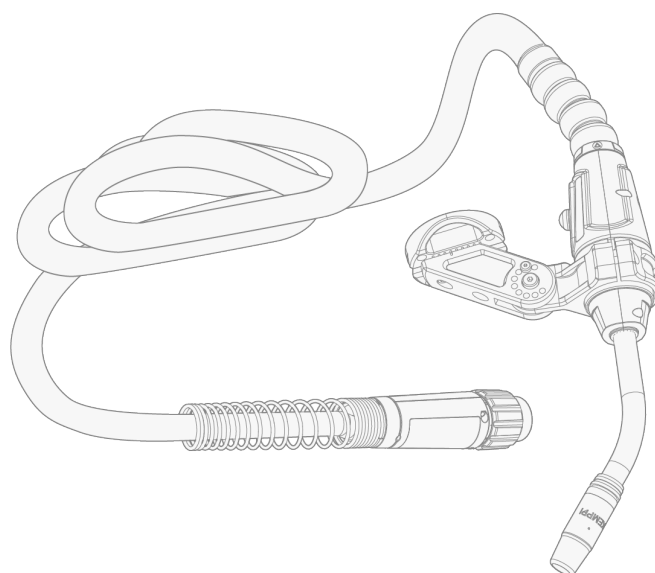


FLEXLITE GXE-C

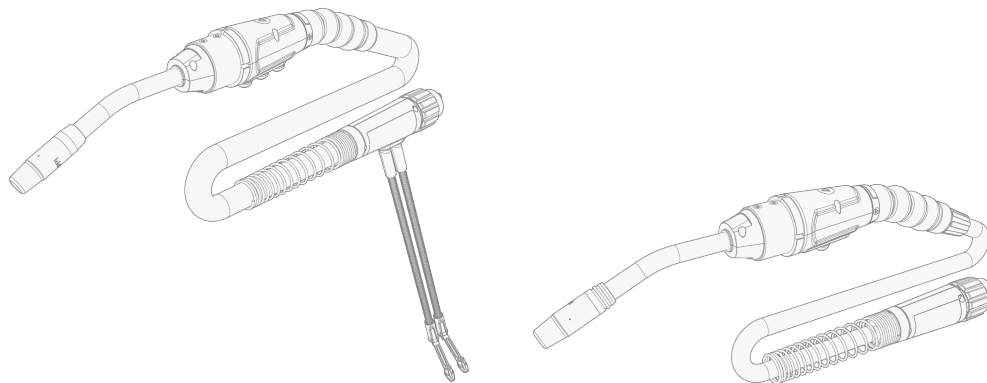


СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения	3
1.1 Безопасность при сварке	5
2. Об оборудовании	6
2.1 Опции	9
3. Установка	11
3.1 Сборка сварочной горелки	12
3.2 Установка сварочной горелки для робота	13
3.3 Регулировка угла сварочной горелки	16
3.3.1 Углы наклона кронштейна	18
3.4 Регулировка положения сварочной горелки	20
3.5 Угол и положение сварочной горелки для шестиосевого робота	22
3.6 Версии микропрограмм сварочного оборудования	25
3.7 Подключение сварочной горелки к сварочному аппарату	26
3.8 Установка и замена направляющего канала	28
3.8.1 Замена направляющего канала DL Chili	28
3.8.2 Замена направляющего канала для стальной проволоки	31
4. Эксплуатация	36
5. Техническое обслуживание	38
5.1 Поиск и устранение неисправностей	40
5.2 Утилизация	43
6. Технические характеристики	44
6.1 Технические характеристики: Flexlite GXe-C 353G 0D (с газовым охлаждением)	45
6.2 Технические характеристики: Flexlite GXe-C 353G 22D (с газовым охлаждением)	48
6.3 Технические характеристики: Flexlite GXe-C 353G 35D (с газовым охлаждением)	51
6.4 Технические характеристики: Flexlite GXe-C 355G 0D (с газовым охлаждением)	54
6.5 Технические характеристики: Flexlite GXe-C 355G 22D (с газовым охлаждением)	57
6.6 Технические характеристики: Flexlite GXe-C 355G 35D (с газовым охлаждением)	60
6.7 Технические характеристики: Flexlite GXe-C 503W 0D (с водяным охлаждением)	63
6.8 Технические характеристики: Flexlite GXe-C 503W 22D (с водяным охлаждением)	67
6.9 Технические характеристики: Flexlite GXe-C 503W 35D (с водяным охлаждением)	70
6.10 Технические характеристики: Flexlite GXe-C 505W 0D (с водяным охлаждением)	73
6.11 Технические характеристики: Flexlite GXe-C 505W 22D (с водяным охлаждением)	77
6.12 Технические характеристики: Flexlite GXe-C 505W 35D (с водяным охлаждением)	81
6.13 Выбор компонентов	85
7. Информация для заказа	86

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Эта инструкция описывает использование сварочных горелок MIG Flexlite GXe-C компании Kemppi, предназначенных для профессиональной сварки кобота (совместной роботизированной сварки). В линейке Flexlite GXe-C представлены модели как с водяным охлаждением (W), так и с газовым охлаждением (G). Сварочные горелки Flexlite GXe-C доступны в сериях моделей 3 и 5 - обе они оснащены разъемами Euro.



Модели горелок Flexlite GXe-C	
Серия 3:	Серия 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

В названиях моделей: G = с газовым охлаждением, W = с водяным охлаждением, D = угол наклона горловины.

Совместимость оборудования

Сварочные горелки Flexlite GXe-C совместимы со следующими аппаратами Kemppi при условии, что на них установлена необходимая версия прошивки:

- Оборудование X5 FastMig AP и APC

- Master M 358
- Master M 355
- Master M 353
- AX MIG Welder

Информацию о необходимых версиях микропрограммного обеспечения см. в разделе «Версии микропрограмм сварочного оборудования» на стр. 25.

Важные замечания

Внимательно прочитайте инструкцию.

Некоторые разделы данной инструкции помечены показанными ниже символами. На эти разделы следует обратить особое внимание, поскольку приведенные в них сведения позволят снизить вероятность повреждения оборудования и травматизма персонала. Внимательно прочитайте эти разделы и строго соблюдайте содержащиеся в них указания.



Примечание: Предоставляет пользователю полезную информацию.



Внимание: Описывает ситуацию, которая может привести к повреждению оборудования или системы.



Предостережение: Описывает потенциально опасную ситуацию. Если ее не исключить, она приведет к телесному повреждению или смертельной травме.


ЗАЯВЛЕНИЕ ОБ ОГРАНИЧЕНИИ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

Несмотря на то, что для обеспечения точности и полноты сведений, изложенных в этой инструкции, были приложены все усилия, компания не несет ответственности за возможные ошибки и упущения. Компания Kemppi оставляет за собой право в любое время без предварительного уведомления изменять технические характеристики оборудования, описанного в данном документе. Запрещается копирование, запись, воспроизведение или передача содержимого данного руководства без предварительного согласия компании Kemppi.

Исходным языком данного документа является английский. Все остальные доступные языковые версии - это либо профессиональный человеческий перевод, либо усовершенствованный машинный перевод. Любые отзывы о терминологии перевода можно направлять по адресу userdoc@kemppi.com.

1.1 БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ СВАРКЕ

Сварка всегда классифицируется как горячая работа, а сварочное оборудование обычно содержит цепи высокого напряжения. Если вы не знакомы со сваркой и принципами сварки, рекомендуется пройти обучение сварке или получить профессиональную консультацию перед началом сварочных работ. Сварочное оборудование, о котором идет речь в данном руководстве, предназначено для профессионального использования в промышленных условиях.

 *В целях вашей собственной безопасности, а также сохранности оборудования, следует уделить особое внимание указаниям по технике безопасности, которые входят в комплект поставки.*

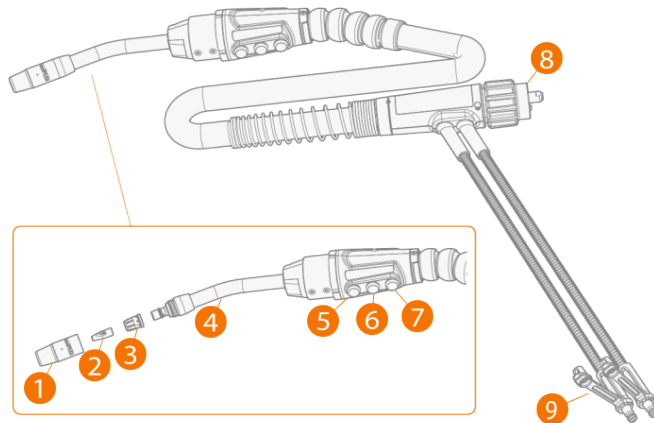
По этим ссылкам вы также можете получить доступ и загрузить инструкции по безопасности:

- [Безопасность](https://kemp.cc/safety/general)
(<https://kemp.cc/safety/general>)
- [Средства индивидуальной защиты](https://kemp.cc/safety/ppc)
(<https://kemp.cc/safety/ppc>)
- [Сварочные пистолеты и горелки](https://kemp.cc/safety/torches)
(<https://kemp.cc/safety/torches>)

2. ОБ ОБОРУДОВАНИИ

i Точные визуальные детали могут отличаться в разных моделях Flexlite GXe-C.

Серия 5 GXe-C:

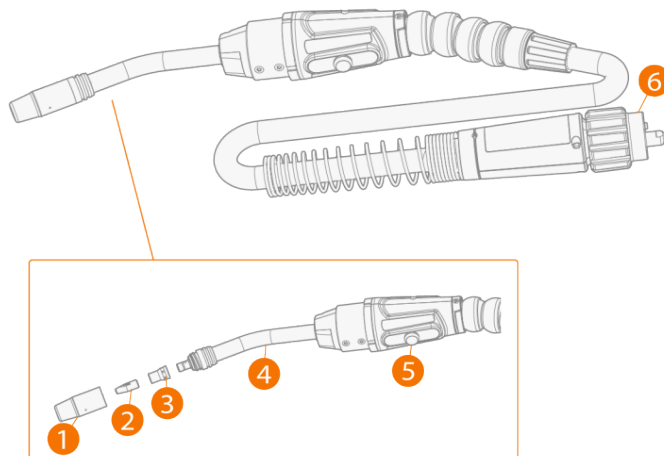


1. Газовое сопло
2. Контактный наконечник
3. Адаптер контактного наконечника / газовый распылитель
4. Горловина горелки
5. Кнопка протяжки проволоки вперед
6. Кнопка проверки подачи газа
7. Кнопка протяжки проволоки назад

>> Эта кнопка используется только для точной регулировки длины присадочной проволоки (она не вращает катушку проволоки).

i В моделях серии 5 зажигание дуги осуществляется одновременным нажатием кнопок проверки подачи газа (6) и протяжки проволоки назад (7). Более подробная информация приведена в разделе «Эксплуатация» на стр. 36.

