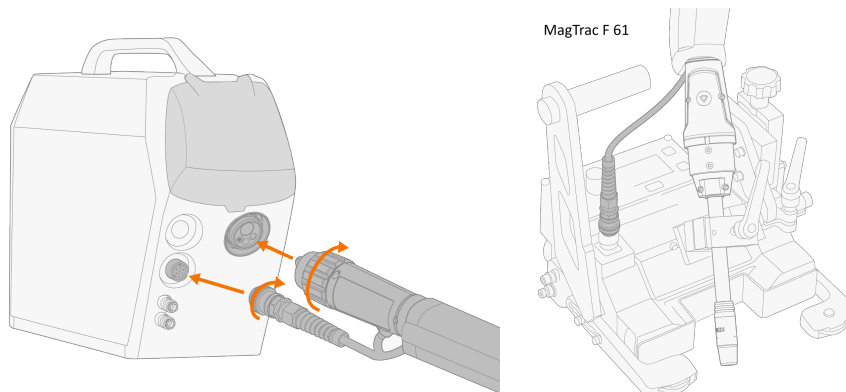
Kit di meccanizzazione: GXe-C MT Kit



Il GXe-C MT Kit viene utilizzato per il collegamento della torcia di saldatura Flexlite GXe-C al carrello di saldatura MagTrac F 61. Il GXe-C MT Kit viene fornito con istruzioni di installazione dedicate. Per informazioni sul carrello di saldatura MagTrac F 61, consultare il [documento utente Kemppi](#).

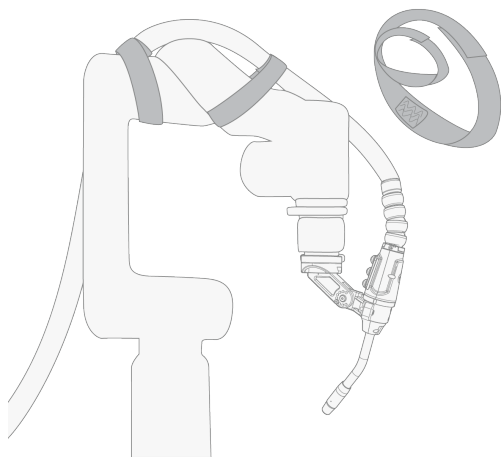
-  *Quando la torcia di saldatura Flexlite GXe-C è collegata al carrello di saldatura, i pulsanti funzione sulla torcia di saldatura sono inattivi.*

Collegi il cavo del Kit GXe-C MT al connettore del cavo di controllo del suo dispositivo di saldatura e al connettore del bus del carrello di saldatura MagTrac F 61.



Cinghie di fissaggio del cavo

Le cinghie di fissaggio del cavo sono utilizzate per mantenere il cavo della torcia di saldatura GXe-C Flexlite in posizione sul cobot.




Punta di programmazione

Utilizzi la punta di programmazione invece della punta di contatto per insegnare il percorso di saldatura al cobot senza saldare effettivamente.



3. INSTALLAZIONE

 *Assicurarsi che l'attrezzatura di saldatura non sia collegata alla rete elettrica o che la torcia di saldatura non sia collegata alla saldatrice fino a quando l'installazione non è completata.*

 *Proteggere l'attrezzatura dalla pioggia e dalla luce solare diretta.*

Prima dell'installazione e dell'uso

Garantire la conformità ai requisiti di sicurezza locali e nazionali per quanto riguarda l'installazione e l'uso di unità ad alta tensione.

Controllare i contenuti delle confezioni e verificare che non vi siano parti danneggiate.

“Montaggio della torcia di saldatura” nella pagina successiva

“Installazione della torcia di saldatura cobot” a pagina 12

“Regolazione dell'angolo della torcia di saldatura” a pagina 15

“Regolazione della posizione di posizione della torcia di saldatura” a pagina 19

“Collegamento della torcia di saldatura al dispositivo di saldatura” a pagina 25

“Accessori opzionali” a pagina 8

“Installazione e sostituzione della guaina guidafile” a pagina 27

3.1 MONTAGGIO DELLA TORCIA DI SALDATURA

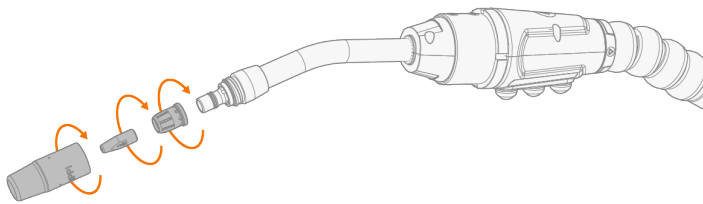
 Per i componenti corretti, consultare "Selezione dei componenti" a pagina 77.

Utensili necessari:




8 mm

1. Fissare l'adattatore per punta di contatto e serrare a mano in posizione. Per garantire una connessione serrata tra la punta di contatto e la torcia di saldatura, è importante serrare l'adattatore in modo appropriato.
2. Montare la punta di contatto e fissarla con una chiave.
3. Fissare l'ugello del gas e serrare a mano in posizione.



3.2 INSTALLAZIONE DELLA TORCIA DI SALDATURA COBOT

Installare la torcia di saldatura Flexlite GXe-C su un cobot utilizzando la staffa di montaggio (GXe-C Bracket Flex Mount S/M) e la flangia adattatore (ISO 9409-1-50 M6 Adapter Flange).

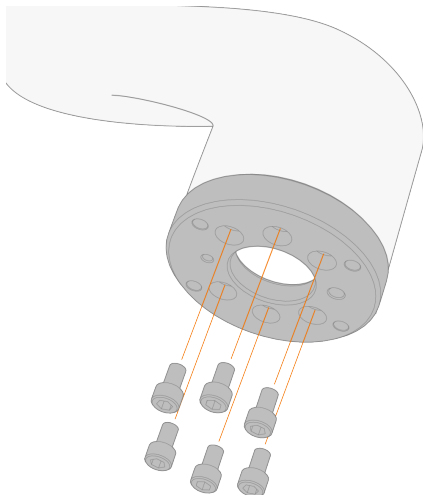
 *Non superi i valori di coppia indicati. Un serraggio eccessivo può danneggiare gli accessori di fissaggio.*

Utensili necessari:

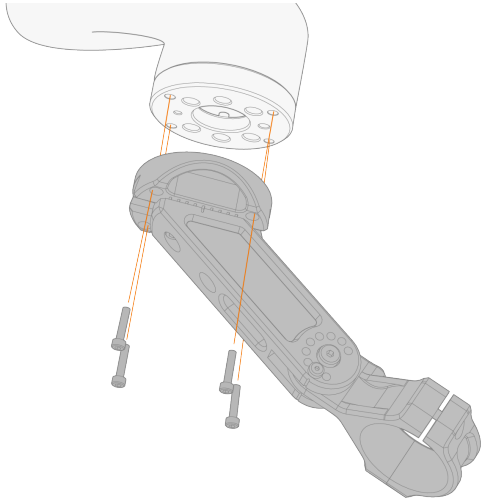


3 / 4 / 5 mm

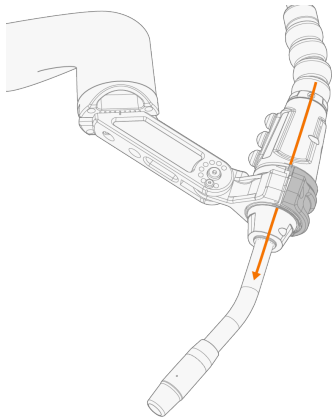
1. Installi la flangia adattatore sul cobot con le sei viti di fissaggio. (Per la coppia Nm, faccia riferimento al manuale operativo del produttore del cobot).



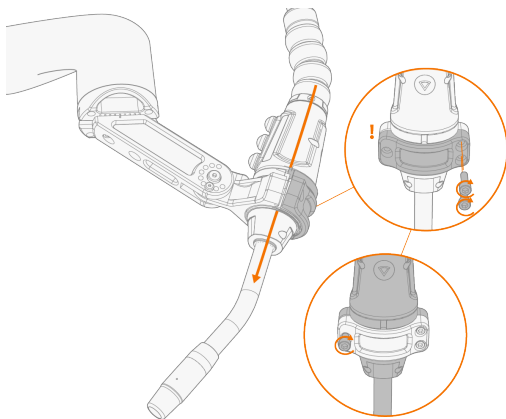
2. Installi la staffa di montaggio sulla flangia dell'adattatore con le quattro viti di fissaggio. Serrare alla coppia di 1,8 Nm.



3. Installare la torcia di saldatura GXe-C nel supporto della torcia di saldatura.



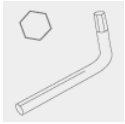
4. Serrare prima le due viti di fissaggio a destra e poi la vite di fissaggio a sinistra con una coppia di 8 Nm.



