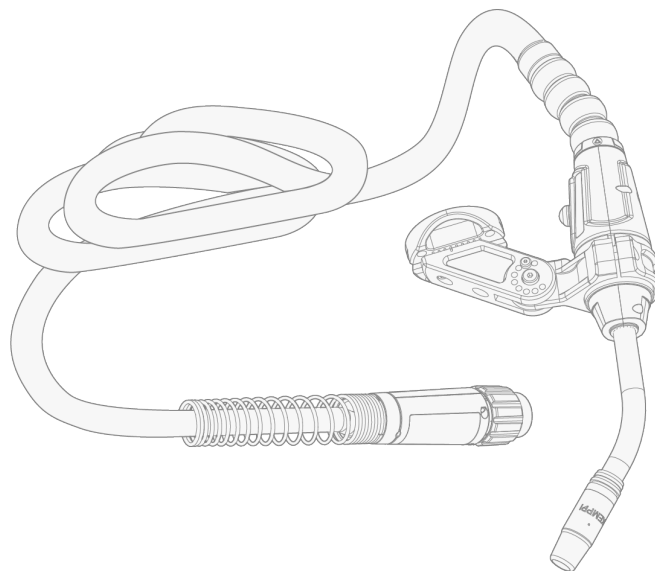


FLEXLITE GXE-C

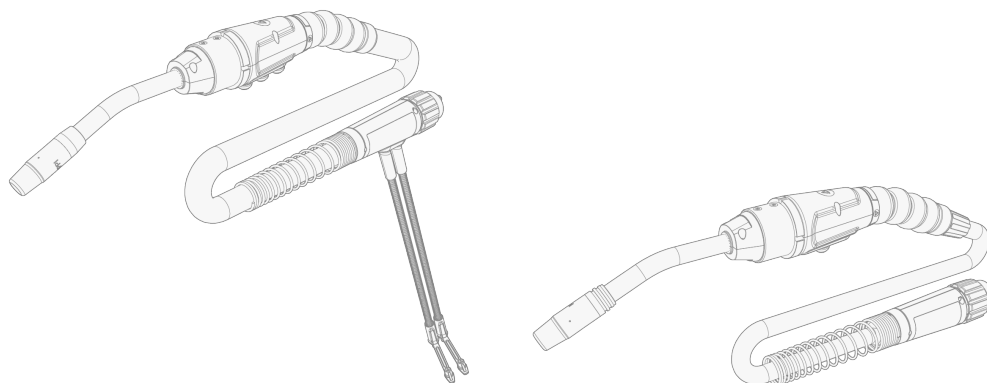


INNEHÅLL

1. Allmän information	3
1.1 Svetssäkerhet	5
2. Om utrustningen	6
2.1 Valfria tillbehör	8
3. Installation	10
3.1 Montering av brännaren	11
3.2 Installera svetspistol på cobot	12
3.3 Justering av svetspistolens vinkel	15
3.3.1 Konsolens vinklar	17
3.4 Justering av svetspistolens läge	19
3.5 Svetsbrännarens vinkel och läge för sexaxlig cobot	21
3.6 Svetsutrustningens versioner av fast programvara	24
3.7 Ansluta svetspistolen till svetsaggregatet	25
3.8 Montering och utbyte av trådledare	27
3.8.1 Byte av DL Chili trådledare	27
3.8.2 Byte av ståltrådledare	30
4. Drift	34
5. Underhåll	36
5.1 Felsökning	38
5.2 Kassering	40
6. Tekniska data	41
6.1 Tekniska data: Flexlite GXe-C 353G 0D (gaskyld)	42
6.2 Tekniska data: Flexlite GXe-C 353G 22D (gaskyld)	44
6.3 Tekniska data: Flexlite GXe-C 353G 35D (gaskyld)	46
6.4 Tekniska data: Flexlite GXe-C 355G 0D (gaskyld)	48
6.5 Tekniska data: Flexlite GXe-C 355G 22D (gaskyld)	50
6.6 Tekniska data: Flexlite GXe-C 355G 35D (gaskyld)	52
6.7 Tekniska data: Flexlite GXe-C 503W 0D (vattenkyld)	54
6.8 Tekniska data: Flexlite GXe-C 503W 22D (vattenkyld)	57
6.9 Tekniska data: Flexlite GXe-C 503W 35D (vattenkyld)	60
6.10 Tekniska data: Flexlite GXe-C 505W 0D (vattenkyld)	63
6.11 Tekniska data: Flexlite GXe-C 505W 22D (vattenkyld)	66
6.12 Tekniska data: Flexlite GXe-C 505W 35D (vattenkyld)	69
6.13 Val av komponenter	72
7. Beställningsinformation	73