8. Разъем горелки
 9. Разъемы подвода и отвода охлаждающей жидкости
- >> Только со сварочными горелками с водяным охлаждением.

Серия 3 GXe-C:


1. Газовое сопло
2. Контактный наконечник
3. Адаптер контактного наконечника / газовый распылитель
4. Горловина горелки
5. Кнопка запуска
6. Разъем для горелки.

Аксессуары для установки

Для установки сварочной горелки Flexlite GXe-C на кобот предлагаются следующие монтажные принадлежности:

- Переходной фланец: ISO 9409-1-50 M6 Adapter Flange (масса 0,12 кг).
- Монтажный кронштейн, размер S: GXe-C Bracket Flex Mount S (масса 0,43 кг)
- Монтажный кронштейн, размер M: GXe-C Bracket Flex Mount M (вес 0,50 кг)
- Держатель сварочной горелки: GXe-C Holder (масса 0,19 кг)

Информацию об установке сварочной горелки на кобот см. в разделе «Установка сварочной горелки для робота» на стр. 13.

Другие аксессуары

- Комплект для обнаружения касания: GXe-C Touch Sensing Kit (только со сваркой AX MIG Welder)
- Комплект механизации: GXe-C MT Kit
- Ремни для фиксации кабеля
- Обучающий наконечник

Более подробная информация приведена в разделе «Опции» на стр. 9.


Для получения дополнительной информации о принадлежностях обратитесь к местному дилеру Kemppi.


ИДЕНТИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Код Quick Response (QR)

Информация, связанная с устройством, или веб-ссылка на такую информацию может также содержаться на устройстве в виде QR-кода. Код можно считать, например, с помощью камеры мобильного устройства и приложения для считывания QR-кодов.

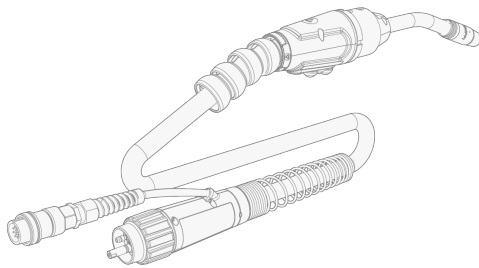
2.1 ОПЦИИ

 *Соблюдайте осторожность при обращении с кабелями и разъемами. Следите за тем, чтобы кабели не попали и/или не были повреждены между защитными крышками.*

 *Информацию о разъемах Вашего сварочного оборудования см. в инструкции к нему.*

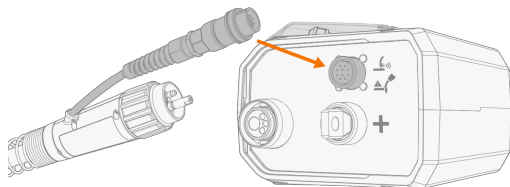
За дополнительной информацией об опциях обращайтесь к местному дилеру Kemppi.

Комплект для обнаружения касания: GXe-C Touch Sensing Kit (только со сваркой AX MIG Welder)

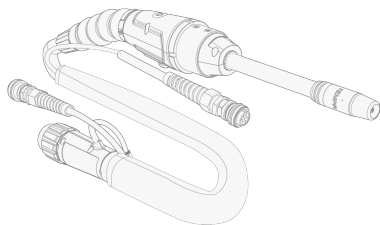


Комплект GXe-C Touch Sensing Kit используется для обнаружения касания с газовым соплом. Комплект GXe-C Touch Sensing Kit поставляется со специальными инструкциями по установке.


Подключите кабель GXe-C Touch Sensing Kit к периферийному разъему механизма подачи проволоки R500.



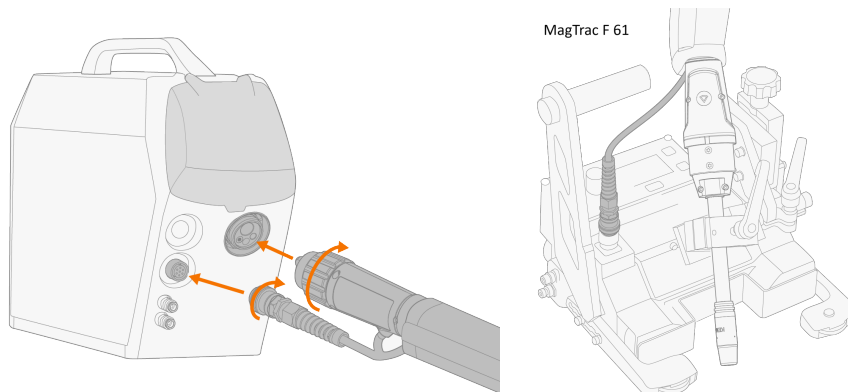
Комплект механизации: GXe-C MT Kit



Комплект GXe-C MT Kit используется для подключения сварочной горелки Flexlite GXe-C к сварочной каретке MagTrac F 61. Комплект GXe-C MT Kit поставляется со специальными инструкциями по установке. Информацию о сварочной каретке MagTrac F 61 см. в [Kemppi Userdoc](#).

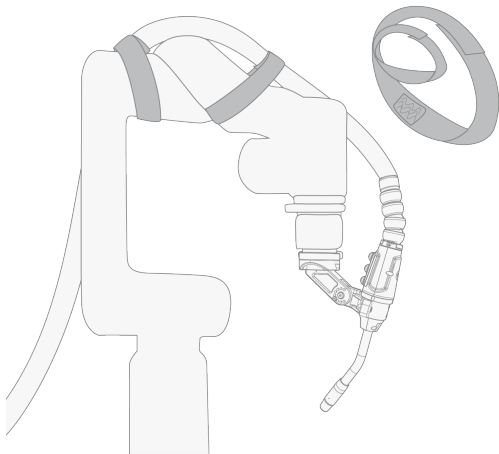
 *Когда сварочная горелка Flexlite GXe-C подключена к сварочной каретке, функциональные кнопки на сварочной горелке неактивны.*

Подключите кабель GXe-C MT Kit к разъему кабеля управления Вашего сварочного аппарата и к разъему шины сварочной каретки MagTrac F 61.



Ремни для фиксации кабеля

Ремни для крепления кабеля используются для фиксации кабеля сварочной горелки Flexlite GXe-C на коботе.





Обучающий наконечник

Используйте Обучающий наконечник вместо контактного наконечника, чтобы обучить робота траектории сварки без фактической сварки.



3. УСТАНОВКА

-  Убедитесь, что до завершения установки сварочное оборудование не подключено к электрической сети и что сварочная горелка не подключена к сварочному аппарату.
-  Защищайте оборудование от дождя и прямых солнечных лучей.

Перед установкой и использованием

Обеспечьте соответствие местным и национальным требованиям безопасности, касающимся установки и использования высоковольтных устройств.

Проверьте содержимое упаковок и убедитесь, что детали не повреждены.

«Сборка сварочной горелки» на следующей странице

«Установка сварочной горелки для робота» на стр. 13

«Регулировка угла сварочной горелки» на стр. 16


«Регулировка положения сварочной горелки» на стр. 20

«Подключение сварочной горелки к сварочному аппарату» на стр. 26

«Опции» на стр. 9

«Установка и замена направляющего канала» на стр. 28

3.1 СБОРКА СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ

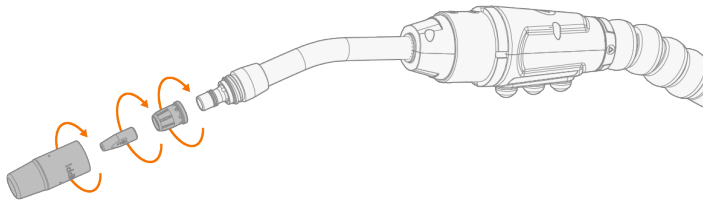
 Информация о правильных составных частях см. в «Выбор компонентов» на стр. 85.

Необходимые инструменты:




8 мм

1. Установите адаптер контактного наконечника и затяните его с усилием от руки. Важно правильно затянуть адаптер, чтобы обеспечить плотное соединение контактного наконечника со сварочной горелкой.
2. Установите контактный наконечник и закрепите его с помощью гаечного ключа.
3. Установите газовое сопло и затяните его с усилием от руки.



3.2 УСТАНОВКА СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ ДЛЯ КОБОТА

Установите сварочную горелку Flexlite GXe-C на коботу с помощью монтажного кронштейна (GXE-C Bracket Flex Mount S/M) и переходного фланца (ISO 9409-1-50 M6 Adapter Flange).

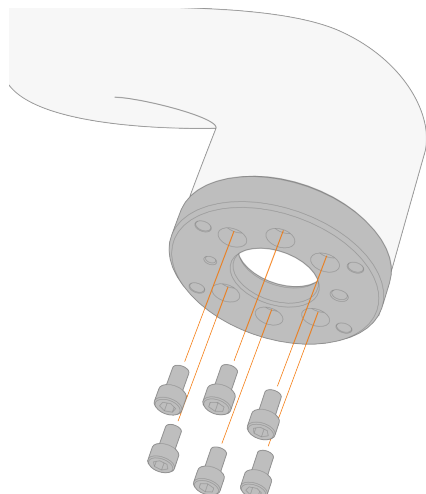
 Не превышайте указанные значения крутящего момента. Чрезмерное затягивание может повредить крепежные аксессуары.

Необходимые инструменты:

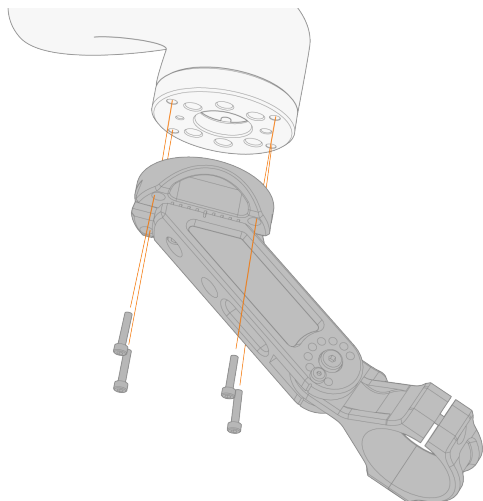


3 / 4 / 5 мм

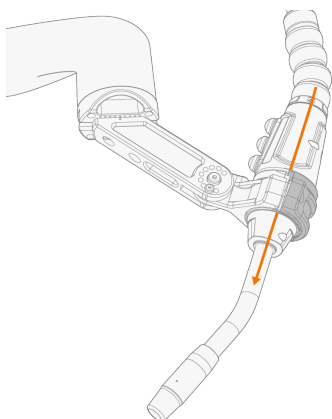
1. Установите переходной фланец на кобот с помощью шести крепежных винтов. (Момент затяжки в Нм см. в руководстве по эксплуатации производителя кобота).