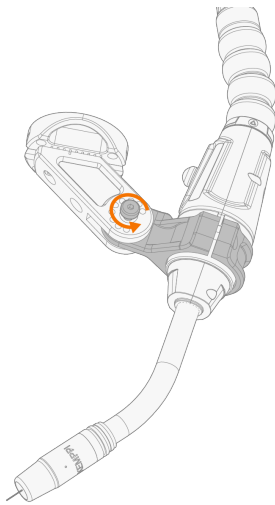
Per istruzioni sulla regolazione dell'angolo e della posizione della torcia di saldatura, fare riferimento a “Regolazione dell'angolo della torcia di saldatura” nella pagina successiva e “Regolazione della posizione di posizione della torcia di saldatura” a pagina 19.

3.3 REGOLAZIONE DELL'ANGOLO DELLA TORCIA DI SALDATURA

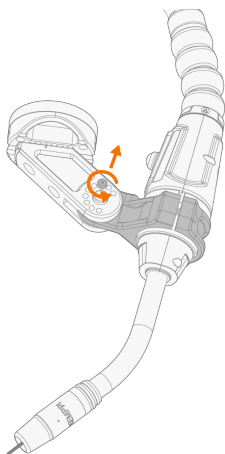
Utensili necessari:



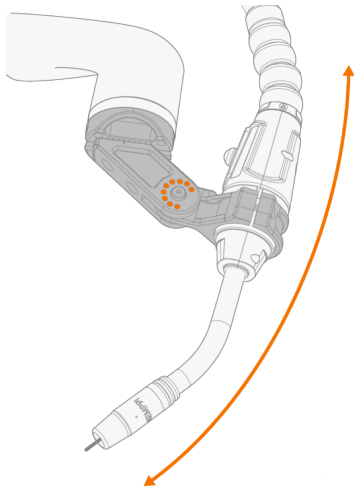
1. Allentare la vite di fissaggio del supporto della torcia di saldatura.



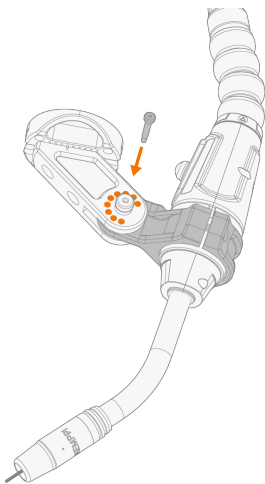
2. Rimuovere la vite di regolazione dell'angolo.



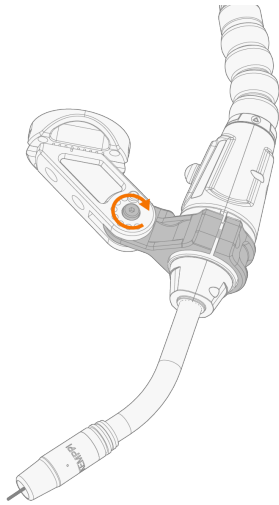
3. Trovare l'angolo corretto. Per ulteriori informazioni, vedere "Angoli della staffa" nella pagina successiva.



4. Bloccare l'angolo inserendo la vite di regolazione dell'angolo. Serrare alla coppia di 0,5 Nm (o serrare a mano).




5. Serrare la vite di fissaggio del supporto della torcia di saldatura alla coppia di 30 Nm.

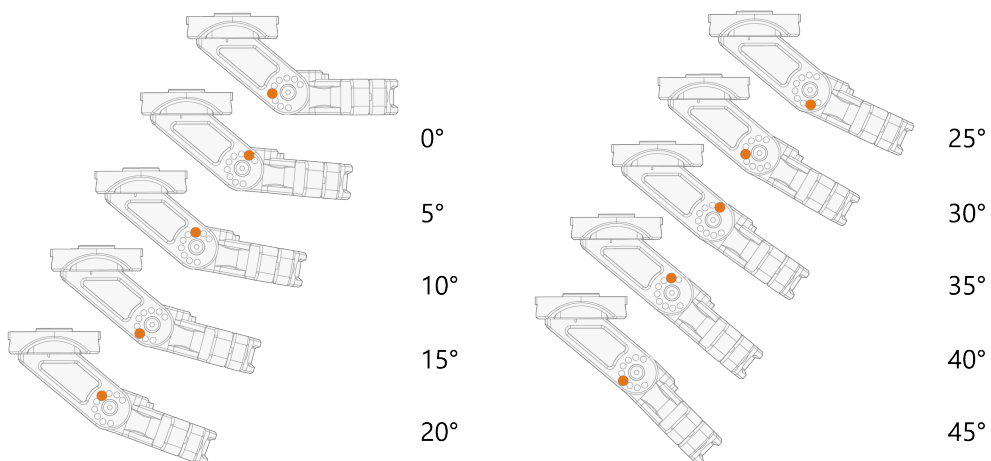


3.3.1 ANGOLI DELLA STAFFA

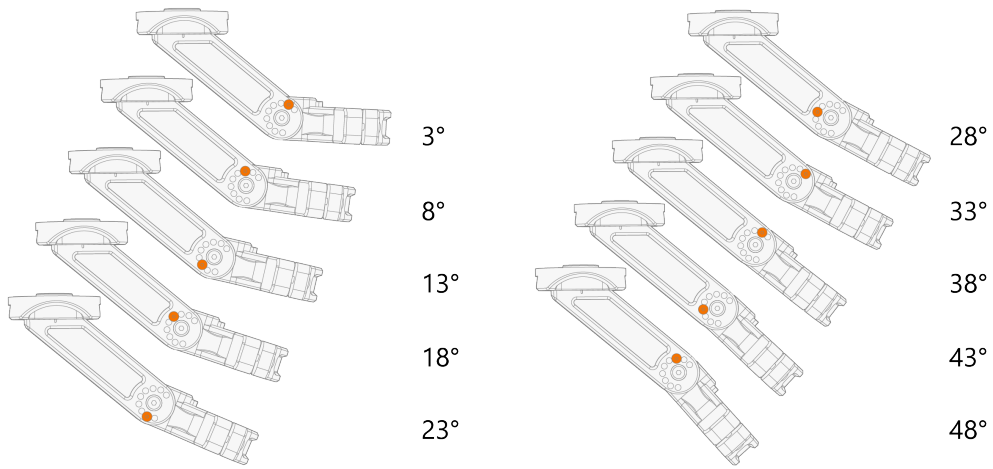
Questa sezione descrive le posizioni di bloccaggio delle viti di regolazione dell'angolo per i diversi angoli della staffa.

-  *L'angolo della staffa viene regolato in incrementi di 5°. Ogni incremento ha una posizione di blocco della vite dedicata.*

GXe-C Bracket Flex Mount S

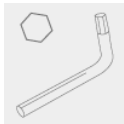


GXe-C Bracket Flex Mount M



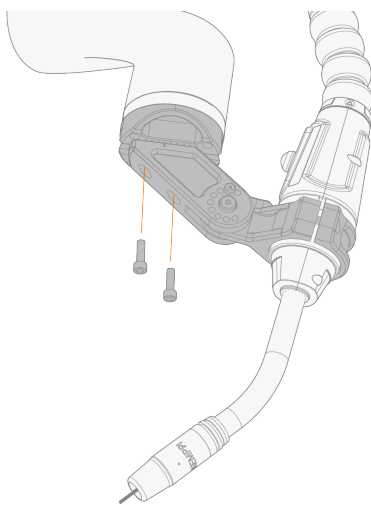
3.4 REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DI POSIZIONE DELLA TORCIA DI SALDATURA

Utensili necessari:




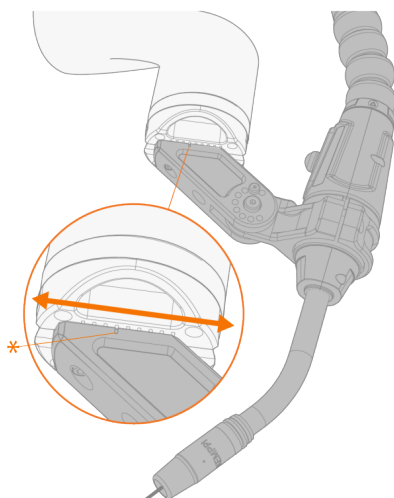
5 mm

1. Rimuovere le due viti di fissaggio dalla staffa di montaggio.

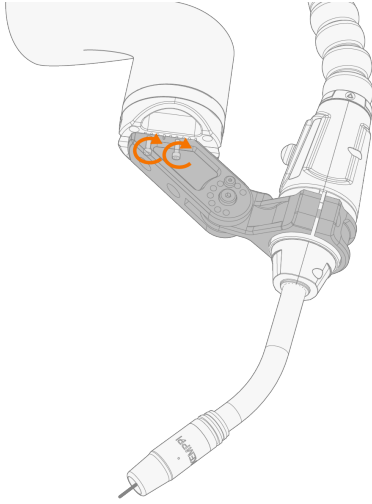


2. Far scorrere la torcia di saldatura nella posizione corretta.

 *La posizione della torcia di saldatura è regolabile con incrementi di 5 mm. Si assicuri che il segno di allineamento (*) sia allineato con il segno della scala.*



