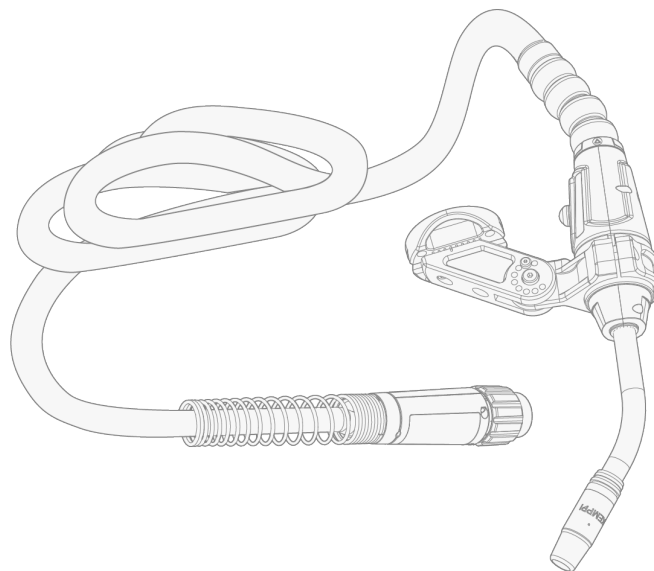


FLEXLITE GXE-C

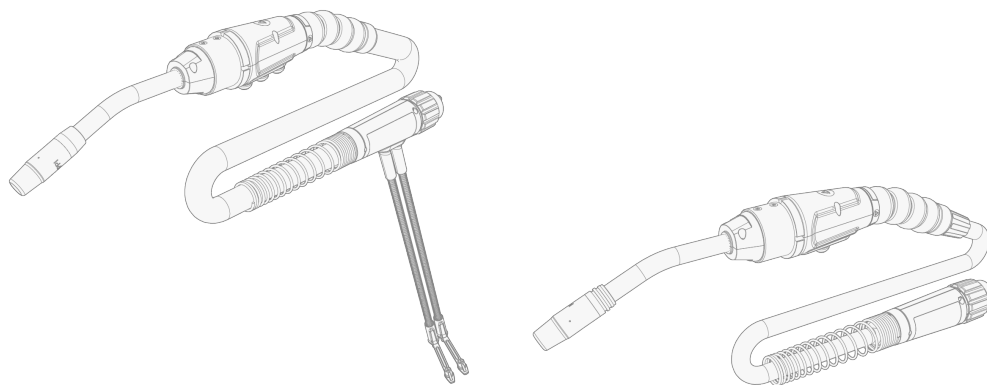


SPIS TREŚCI

1. Informacje ogólne	3
1.1 Bezpieczeństwo spawacza	5
2. Informacje o wyposażeniu	6
2.1 Opcjonalnie akcesoria	9
3. Montaż	11
3.1 Montaż uchwyty spawalniczego	12
3.2 Instalacja uchwyty spawalniczego cobota	13
3.3 Regulacja kąta uchwyty spawalniczego	16
3.3.1 Kąty wspornika	18
3.4 Regulacja pozycji uchwyty spawalniczego	20
3.5 Kąt i pozycja uchwyty spawalniczego dla sześciosiowego cobota	22
3.6 Wersje oprogramowania sprzętowego urządzeń spawalniczych	25
3.7 Podłączanie uchwyty spawalniczego do urządzenia spawalniczego	26
3.8 Instalacja i wymiana przewodnicy drutu	28
3.8.1 Wymiana przewodnicy drutu DL Chili	28
3.8.2 Wymiana stalowej przewodnicy drutu	31
4. Obsługa	36
5. Konserwacja	38
5.1 Rozwiązywanie problemów	40
5.2 Utylizacja	42
6. Dane techniczne	43
6.1 Dane techniczne: Flexlite GXe-C 353G 0D (chłodzony gazem)	44
6.2 Dane techniczne: Flexlite GXe-C 353G 22D (chłodzony gazem)	46
6.3 Dane techniczne: Flexlite GXe-C 353G 35D (chłodzony gazem)	49
6.4 Dane techniczne: Flexlite GXe-C 355G 0D (chłodzony gazem)	52
6.5 Dane techniczne: Flexlite GXe-C 355G 22D (chłodzony gazem)	54
6.6 Dane techniczne: Flexlite GXe-C 355G 35D (chłodzony gazem)	57
6.7 Dane techniczne: Flexlite GXe-C 503W 0D (chłodzony wodą)	60
6.8 Dane techniczne: Flexlite GXe-C 503W 22D (chłodzony wodą)	64
6.9 Dane techniczne: Flexlite GXe-C 503W 35D (chłodzony wodą)	67
6.10 Dane techniczne: Flexlite GXe-C 505W 0D (chłodzony wodą)	70
6.11 Dane techniczne: Flexlite GXe-C 505W 22D (chłodzony wodą)	74
6.12 Dane techniczne: Flexlite GXe-C 505W 35D (chłodzony wodą)	78
6.13 Dobór części	82
7. Dane do zamówienia	83

1. INFORMACJE OGÓLNE

W niniejszej instrukcji opisano sposób korzystania z uchwytów spawalniczych MIG Flexlite GXe-C firmy Kemppi przeznaczonych do profesjonalnego spawania cobotów (spawanie zrobotyzowane). Seria Flexlite GXe-C obejmuje zarówno modele chłodzone cieczą (W), jak i chłodzone gazem (G). Uchwyty spawalnicze Flexlite GXe-C są dostępne w modelach serii 3 i 5 - oba wyposażone w eurozłącze spawalnicze.



Modele uchwytów spawalniczych Flexlite GXe-C	
Seria 3:	Seria 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

W nazwach modeli: G = chłodzony gazem, W = chłodzony cieczą, D = kąt szyjki.

Kompatybilność sprzętu

Uchwyty spawalnicze Flexlite GXe-C są zgodne z następującymi urządzeniami Kemppi, pod warunkiem, że mają zainstalowaną wymaganą wersję oprogramowania sprzętowego:

- Urządzenia X5 FastMig AP i APC
- Master M 358

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

Aby uzyskać informacje na temat wymaganych wersji oprogramowania sprzętowego, patrz "Wersje oprogramowania sprzętowego urządzeń spawalniczych" na stronie 25.

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: Informacje przydatne 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.


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 przysyłać na adres userdoc@kemppli.com.

1.1 BEZPIECZEŃSTWO SPAWACZA

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.*

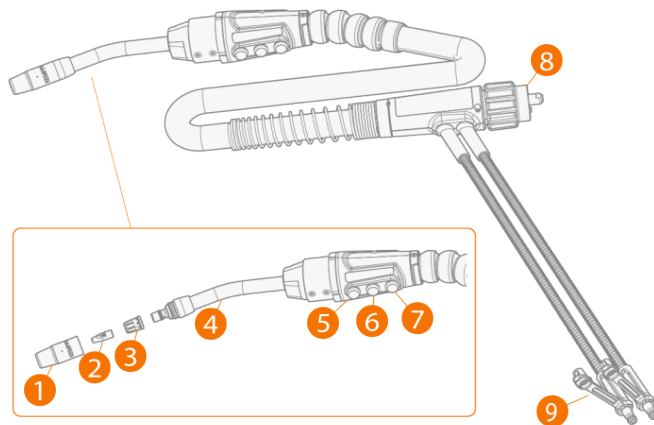
Można również uzyskać dostęp do instrukcji bezpieczeństwa i pobrać je, korzystając z poniższych łączy:

- [Bezpieczeństwo](https://kemp.cc/safety/general)
(<https://kemp.cc/safety/general>)
- [Środki ochrony indywidualnej](https://kemp.cc/safety/ppe)
(<https://kemp.cc/safety/ppe>)
- [Uchwyty spawalnicze](https://kemp.cc/safety/torches)
(<https://kemp.cc/safety/torches>)

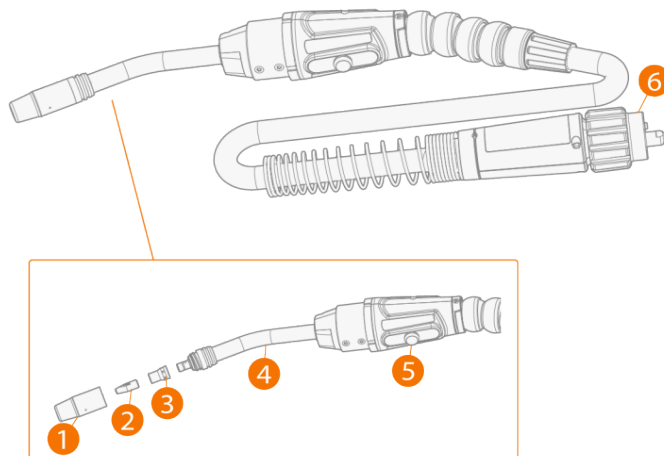
2. INFORMACJE O WYPOSAŻENIU

i Dokładne szczegóły wizualne mogą się różnić w zależności od modelu Flexlite GXe-C.

Seria 5 GXe-C:



1. Dysza gazowa
2. Końcówka prądowa
3. Adapter końcówki prądowej / dyfuzor gazu
4. Uchwyt spawalniczy
5. Przycisk wysuwu drutu do przodu
6. Przycisk testu wypływu gazu
7. Przycisk wysuwu drutu do tyłu
 - >> Służy wyłącznie do precyzyjnej regulacji długości drutu spawalniczego (nie obraca szpuli drutu).
- i** W modelach serii 5 zajarzenie łuku odbywa się poprzez jednoczesne naciśnięcie przycisków testu wypływu gazu (6) i wysuwu drutu do tyłu (7). Więcej informacji: "Obsługa" na stronie 36.
8. Złącze uchwytu spawalniczego
9. Złącza doprowadzania i odprowadzania płynu chłodzącego
 - >> Tylko z uchwytami spawalniczymi chłodzonymi cieczą.