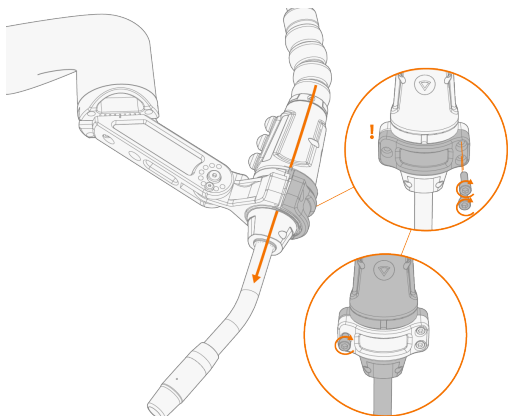
2. Установите монтажный кронштейн на фланец адаптера с помощью четырех крепежных винтов. Затяните с моментом 1,8 Нм.



3. Установите сварочную горелку GXe-C в держатель сварочной горелки.



4. Затяните сначала два крепежных винта справа, а затем крепежный винт слева с моментом затяжки 8 Нм.



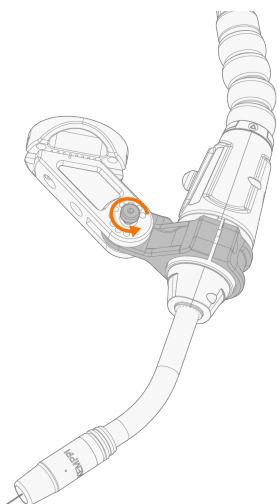
Инструкции по регулировке угла и положения сварочной горелки см. в разделах «Регулировка угла сварочной горелки» на следующей странице и «Регулировка положения сварочной горелки» на стр. 20.

3.3 РЕГУЛИРОВКА УГЛА СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ

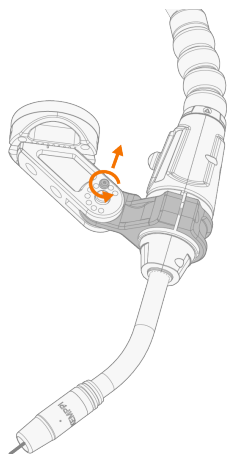
Необходимые инструменты:



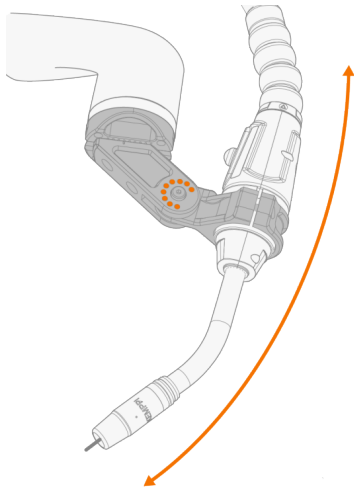
1. Ослабьте крепежный винт держателя сварочной горелки.



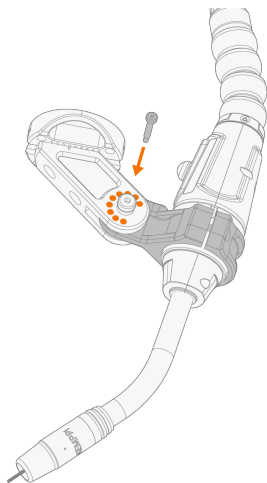
2. Снимите регулировочный винт.



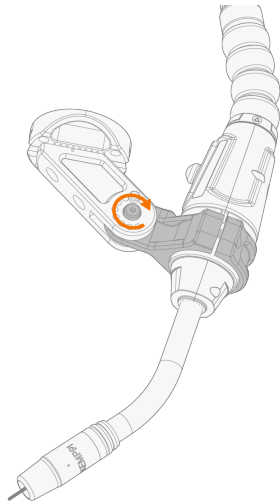
3. Найдите правильный угол. Более подробная информация приведена в разделе «Углы наклона кронштейна» на следующей странице.



4. Зафиксируйте угол, вставив регулировочный винт. Затяните с моментом 0,5 Нм (или затяните вручную).




5. Затяните крепежный винт держателя сварочной горелки с моментом 30 Нм.

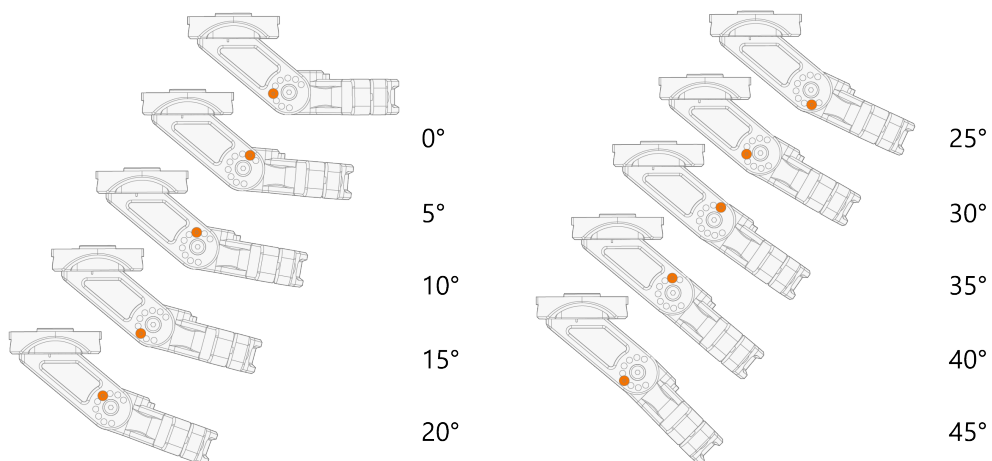


3.3.1 УГЛЫ НАКЛОНА КРОНШТЕЙНА

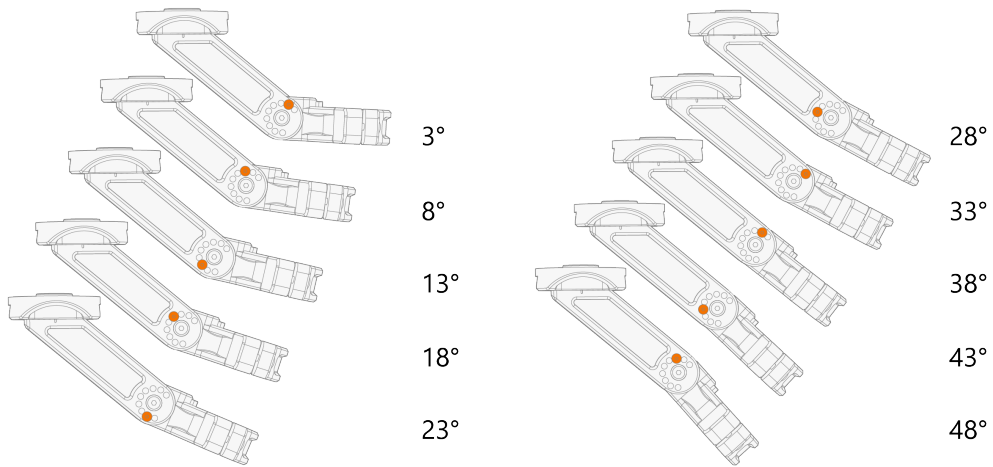
В этом разделе описаны положения фиксации регулировочных винтов для различных углов наклона кронштейна.

-  Угол наклона кронштейна регулируется с шагом в 5°. Каждое приращение имеет свое положение фиксации винта.

GXe-C Bracket Flex Mount S



GXe-C Bracket Flex Mount M



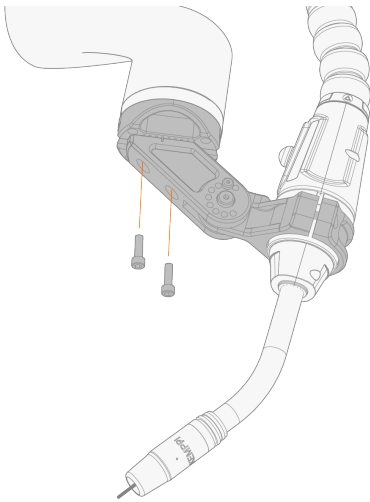
3.4 РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ

Необходимые инструменты:



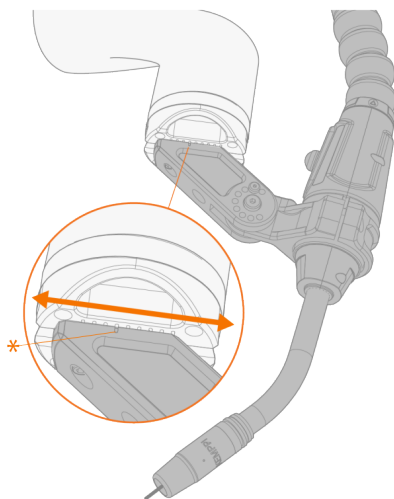
5 мм

1. Выкрутите два крепежных винта из монтажного кронштейна.

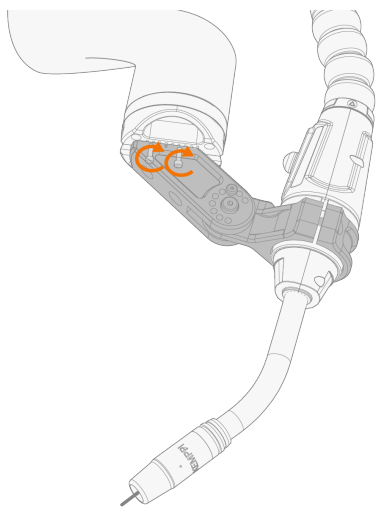


2. Передвиньте сварочную горелку в правильное положение.

i Положение сварочной горелки регулируется с шагом 5 мм. Убедитесь, что метка выравнивания (*) совпадает с меткой шкалы.



3. Зафиксируйте положение сварочной горелки с помощью двух крепежных винтов. Затяните с моментом 8 Нм.