3. Bloccare la posizione della torcia di saldatura con le due viti di fissaggio. Serrare alla coppia di 8 Nm.



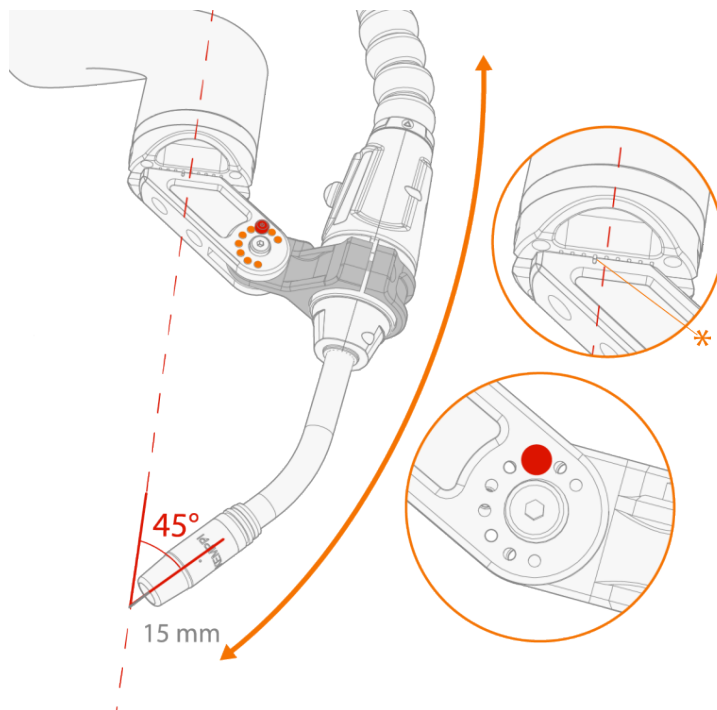
3.5 ANGOLO E POSIZIONE DELLA TORCIA DI SALDATURA COBOT A SEI ASSI

Con un cobot a sei assi, l'angolo ottimale della torcia di saldatura rispetto al pezzo di lavoro è di 45°. Questa sezione descrive come ottenere l'angolo e la posizione ottimale della torcia di saldatura con le combinazioni dell'angolo del collo della torcia di saldatura e della staffa di montaggio Flexlite GXe-C. La lunghezza di stick-out del filo di apporto è di 15 mm.

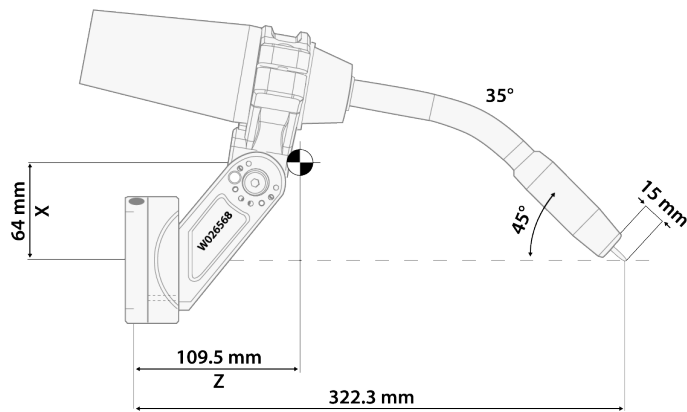
Per ulteriori informazioni, fare riferimento a "Regolazione dell'angolo della torcia di saldatura" a pagina 15 e "Regolazione della posizione di posizione della torcia di saldatura" a pagina 19.

Torcia di saldatura Flexlite GXe-C con un angolo del collo di 35

Utilizzi la staffa GXe-C Flex Mount S con la torcia di saldatura Flexlite GXe-C con un angolo lancia di 35° e regoli come segue (notare il segno di allineamento *):



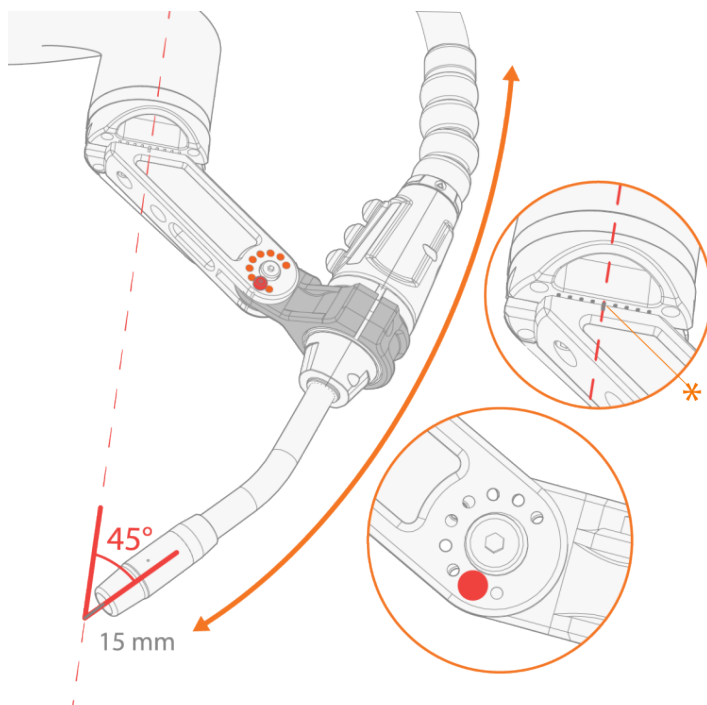
Dimensioni e posizione del centro di massa nella configurazione ottimale:



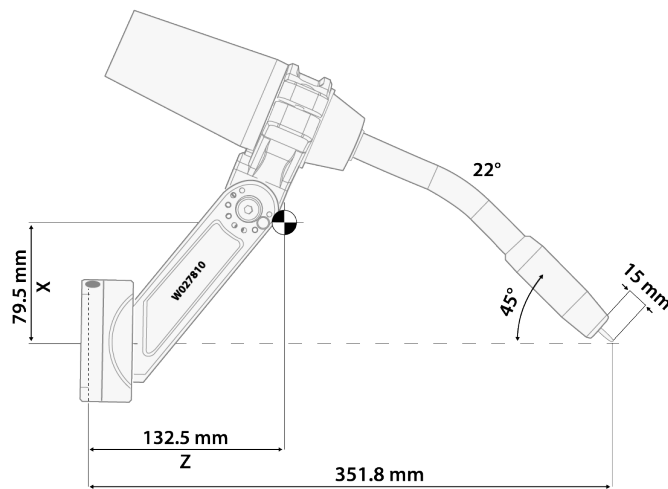
Peso senza confezione di cavi: 1,5 kg

Torcia di saldatura Flexlite GXe-C con un angolo del collo di 22°

Utilizzi la staffa GXe-C Flex Mount M con la torcia di saldatura Flexlite GXe-C con un angolo lancia di 22° e regoli come segue (notare il segno di allineamento *):




Dimensioni e posizione del centro di massa nella configurazione ottimale:



Peso senza confezione di cavi: 1,6 kg

3.6 VERSIONI DEL FIRMWARE DELL'ATTREZZATURA DI SALDATURA

 *Si assicuri che la sua attrezzatura di saldatura abbia la versione del firmware richiesta per la saldatura con il cobot. L'utilizzo della torcia di saldatura cobot Flexlite GXe-C con un dispositivo di saldatura che non ha la versione firmware appropriata causerà il malfunzionamento del dispositivo.*

Di seguito sono elencate le versioni del firmware delle apparecchiature di saldatura necessarie per la saldatura con la torcia di saldatura Flexlite GXe-C:

- **AX MIG Welder**
 - >> R500 Wire Feeder EUR: 1.10.01.0 o versione successivo. I pulsanti di funzione della torcia di saldatura sono supportati (solo nella serie GXe-C 5) nei dispositivi con S/N C0009418 (A001 PCB W020545 - R04) o successivo.
 - >> R500 Wire Feeder EUR+: 1.10.01.0 o versione successivo. I pulsanti di funzione della torcia di saldatura sono supportati (solo nella serie GXe-C 5) nei dispositivi con S/N C0008277 (A001 PCB W020545-R04) o successivo.
 - >> R500 Wire Feeder RH EUR+: 1.10.01.0 o successivo. I pulsanti di funzione della torcia di saldatura sono supportati (solo nella serie GXe-C 5).
 - >> R500 Wire Feeder HD EUR+: 1.00.00.0 o successivo.
 - >> AX Manager: 1.10.10.0 o successivo.
- **X5 FastMig**
 - >> X5 Wire Feeder 300 AP/APC: 1.54.00.0 o successivo. Nella serie GXe-C 5 la combinazione di pulsanti di avvio è supportata nei dispositivi con S/N 3152285 (A001 PCB W015171-R08) o successivo.
 - >> X5 Wire Feeder HD300 APC: 1.54.00.0 o successivo. Nella serie GXe-C 5 la combinazione di pulsanti di avvio è supportata nei dispositivi con S/N 3152285 (A001 PCB W015171-R08) o successivo.
 - >> Pannello di controllo AP/APC: 1.14.00.0 o successivo.
- **Master M 358**
 - >> Database: 1.20.00.0 o successivo
 - >> Pannello di controllo: 1.14.00.0 o successivo






Può trovare le informazioni sulla versione del firmware nel pannello di controllo: **Info - Info sul dispositivo**.