Seria 3 GXe-C:

1. Dysza gazowa
2. Końcówka prądowa
3. Adapter końcówki prądowej / dyfuzor gazu
4. Uchwyt spawalniczy
5. Przycisk uruchamiania
6. Złącze uchwytu spawalniczego.

Akcesoria instalacyjne

Dostępne są następujące akcesoria instalacyjne do montażu uchwytu spawalniczego Flexlite GXe-C na cobocie:

- Kołnierz adaptera: ISO 9409-1-50 M6 Adapter Flange (masa 0,12 kg)
- Uchwyt montażowy, rozmiar S: GXe-C Bracket Flex Mount S (masa 0,43 kg)
- Wspornik montażowy, rozmiar M: GXe-C Bracket Flex Mount M (masa 0,50 kg)
- Uchwyt spawalniczy: GXe-C Holder (masa 0,19 kg)

Aby uzyskać informacje na temat instalacji uchwytu spawalniczego na robocie cobot, patrz "Instalacja uchwytu spawalniczego cobota" na stronie 13obot.

Inne akcesoria

- Zestaw do wykrywania zetknięcia: GXe-C Touch Sensing Kit (tylko z AX MIG Welder)
- Zestaw do mechanizacji: GXe-C MT Kit
- Paski zabezpieczające kabel
- Końcówka ucząca

Więcej informacji: "Opcjonalnie akcesoria" na stronie 9.


Aby uzyskać więcej informacji na temat akcesoriów, prosimy skontaktować się z lokalnym dealerem Kemppi.


IDENTYFIKACJA SPRZĘTU

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.

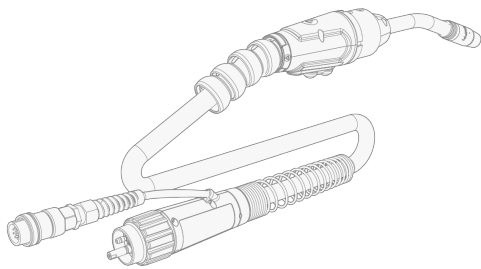
2.1 OPCJONALNIE AKCESORIA

 Proszę zachować ostrożność podczas obchodzenia się z kablami i złączami. Należy upewnić się, że kable nie zostaną przytrzaśnięte i/lub uszkodzone między osłonami ochronnymi.

 Informacje na temat złączy urządzeń spawalniczych można znaleźć w ich instrukcjach obsługi.

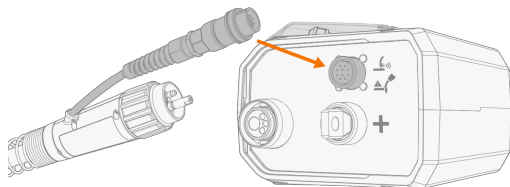
Aby uzyskać więcej informacji na temat akcesoriów opcjonalnych, proszę skontaktować się z lokalnym sprzedawcą Kemppi.

Zestaw do wykrywania zetknięcia: GXe-C Touch Sensing Kit (tylko z AX MIG Welder)

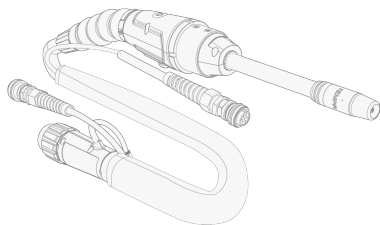


Zestaw GXe-C Touch Sensing Kit służy do wykrywania zetknięcia z dyszą gazową. Zestaw GXe-C Touch Sensing Kit jest dostarczany z dedykowaną instrukcją montażu.

Proszę podłączyć kabel GXe-C Touch Sensing Kit do złącza peryferyjnego w podajniku drutu R500.



Zestaw do mechanizacji: GXe-C MT Kit

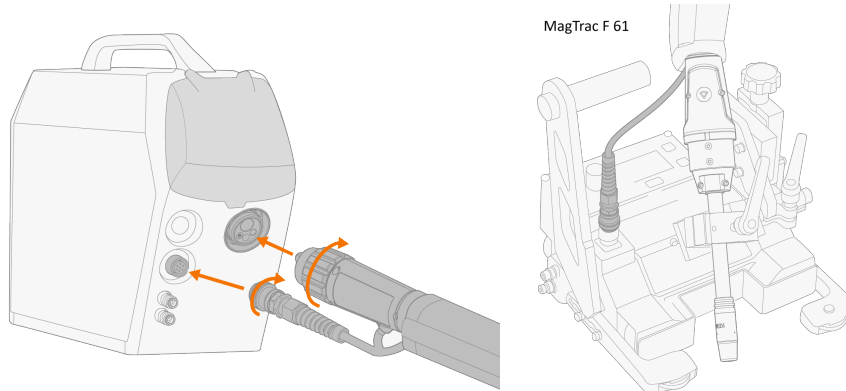


Zestaw GXe-C MT Kit służy do podłączania uchwyty spawalniczego Flexlite GXe-C do wózka spawalniczego MagTrac F 61. Zestaw GXe-C MT Kit jest dostarczany z dedykowaną instrukcją montażu.

Informacje na temat wózka spawalniczego MagTrac F 61 można znaleźć w [dokumentacji użytkownika Kemppi](#).

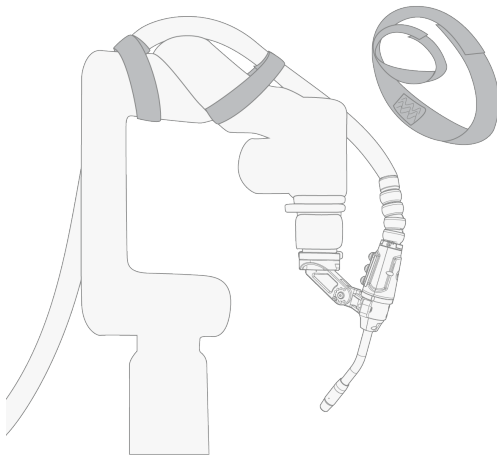
- i** *Gdy uchwyt spawalniczy Flexlite GXe-C jest podłączony do wózka spawalniczego, przyciski funkcyjne na uchwycie spawalniczym są nieaktywne.*

Podłącz kabel GXe-C MT Kit do złącza kabla sterowania urządzenia spawalniczego i do złącza magistrali wózka spawalniczego MagTrac F 61.



Paski zabezpieczające kabel

Paski mocujące kabel służą do przytrzymywania kabla uchwytu spawalniczego Flexlite GXe-C na miejscu na cobocie.





Końcówka ucząca

Końcówki uczącej należy używać zamiast końcówki prądowej do uczenia robota cobot ścieżki spawania bez faktycznego spawania.



3. 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.*

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.

"Montaż uchwyty spawalniczego" na następnej stronie

"Instalacja uchwyty spawalniczego cobota" na stronie 13

"Regulacja kąta uchwyty spawalniczego" na stronie 16

"Regulacja pozycji uchwyty spawalniczego" na stronie 20

"Podłączanie uchwyty spawalniczego do urządzenia spawalniczego" na stronie 26

"Opcjonalnie akcesoria" na stronie 9

"Instalacja i wymiana prowadnicy drutu" na stronie 28

3.1 MONTAŻ UCHWYTU SPAWALNICZEGO

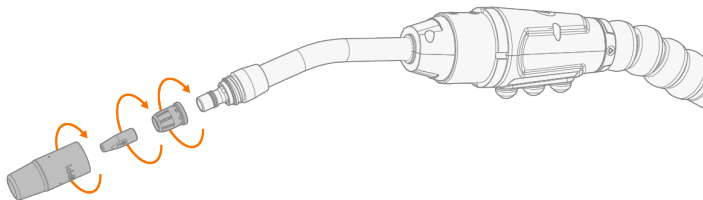
i Informacje na temat doboru właściwych części: "Dobór części" na stronie 82.

Wymagane narzędzia:




8 mm

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



3.2 INSTALACJA UCHWYTU SPAWALNICZEGO COBOTA

Proszę zamontować uchwyt spawalniczy Flexlite GXe-C na robocie cobota za pomocą uchwyty montażowego (GXe-C Bracket Flex Mount S/M) i kołnierza adaptera (ISO 9409-1-50 M6 Adapter Flange).

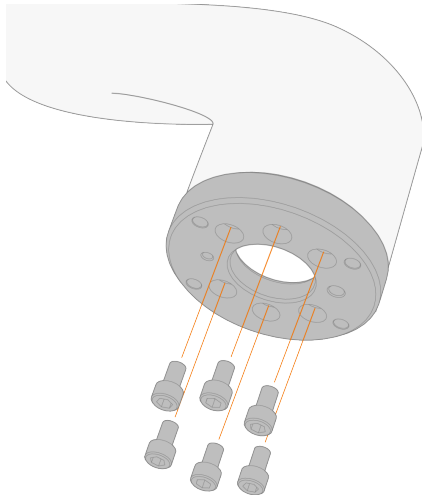
 Proszę nie przekraczać podanych wartości momentu obrotowego. Zbyt mocne dokręcenie może uszkodzić akcesoria mocujące.