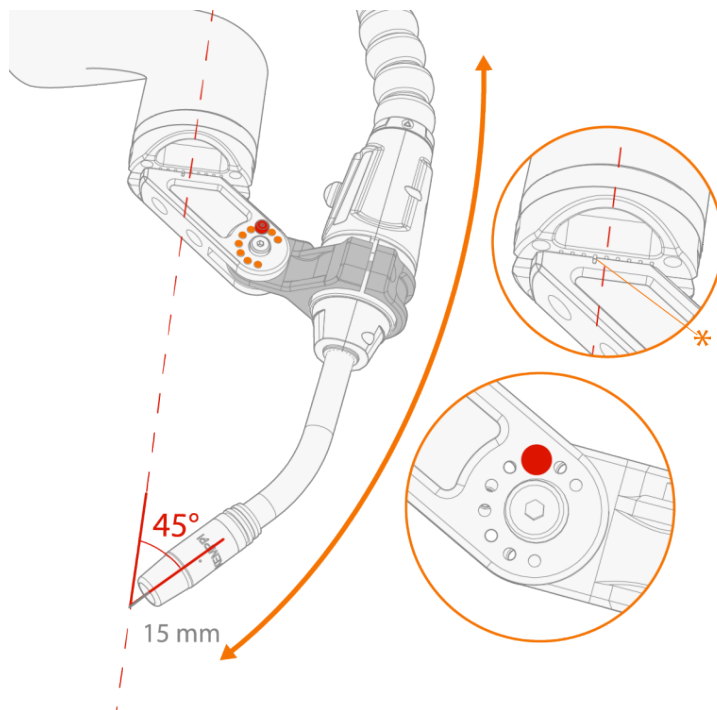
3.5 УГОЛ И ПОЛОЖЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ ДЛЯ ШЕСТИОСЕВОВОГО КОБОТА

При использовании шестиосевого кобота оптимальный угол наклона сварочной горелки к заготовке составляет 45°. В этом разделе описано, как достичь оптимального угла и положения сварочной горелки с помощью комбинаций угла наклона шейки сварочной горелки Flexlite GXe-C и монтажного кронштейна. Длина вылета присадочной проволоки составляет 15 мм.

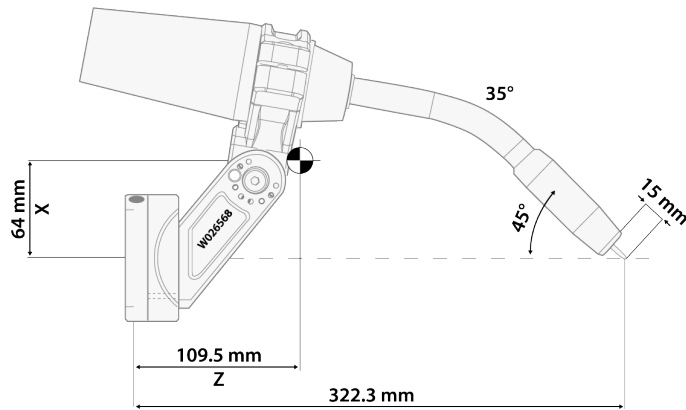
Дополнительную информацию см. в разделах «Регулировка угла сварочной горелки» на стр. 16 и «Регулировка положения сварочной горелки» на стр. 20.

Сварочная горелка Flexlite GXe-C с углом наклона горловины 35°.

Используйте кронштейн GXe-C Bracket Flex Mount S со сварочной горелкой Flexlite GXe-C с углом наклона горловины 35° и отрегулируйте его следующим образом (обратите внимание на метку *):



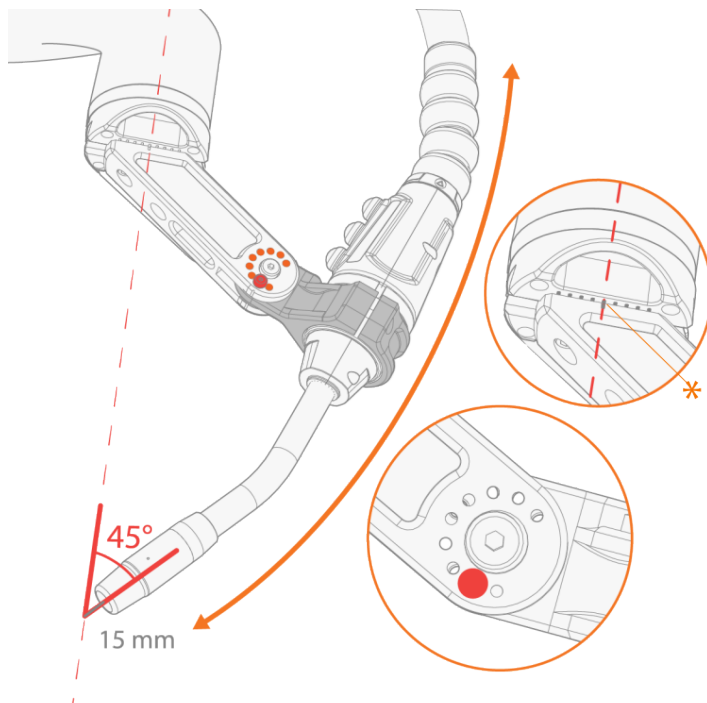
Размеры и положение центра масс в оптимальной комплектации:



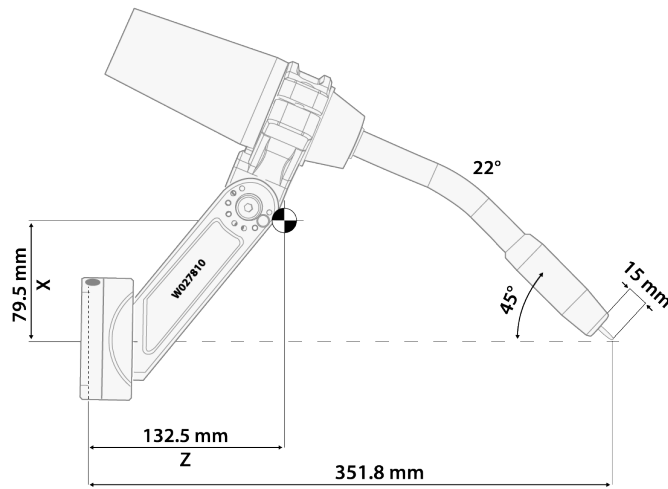
Масса без упаковки кабеля: 1,5 кг

Сварочная горелка Flexlite GXe-C с углом наклона горловины 22°

Используйте GXe-C Bracket Flex Mount M со сварочной горелкой Flexlite GXe-C с углом наклона горловины 22° и отрегулируйте следующим образом (обратите внимание на метку выравнивания *):



Размеры и положение центра масс в оптимальной комплектации:



Масса без упаковки кабеля: 1,6 кг

3.6 ВЕРСИИ МИКРОПРОГРАММ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

⚠ Убедитесь, что Ваше сварочное оборудование имеет необходимую версию микропрограммы для сварки коботом. Использование сварочной горелки для кобота Flexlite GXe-C со сварочным аппаратом, не имеющим соответствующей версии прошивки, приведет к сбоям в работе аппарата.

Ниже перечислены версии микропрограмм сварочного оборудования, необходимые для сварки с помощью сварочной горелки Flexlite GXe-C:

- **AX MIG Welder**
 - >> R500 Wire Feeder EUR: 1.10.01.0 или более поздняя. Функциональные кнопки сварочной горелки поддерживаются (только в серии 5 GXe-C) в устройствах с S/N C0009418 (A001 PCB W020545 - R04) или более поздней версии.
 - >> R500 Wire Feeder EUR+: 1.10.01.0 или более поздняя. Функциональные кнопки сварочной горелки поддерживаются (только в серии 5 GXe-C) в устройствах с S/N C0008277 (A001 PCB W020545-R04) или более поздней версии.
 - >> R500 Wire Feeder RH EUR+: 1.10.01.0 или более поздняя. Функциональные кнопки сварочной горелки поддерживаются (только в GXe-C серии 5).
 - >> R500 Wire Feeder HD EUR+: 1.00.00.0 или более поздняя.
 - >> AX Manager: 1.10.10.0 или более поздней.
- **X5 FastMig**
 - >> X5 Wire Feeder 300 AP/APC: 1.54.00.0 или более поздней. В серии GXe-C 5 комбинация кнопок запуска поддерживается в устройствах с S/N 3152285 (A001 PCB W015171-R08) или более поздних.
 - >> X5 Wire Feeder HD300 AP/APC: 1.54.00.0 или более поздней. В серии GXe-C 5 комбинация кнопок запуска поддерживается в устройствах с S/N 3152285 (A001 PCB W015171-R08) или более поздних.
 - >> Панель управления AP/APC: 1.14.00.0 или более поздняя.
- **Master M 358**
 - >> База данных: 1.20.00.0 или более поздняя
 - >> Панель управления: 1.14.00.0 или более поздняя






Вы можете найти информацию о версии прошивки в панели управления: **Информация - Информация об устройстве.**

- **Master M 355**
 - >> Версия ПО базы данных: 1.20.00.0 или более поздняя
 - >> Версия ПО панели: 1.20.00.0 или более поздняя
- **Master M 353**
 - >> Версия ПО базы данных: 1.20.00.0 или более поздняя
 - >> Версия ПО панели: 1.20.00.0 или более поздняя

Вы можете найти информацию о версии прошивки в панели управления: **Системные настройки - Информация об устройстве.**

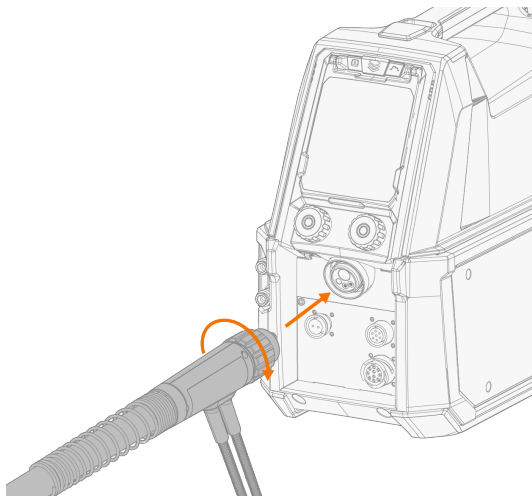
Для получения дополнительной информации об обновлениях прошивки и программного обеспечения обратитесь к местному дилеру Kemppi или посетите сайт Kemppi.com.

3.7 ПОДКЛЮЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ К СВАРОЧНОМУ АППАРАТУ

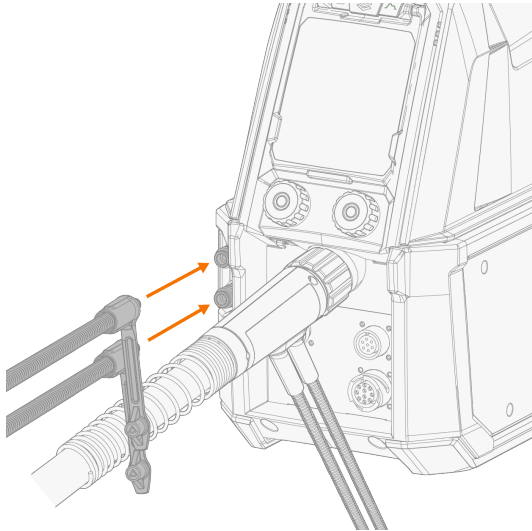
-  Убедитесь, что на Вашем сварочном аппарате установлена версия прошивки, необходимая для сварки роботом. См. раздел «Версии микропрограмм сварочного оборудования» на предыдущей странице.
-  Затяните вручную разъемы сварочной горелки. Незатянутые разъемы могут перегреваться, создавать контактные помехи, приводить к механическим повреждениям и утечкам воды или газа.
-  Если в системе установлена присадочная проволока, удалите ее перед подключением сварочной горелки.
-  Для подключения сварочной горелки (и соответствующих удлинителей) обратитесь к инструкции по эксплуатации сварочного оборудования.
-  Если он еще не установлен, направляющий канал должен быть установлен перед подключением сварочной горелки. См. указания в «Замена направляющего канала для стальной проволоки» на стр. 31.