- **Master M 355**
 - >> Versione SW del database: 1.20.00.0 o successivo
 - >> Versione SW del pannello: 1.20.00.0 o successivo
- **Master M 353**
 - >> Versione SW del database: 1.20.00.0 o successivo
 - >> Versione SW del pannello: 1.20.00.0 o successivo

Può trovare le informazioni sulla versione del firmware nel pannello di controllo: **Impostazioni di sistema - Informazioni sul dispositivo**.

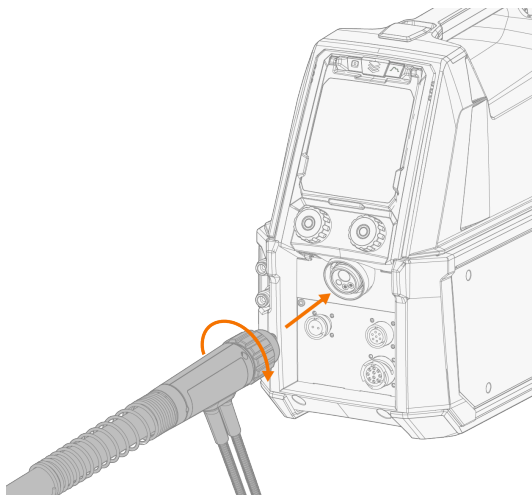
Per ulteriori informazioni sugli aggiornamenti del firmware e del software, contattare il rivenditore Kemppli locale o visitare il sito Kemppli.com.

3.7 COLLEGAMENTO DELLA TORCIA DI SALDATURA AL DISPOSITIVO DI SALDATURA

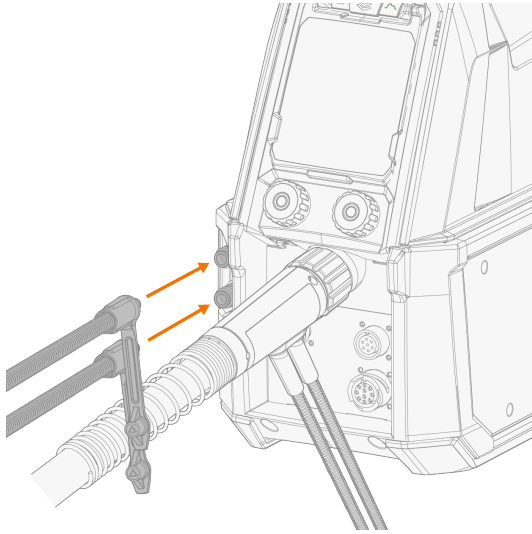
-  *Si assicuri che la versione del firmware richiesta per la saldatura cobot sia installata sul suo dispositivo di saldatura. Fare riferimento a "Versioni del firmware dell'attrezzatura di saldatura" nella pagina precedente.*
-  *Serrare manualmente i connettori della torcia di saldatura. I connettori allentati possono surriscaldarsi, creare disturbi nei contatti, danni meccanici e perdite di acqua o gas.*
-  *Se il filo di apporto è installato nel sistema, lo rimuova prima di collegare la torcia di saldatura.*
-  *Per il collegamento della torcia di saldatura e delle relative prolunghe, vedere anche le istruzioni dell'attrezzatura di saldatura.*
-  *Se non è preinstallata, la guaina in filo metallico deve essere installata prima di collegare la torcia di saldatura. Per istruzioni, vedere "Sostituzione della guaina in acciaio" a pagina 30.*

Per collegare la torcia di saldatura:

1. Colleghi la torcia di saldatura al connettore Euro della sua attrezzatura di saldatura. Fissare il connettore ruotando il collare in senso orario.



2. Solo modelli con raffreddamento a liquido: Collegare i tubi flessibili di ingresso e uscita del refrigerante all'attrezzatura di saldatura. Si noti che i connettori seguono una codifica a colori.



Assicurarsi di collegare i tubi flessibili del refrigerante ai connettori per tubi flessibili corretti. Se i collegamenti si incrociano, la torcia di saldatura può surriscaldarsi.




3.8 INSTALLAZIONE E SOSTITUZIONE DELLA GUAINA GUIDAFILO

I kit di cavi per torcia di saldatura Flexlite GXe-C vengono forniti con la guaina in filo metallico preinstallata. Consultare questa sezione quando è necessario sostituire la guaina in filo metallico.

La guaina guidafile è un materiale di consumo che deve essere cambiato in caso di usura o quando si cambia il materiale del filo.

Per sostituire la guaina in acciaio, vedere "Sostituzione della guaina in acciaio" a pagina 30.

Per sostituire la guaina DL Chili, vedere "Sostituzione della guaina DL Chili" sotto.

-  *Se si cambia il filo d'apporto con un filo di diametro o materiale diverso, è necessario cambiare anche i rulli di alimentazione nel sistema trainafile.*
-  *Con la maggior parte dei modelli di torcia di saldatura Flexlite GXe-C, è possibile utilizzare sia una guaina in acciaio sia una guaina in filo metallico DL Chili.*
-  *Prima di sostituire la guaina guidafile, è necessario rimuovere il filo di apporto. Leggere sempre anche le istruzioni fornite con la guaina in filo metallico di ricambio.*

3.8.1 SOSTITUZIONE DELLA GUAINA DL CHILI

Utensili necessari:



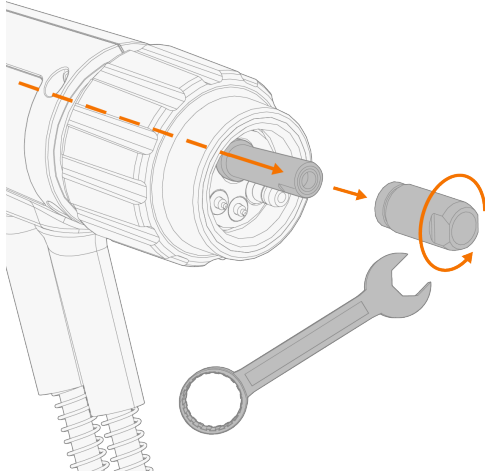
Rimozione e inserimento della guaina guidafile

I dettagli visivi possono variare leggermente tra i diversi modelli di torcia di saldatura. Il metodo è lo stesso per entrambe le torce di saldatura, sia raffreddate ad acqua che a gas.

1. Stendere il cavo della torcia di saldatura.

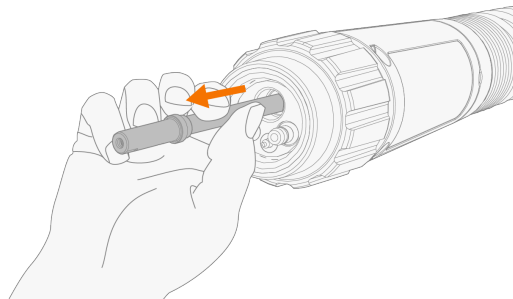


2. All'estremità del cavo su cui si trova il trainafilo, rimuovere il dado del manicotto della guaina in filo metallico.



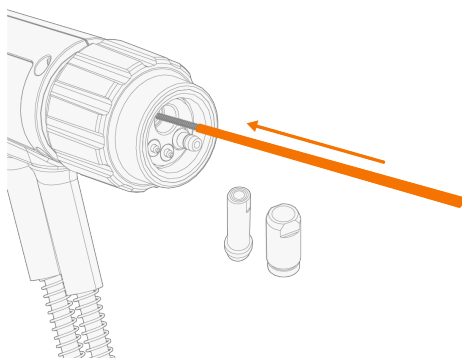
3. Rimuovere la vecchia guaina dal tubo flessibile del cavo.

⚠ *Se si prevede di utilizzare la stessa guaina guidafile in un secondo momento, assicurarsi di non danneggiare la guaina in questa fase.*

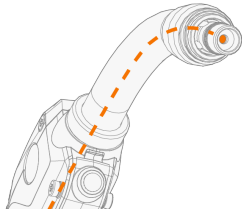


4. Inserire la nuova guaina in filo metallico nel tubo flessibile del cavo fino all'arresto sull'estremità della lancia della torcia.