Potrzebne narzędzia:

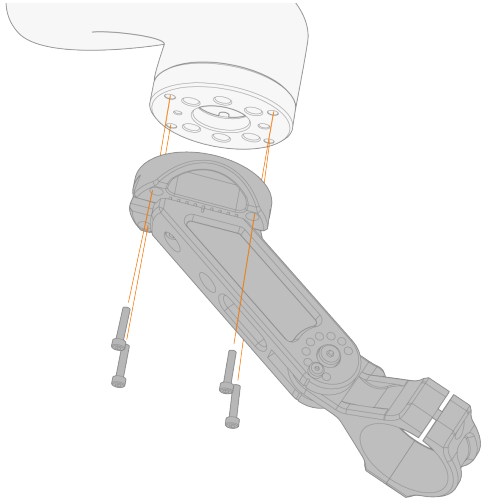


3 / 4 / 5 mm

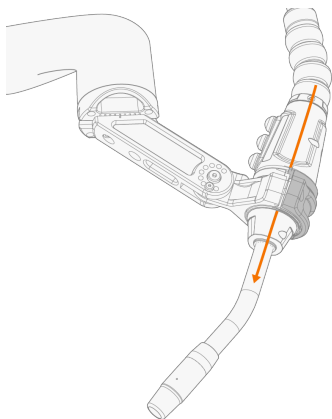
1. Zamontować kołnierz adaptera na robocie cobot za pomocą sześciu śrub mocujących. (Informacje na temat momentu obrotowego Nm można znaleźć w instrukcji obsługi producenta cobota).



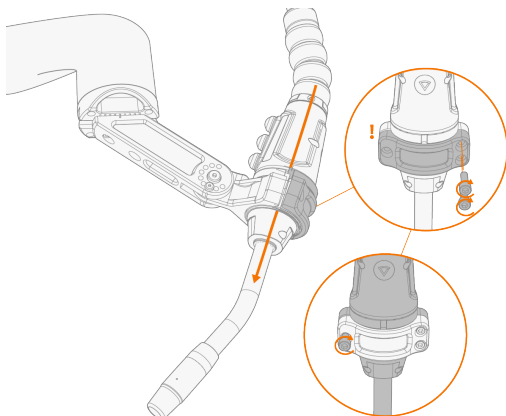
2. Zamontować wspornik montażowy na kołnierzu adaptera za pomocą czterech śrub mocujących. Dokręcić momentem 1,8 Nm.



3. Zamontować uchwyt spawalniczy GXe-C w uchwycie spawalniczym.



4. Dokręcić najpierw dwie śruby mocujące po prawej stronie, a następnie śrubę mocującą po lewej stronie momentem 8 Nm.



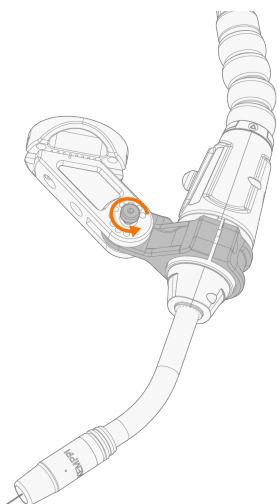
Instrukcje dotyczące regulacji kąta i położenia uchwyty spawalniczego znajdują się w rozdziałach "Regulacja kąta uchwyty spawalniczego" na następnej stronie alniczego i "Regulacja pozycji uchwyty spawalniczego" na stronie 20.

3.3 REGULACJA KĄTA UCHWYTU SPAWALNICZEGO

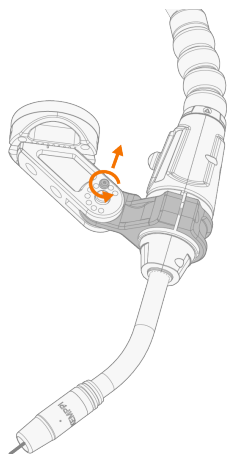
Potrzebne narzędzia:



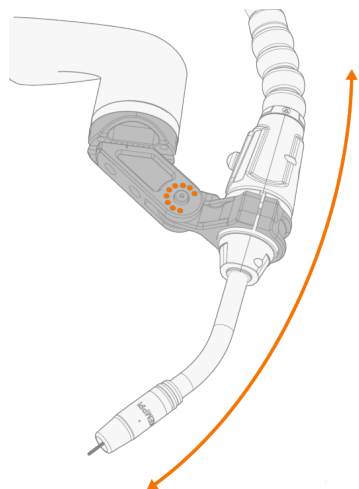
1. Poluzować śrubę mocującą uchwyt spawalniczy.



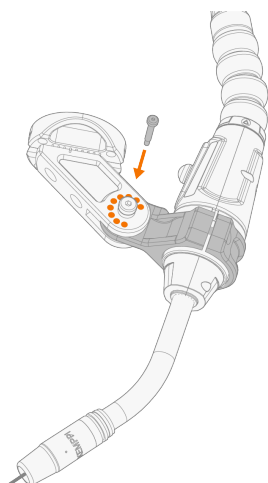
2. Wykręcić śrubę regulacyjną kąta.



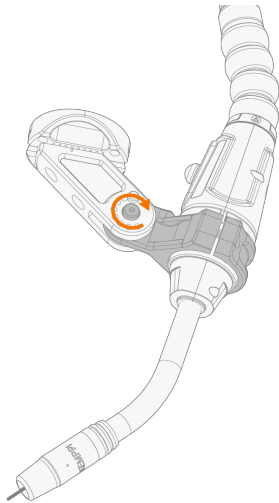
3. Ustawić prawidłowy kąt. Więcej informacji: "Kąty wspornika" na następnej stronie.



4. Zablokować kąt, wkładając śrubę regulacyjną kąta. Dokręcić momentem 0,5 Nm (lub ręcznie).




5. Dokręcić śrubę mocującą uchwytu spawalniczego momentem 30 Nm.

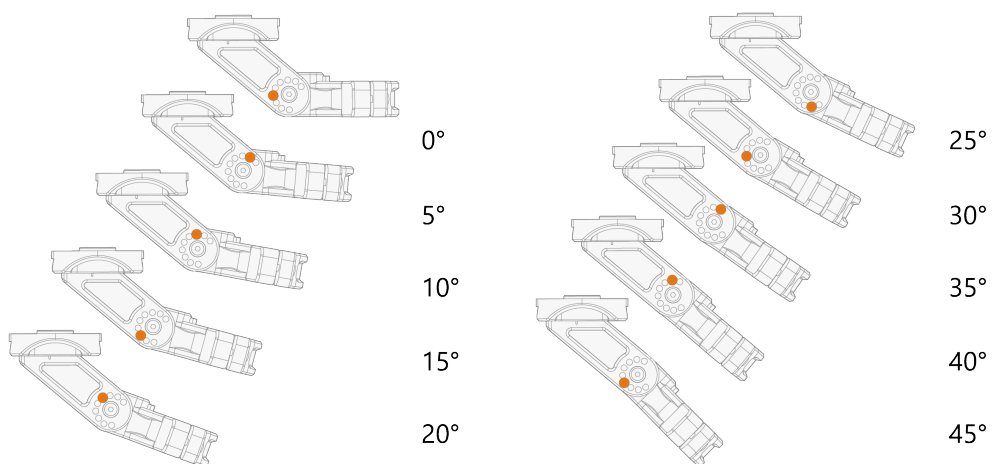


3.3.1 KĄTY WSPORNIKA

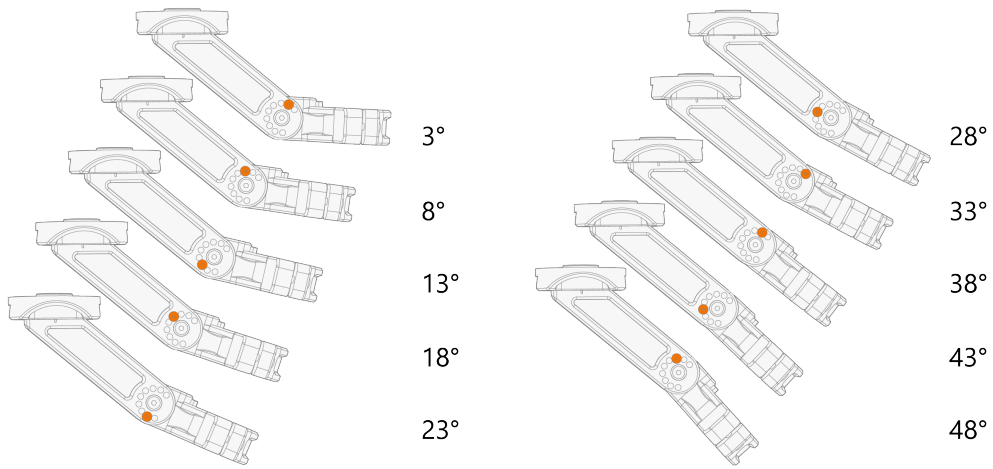
W tej sekcji opisano pozycje blokowania śrub regulacyjnych dla różnych kątów uchwytu.