Подключение сварочной горелки:

1. Подключите сварочную горелку к разъему Euro Вашего сварочного оборудования. Закрепите разъем, повернув кольцо по часовой стрелке.



2. Только модели с водяным охлаждением: Подключите шланги подвода и отвода охлаждающей жидкости к сварочному оборудованию. Обратите внимание, что разъемы имеют цветовую маркировку.



Убедитесь, что шланги охлаждающей жидкости подключены к правильным шланговым соединителям. В случае неправильного подключения сварочная горелка может перегреваться.




3.8 УСТАНОВКА И ЗАМЕНА НАПРАВЛЯЮЩЕГО КАНАЛА

Новые комплекты кабелей горелок Flexlite GXe-C поставляются с предустановленным направляющим каналом. В случае замены направляющего канала см. настоящий раздел.

Направляющий канал является расходной деталью, которую необходимо заменить в случае его износа или замены материала присадочной проволоки.

Сведения о замене направляющего канала для стальной проволоки см. в разделе «Замена направляющего канала для стальной проволоки» на стр. 31.

Сведения о замене направляющего канала для проволоки DL Chili см. в разделе «Замена направляющего канала DL Chili» ниже.

-  *В случае замены присадочной проволоки проволокой другого диаметра или типа соответствующим образом также замените подающие ролики в системе подачи проволоки.*
-  *С большинством моделей сварочных горелок Flexlite GXe-C можно использовать стальной направляющий канал и направляющий канал DL Chili.*
-  *Перед заменой направляющего канала присадочную проволоку необходимо удалить. Также всегда читайте инструкции, прилагаемые к сменному направляющему каналу.*

3.8.1 ЗАМЕНА НАПРАВЛЯЮЩЕГО КАНАЛА DL CHILI

Необходимые инструменты:



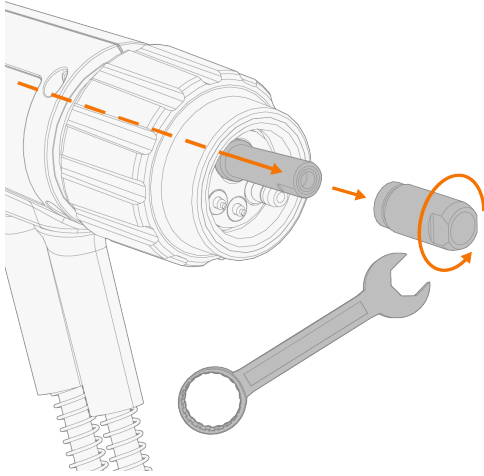
Снятие и замена направляющего канала

Визуальные детали могут незначительно различаться в зависимости от модели сварочной горелки. Для сварочных горелок с газовым и водяным охлаждением используется одинаковый метод.


1. Расправьте кабель сварочной горелки.

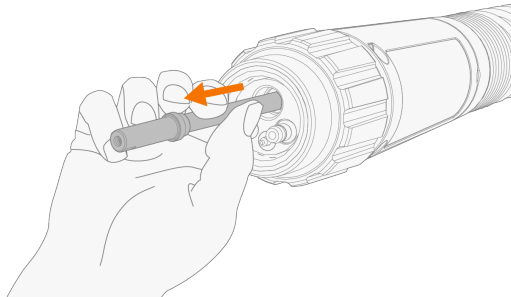


2. На торце кабеля со стороны механизма подачи проволоки снимите муфтовую гайку направляющего канала.




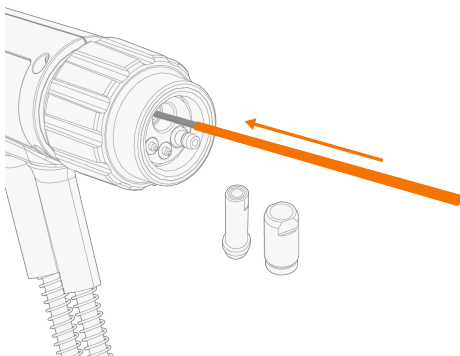
3. Снимите старый направляющий канал для проволоки с кабеля.

 Если этот же направляющий канал еще будет использоваться, будьте осторожны, чтобы не повредить направляющий канал на этом этапе.

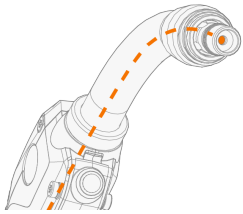


4. Вставьте новый направляющий канал в шланг кабеля до его упора со стороны шейки горелки.

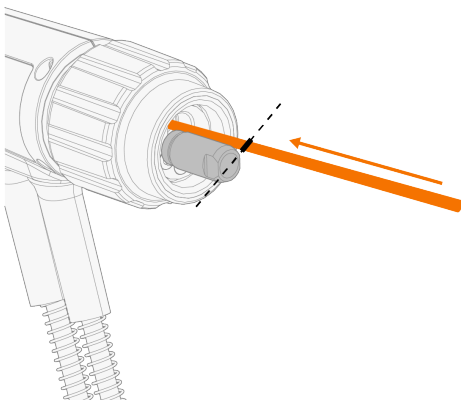
 Стандартный направляющий канал для проволоки DL Chili имеет короткую металлическую спиральную секцию на переднем конце. Этот спиральный металлический конец входит первым.



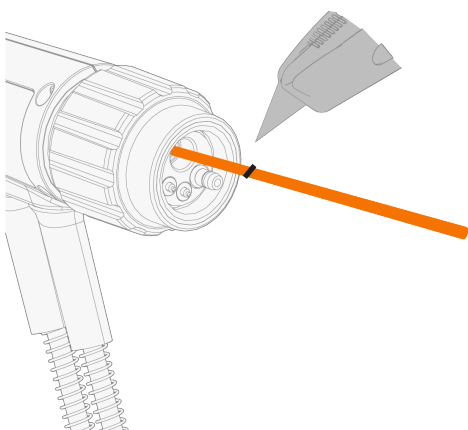
- i** Чтобы убедиться, что направляющий канал находится в правильном положении, временно снимите контактный наконечник сварочной горелки. Более подробная информация о контактном наконечнике приведена в разделах «Об оборудовании» на стр. 6 и «Сборка сварочной горелки» на стр. 12.



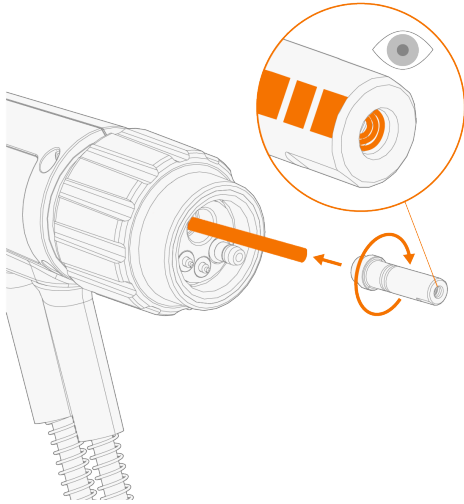
- 5.** Вставьте муфтовую гайку возле направляющего канала для измерения. (На данном этапе не устанавливайте муфтовую гайку в ее фактическое положение.)



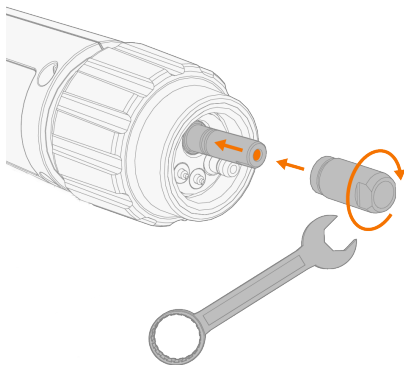
- 6.** С помощью ножа для ковров обрежьте направляющий канал для проволоки заподлицо с концом гайки.



- Наденьте удерживающий конус на направляющий канал и надавите на него, чтобы установить на место. Убедитесь, что направляющий канал полностью входит в кончик удерживающего конуса.



- Установите муфтовую гайку на направляющий канал и закрепите ее на месте, затянув с крутящим моментом 5 Нм.



3.8.2 ЗАМЕНА НАПРАВЛЯЮЩЕГО КАНАЛА ДЛЯ СТАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКИ

Необходимые инструменты:



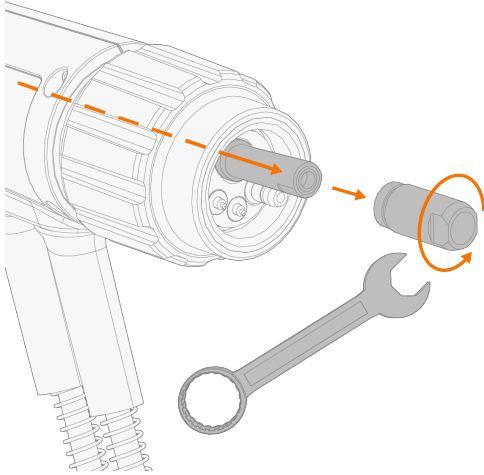
Снятие и замена направляющего канала

Визуальные детали могут незначительно различаться в зависимости от модели сварочной горелки. Для сварочных горелок с газовым и водяным охлаждением используется одинаковый метод.

1. Расправьте кабель сварочной горелки.

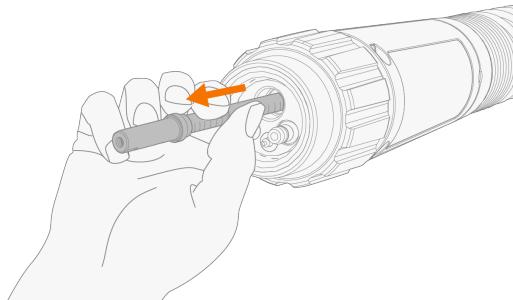


2. На торце кабеля со стороны механизма подачи проволоки снимите муфтовую гайку направляющего канала.



3. Снимите старый направляющий канал для проволоки с кабеля.

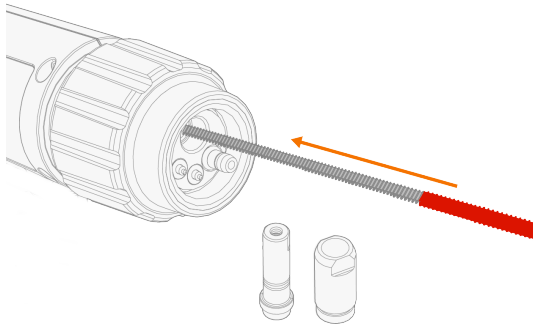
⚠ Если этот же направляющий канал еще будет использоваться, будьте осторожны, чтобы не повредить направляющий канал на этом этапе.