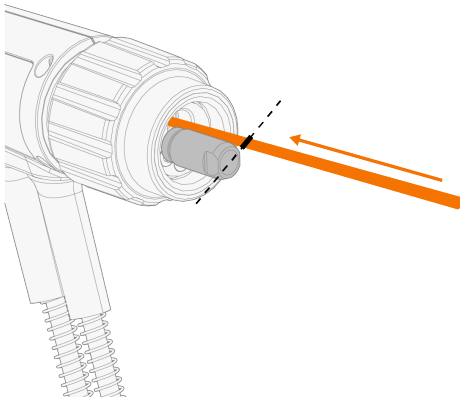
i *La guaina DL Chili standard include una breve sezione a spirale metallica all'estremità anteriore. Tale estremità a spirale metallica entra per prima.*



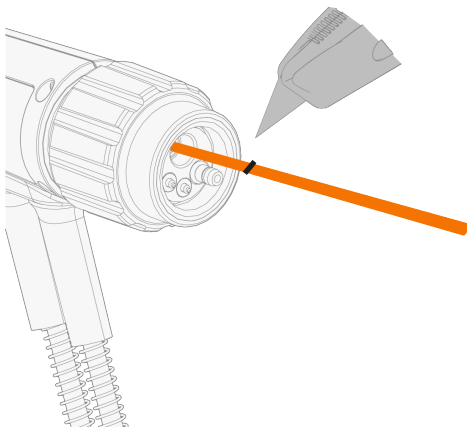
- i** Per verificare che la guaina in filo metallico sia nella posizione corretta, rimuovere temporaneamente la punta di contatto della torcia di saldatura. Per ulteriori informazioni sulla punta guidafile, vedere "Informazioni sull'equipaggiamento" a pagina 6 e "Montaggio della torcia di saldatura" a pagina 11.



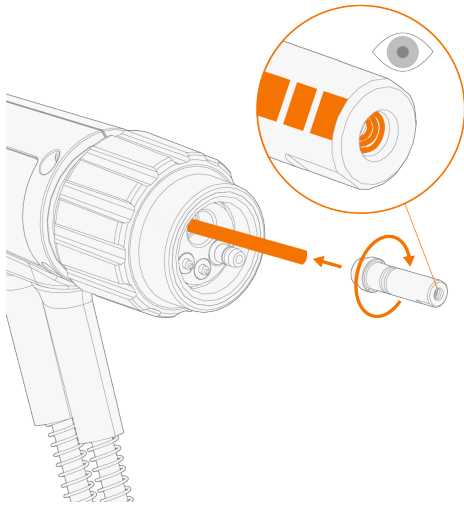
- 5.** Inserire il dado del manicotto accanto alla guaina per la misura. Non installare il dado del manicotto nella sua posizione effettiva in questa fase.



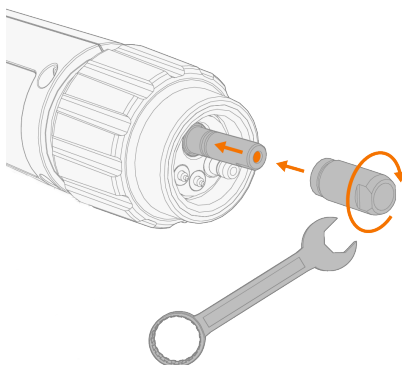
- 6.** Con un cutter, tagliare la guaina in filo metallico in corrispondenza dell'estremità del dado del manicotto.



7. Inserire il cono di ritenzione sulla guaina in filo metallico e spingerlo in posizione. Verificare che la guaina in filo metallico entri completamente nella punta del cono di ritenzione.

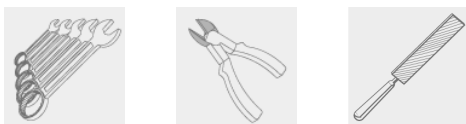


8. Posizionare il dado del manicotto sulla guaina in filo metallico e fissarlo serrandolo a una coppia di 5 Nm.



3.8.2 SOSTITUZIONE DELLA GUAINA IN ACCIAIO

Utensili necessari:



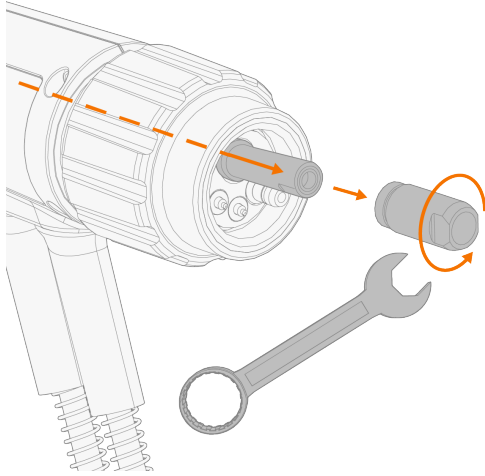
Rimozione e inserimento della guaina guidafilo

I dettagli visivi possono variare leggermente tra i diversi modelli di torcia di saldatura. Il metodo è lo stesso per entrambe le torce di saldatura, sia raffreddate ad acqua che a gas.

1. Stendere il cavo della torcia di saldatura.



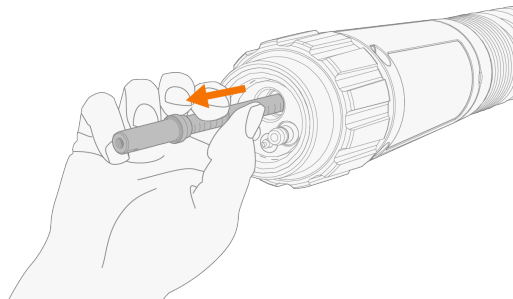
2. All'estremità del cavo su cui si trova il trainafilo, rimuovere il dado del manicotto della guaina in filo metallico.



3. Rimuovere la vecchia guaina dal tubo flessibile del cavo.



Se si prevede di utilizzare la stessa guaina guidafile in un secondo momento, assicurarsi di non danneggiare la guaina in questa fase.

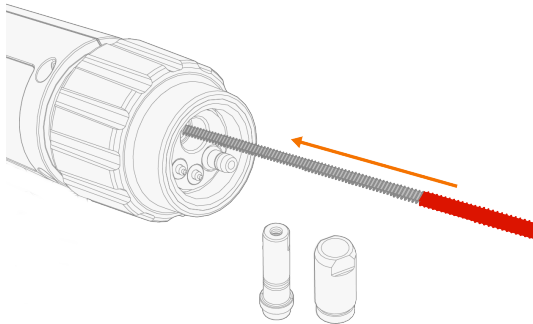


4. Inserire la nuova guaina in filo metallico nel tubo flessibile del cavo fino all'arresto sull'estremità della lancia della torcia.

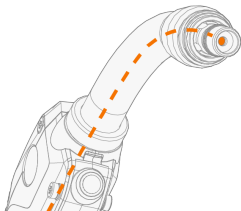


La guaina in acciaio standard include una breve sezione a spirale in acciaio spellata () all'estremità della torcia di saldatura. Questa sezione spellata più lunga deve essere inserita per prima.*

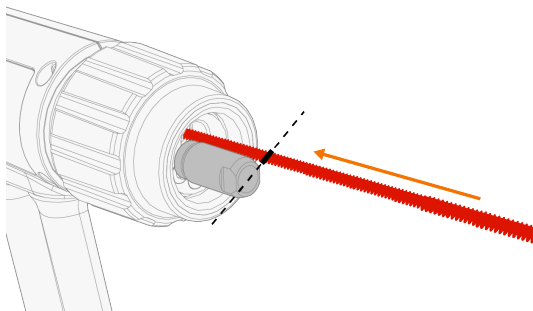




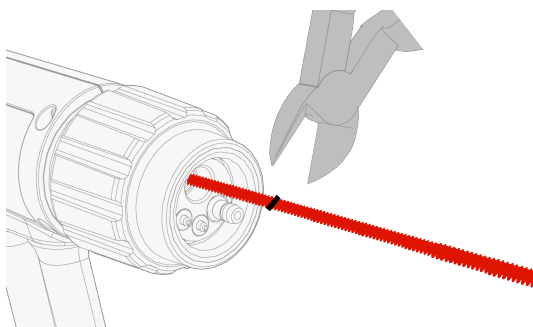
- i** Per verificare che la guaina in filo metallico sia nella posizione corretta, rimuovere temporaneamente la punta di contatto della torcia di saldatura. Per ulteriori informazioni sulla punta guidafile, vedere "Informazioni sull'equipaggiamento" a pagina 6 e "Montaggio della torcia di saldatura" a pagina 11.



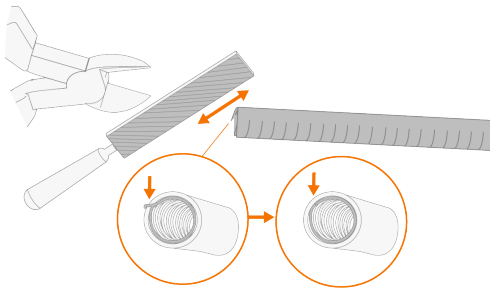
- 5.** Inserire il dado del manicotto accanto alla guaina per la misura. Non installare il dado del manicotto nella sua posizione effettiva in questa fase.



- 6.** Tagliare la guaina in filo metallico in corrispondenza dell'estremità del dado del manicotto utilizzando pinze a taglio laterale.