-  *Kąt nachylenia uchwytu jest regulowany w krokach co 5°. Każdy przyrost ma dedykowaną pozycję blokady śruby.*

GXe-C Bracket Flex Mount S

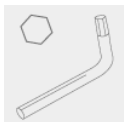


GXe-C Bracket Flex Mount M



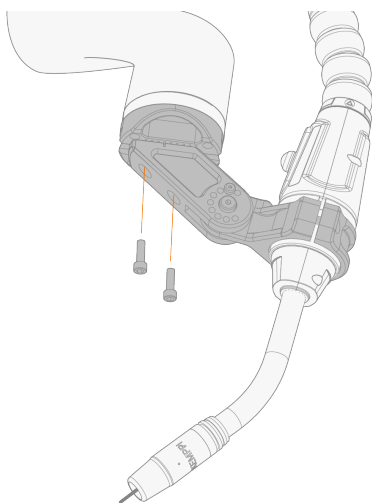
3.4 REGULACJA POZYCJI UCHWYTU SPAWALNICZEGO

Potrzebne narzędzia:



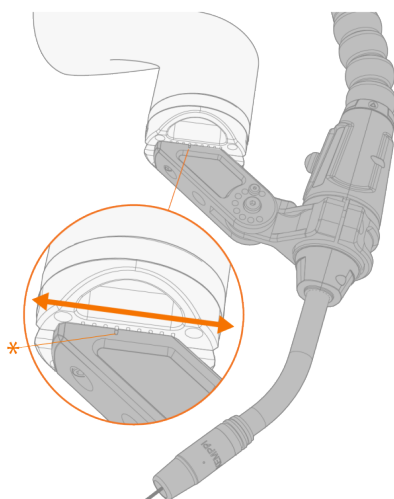
5 mm

1. Wykręcić dwie śruby mocujące z uchwytu montażowego.

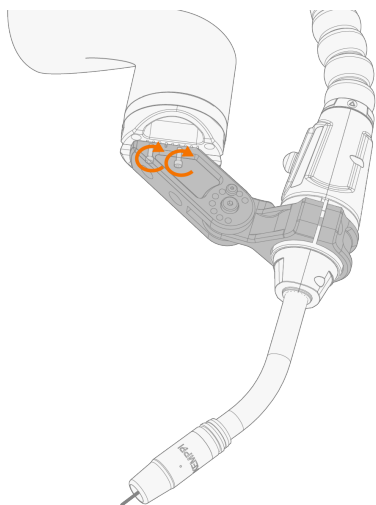


2. Przesunąć uchwyt spawalniczy do właściwej pozycji.

i *Pozycję uchwytu spawalniczego można regulować w odstępach co 5 mm. Upewnić się, że znacznik wyrównania (*) pokrywa się ze znacznikiem skali.*



3. Zablokować pozycję uchwyty spawalniczego za pomocą dwóch śrub mocujących. Dokręcić momentem 8 Nm.



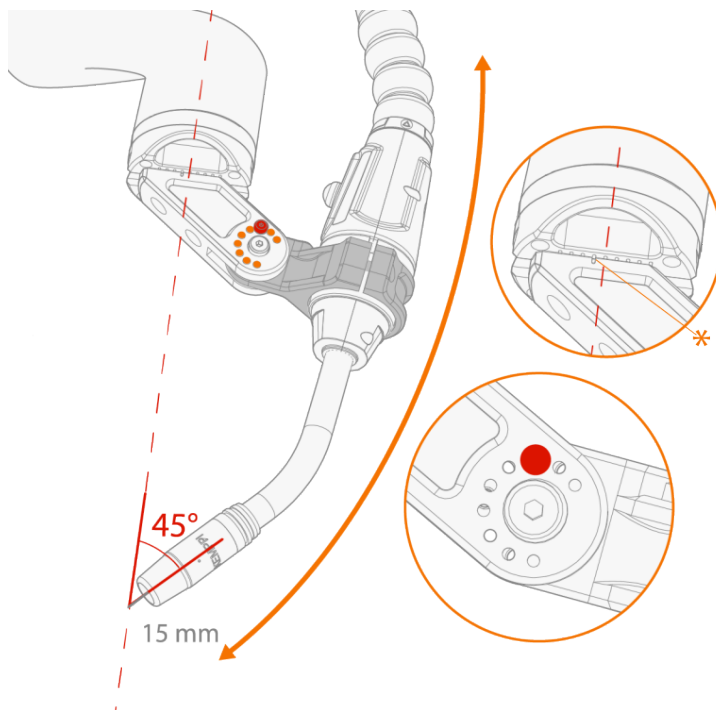
3.5 KĄT I POZYCJA UCHWYTU SPAWALNICZEGO DLA SZEŚCIOOSIOWEGO COBOTA

W przypadku sześciooosiowego cobota optymalny kąt uchwytu spawalniczego względem elementu spawanego wynosi 45° . W tej sekcji opisano, jak uzyskać optymalny kąt i pozycję spawania uchwytu spawalniczego za pomocą kombinacji kąta szyjki uchwytu spawalniczego Flexlite GXe-C i uchwytu montażowego. Długość wolnego wylotu drutu spawalniczego wynosi 15 mm.

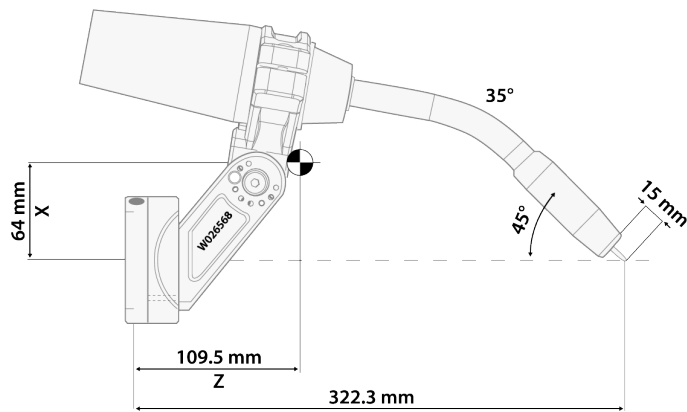
Aby uzyskać więcej informacji, patrz "Regulacja kąta uchwytu spawalniczego" na stronie 16 alniczego i "Regulacja pozycji uchwytu spawalniczego" na stronie 20.

Uchwyt spawalniczy Flexlite GXe-C z kątem szyjki 35°

Proszę użyć uchwytu GXe-C Flex Mount S z uchwytem spawalniczym Flexlite GXe-C o kącie szyjki 35° i wyregulować go w następujący sposób (proszę zwrócić uwagę na oznaczenie *):



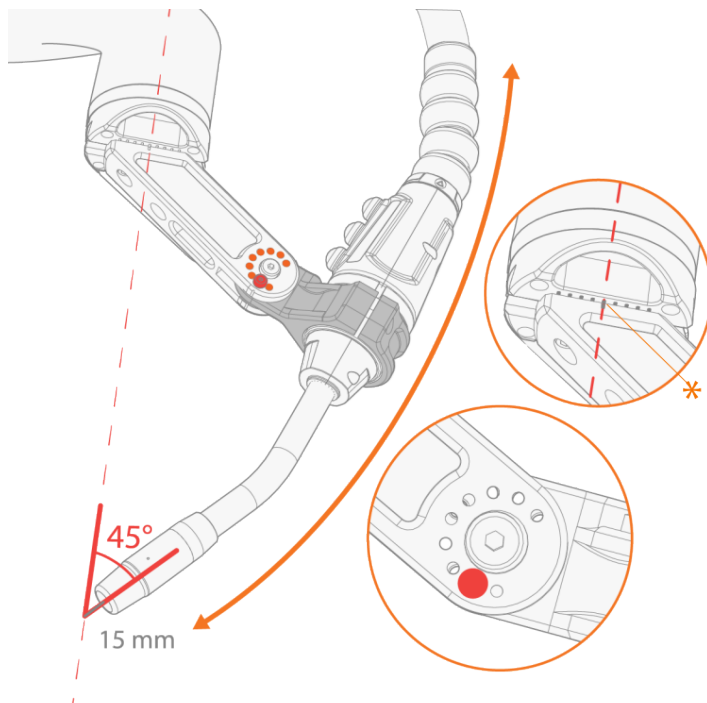
Wymiary i położenie środka masy w optymalnej konfiguracji:



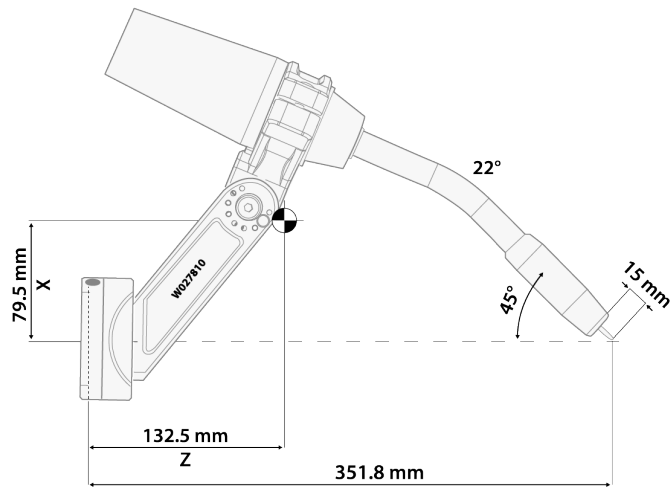
Masa bez pakietu kabli: 1,5 kg

Uchwyt spawalniczy Flexlite GXe-C z kątem szyjki 22°

Proszę używać uchwytu GXe-C Flex Mount M z uchwytem spawalniczym Flexlite GXe-C o kącie szyjki 22° i ustawić go w następujący sposób (proszę zwrócić uwagę *):



Wymiary i położenie środka masy w optymalnej konfiguracji:



Masa bez pakietu kabli: 1,6 kg

3.6 WERSJE OPROGRAMOWANIA SPRZĘTOWEGO URZĄDZEŃ SPAWALNICZYCH

! *Proszę upewnić się, że urządzenia spawalnicze mają wersję oprogramowania sprzętowego wymaganą do spawania z użyciem robota cobot. Używanie uchwytu spawalniczego cobota Flexlite GXe-C z urządzeniem spawalniczym, które nie ma odpowiedniej wersji oprogramowania sprzętowego, spowoduje nieprawidłowe działanie urządzenia.*