1. ALLMÄN INFORMATION

Den här bruksanvisningen beskriver användningen av Kemppis Flexlite GXe-C MIG-svetspistolerna som är avsedda för professionell cobot-svetsning (svetsning med samarbetande robotar). Flexlite GXe-C-serien omfattar både vattenkylda (W) och gaskylda (G) modeller. Flexlite GXe-C-svetspistolerna finns i modellserierna 3 och 5 - båda med Euro-kopplingar.



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

I modellnamn: G = gaskyld, W = vattenkyld, D = halsvinkel.

Kompatibilitet med utrustning

Flexlite GXe-C-svetspistolerna är kompatibla med följande Kemppi-enheter, förutsatt att de har den nödvändiga firmware-versionen installerad:

- X5 FastMig AP- och APC-utrustning
- Master M 358

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

För information om vilka firmware-versioner som krävs, se "Svetsutrustningens versioner av fast programvara" på sidan 24.

Viktig information

Läs noga igenom instruktionerna.

Avsnitt i manualen som kräver särskild uppmärksamhet för att undvika personskada eller skada på utrustningen indikeras med symbolerna nedan. Läs noga igenom dessa avsnitt och följ anvisningarna.



OBS!: Innehåller användbar information.



Viktigt! Beskriver en situation som kan leda till skador på utrustningen eller systemet.



Varning: Beskriver en potentiellt farlig situation. Om den ignoreras kan det leda till personskada eller dödsfall.


FRISKRIVNINGSKLAUSUL

Även om alla ansträngningar gjorts för att garantera att informationen i denna manual är korrekt och fullständig, tas inget ansvar för eventuella felaktigheter eller utelämnanden. Kemppi förbehåller sig rätten att när som helst ändra specifikationen för den beskrivna produkten utan att meddela detta i förväg. Kopiering, registrering, reproduktion eller överföring av innehållet i denna manual får endast ske efter förhandsgodkännande av Kemppi.

Källspråket för detta dokument är engelska. Alla andra tillgängliga språkversioner är antingen professionella mänskliga översättningar eller avancerade maskinöversättningar. Eventuell feedback om översättningsterminologi kan skickas till userdoc@kemppi.com.

1.1 SVETSSÄKERHET

Svetsning klassificeras alltid som hett arbete, och svetsutrustning innehåller vanligtvis högspänningskretsar. Om du inte är bekant med svetsning och svetsprinciper rekommenderar vi att du skaffar dig svetsutbildning eller professionell vägledning innan du börjar svetsa. Svetsutrustningen som nämns i denna bruksanvisning är avsedd för professionell användning i industriell miljö.

 *Ägna för din egen säkerhet och din arbetsmiljö speciell uppmärksamhet åt säkerhetsinstruktionerna som medföljde utrustningen.*

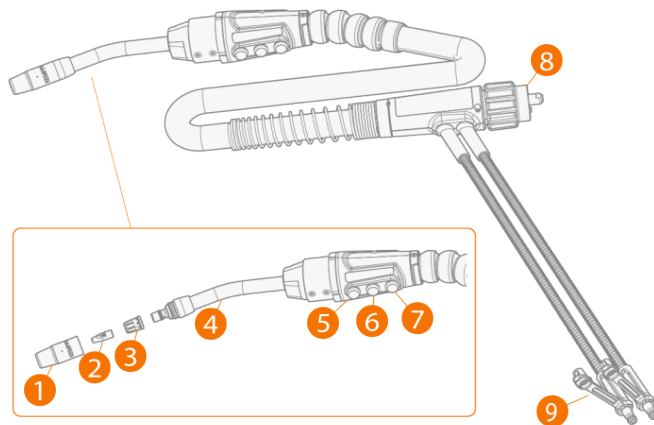
Du kan också komma åt och ladda ner säkerhetsinstruktionerna via följande länkar:

- [Säkerhet](https://kemp.cc/safety/general)
(<https://kemp.cc/safety/general>)
- [Personlig skyddsutrustning](https://kemp.cc/safety/ppe)
(<https://kemp.cc/safety/ppe>)
- [Svetspistoler och brännare](https://kemp.cc/safety/torches)
(<https://kemp.cc/safety/torches>)

2. OM UTRUSTNINGEN

i De exakta visuella detaljerna kan skilja sig åt mellan olika Flexlite GXe-C-modeller.