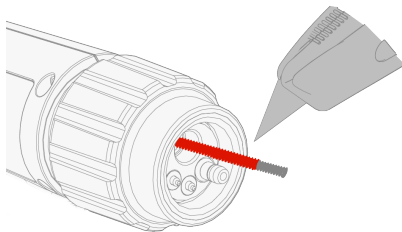


7. Limare l'estremità della guaina in filo metallico.

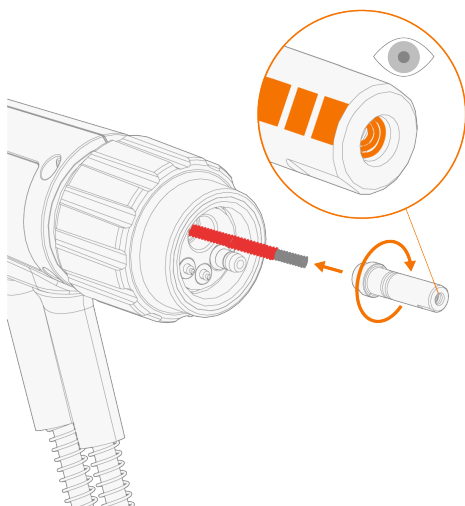


⚠ *Non lasciare bordi ruvidi ed interni che potrebbero danneggiare il filo di apporto.*

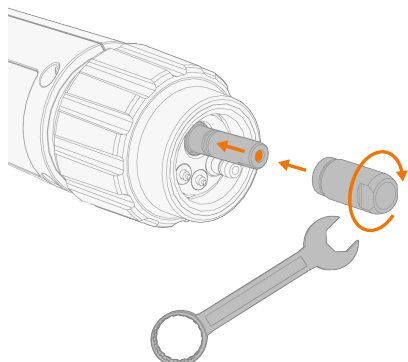
8. Spellare l'estremità della guaina in filo metallico per circa 10...20 mm.



9. Inserire il cono di ritenzione sulla guaina in filo metallico e spingerlo in posizione. Verificare che la guaina in filo metallico entri completamente nella punta del cono di ritenzione.







10. Posizionare il dado del manicotto sulla guaina in filo metallico e fissarlo serrandolo a una coppia di 5 Nm.



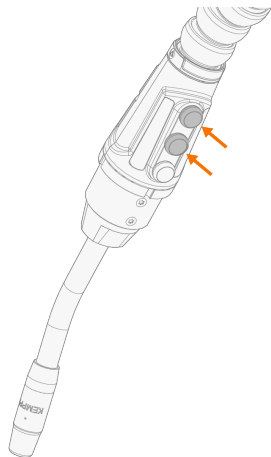
4. FUNZIONAMENTO

Prima di utilizzare l'attrezzatura, assicurarsi che tutte le operazioni di installazione necessarie siano state completate secondo le istruzioni e la configurazione dell'attrezzatura.

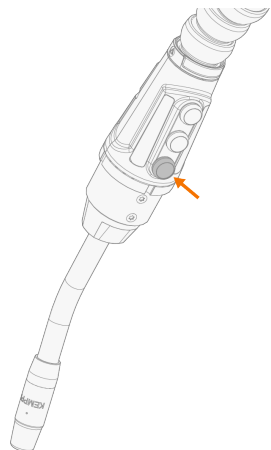
-  *La saldatura è vietata nei luoghi in cui esiste un immediato pericolo di incendio o di esplosione!*
-  *I fumi di saldatura possono causare lesioni. Garantire una ventilazione sufficiente durante la saldatura e indossare una protezione respiratoria!*
-  *Prima dell'uso, verificare sempre che il cavo di collegamento, il tubo flessibile del gas di protezione, il conduttore/morsetto di messa a terra e il cavo di alimentazione della rete elettrica siano in buone condizioni. Verificare che i connettori siano fissati correttamente. Se i connettori sono allentati potrebbero danneggiarsi e influire negativamente sulle prestazioni di saldatura.*
-  *Quando la torcia di saldatura Flexlite GXe-C è collegata al carrello di saldatura MagTrac F 61, i pulsanti di funzione sulla torcia di saldatura sono inattivi (questo vale sia per i modelli della serie 3 che della serie 5).*

Serie 5 GXe-C:

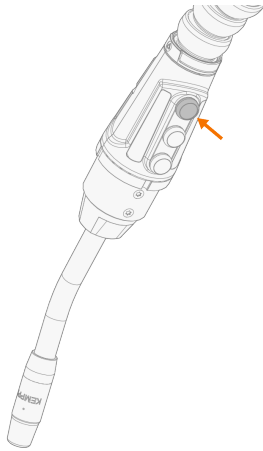
Per avviare la saldatura, premere contemporaneamente i pulsanti di test del gas e di avanzamento intermittente del filo.



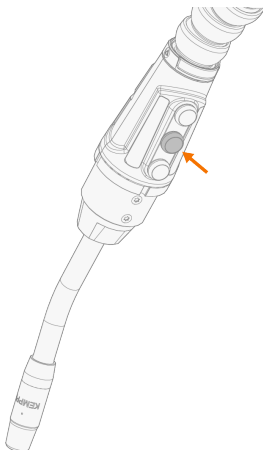
Per far avanzare il filo di apporto, prema il pulsante di avanzamento intermittente del filo.



Per far avanzare il filo di apporto all'indietro, premere il pulsante di avanzamento intermittente filo all'indietro.

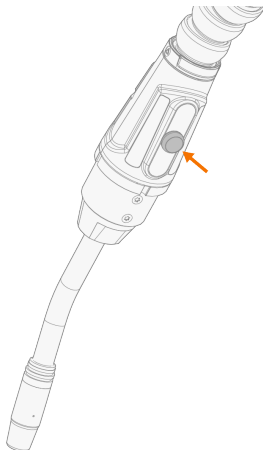


Per testare il flusso di gas di protezione, preme il pulsante test del gas.



Serie 3 GXe-C:

Per avviare la saldatura, premere il pulsante di avvio.




5. MANUTENZIONE

Quando si pianifica la manutenzione ordinaria, considerare la frequenza operativa dell'attrezzatura di saldatura e l'ambiente di lavoro.

Un uso corretto e una manutenzione regolare dell'attrezzatura di saldatura contribuiscono a evitare guasti delle attrezzature e tempi di arresto superflui. Soprattutto a causa delle alte temperature, le torce di saldatura MIG richiedono controlli e manutenzione periodici. Controllare periodicamente l'integrità del set di cavi e verificare il corretto serraggio dei collegamenti.

Manutenzione quotidiana

 *Prima di maneggiare i cavi elettrici, scollegare la fonte di alimentazione dall'alimentazione di rete.*


- Verificare regolarmente che tutti i componenti siano serrati in modo corretto.
- Verificare che la superficie di trasferimento della corrente sull'adattatore della torcia Kemppi sia pulita e priva di graffi e che i perni del connettore siano dritti e non danneggiati.
- Verificare che la guaina protettiva del cavo non sia danneggiata.
- Controllare che gli O-ring del connettore del gas della torcia di saldatura non siano usurati o danneggiati.

 *Nella torcia GXe raffreddata a gas non sono presenti O-ring.*

- Rimuovere la sporcizia dalla guaina usando aria compressa ogni volta che si cambia la bobina di filo o, in caso di uso gravoso, ogni giorno.
- Controllare e rimuovere eventuali accumuli di spruzzi dall'ugello.
- Quando non è in uso, conservare la torcia di saldatura nel relativo supporto situato sul trainafilo.

Per le riparazioni, contattare il proprio rivenditore Kemppi.

Manutenzione periodica

 *La manutenzione periodica può essere effettuata esclusivamente da personale di assistenza qualificato.*

Controllare i connettori elettrici dell'unità almeno una volta ogni sei mesi. Pulire le parti ossidate e serrare i connettori allentati.

 *Quando si serrano le parti allentate, utilizzare il valore di coppia di serraggio corretto.*

 *Non utilizzare dispositivi di lavaggio a pressione.*

Officine di assistenza

Le officine di assistenza Kemppi effettuano la manutenzione del sistema di saldatura secondo quanto previsto dai contratti di assistenza Kemppi sottoscritti.


I principali aspetti delle procedure di manutenzione effettuate dalle officine di assistenza sono:

- Pulizia della macchina
- Manutenzione degli strumenti di saldatura
- Controllo di connettori e interruttori
- Controllo dei collegamenti elettrici
- Controllo del cavo di alimentazione e della spina del generatore

- Riparazione di parti difettose e sostituzione di componenti difettosi
- Test di manutenzione
- Test e taratura dei valori di funzionamento e prestazioni, se necessari.

L'elenco delle officine di assistenza più vicine è pubblicato sul sito web Kempfi.

5.1 RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

 *L'elenco fornito dei problemi e delle loro possibili cause non è completo, ma suggerisce alcune situazioni standard che possono presentarsi durante il normale utilizzo del sistema di saldatura. Per assistenza e ulteriori informazioni, mettersi in contatto con la più vicina officina di assistenza Kemppi.*

Generale:

Il sistema di saldatura non si accende

- Verificare che il cavo di alimentazione sia inserito correttamente.
- Verificare che l'interruttore generale del generatore sia sulla posizione ON.
- Verificare che la distribuzione dell'alimentazione di rete sia accesa.
- Controllare il fusibile di rete e/o l'interruttore automatico principale.
- Verificare che il cavo di messa a terra sia collegato.