Poniżej wymieniono wersje oprogramowania sprzętowego urządzeń spawalniczych wymagane do spawania uchwytem spawalniczym Flexlite GXe-C:

- **AX MIG Welder**
 - >> R500 Wire Feeder EUR: 1.10.01.0 lub nowszy. Przyciski funkcyjne uchwytu spawalniczego są obsługiwane (tylko w GXe-C serii 5) w urządzeniach z numerem seryjnym C0009418 (A001 PCB W020545 -R04) lub nowszym.
 - >> R500 Wire Feeder EUR+: 1.10.01.0 lub nowszy. Przyciski funkcyjne uchwytu spawalniczego są obsługiwane (tylko w GXe-C serii 5) w urządzeniach o numerze S/N C0008277 (A001 PCB W020545-R04) lub nowszych.
 - >> R500 Wire Feeder RH EUR+: 1.10.01.0 lub nowszy. Przyciski funkcyjne uchwytu spawalniczego są obsługiwane (tylko w GXe-C serii 5).
 - >> R500 Wire Feeder HD EUR+: 1.00.00.0 lub nowszy.
 - >> AX Manager: 1.10.10.0 lub nowszy.
- **X5 FastMig**
 - >> X5 Wire Feeder 300 AP/APC: 1.54.00.0 lub nowszy. W GXe-C serii 5 kombinacja przycisku start jest obsługiwana w urządzeniach z numerem S/N 3152285 (A001 PCB W015171-R08) lub nowszym.
 - >> X5 Wire Feeder HD300 AP/APC: 1.54.00.0 lub nowszy. W GXe-C serii 5 kombinacja przycisku start jest obsługiwana w urządzeniach z numerem S/N 3152285 (A001 PCB W015171-R08) lub nowszym.
 - >> Panel sterowania AP/APC: 1.14.00.0 lub nowszy.
- **Master M 358**
 - >> Baza danych: 1.20.00.0 lub nowszy
 - >> Panel sterowania: 1.14.00.0 lub nowsza






Informacje o wersji oprogramowania sprzętowego można znaleźć w panelu sterowania: **Info - Informacje o urządzeniu**.

- **Master M 355**
 - >> Wersja oprogramowania bazy danych: 1.20.00.0 lub nowszy
 - >> Wersja oprogramowania panelu: 1.20.00.0 lub nowszy
- **Master M 353**
 - >> Wersja oprogramowania bazy danych: 1.20.00.0 lub nowszy
 - >> Wersja oprogramowania panelu: 1.20.00.0 lub nowszy

Informacje o wersji oprogramowania sprzętowego można znaleźć w panelu sterowania: **Ustawienia systemowe - Informacje o urządzeniu**.

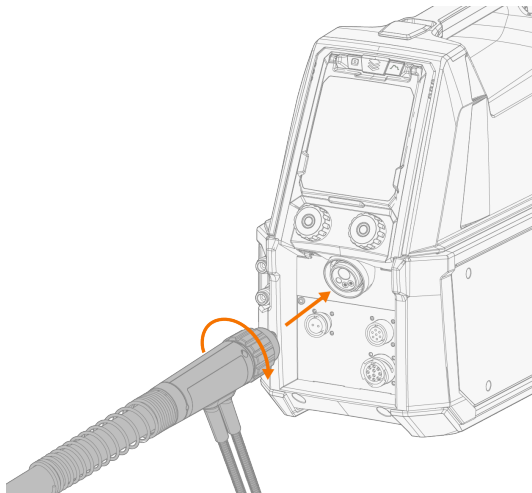
Więcej informacji na temat aktualizacji oprogramowania sprzętowego i oprogramowania można uzyskać u lokalnego sprzedawcy produktów Kemppli lub na stronie Kemppli.com.

3.7 PODŁĄCZANIE UCHWYTU SPAWALNICZEGO DO URZĄDZENIA SPAWALNICZEGO

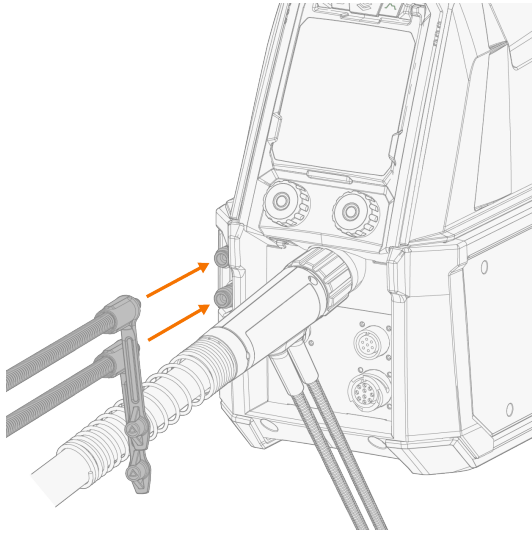
-  *Upewnić się, że w urządzeniu spawalniczym zainstalowana jest wersja oprogramowania sprzętowego wymagana do spawania za pomocą robota cobot. Patrz "Wersje oprogramowania sprzętowego urządzeń spawalniczych" na poprzedniej stronie.*
-  *Ręcznie dokręcić złącza uchwyty spawalniczego. Niedokręcone złącza mogą się przegrzewać, zaburzać pracę uchwyty, powodować uszkodzenia oraz wyciek płynu chłodniczego lub gazu.*
-  *Jeśli w systemie zainstalowany jest drut spawalniczy, należy go usunąć przed podłączeniem uchwyty spawalniczego.*
-  *Informacje na temat podłączania uchwyty spawalniczego (i odpowiednich elementów przedłużających) znajdują się również w instrukcji urządzenia spawalniczego.*
-  *Przed podłączeniem uchwyty spawalniczego należy zainstalować prowadnicę drutu, jeśli nie została wcześniej zainstalowana. Instrukcje: "Wymiana stalowej prowadnicy drutu" na stronie 31.*

Aby podłączyć uchwyt spawalniczy:

1. Podłączyć uchwyt spawalniczy do eurozłącza urządzenia spawalniczego. 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.*




3.8 INSTALACJA I WYMIANA PROWADNICY DRUTU

Uchwyty spawalnicze Flexlite GXe-C są dostarczane z zamontowaną prowadnicą drutu. W tym rozdziale znajdują się instrukcje wymiany prowadnicy drutu.

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 31.

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 przypadku większości uchwytów spawalniczych Flexlite GXe-C można używać prowadnic drutu zwykłych i DL Chili.*
-  *Przed zmianą prowadnicy drutu należy usunąć drut elektrodowy z uchwytu. Zawsze należy zapoznać się z instrukcjami dostarczonymi razem z zamienną prowadnicą drutu.*

3.8.1 WYMIANA PROWADNICY DRUTU DL CHILI

Wymagane narzędzia:



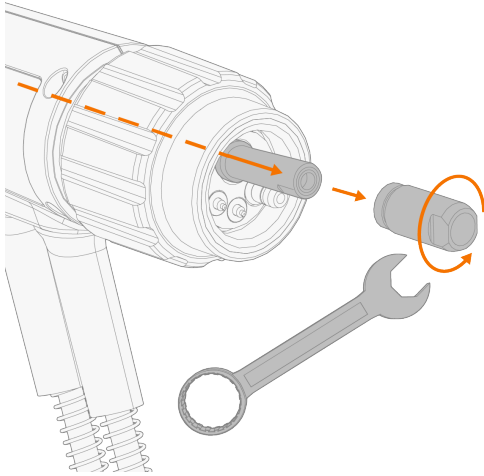
Wymijowanie i wkładanie prowadnicy drutu

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.

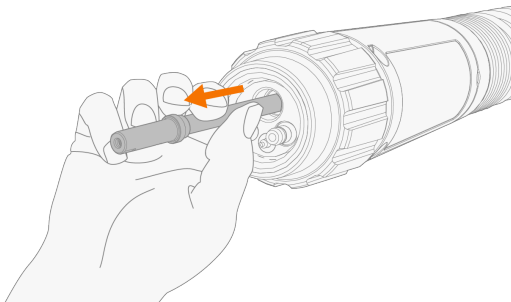


2. Wykręć nakrętkę tulei przewodniczącej z przewodu od strony podajnika.




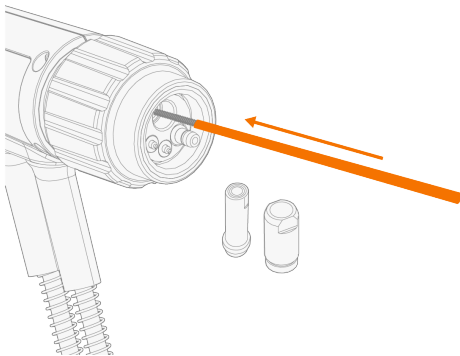
3. Wyjmij starą przewodniczącą z przewodu.