Serie 5 GXe-C:



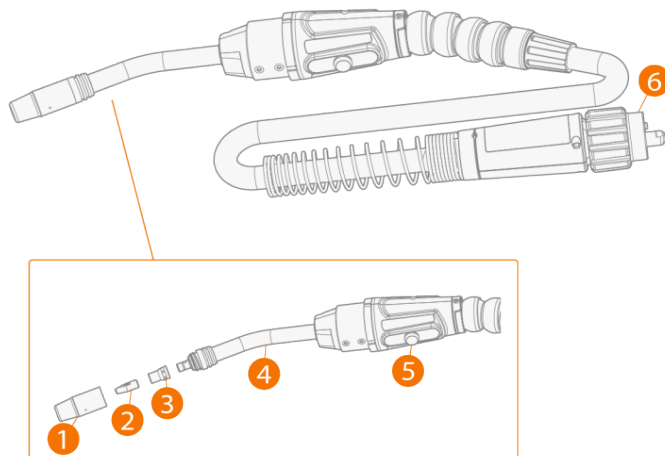
1. Gaskåpa
2. Kontaktmunstycke
3. Adapter till kontaktmunstycke / gasspridare
4. Hals på brännare
5. Knapp för trådinmatning
6. Knapp för gastest
7. Knapp för trådinmatning bakåt

>> Denna knapp används endast för finjustering av tillsatstrådens längd (den roterar inte trådbobinen).

i På modeller i serie 5 sker tändningen av ljusbågen genom att samtidigt trycka på knapparna gastest (6) och trådinmatning bakåt (7). Mer information finns i "Drift" på sidan 34.

8. Anslutning för brännare
9. Anslutningar för kylvätskans in- och utloppsslangar.

>> Endast med vattenkylda svetspistoler.

Serie 3 GXe-C:

1. Gaskåpa
2. Kontaktmunstycke
3. Adapter till kontaktmunstycke / gasspridare
4. Hals på brännare
5. Startknapp
6. Brännarens anslutning.

Installationstillbehör

Följande installationstillbehör finns tillgängliga för installation av Flexlite GXe-C svetspistol på en cobot:

- Adapterfläns: ISO 9409-1-50 M6 Adapter Flange (vikt 0,12 kg)
- Monteringsfäste, storlek S: GXe-C Bracket Flex Mount S (vikt 0,43 kg)
- Monteringsfäste, storlek M: GXe-C Bracket Flex Mount M (vikt 0,50 kg)
- Hållare för svetspistol: GXe-C Holder (vikt 0,19 kg)

Information om hur du installerar svetsbrännaren på en cobot finns i "Installera svetspistol på cobot" på sidan 12.

Övriga tillbehör

- Kit för touch-operation: GXe-C Touch Sensing Kit (endast med AX MIG Welder)
- Mekaniseringsats: GXe-C MT Kit
- Fästband för kabeln
- Programmeringsspets


Mer information finns i "Valfria tillbehör" på nästa sida.

Kontakta din lokala Kemppi-återförsäljare om du vill ha mer information om tillbehören.

IDENTIFIERING AV UTRUSTNING**QR-kod**

Information om enheten eller en webblänk till information kan även finnas som en QR-kod (eller en streckkod) på enheten. Koden kan till exempel läsas med kameran på en mobilenhet och en QR-kodapp.

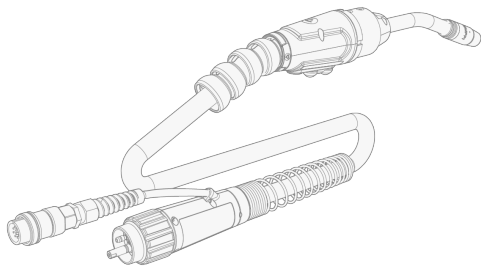
2.1 VALFRIA TILLBEHÖR

 Var försiktig när du hanterar kablar och kontakter. Se till att kablarna inte fastnar och/eller skadas mellan skyddshöljerna.