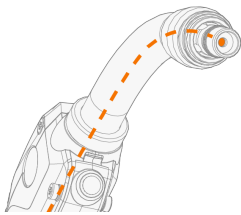
4. Вставьте новый направляющий канал в шланг кабеля до его упора со стороны шейки горелки.

i Стандартный направляющий канал для стальной проволоки имеет спиральную секцию без покрытия (*) на стороне сварочной горелки. Эта более длинная секция без покрытия располагается первой.

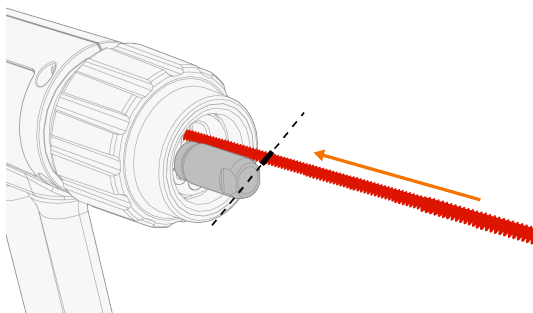




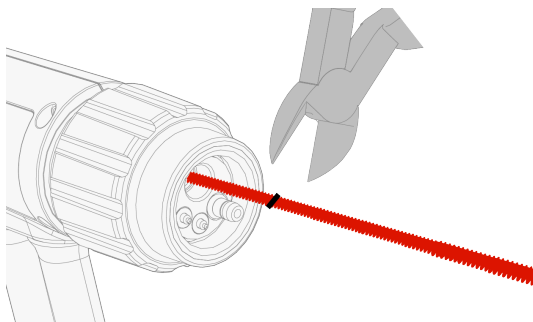
- i** Чтобы убедиться, что направляющий канал находится в правильном положении, временно снимите контактный наконечник сварочной горелки. Более подробная информация о контактном наконечнике приведена в разделах «Об оборудовании» на стр. 6 и «Сборка сварочной горелки» на стр. 12.



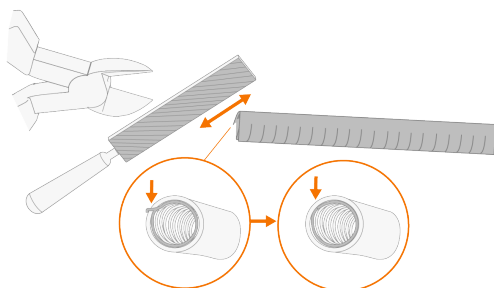
- 5.** Вставьте муфтовую гайку возле направляющего канала для измерения. (На данном этапе не устанавливайте муфтовую гайку в ее фактическое положение.)



- 6.** Используя боковые кусачки, отрежьте направляющий канал для проволоки заподлицо с торцом гайки втулки.

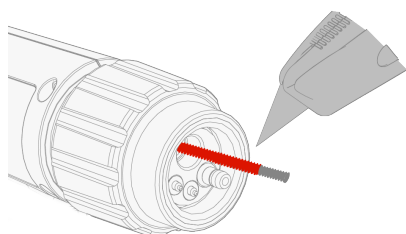


7. Обработайте торец направляющего канала напильником.

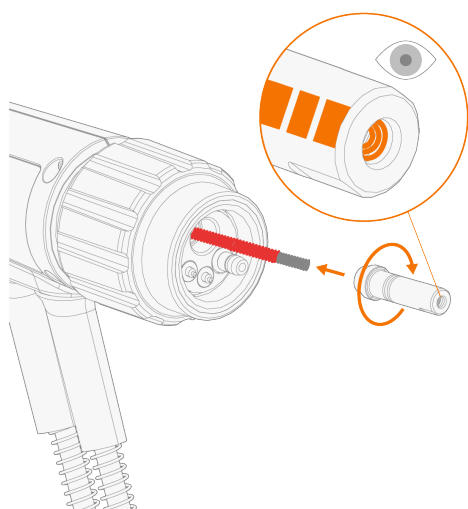


⚠ Не оставляйте грубых внутренних кромок, которые могут повредить присадочную проволоку.

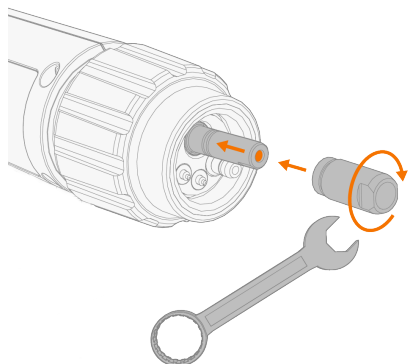
8. Зачистите конец направляющего канала примерно на 10...20 мм.



9. Наденьте удерживающий конус на направляющий канал и надавите на него, чтобы установить на место. Убедитесь, что направляющий канал полностью входит в кончик удерживающего конуса.







10. Установите муфтовую гайку на направляющий канал и закрепите ее на месте, затянув с крутящим моментом 5 Нм.



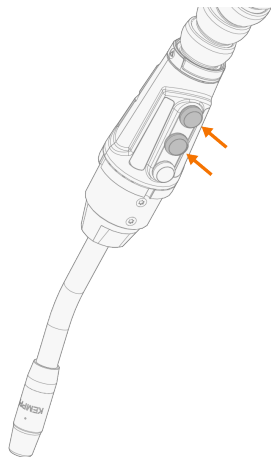
4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Перед использованием оборудования убедитесь, что все необходимые операции по установке выполнены в соответствии с конфигурацией оборудования и инструкциями.

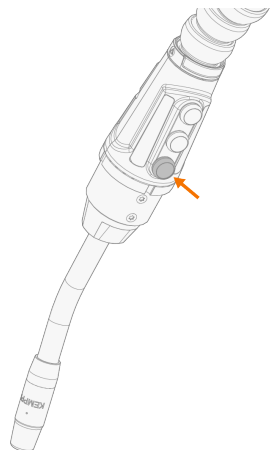
-  *Сварка в местах, представляющих непосредственную опасность возгорания или взрыва, запрещена!*
-  *Дым и пары, образующиеся при сварке, могут привести к травмам. Обеспечьте достаточную вентиляцию во время сварки и используйте средства защиты органов дыхания!*
-  *Перед использованием оборудования всегда проверяйте исправность соединительного кабеля, шланга защитного газа, кабеля/зажима заземления и силового кабеля. Убедитесь, что разъемы правильно соединены. Ослабленные разъемы могут ухудшить качество сварки и повредить разъемы.*
-  *Когда сварочная горелка Flexlite GXe-C подсоединена к сварочной каретке MagTrac F 61, функциональные кнопки на сварочной горелке неактивны (это относится к моделям серии 3 и серии 5).*

Серия 5 GXe-C:

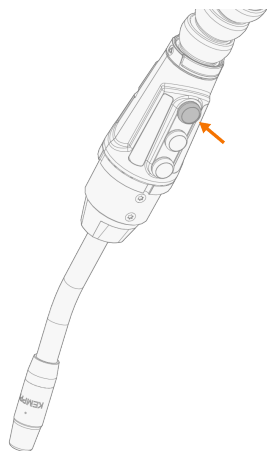
Чтобы начать сварку, одновременно нажмите кнопки проверки подачи газа и протяжки проволоки назад.



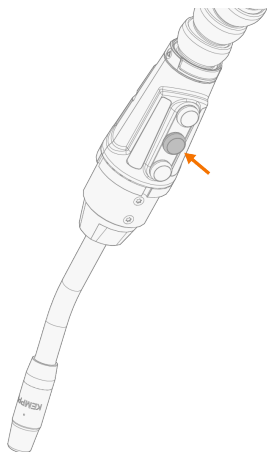
Чтобы подать присадочную проволоку вперед, нажмите кнопку протяжки проволоки вперед.



Чтобы подать присадочную проволоку назад, нажмите кнопку протяжки проволоки назад.

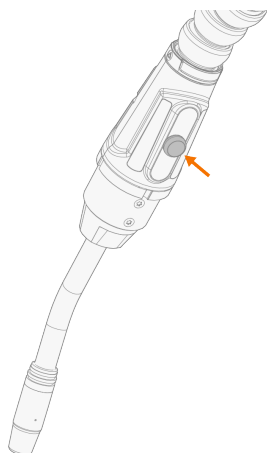


Чтобы проверить расход защитного газа, нажмите кнопку проверки газа.



Серия 3 GXe-C:

Чтобы начать сварку, нажмите кнопку старта.




5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

При планировании регламентного технического обслуживания учитывайте периодичность использования сварочного оборудования и условия его эксплуатации.

Правильная эксплуатация сварочного оборудования и регулярное техническое обслуживание позволят избежать нежелательных простоев и отказов оборудования. Необходимость регулярных проверок и обслуживания сварочных горелок MIG обусловлена в основном влиянием высоких температур. Периодически проверяйте комплект кабелей на отсутствие повреждений и убедитесь, что разъемы правильно затянуты.

Ежедневное техническое обслуживание

 *Перед выполнением любых операций с электрическими кабелями отключите источник питания от электросети.*


- Регулярно проверяйте надежность крепления всех компонентов.
- Убедитесь, что поверхность передачи тока на адаптере горелки Кемрри не содержит загрязнений и царапин и что штыри разъема прямые и не повреждены.
- Проверьте защитный шланг на кабеле на повреждения.
- Проверьте уплотнительные кольца в разьеме сварочной горелки на износ и повреждения.

 *Горелка GXe с газовым охлаждением не имеет уплотнительных колец.*

- Удаляйте пыль из направляющего канала с помощью сжатого воздуха при каждой замене катушки проволоки или каждый день интенсивного использования.
- Проверьте сопло и при необходимости удалите застывшие брызги металла.
- Если горелка не используется, храните ее в держателе сварочной горелки на механизме подачи проволоки.

При необходимости проведения ремонта обратитесь к дилеру компании Кемрри.

Периодическое техническое обслуживание

 *К выполнению периодического обслуживания допускается только квалифицированный обслуживающий персонал.*

Проверяйте электрические разъемы оборудования не реже одного раза в шесть месяцев. Очистите окисленные детали и затяните ослабленные соединения.

 *При затяжке ослабших деталей применяйте правильный момент.*

 *Не используйте аппараты для мойки под давлением.*

Сервисные центры

Сервисные центры компании Кемрри проводят периодическое техническое обслуживание сварочного оборудования согласно контракту Кемрри на техническое обслуживание.

Основные этапы процедуры обслуживания сервисного центра:

- Очистка оборудования
- Техническое обслуживание сварочных инструментов
- Проверка разъемов и переключателей
- Проверка всех электрических соединений

- Проверка сетевого кабеля и вилки источника питания
- Ремонт дефектных деталей и замена дефектных компонентов
- Контроль качества технического обслуживания
- Проверка и калибровка параметров и рабочих характеристик, если необходимо.