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

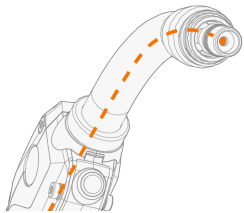


4. Wsuń nową przewodniczącą drutu w przewód, aż zatrzyma się na końcu szyjki uchwytu.

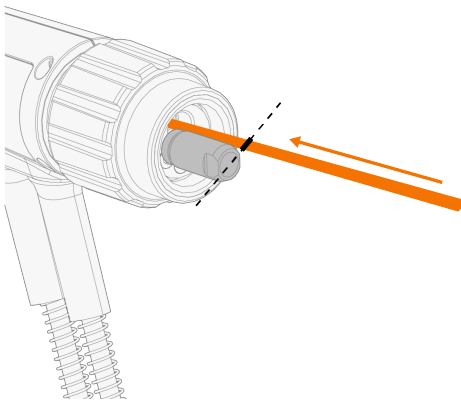
 *Standardowa przewodnica drutu DL Chili posiada w przedniej części krótki metalowy odcinek spiralny. Ten spiralny metalowy odcinek wchodzi do środka jako pierwszy.*



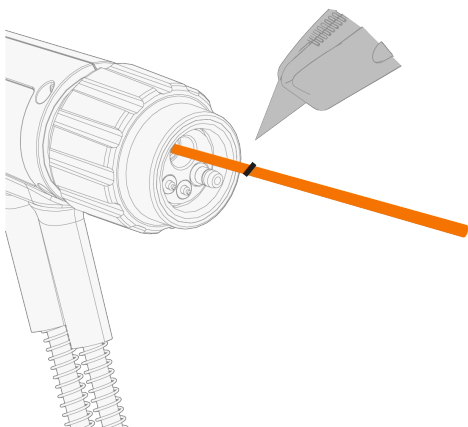
- i** Żeby prawidłowo ułożyć prowadnicę drutu, tymczasowo zdemontuj końcówkę prądową uchwyty spawalniczego. Więcej informacji na temat końcówki prądowej: "Informacje o wyposażeniu" na stronie 6 i "Montaż uchwyty spawalniczego" na stronie 12.



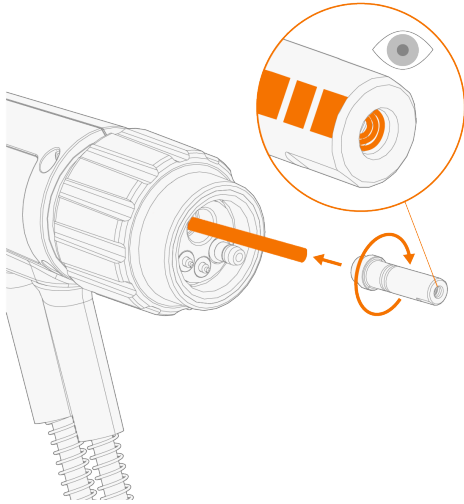
- 5.** Wsuń nakrętkę tulei obok prowadnicy, aby ustalić właściwą długość. Na tym etapie nie umieszczaj nakrętki tulei w jej docelowym położeniu.



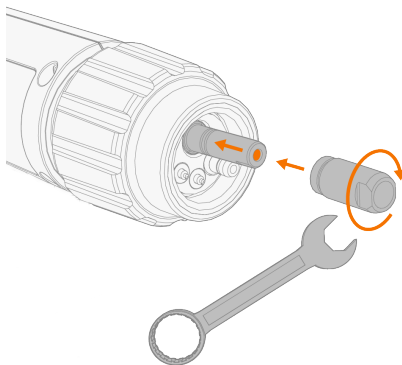
- 6.** Przy użyciu noża do wykładzin dotnij prowadnicę równo z końcem nakrętki tulei.



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.



3.8.2 WYMIANA STALOWEJ PROWADNICY DRUTU

Wymagane narzędzia:



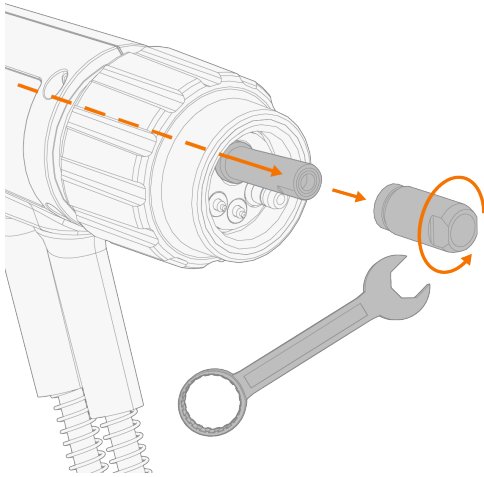
Wymowanie i wkładanie prowadnicy drutu

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

1. Wyprostuj przewód uchwytu spawalniczego.



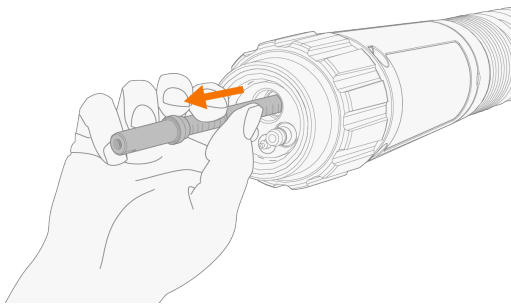
2. Wykręć nakrętkę tulei przewodniczącej z przewodu od strony podajnika.



3. Wyjmij starą prowadnicę z przewodu.



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

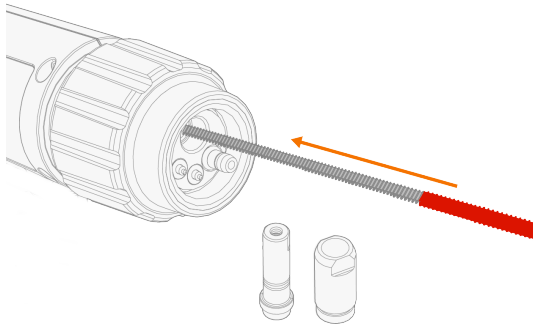


4. Wsuń nową prowadnicę drutu w przewód, aż zatrzyma się na końcu szyjki uchwytu.

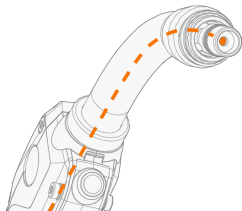


Standardowa stalowa prowadnica drutu posiada spiralny odcinek () odstępnętej stali na końcu uchwytu spawalniczego. Ta dłuższa, odstępnęta część wchodzi jako pierwsza.*

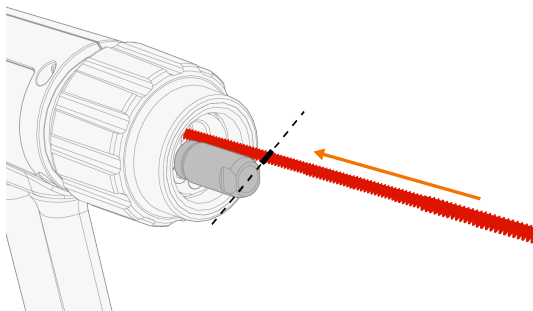




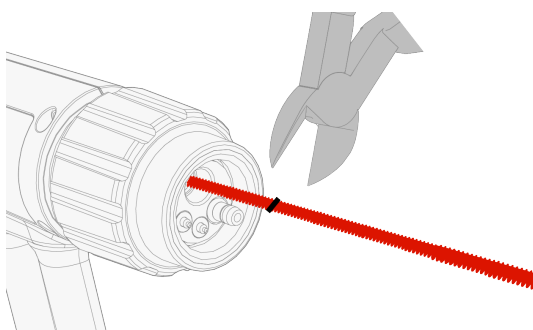
- i** *Żeby prawidłowo ułożyć prowadnicę drutu, tymczasowo zdemontuj końcówkę prądową uchwyty spawalniczego. Więcej informacji na temat końcówki prądowej: "Informacje o wyposażeniu" na stronie 6 i "Montaż uchwyty spawalniczego" na stronie 12.*



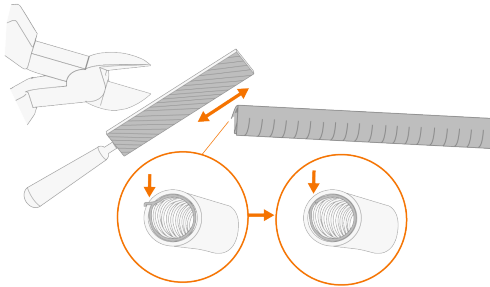
- 5.** Wsuń nakrętkę tulei obok prowadnicy, aby ustalić właściwą długość. Na tym etapie nie umieszczaj nakrętki tulei w jej docelowym położeniu.



- 6.** Za pomocą szczypiec tnących dotnij prowadnicę równo z końcem nakrętki tulei.

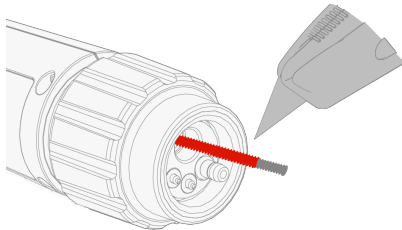


7. Spiluj końcówkę przewodnicy drutu.

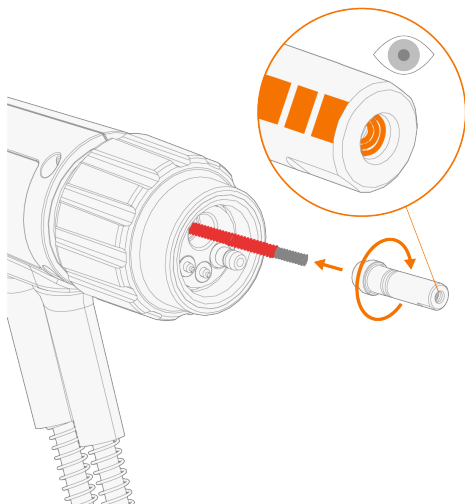


⚠ Nie zostawiaj żadnych ostrych krawędzi ani nierówności, które mogłyby potencjalnie uszkodzić drut elektrodowy.