 Information om svetsutrustningens kontakter finns i svetsutrustningens bruksanvisning.

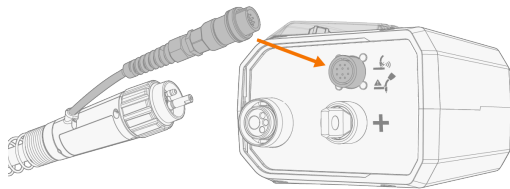
Kontakta din lokala Kemppi-återförsäljare om du vill ha mer information om extra tillbehör.

Kit för touch-operation: GXe-C Touch Sensing Kit (endast med AX MIG Welder)

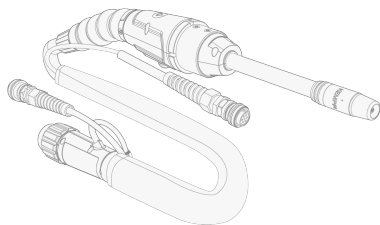


GXe-C Touch Sensing Kit används för att aktivera touch-operation med gaskåpa. GXe-C Touch Sensing Kit levereras med särskilda installationsanvisningar.


Anslut kabeln från GXe-C Touch Sensing Kit till kringuttaget i trådmatarverket R500.



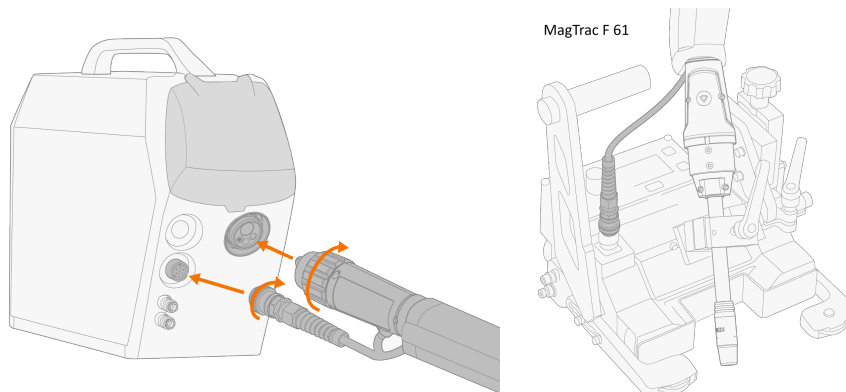
Mekaniseringssats: GXe-C MT Kit



GXe-C MT Kit används för att ansluta Flexlite GXe-C svetspistol till MagTrac F 61-svetsvagnen. GXe-C MT Kit levereras med särskilda installationsanvisningar. För information om MagTrac F 61-svetsvagnen, se [Kemppi Userdoc](#).

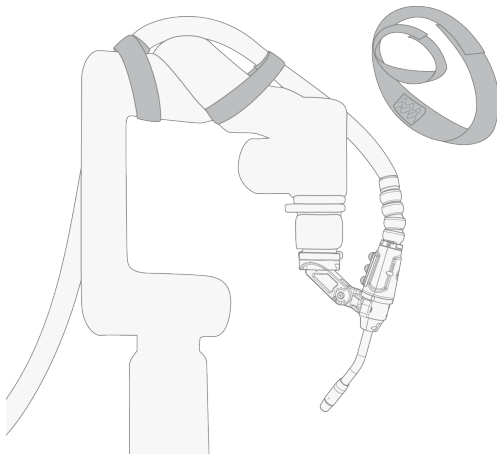
 När Flexlite GXe-C-svetspistolen är ansluten till svetsvagnen är funktionsknapparna på svetspistolen inaktiva.

Anslut GXe-C MT Kit-kabeln till anslutningen för styrkabeln på din svetsenhet och till busskontakten på MagTrac F 61-svetsvagnen.



Fästband för kabeln

Kabelfästbanden används för att hålla Flexlite GXe-C svetspistolens brännarslangpaket på plats på coboten.