Il sistema di saldatura smette di funzionare

- La torcia potrebbe essersi surriscaldata. Attendere che si raffreddi.
- Verificare che non vi siano cavi allentati.
- Possibile surriscaldamento del trainafile. Attendere che si raffreddi e verificare che il cavo della corrente di saldatura sia collegato correttamente.
- Possibile surriscaldamento della fonte di alimentazione. Attendere che si raffreddi e verificare che le ventole di raffreddamento funzionino correttamente e che il flusso d'aria non sia ostruito.

Trainafile:

Il filo di apporto si svolge dalla bobina

- Verificare che la copertura di serraggio del rocchetto sia chiusa.

Il trainafile non alimenta il filo di apporto

- Verificare che il filo di apporto non sia esaurito.
- Verificare che il filo di apporto sia instradato correttamente attraverso i rulli di alimentazione fino alla guaina guidafile.
- Verificare che la maniglia della pressione sia chiusa correttamente.
- Verificare che la pressione del rullo trainafile sia regolata correttamente per il filo di apporto.
- Soffiare aria compressa nella guaina guidafile per verificare che non sia ostruita.

Torcia di saldatura:

Il filo si brucia nella punta di contatto

- Accertarsi che le dimensioni e il tipo di goccia e di guidafile siano idonei al filo di apporto utilizzato.
- Verificare che la guaina guidafile sia pulita.
- Accertarsi che la guaina guidafile non abbia avvolgimenti troppo bruschi.
- Controllare il livello di corrente del motore. Se la corrente è troppo alta, potrebbero esservi dei problemi nella guaina per filo.
- Controllare il serraggio dei rulli trainafile. Un serraggio eccessivo dei rulli trainafile può influire sui fili di apporto morbidi, ad esempio alluminio e filo animato.

La torcia si surriscalda

- Accertarsi che la lancia della torcia sia collegata correttamente all'impugnatura.
- Accertarsi che l'adattatore per punta di contatto sia correttamente serrato a mano e che la punta di contatto sia correttamente collegata all'adattatore.
- Accertarsi che i parametri di saldatura siano compresi nell'intervallo consentito per la torcia di saldatura e la lancia. La torcia e la lancia hanno limiti distinti per la corrente massima; il valore più basso tra i due è la corrente massima utilizzabile.

La lancia della torcia si surriscalda

- Accertarsi di utilizzare materiali di consumo e ricambi originali Kemppi. L'uso di materiali di ricambio non corretti può causare il surriscaldamento dalla lancia.

Surriscaldamento del connettore della torcia di saldatura

- Accertarsi che il connettore sia collegato correttamente al trainafilo.
- Accertarsi che la superficie di trasferimento della corrente e i piedini del connettore della torcia siano puliti e non danneggiati.

La torcia vibra eccessivamente durante la saldatura

- Verificare il serraggio della punta di contatto e dell'adattatore per punta di contatto.
- Controllare la corrente del motore.
- Controllare la guaina del filo (ad es. per verificare che non vi sia sporcizia e che la guaina del filo sia stata tagliata correttamente).
- Controllare il filo di apporto. Deve essere dritto e iniziare ad avvolgersi quando esce dalla punta di contatto. In caso contrario, controllare il serraggio dei rulli trainafilo.
- Controllare che il lotto del filo di apporto non presenti problemi nel filo.

Qualità di saldatura:

Saldatura sporca e/o di scarsa qualità

- Verificare che il gas di protezione non sia esaurito.
- Verificare che la portata del gas di protezione non subisca ostruzioni.
- Verificare che il tipo di gas sia idoneo all'applicazione.
- Controllare la polarità della torcia / dell'elettrodo.
- Verificare che la procedura di saldatura sia idonea all'applicazione.

Prestazioni di saldatura variabili

- Verificare il meccanismo di alimentazione del filo sia regolato correttamente.
- Soffiare aria compressa nella guaina per filo per verificare che non sia ostruita.
- Verificare che la guaina guidafile sia idonea al diametro e al tipo di filo selezionati.
- Controllare le dimensioni, il tipo e lo stato di usura della punta di contatto della torcia di saldatura.
- Verificare che la torcia di saldatura non si stia surriscaldando.
- Verificare che il morsetto messa a terra sia collegato correttamente a una superficie pulita del pezzo.

Volume di spruzzi elevato

- Controllare i valori dei parametri di saldatura e la procedura di saldatura.
- Verificare il tipo e la portata del gas.
- Controllare la polarità della torcia / dell'elettrodo.
- Verificare che il filo di apporto sia idoneo all'applicazione corrente.

Saldatura a cobot:

La saldatura si avvia anche se l'arco non è stato acceso premendo il pulsante di avvio o la combinazione di pulsanti di avvio.

- La versione del firmware del dispositivo di saldatura non è corretta. Installi la versione del firmware necessaria per la saldatura cobot sul suo dispositivo di saldatura.

Con X5 FastMig, l'arco non si accende premendo la combinazione di pulsanti di avvio.

- Controlli che il suo dispositivo di saldatura abbia una versione aggiornata del firmware.
- Controlli che il suo trainafilo abbia il S/N 3152285 (A001 PCB W015171-R08) o successivo.

5.2 SMALTIMENTO



Non smaltire le attrezzature elettriche insieme ai normali rifiuti!

Ai sensi della direttiva europea RAEE 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della direttiva europea 2011/65/UE sulla limitazione all'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, e ai sensi dei relativi recepimenti nelle legislazioni nazionali, le attrezzature elettriche giunte a fine vita devono essere raccolte separatamente e conferite in una struttura appropriata per il riciclaggio nel rispetto dell'ambiente. Il proprietario dell'attrezzatura è tenuto a consegnare un'unità dismessa a un centro regionale di raccolta, secondo le istruzioni delle autorità locali o di un rappresentante di Kemppi. L'applicazione delle direttive europee indicate permette il miglioramento della salute umana e dell'ambiente.

Per ulteriori informazioni:



6. DATI TECNICI

“Dati tecnici: Flexlite GXe-C 353G 0D (raffreddato a gas)” nella pagina successiva

“Dati tecnici: Flexlite GXe-C 353G 22D (raffreddato a gas)” a pagina 45

“Dati tecnici: Flexlite GXe-C 353G 35D (raffreddato a gas)” a pagina 48

“Dati tecnici: Flexlite GXe-C 355G 0D (raffreddato a gas)” a pagina 51

“Dati tecnici: Flexlite GXe-C 355G 22D (raffreddato a gas)” a pagina 53

“Dati tecnici: Flexlite GXe-C 355G 35D (raffreddato a gas)” a pagina 56

“Dati tecnici: Flexlite GXe-C 503W 0D (raffreddato ad acqua)” a pagina 59

“Dati tecnici: Flexlite GXe-C 503W 22D (raffreddato ad acqua)” a pagina 62

“Dati tecnici: Flexlite GXe-C 503W 35D (raffreddato ad acqua)” a pagina 65

“Dati tecnici: Flexlite GXe-C 505W 0D (raffreddato ad acqua)” a pagina 68

“Dati tecnici: Flexlite GXe-C 505W 22D (raffreddato ad acqua)” a pagina 71

“Dati tecnici: Flexlite GXe-C 505W 35D (raffreddato ad acqua)” a pagina 74

6.1 DATI TECNICI: FLEXLITE GXE-C 353G 0D (RAFFREDDATO A GAS)

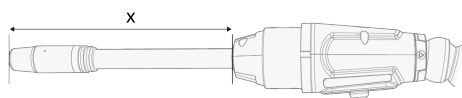
GXe-C 353G 0D	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	206,5 mm
Dimensioni lancia: altezza	0 mm
Dimensioni lancia: angolo	0 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	No
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	4,55 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

GXe-C 353G 0D

Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	206,5 mm
Dimensioni lancia: altezza	0 mm
Dimensioni lancia: angolo	0 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	No
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	3,7 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

Dimensioni lancia, modelli G:

x = lunghezza



6.2 DATI TECNICI: FLEXLITE GXE-C 353G 22D (RAFFREDDATO A GAS)

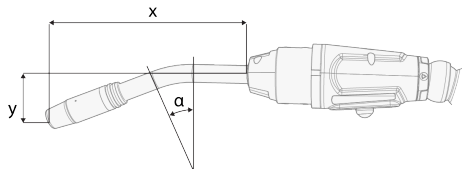
GXe-C 353G 22D	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	197,3 mm
Dimensioni lancia: altezza	49,8 mm
Dimensioni lancia: angolo	22 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	No
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	4,55 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

GXe-C 353G 22D

Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	197,3 mm
Dimensioni lancia: altezza	49,8 mm
Dimensioni lancia: angolo	22 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	No
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	3,7 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

Dimensioni lancia, modelli G:

y = altezza, x = lunghezza, α = angolo



6.3 DATI TECNICI: FLEXLITE GXE-C 353G 35D (RAFFREDDATO A GAS)

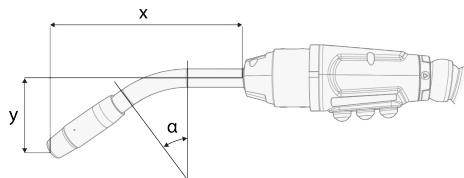
GXe-C 353G 35D	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	186,3 mm
Dimensioni lancia: altezza	70,2 mm
Dimensioni lancia: angolo	35 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	No
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	4,55 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