Ближайший сервисный центр можно найти с помощью веб-сайта Kemppi.

5.1 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

i *Перечисленные проблемы и их возможные причины описаны в общих чертах. Они приведены в качестве примеров некоторых типичных ситуаций, возможных при нормальной эксплуатации сварочной системы. Для получения дополнительной информации и помощи обратитесь в ближайший сервисный центр Kemppi.*

Общие:

Питание сварочной системы не включается

- Убедитесь, что сетевой кабель правильно подключен.
- Убедитесь, что главный выключатель источника питания находится во включенном положении.
- Проверьте, есть ли напряжение в сети питания.
- Проверьте предохранитель и/или автомат защиты сети.
- Убедитесь, что кабель заземления подключен.

Сварочная система перестала функционировать

- Возможно, горелка перегрелась. Подождите, пока она остынет.
- Убедитесь, что соединения кабелей не ослабли.
- Возможно, механизм подачи проволоки перегрелся. Подождите, пока он остынет, и убедитесь, что сварочный кабель правильно подключен.
- Возможно, источник питания перегрелся. Подождите, пока он остынет, и убедитесь, что охлаждающие вентиляторы работают нормально и ничто не мешает потоку воздуха.

Механизм подачи проволоки:

Присадочная проволока на катушке разматывается

- Убедитесь, что запорная крышка катушки закрыта.

Механизм подачи проволоки не подает присадочную проволоку

- Убедитесь, что присадочная проволока не закончилась.
- Убедитесь, что присадочная проволока правильно проложена через подающие ролики к направляющему каналу.
- Убедитесь, что ручка прижимного усилия правильно закрыта.
- Убедитесь, что прижимное усилие на подающих роликах установлено правильно для присадочной проволоки.
- Продуйте сжатый воздух через направляющий канал, чтобы убедиться, что канал не засорен.

Сварочная горелка:

Проволока застревает в контактном наконечнике

- Убедитесь, что размер и тип контактного наконечника и направляющего канала соответствуют присадочной проволоке.
- Убедитесь, что направляющий канал не засорен.
- Убедитесь, что направляющий канал не образует петель с малым радиусом.
- Проверить уровень тока двигателя. Слишком высокий ток может служить признаком проблем в направляющем канале.
- Проверьте прижимное усилие подающих роликов. Слишком большое прижимное усилие может оказывать негативное влияние на такие мягкие присадочные проволоки, как алюминиевая и с флюсовым наполнителем.

Сварочная горелка перегревается

- Убедитесь, что шейка горелки правильно подключена к рукоятке.
- Убедитесь, что адаптер контактного наконечника правильно затянут от руки и что контактный наконечник прикреплен к нему правильно.

- Убедитесь, что параметры сварки находятся в пределах рабочих диапазонов для сварочной горелки и шейки. Для горелки и шейки установлены отдельные ограничения по максимальному току. Минимальное из ограничений соответствует максимальному току, который можно использовать.

Шейка горелки перегревается

- Используйте только оригинальные расходные и запасные части Kemppi. Неправильный материал запасных частей может привести к перегреву шейки.

Разъем сварочной горелки перегревается

- Убедитесь, что разъем правильно подключен к механизму подачи проволоки.
- Убедитесь, что поверхность передачи тока и штыри разъема горелки не загрязнены и не повреждены.

Горелка сильно вибрирует во время сварки

- Убедитесь, что адаптер контактного наконечника и контактный наконечник надежно закреплены.
- Проверьте ток двигателя.
- Проверьте направляющий канал (например, на отсутствие загрязнений и чтобы убедиться, что направляющий канал правильно отрезан).
- Проверьте присадочную проволоку. Проволока должна быть прямой и сворачиваться после выхода из контактного наконечника. В противном случае проверьте прижимное усилие подающих роликов.
- Проверьте партию присадочной проволоки на отсутствие проблем с качеством проволоки.

Качество сварного шва:

Загрязненный и/или некачественный шов

- Убедитесь, что защитный газ не закончился.
- Убедитесь, что защитный газ выходит беспрепятственно.
- Убедитесь, что применяемый тип газа соответствует проводимым сварочным работам.
- Проверьте полярность горелки/электрода.
- Убедитесь, что применяемая процедура сварки соответствует проводимым сварочным работам.

Нестабильные сварочные характеристики

- Убедитесь, что механизм подачи проволоки отрегулирован правильно.
- Продуйте сжатый воздух через направляющий канал, чтобы убедиться, что канал не засорен.
- Убедитесь, что используется правильный направляющий канал для выбранного диаметра и типа проволоки.
- Проверьте размер, тип и износ контактного наконечника сварочной горелки.
- Убедитесь, что сварочная горелка не перегревается.
- Убедитесь, что зажим кабеля заземления надежно закреплен на чистой поверхности заготовки.

Сильное разбрызгивание

- Проверьте значения параметров сварки и процедуру сварки.
- Проверьте тип газа и расход.
- Проверьте полярность горелки/электрода.
- Убедитесь, что применяемая присадочная проволока соответствует проводимым сварочным работам.

Сварка «коботом»:

Сварка начинается, даже если дуга не была зажигание нажатием кнопки пуска или комбинации кнопок пуска.

- Версия микропрограммы сварочного аппарата не соответствует действительности. Установите на сварочное устройство версию микропрограммы, необходимую для сварки коботом.

При использовании X5 FastMig дуга не зажигается при нажатии комбинации кнопок пуска.

- Проверьте, что на Вашем сварочном аппарате установлена актуальная версия микропрограммы.
- Убедитесь, что Ваш механизм подачи проволоки имеет S/N 3152285 (A001 PCB W015171-R08) или более позднюю версию.

5.2 УТИЛИЗАЦИЯ



Запрещается утилизировать электрическое оборудование вместе с обычными бытовыми отходами!

В соответствии с Директивой ЕС 2012/19/EU по утилизации электрического и электронного оборудования и Европейской директивой 2011/65/EU по ограничению использования определенных вредных веществ в электрическом и электронном оборудовании и их реализации согласно национальному законодательству электрическое оборудование, которое отработало свой срок службы, необходимо собирать отдельно и отправлять на соответствующее предприятие по утилизации, выполняющее требования по охране окружающей среды. Владелец оборудования обязан отправить списанное оборудование в региональный центр сбора отработанного оборудования согласно инструкциям местных органов власти или представителя компании Кемппи. Соблюдая указания данных Европейских Директив, вы вносите свой вклад в дело защиты окружающей среды и здоровья людей.

Более подробная информация:



6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

«Технические характеристики: Flexlite GXe-C 353G 0D (с газовым охлаждением)» на следующей странице

«Технические характеристики: Flexlite GXe-C 353G 22D (с газовым охлаждением)» на стр. 48

«Технические характеристики: Flexlite GXe-C 353G 35D (с газовым охлаждением)» на стр. 51

«Технические характеристики: Flexlite GXe-C 355G 0D (с газовым охлаждением)» на стр. 54

«Технические характеристики: Flexlite GXe-C 355G 22D (с газовым охлаждением)» на стр. 57

«Технические характеристики: Flexlite GXe-C 355G 35D (с газовым охлаждением)» на стр. 60

«Технические характеристики: Flexlite GXe-C 503W 0D (с водяным охлаждением)» на стр. 63

«Технические характеристики: Flexlite GXe-C 503W 22D (с водяным охлаждением)» на стр. 67

«Технические характеристики: Flexlite GXe-C 503W 35D (с водяным охлаждением)» на стр. 70

«Технические характеристики: Flexlite GXe-C 505W 0D (с водяным охлаждением)» на стр. 73

«Технические характеристики: Flexlite GXe-C 505W 22D (с водяным охлаждением)» на стр. 77

«Технические характеристики: Flexlite GXe-C 505W 35D (с водяным охлаждением)» на стр. 81

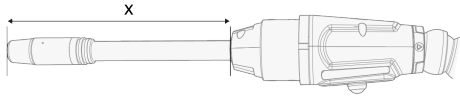
6.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ: FLEXLITE GXE-C 353G 0D (С ГАЗОВЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ)

GXe-C 353G 0D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO ₂	350 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	206,5 мм
Размеры шейки: высота	0 мм
Размеры шейки: угол	0 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Нет
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Вес с кабельным блоком	4,55 кг
Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

GXe-C 353G 0D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO ₂	350 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	206,5 мм
Размеры шейки: высота	0 мм
Размеры шейки: угол	0 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Нет
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Вес с кабельным блоком	3,7 кг
Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

Размеры шейки, модели G:

x = длина



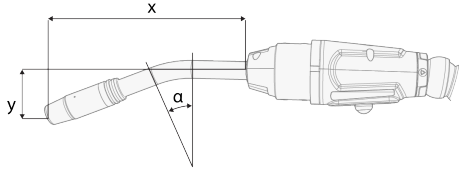
6.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ: FLEXLITE GXE-C 353G 22D (С ГАЗОВЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ)

GXe-C 353G 22D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO ₂	350 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	197,3 мм
Размеры шейки: высота	49,8 мм
Размеры шейки: угол	22 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Нет
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Вес с кабельным блоком	4,55 кг
Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

GXe-C 353G 22D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO ₂	350 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	197,3 мм
Размеры шейки: высота	49,8 мм
Размеры шейки: угол	22 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Нет
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Вес с кабельным блоком	3,7 кг
Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

Размеры шейки, модели G:

y = высота, x = длина, α = угол



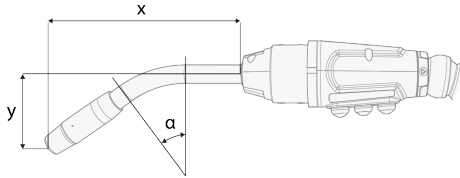
6.3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ: FLEXLITE GXE-C 353G 35D (С ГАЗОВЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ)

GXe-C 353G 35D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO ₂	350 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	186,3 мм
Размеры шейки: высота	70,2 мм
Размеры шейки: угол	35 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Нет
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Вес с кабельным блоком	4,55 кг
Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

GXe-C 353G 35D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO ₂	350 А
Испытание нагрузочной способностью, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способностью, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способностью, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способностью, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	186,3 мм
Размеры шейки: высота	70,2 мм
Размеры шейки: угол	35 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Нет
Диапазон рабочих температур	-20...40 °С
Диапазон температуры хранения	-40...60 °С
Вес с кабельным блоком	3,7 кг
Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

Размеры шейки, модели G:

y = высота, x = длина, α = угол



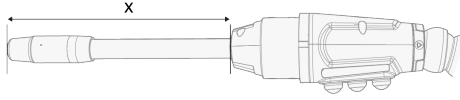
6.4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ: FLEXLITE GXE-C 355G 0D (С ГАЗОВЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ)

GXe-C 355G 0D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO2	350 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	206,5 мм
Размеры шейки: высота	0 мм
Размеры шейки: угол	0 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Вес с кабельным блоком	4,55 кг
Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