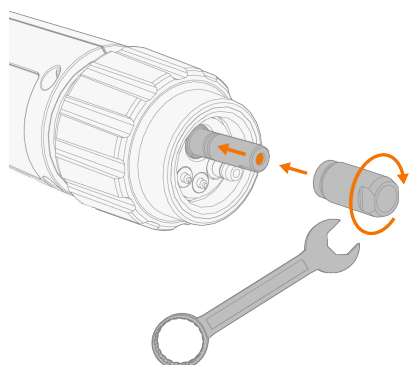
8. Zdejmij izolację z końca przewodnicy drutu na odcinku ok. 10–20 mm.



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







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



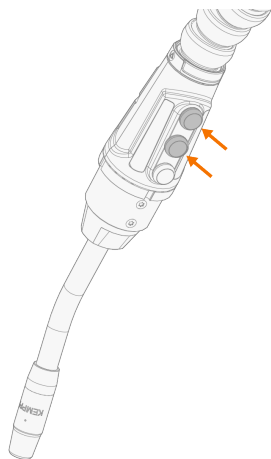
4. OBSŁUGA

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

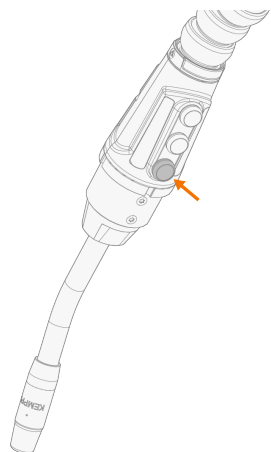
-  *Zabrania się spawania w miejscach, w których występuje bezpośrednie zagrożenie pożarem lub wybuchem!*
-  *Opary spawalnicze mogą zagrażać zdrowiu. Podczas spawania trzeba zadbać o odpowiednią wentylację i stosować ochronę dróg oddechowych.*
-  *Przed przystąpieniem do pracy należy zawsze upewnić 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.*
-  *Gdy uchwyt spawalniczy Flexlite GXe-C jest podłączony do wózka spawalniczego MagTrac F 61, przyciski funkcyjne na uchwycie spawalniczym są nieaktywne (dotyczy to zarówno modeli serii 3, jak i serii 5).*

Seria 5 GXe-C:

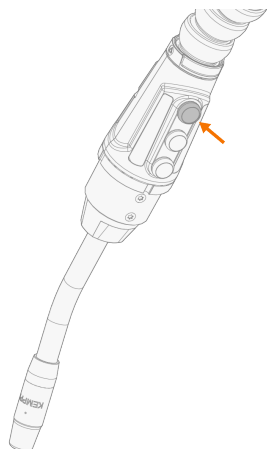
Aby rozpocząć spawanie, należy jednocześnie nacisnąć przyciski testu wypływu gazu i wysuwu drutu do tyłu.



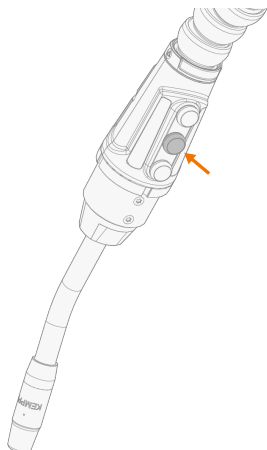
Aby podać drut spawalniczy do przodu, należy nacisnąć przycisk wysuwu drutu do przodu.



Aby podać drut spawalniczy do tyłu, należy nacisnąć przycisk wysuwu drutu do tyłu.

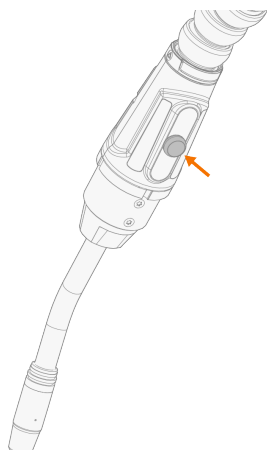


Aby sprawdzić przepływ gazu osłonowego, proszę nacisnąć przycisk testu gazu.



Seria 3 GXe-C:

Aby rozpocząć spawanie, proszę nacisnąć przycisk start.




5. 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.

5.1 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.

Spawanie Cobot:

Spawanie rozpoczyna się, mimo że łuk nie został zajarzony przez naciśnięcie przycisku startu lub kombinacji przycisków startu.

- Wersja oprogramowania sprzętowego urządzenia spawalniczego jest nieprawidłowa. Zainstalować w urządzeniu spawalniczym wersję oprogramowania sprzętowego wymaganą do spawania Cobot.

W przypadku urządzenia X5 FastMig zajarzenie łuku nie następuje po naciśnięciu kombinacji przycisków startu.

- Proszę sprawdzić, czy urządzenie spawalnicze ma aktualną wersję oprogramowania sprzętowego.
- Sprawdzić, czy podajnik drutu ma numer seryjny 3152285 (A001 PCB W015171-R08) lub nowszy.

5.2 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:



6. DANE TECHNICZNE

"Dane techniczne: Flexlite GXe-C 353G 0D (chłodzony gazem)" na następnej stronie

"Dane techniczne: Flexlite GXe-C 353G 22D (chłodzony gazem)" na stronie 46

"Dane techniczne: Flexlite GXe-C 353G 35D (chłodzony gazem)" na stronie 49

"Dane techniczne: Flexlite GXe-C 355G 0D (chłodzony gazem)" na stronie 52

"Dane techniczne: Flexlite GXe-C 355G 22D (chłodzony gazem)" na stronie 54

"Dane techniczne: Flexlite GXe-C 355G 35D (chłodzony gazem)" na stronie 57

"Dane techniczne: Flexlite GXe-C 503W 0D (chłodzony wodą)" na stronie 60

"Dane techniczne: Flexlite GXe-C 503W 22D (chłodzony wodą)" na stronie 64

"Dane techniczne: Flexlite GXe-C 503W 35D (chłodzony wodą)" na stronie 67

"Dane techniczne: Flexlite GXe-C 505W 0D (chłodzony wodą)" na stronie 70

"Dane techniczne: Flexlite GXe-C 505W 22D (chłodzony wodą)" na stronie 74

"Dane techniczne: Flexlite GXe-C 505W 35D (chłodzony wodą)" na stronie 78

6.1 DANE TECHNICZNE: FLEXLITE GXE-C 353G 0D (CHŁODZONY GAZEM)

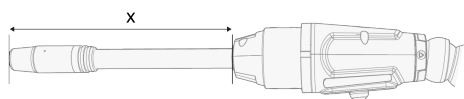
GXe-C 353G 0D	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu	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	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	206,5 mm
Wymiary szyjki: wysokość	0 mm
Wymiary szyjki: kąt	0 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Nie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	4,55 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg
Spełniane normy	IEC 60974-7

GXe-C 353G 0D

Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 100% / Ar + 18% CO2	350 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	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	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	206,5 mm
Wymiary szyjki: wysokość	0 mm
Wymiary szyjki: kąt	0 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Nie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	3,7 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg
Spełniane normy	IEC 60974-7

Wymiary szyjki, modele G:

x = długość



6.2 DANE TECHNICZNE: FLEXLITE GXE-C 353G 22D (CHŁODZONY GAZEM)

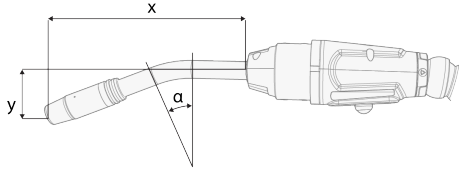
GXe-C 353G 22D	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu	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	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	197,3 mm
Wymiary szyjki: wysokość	49,8 mm
Wymiary szyjki: kąt	22 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Nie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	4,55 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg
Spełniane normy	IEC 60974-7

GXe-C 353G 22D

Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 100% / Ar + 18% CO2	350 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	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	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	197,3 mm
Wymiary szyjki: wysokość	49,8 mm
Wymiary szyjki: kąt	22 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Nie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	3,7 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg
Spełniane normy	IEC 60974-7

Wymiary szyjki, modele G:

y = wysokość, x = długość, α = kąt



6.3 DANE TECHNICZNE: FLEXLITE GXE-C 353G 35D (CHŁODZONY GAZEM)

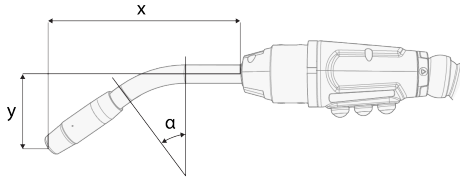
GXe-C 353G 35D	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu	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	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	186,3 mm
Wymiary szyjki: wysokość	70,2 mm
Wymiary szyjki: kąt	35 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Nie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	4,55 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg
Spełniane normy	IEC 60974-7

GXe-C 353G 35D

Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 100% / Ar + 18% CO ₂	350 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	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	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	186,3 mm
Wymiary szyjki: wysokość	70,2 mm
Wymiary szyjki: kąt	35 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Nie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	3,7 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg
Spełniane normy	IEC 60974-7

Wymiary szyjki, modele G:

y = wysokość, x = długość, α = kąt



6.4 DANE TECHNICZNE: FLEXLITE GXE-C 355G 0D (CHŁODZONY GAZEM)

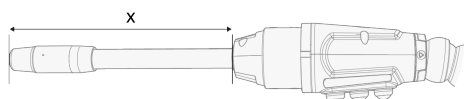
GXe-C 355G 0D	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu	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	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	206,5 mm
Wymiary szyjki: wysokość	0 mm
Wymiary szyjki: kąt	0 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	4,55 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg
Spełniane normy	IEC 60974-7