Programmeringsspets

Använd Programmeringsspetsen i stället för kontaktmunstycket för att lära ut svetsbanan till coboten utan att svetsa.



3. INSTALLATION

 *Se till att svetsutrustningen inte ansluts till nätspänning och att brännaren inte ansluts till svetsmaskinen förrän installationen är slutförd.*

 *Skydda utrustningen mot regn och direkt solljus.*

Före installation och användning

Kontrollera att du följer gällande säkerhetsbestämmelser angående montering och bruk av högspänningenheter.

Kontrollera innehållet i paketen och att inga delar är skadade.

"Montering av brännaren" på nästa sida

"Installera svetspistol på cobot" på sidan 12

"Justering av svetspistolens vinkel" på sidan 15


"Justering av svetspistolens läge" på sidan 19

"Ansluta svetspistolen till svetsaggregatet" på sidan 25

"Valfria tillbehör" på sidan 8

"Montering och utbyte av trådledare" på sidan 27

3.1 MONTERING AV BRÄNNAREN

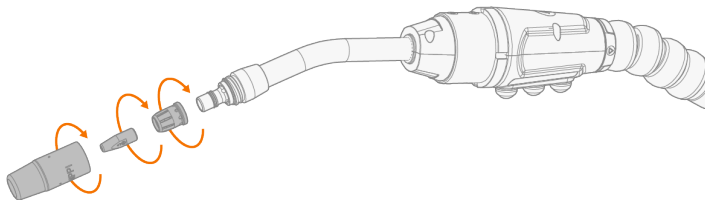
 För korrekta komponenter, se "Val av komponenter" på sidan 72.

Verktyg som krävs:




8 mm

1. Montera munstyckesadaptorn och dra åt den ordentligt för hand. Det är viktigt att dra fast gasspridaren ordentligt för att kontaktmunstycket ska få bra kontakt med brännaren.
2. Montera kontaktmunstycket och dra åt det med nyckel.
3. Montera gaskåpan och dra åt den ordentligt för hand.



3.2 INSTALLERA SVETSPISTOL PÅ COBOT

Installera Flexlite GXe-C svetspistol på en cobot med hjälp av monteringsfästet (GXe-C Bracket Flex Mount S/M) och adapterflänsen (ISO 9409-1-50 M6 Adapter Flange).

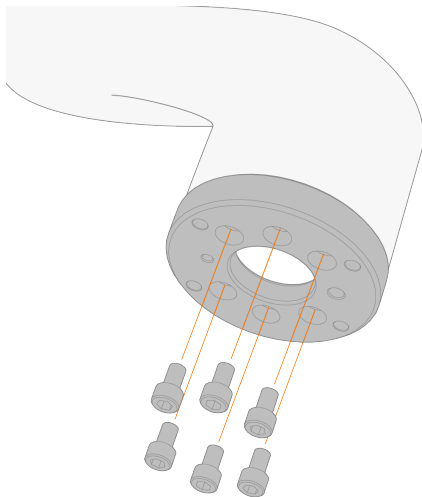
 **Överskrid inte de angivna vridmomentvärdena. Om du drar åt för hårt kan fästtillbehören skadas.**

Verktyg som krävs:

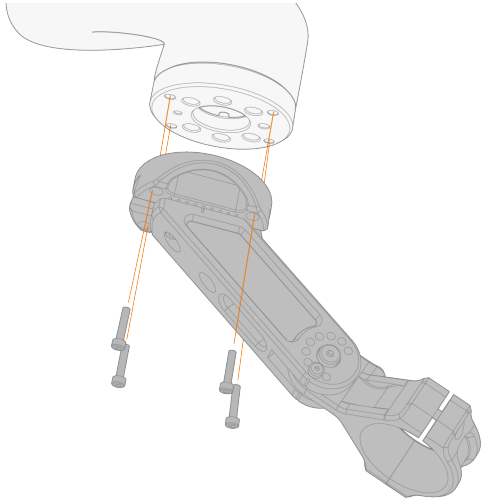


3 / 4 / 5 mm

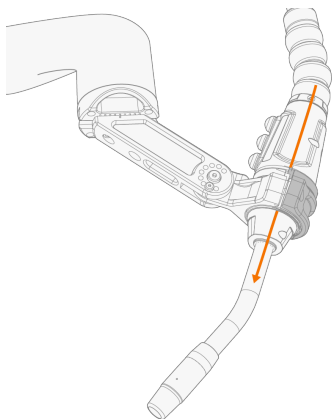
1. Montera adapterflänsen på coboten med de sex fästskruvarna. (För Nm-vridmoment, se bruksanvisning från tillverkaren av coboten).