GXe-C 355G 0D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO ₂	350 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	206,5 мм
Размеры шейки: высота	0 мм
Размеры шейки: угол	0 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °С
Диапазон температуры хранения	-40...60 °С
Вес с кабельным блоком	3,7 кг
Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

Размеры шейки, модели G:

x = длина



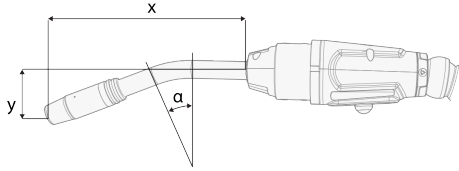
6.5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ: FLEXLITE GXE-C 355G 22D (С ГАЗОВЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ)

GXe-C 355G 22D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO2	350 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	197,3 мм
Размеры шейки: высота	49,8 мм
Размеры шейки: угол	22 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Вес с кабельным блоком	4,55 кг
Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

GXe-C 355G 22D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO ₂	350 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	197,3 мм
Размеры шейки: высота	49,8 мм
Размеры шейки: угол	22 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °С
Диапазон температуры хранения	-40...60 °С
Вес с кабельным блоком	3,7 кг
Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

Размеры шейки, модели G:

y = высота, x = длина, α = угол



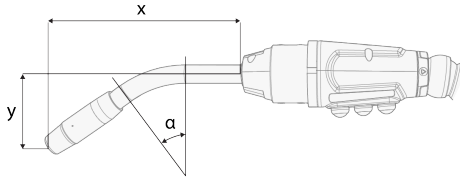
6.6 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ: FLEXLITE GXE-C 355G 35D (С ГАЗОВЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ)

GXe-C 355G 35D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO ₂	350 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	186,3 мм
Размеры шейки: высота	70,2 мм
Размеры шейки: угол	35 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Вес с кабельным блоком	4,55 кг
Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

GXe-C 355G 35D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO ₂	350 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	186,3 мм
Размеры шейки: высота	70,2 мм
Размеры шейки: угол	35 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °С
Диапазон температуры хранения	-40...60 °С
Вес с кабельным блоком	3,7 кг
Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

Размеры шейки, модели G:

y = высота, x = длина, α = угол



6.7 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ: FLEXLITE GXE-C 503W 0D (С ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ)

GXe-C 503W 0D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO2	500 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-МС/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-МС/FC	0,9...1,6 мм
Расход охлаждающей жидкости	1 л/мин
Минимальная мощность охлаждения при 1 л/мин	0,9 кВт
Максимальное давление охлаждающей жидкости	5 Бар
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	206,5 мм
Размеры шейки: высота	0 мм
Размеры шейки: угол	0 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Нет
Диапазон рабочих температур	-20...40 °С

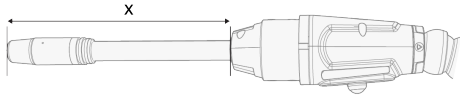
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Вес с кабельным блоком	4,7 кг
Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

GXe-C 503W 0D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO ₂	500 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Расход охлаждающей жидкости	1 л/мин
Минимальная мощность охлаждения при 1 л/мин	0,9 кВт
Максимальное давление охлаждающей жидкости	5 Бар
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	206,5 мм
Размеры шейки: высота	0 мм
Размеры шейки: угол	0 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Нет
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Вес с кабельным блоком	3,8 кг

Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

Размеры шейки, модели G:

x = длина



6.8 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ: FLEXLITE GXE-C 503W 22D (С ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ)

GXe-C 503W 22D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO2	500 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Расход охлаждающей жидкости	1 л/мин
Минимальная мощность охлаждения при 1 л/мин	0,9 кВт
Максимальное давление охлаждающей жидкости	5 Бар
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	197,3 мм
Размеры шейки: высота	49,8 мм
Размеры шейки: угол	22 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Нет
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C

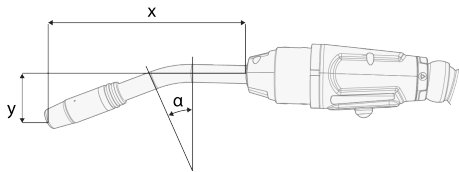
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Вес с кабельным блоком	4,7 кг
Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

GXe-C 503W 22D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Расход охлаждающей жидкости	1 л/мин
Минимальная мощность охлаждения при 1 л/мин	0,9 кВт
Максимальное давление охлаждающей жидкости	5 Бар
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	197,3 мм
Размеры шейки: высота	49,8 мм
Размеры шейки: угол	22 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В

Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Нет
Диапазон рабочих температур	-20...40 °С
Диапазон температуры хранения	-40...60 °С
Вес с кабельным блоком	3,8 кг
Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

Размеры шейки, модели G:

y = высота, x = длина, α = угол



6.9 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ: FLEXLITE GXE-C 503W 35D (С ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ)

GXe-C 503W 35D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO2	500 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-МС/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-МС/FC	0,9...1,6 мм
Расход охлаждающей жидкости	1 л/мин
Минимальная мощность охлаждения при 1 л/мин	0,9 кВт
Максимальное давление охлаждающей жидкости	5 Бар
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	186,3 мм
Размеры шейки: высота	70,2 мм
Размеры шейки: угол	35 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Нет
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C

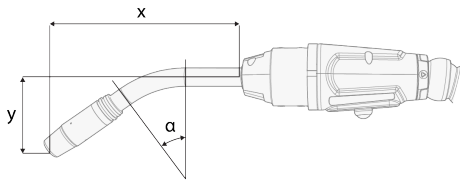
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Вес с кабельным блоком	4,7 кг
Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

GXe-C 503W 35D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Расход охлаждающей жидкости	1 л/мин
Минимальная мощность охлаждения при 1 л/мин	0,9 кВт
Максимальное давление охлаждающей жидкости	5 Бар
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	186,3 мм
Размеры шейки: высота	70,2 мм
Размеры шейки: угол	35 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В

Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Нет
Диапазон рабочих температур	-20...40 °С
Диапазон температуры хранения	-40...60 °С
Вес с кабельным блоком	3,8 кг
Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

Размеры шейки, модели G:

y = высота, x = длина, α = угол



6.10 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ: FLEXLITE GXE-C 505W 0D (С ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ)

GXe-C 505W 0D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO2	500 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-МС/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-МС/FC	0,9...1,6 мм
Расход охлаждающей жидкости	1 л/мин
Минимальная мощность охлаждения при 1 л/мин	0,9 кВт
Максимальное давление охлаждающей жидкости	5 Бар
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	206,5 мм
Размеры шейки: высота	0 мм
Размеры шейки: угол	0 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °С

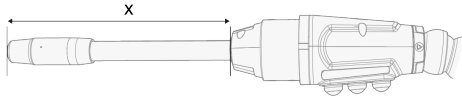
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Вес с кабельным блоком	4,7 кг
Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

GXe-C 505W 0D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO ₂	500 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Расход охлаждающей жидкости	1 л/мин
Минимальная мощность охлаждения при 1 л/мин	0,9 кВт
Максимальное давление охлаждающей жидкости	5 Бар
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	206,5 мм
Размеры шейки: высота	0 мм
Размеры шейки: угол	0 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °С
Диапазон температуры хранения	-40...60 °С
Вес с кабельным блоком	3,8 кг

Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

Размеры шейки, модели G:

x = длина



6.11 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ: FLEXLITE GXE-C 505W 22D (С ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ)

GXe-C 505W 22D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO2	500 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-МС/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-МС/FC	0,9...1,6 мм
Расход охлаждающей жидкости	1 л/мин
Минимальная мощность охлаждения при 1 л/мин	0,9 кВт
Максимальное давление охлаждающей жидкости	5 Бар
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	197,3 мм
Размеры шейки: высота	49,8 мм
Размеры шейки: угол	22 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C

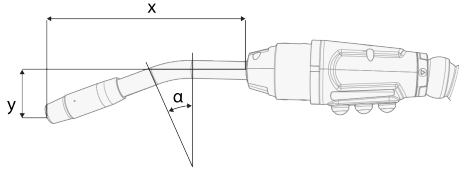
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Вес с кабельным блоком	4,7 кг
Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

GXe-C 505W 22D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO ₂	500 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Расход охлаждающей жидкости	1 л/мин
Минимальная мощность охлаждения при 1 л/мин	0,9 кВт
Максимальное давление охлаждающей жидкости	5 Бар
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	197,3 мм
Размеры шейки: высота	49,8 мм
Размеры шейки: угол	22 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °С
Диапазон температуры хранения	-40...60 °С
Вес с кабельным блоком	3,8 кг

Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

Размеры шейки, модели G:

y = высота, x = длина, α = угол



6.12 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ: FLEXLITE GXE-C 505W 35D (С ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ)

GXe-C 505W 35D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO2	500 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Расход охлаждающей жидкости	1 л/мин
Минимальная мощность охлаждения при 1 л/мин	0,9 кВт
Максимальное давление охлаждающей жидкости	5 Бар
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	186,3 мм
Размеры шейки: высота	70,2 мм
Размеры шейки: угол	35 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C

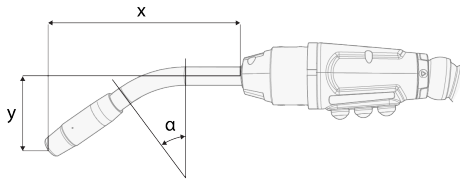
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Вес с кабельным блоком	4,7 кг
Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

GXe-C 505W 35D	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10X1
Метод настройки	Механические
Допустимая нагрузка 100% / Ar + 18% CO ₂	500 А
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Расход охлаждающей жидкости	1 л/мин
Минимальная мощность охлаждения при 1 л/мин	0,9 кВт
Максимальное давление охлаждающей жидкости	5 Бар
Рукоятка горелки	Нет
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	186,3 мм
Размеры шейки: высота	70,2 мм
Размеры шейки: угол	35 °
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	24 В
Параметры электрических компонентов (дистанционное управление, номинал)	10 мА
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °С
Диапазон температуры хранения	-40...60 °С
Вес с кабельным блоком	3,8 кг

Вес без кабельной упаковки	0,8 кг
Стандарты	IEC 60974-7

Размеры шейки, модели G:

y = высота, x = длина, α = угол



6.13 ВЫБОР КОМПОНЕНТОВ

В следующей таблице перечислены газовые сопла и контактные наконечники Flexlite GXe-C в заводской настройке.

Модель	Газовое сопло	Контактный наконечник
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 

Газовое сопло: **OD/D L**

Маркировка в спецификации газового сопла означают: L = длина, OD = наружный диаметр (в самом широком месте), D = диаметр (внутренний диаметр наконечника газового сопла), L = длина, HD = усиленные.

В спецификации контактного наконечника: L+ = контактный наконечник Life + с увеличенным сроком службы.

7. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА

Информация для заказа Flexlite GXe-C и информация о дополнительном оборудовании и принадлежностях приведена на сайте kempri.com.