GXe-C 355G 0D

Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 100% / Ar + 18% CO ₂	350 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	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	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	206,5 mm
Wymiary szyjki: wysokość	0 mm
Wymiary szyjki: kąt	0 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	3,7 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg
Spełniane normy	IEC 60974-7

Wymiary szyjki, modele G:

x = długość



6.5 DANE TECHNICZNE: FLEXLITE GXE-C 355G 22D (CHŁODZONY GAZEM)

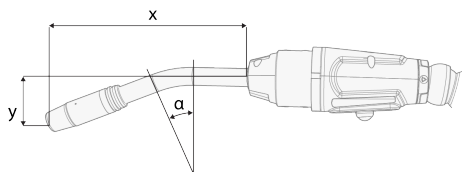
GXe-C 355G 22D	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu	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	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	197,3 mm
Wymiary szyjki: wysokość	49,8 mm
Wymiary szyjki: kąt	22 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	4,55 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg
Spełniane normy	IEC 60974-7

GXe-C 355G 22D

Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 100% / Ar + 18% CO ₂	350 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	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	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	197,3 mm
Wymiary szyjki: wysokość	49,8 mm
Wymiary szyjki: kąt	22 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	3,7 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg
Spełniane normy	IEC 60974-7

Wymiary szyjki, modele G:

y = wysokość, x = długość, α = kąt



6.6 DANE TECHNICZNE: FLEXLITE GXE-C 355G 35D (CHŁODZONY GAZEM)

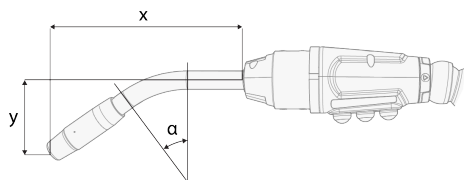
GXe-C 355G 35D	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu	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	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	186,3 mm
Wymiary szyjki: wysokość	70,2 mm
Wymiary szyjki: kąt	35 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	4,55 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg
Spełniane normy	IEC 60974-7

GXe-C 355G 35D

Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Gaz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 100% / Ar + 18% CO2	350 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	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	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	186,3 mm
Wymiary szyjki: wysokość	70,2 mm
Wymiary szyjki: kąt	35 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	3,7 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg
Spełniane normy	IEC 60974-7

Wymiary szyjki, modele G:

y = wysokość, x = długość, α = kąt



6.7 DANE TECHNICZNE: FLEXLITE GXE-C 503W 0D (CHŁODZONY WODĄ)

GXe-C 503W 0D	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 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	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
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	206,5 mm
Wymiary szyjki: wysokość	0 mm
Wymiary szyjki: kąt	0 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Nie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	4,7 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg

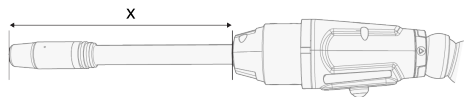
Spełnianie normy

IEC 60974-7

GXe-C 503W 0D	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 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	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
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	206,5 mm
Wymiary szyjki: wysokość	0 mm
Wymiary szyjki: kąt	0 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Nie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	3,8 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg
Spełniane normy	IEC 60974-7

Wymiary szyjki, modele G:

x = długość



6.8 DANE TECHNICZNE: FLEXLITE GXE-C 503W 22D (CHŁODZONY WODĄ)

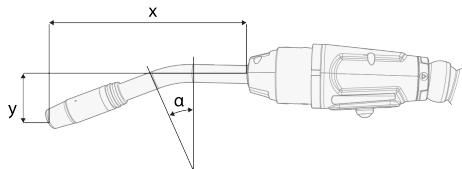
GXe-C 503W 22D	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu	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
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	197,3 mm
Wymiary szyjki: wysokość	49,8 mm
Wymiary szyjki: kąt	22 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Nie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	4,7 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg

Spełniane normy	IEC 60974-7
-----------------	-------------

GXe-C 503W 22D	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 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	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
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	197,3 mm
Wymiary szyjki: wysokość	49,8 mm
Wymiary szyjki: kąt	22 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Nie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	3,8 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg
Spełniane normy	IEC 60974-7

Wymiary szyjki, modele G:

y = wysokość, x = długość, α = kąt



6.9 DANE TECHNICZNE: FLEXLITE GXE-C 503W 35D (CHŁODZONY WODĄ)

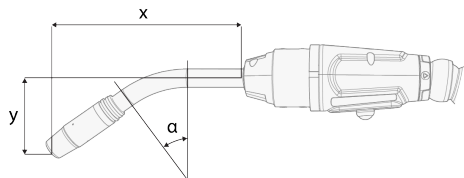
GXe-C 503W 35D	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test obciążalności, materiał drutu spawalniczego	Fe
Test obciążalności, średnica drutu spawalniczego	1,6 mm
Test obciążalności, długość wolnego wylotu drutu	22 mm
Test obciążalności, przepływ gazu	20 l/min
Średnica drutu	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
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	186,3 mm
Wymiary szyjki: wysokość	70,2 mm
Wymiary szyjki: kąt	35 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Nie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	4,7 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg

Spełniane normy	IEC 60974-7
-----------------	-------------

GXe-C 503W 35D	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 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	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
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	186,3 mm
Wymiary szyjki: wysokość	70,2 mm
Wymiary szyjki: kąt	35 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Nie
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	3,8 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg
Spełniane normy	IEC 60974-7

Wymiary szyjki, modele G:

y = wysokość, x = długość, α = kąt



6.10 DANE TECHNICZNE: FLEXLITE GXE-C 505W 0D (CHŁODZONY WODĄ)

GXe-C 505W 0D	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 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	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
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	206,5 mm
Wymiary szyjki: wysokość	0 mm
Wymiary szyjki: kąt	0 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	4,7 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg

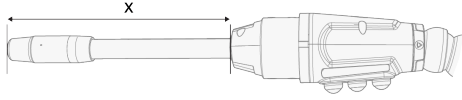
Spełnianie normy

IEC 60974-7

GXe-C 505W 0D	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 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	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
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	206,5 mm
Wymiary szyjki: wysokość	0 mm
Wymiary szyjki: kąt	0 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	3,8 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg
Spełniane normy	IEC 60974-7

Wymiary szyjki, modele G:

x = długość



6.11 DANE TECHNICZNE: FLEXLITE GXE-C 505W 22D (CHŁODZONY WODĄ)

GXe-C 505W 22D	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 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	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
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	197,3 mm
Wymiary szyjki: wysokość	49,8 mm
Wymiary szyjki: kąt	22 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	4,7 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg

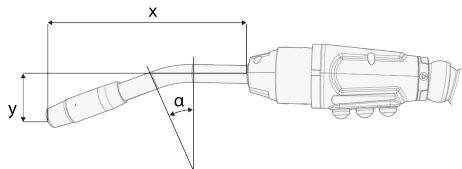
Spełnianie normy

IEC 60974-7

GXe-C 505W 22D	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 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	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
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	197,3 mm
Wymiary szyjki: wysokość	49,8 mm
Wymiary szyjki: kąt	22 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	3,8 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg
Spełniane normy	IEC 60974-7

Wymiary szyjki, modele G:

y = wysokość, x = długość, α = kąt



6.12 DANE TECHNICZNE: FLEXLITE GXE-C 505W 35D (CHŁODZONY WODĄ)

GXe-C 505W 35D	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 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	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
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	186,3 mm
Wymiary szyjki: wysokość	70,2 mm
Wymiary szyjki: kąt	35 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	4,7 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg

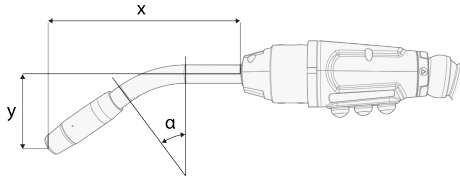
Spełnianie normy

IEC 60974-7

GXe-C 505W 35D	
Właściwość	Wartość
Typ złącza spawalniczego	Euro
Typ chłodzenia	Ciecz
Końcówka prądowa	M10X1
Sposób prowadzenia	Mechaniczny
Obciążalność 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	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
Natężenie przepływu płynu chłodzącego	1 l/min
Minimalna moc chłodzenia dla 1 l/min	0,9 kW
Maks. ciśnienie płynu	5 Bar
Rękojeść uchwytu	Nie
Typ szyjki	Standard
Wymiary szyjki: długość	186,3 mm
Wymiary szyjki: wysokość	70,2 mm
Wymiary szyjki: kąt	35 °
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	24 V
Wartości znamionowe podzespołów elektrycznych (zdalne sterowanie)	10 mA
Zdalne sterowanie	Tak
Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60 °C
Waga z pakietem kabli	3,8 kg
Waga bez pakietu kabli	0,8 kg
Spełniane normy	IEC 60974-7









Wymiary szyjki, modele G:

y = wysokość, x = długość, α = kąt



6.13 DOBÓR CZĘŚCI

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

Model	Dysza gazowa	Końcówka prądowa
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 

Dysza gazowa: **OD/D L**

Oznaczenia dysz gazowych: Śr.zew. = średnica zewnętrzna (w najszerszym punkcie), Śr. = średnica (średnica wewnętrzna końcówki dyszy gazowej), Dł. = długość, HD = o zwiększonej wytrzymałości.

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

7. DANE DO ZAMÓWIENIA

Informacje na temat zamawiania Flexlite GXe-C i opcjonalnych akcesoriów znajdziesz na stronie Kemppi.com.