GXe-C 353G 35D

Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	186,3 mm
Dimensioni lancia: altezza	70,2 mm
Dimensioni lancia: angolo	35 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	No
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	3,7 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

Dimensioni lancia, modelli G:

y = altezza, x = lunghezza, α = angolo



6.4 DATI TECNICI: FLEXLITE GXE-C 355G 0D (RAFFREDDATO A GAS)

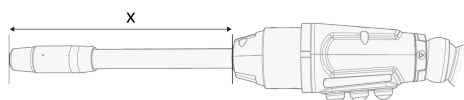
GXe-C 355G 0D	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	206,5 mm
Dimensioni lancia: altezza	0 mm
Dimensioni lancia: angolo	0 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	4,55 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

GXe-C 355G 0D

Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	206,5 mm
Dimensioni lancia: altezza	0 mm
Dimensioni lancia: angolo	0 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	3,7 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

Dimensioni lancia, modelli G:

x = lunghezza



6.5 DATI TECNICI: FLEXLITE GXE-C 355G 22D (RAFFREDDATO A GAS)

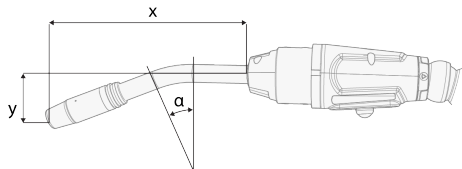
GXe-C 355G 22D	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	197,3 mm
Dimensioni lancia: altezza	49,8 mm
Dimensioni lancia: angolo	22 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	4,55 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

GXe-C 355G 22D

Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	197,3 mm
Dimensioni lancia: altezza	49,8 mm
Dimensioni lancia: angolo	22 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	3,7 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

Dimensioni lancia, modelli G:

y = altezza, x = lunghezza, α = angolo



6.6 DATI TECNICI: FLEXLITE GXE-C 355G 35D (RAFFREDDATO A GAS)

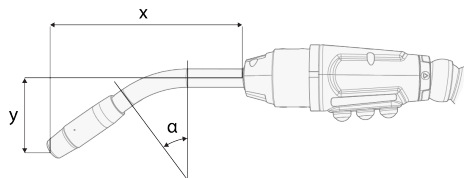
GXe-C 355G 35D	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	186,3 mm
Dimensioni lancia: altezza	70,2 mm
Dimensioni lancia: angolo	35 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	4,55 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

GXe-C 355G 35D

Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	186,3 mm
Dimensioni lancia: altezza	70,2 mm
Dimensioni lancia: angolo	35 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	3,7 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

Dimensioni lancia, modelli G:

y = altezza, x = lunghezza, α = angolo



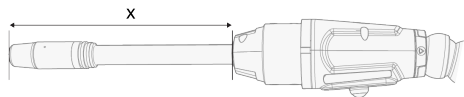
6.7 DATI TECNICI: FLEXLITE GXE-C 503W 0D (RAFFREDDATO AD ACQUA)

GXe-C 503W 0D	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	206,5 mm
Dimensioni lancia: altezza	0 mm
Dimensioni lancia: angolo	0 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	No
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	4,7 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

GXe-C 503W 0D	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	206,5 mm
Dimensioni lancia: altezza	0 mm
Dimensioni lancia: angolo	0 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	No
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	3,8 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

Dimensioni lancia, modelli G:

x = lunghezza



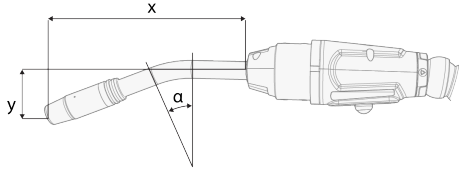
6.8 DATI TECNICI: FLEXLITE GXE-C 503W 22D (RAFFREDDATO AD ACQUA)

GXe-C 503W 22D	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	197,3 mm
Dimensioni lancia: altezza	49,8 mm
Dimensioni lancia: angolo	22 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	No
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	4,7 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

GXe-C 503W 22D	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	197,3 mm
Dimensioni lancia: altezza	49,8 mm
Dimensioni lancia: angolo	22 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	No
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	3,8 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

Dimensioni lancia, modelli G:

y = altezza, x = lunghezza, α = angolo



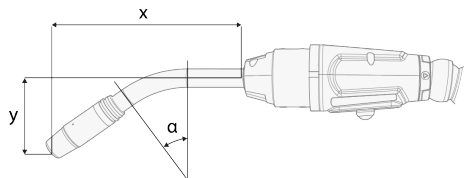
6.9 DATI TECNICI: FLEXLITE GXE-C 503W 35D (RAFFREDDATO AD ACQUA)

GXe-C 503W 35D	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	186,3 mm
Dimensioni lancia: altezza	70,2 mm
Dimensioni lancia: angolo	35 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	No
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	4,7 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

GXe-C 503W 35D	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	186,3 mm
Dimensioni lancia: altezza	70,2 mm
Dimensioni lancia: angolo	35 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	No
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	3,8 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

Dimensioni lancia, modelli G:

y = altezza, x = lunghezza, α = angolo



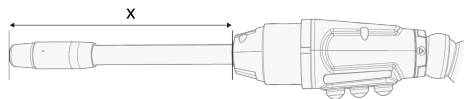
6.10 DATI TECNICI: FLEXLITE GXE-C 505W 0D (RAFFREDDATO AD ACQUA)

GXe-C 505W 0D	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	206,5 mm
Dimensioni lancia: altezza	0 mm
Dimensioni lancia: angolo	0 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	4,7 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

GXe-C 505W 0D	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	206,5 mm
Dimensioni lancia: altezza	0 mm
Dimensioni lancia: angolo	0 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	3,8 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

Dimensioni lancia, modelli G:

x = lunghezza



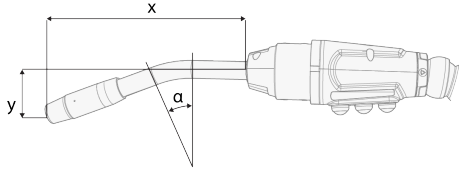
6.11 DATI TECNICI: FLEXLITE GXE-C 505W 22D (RAFFREDDATO AD ACQUA)

GXe-C 505W 22D	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	197,3 mm
Dimensioni lancia: altezza	49,8 mm
Dimensioni lancia: angolo	22 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	4,7 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

GXe-C 505W 22D	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	197,3 mm
Dimensioni lancia: altezza	49,8 mm
Dimensioni lancia: angolo	22 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	3,8 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

Dimensioni lancia, modelli G:

y = altezza, x = lunghezza, α = angolo



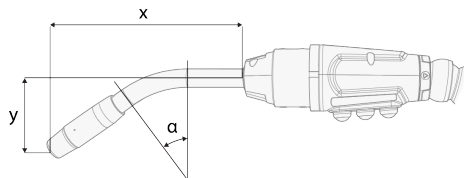
6.12 DATI TECNICI: FLEXLITE GXE-C 505W 35D (RAFFREDDATO AD ACQUA)

GXe-C 505W 35D	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	186,3 mm
Dimensioni lancia: altezza	70,2 mm
Dimensioni lancia: angolo	35 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	4,7 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7

GXe-C 505W 35D	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10X1
Metodo di guida	Meccanico
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro filo	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	No
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	186,3 mm
Dimensioni lancia: altezza	70,2 mm
Dimensioni lancia: angolo	35 °
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	24 V
Valutazione dei componenti elettrici (comando a distanza, nominale)	10 mA
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Peso con kit di cavi	3,8 kg
Peso senza kit di cavi	0,8 kg
Standard	IEC 60974-7









Dimensioni lancia, modelli G:

y = altezza, x = lunghezza, α = angolo



6.13 SELEZIONE DEI COMPONENTI

Nella tabella seguente sono elencati gli ugelli del gas Flexlite GXe-C e le punte di contatto nella configurazione di fabbrica.

Modello	Ugello del gas	Punta di contatto
GXe-C 353G	25/15 L59 HD 	1.2C1 L+, M10 
GXe-C 355G	25/15 L59 HD 	1.2C1 L+, M10 
GXe-C 503W	25/15 L59 HD 	1.2C1 L+, M10 
GXe-C 505W	25/15 L59 HD 	1.2C1 L+, M10 

Ugello del gas: **OD/D L**

Le marcature nelle specifiche dell'ugello del gas indicano i valori seguenti: OD = diametro esterno (nel punto più largo), D = diametro (diametro interno della punta dell'ugello del gas), L = lunghezza, HD = impieghi gravosi.

Nella specifica della punta di contatto: L+ = punta di contatto Life+ con durata maggiore.

7. INFORMAZIONI SUGLI ORDINI

Per informazioni sugli ordini e gli accessori opzionali di Flexlite GXe-C, vedere Kemppi.com.