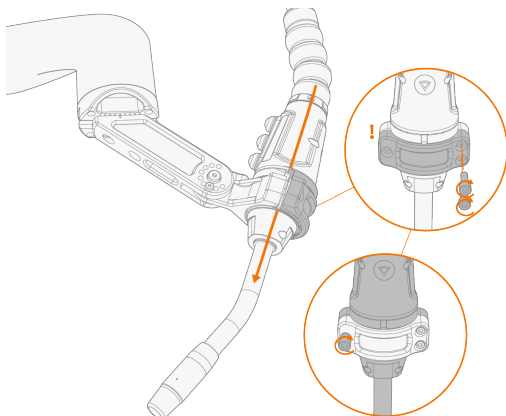
2. Montera monteringsfästet på adapterflänsen med de fyra fästskruvarna. Dra åt med ett vridmoment på 1,8 Nm.



3. Montera GXe-C-svetspistolen i hållaren för svetspistolen.



4. Dra först åt de två fästskruvarna till höger och sedan fästskruven till vänster med ett vridmoment på 8 Nm.



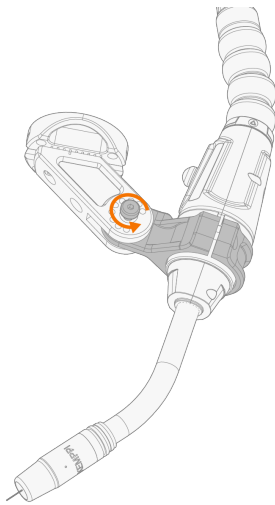
Anvisningar för justering av svetspistolens vinkel och position finns i "Justering av svetspistolens vinkel" på nästa sida och "Justering av svetspistolens läge" på sidan 19.

3.3 JUSTERING AV SVETSPISTOLENS VINKEL

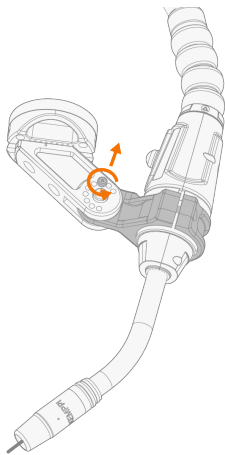
Verktyg som behövs:



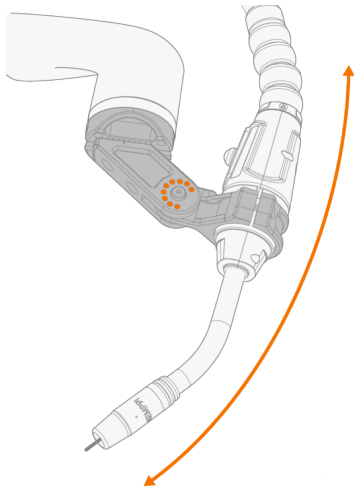
1. Lossa fästskruven till hållaren för svetspistolen.



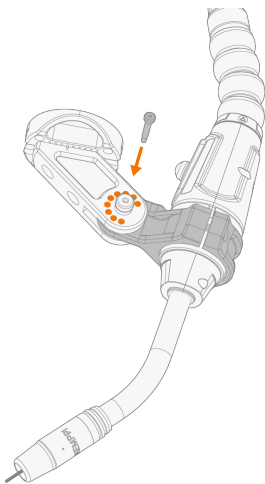
2. Ta bort justerskruven för vinkeln.



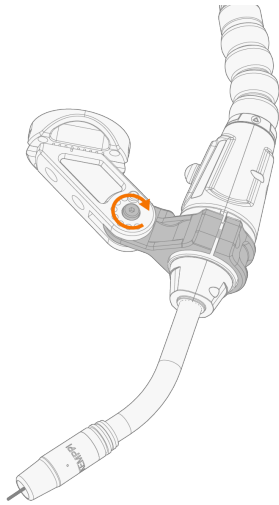
3. Hitta rätt vinkel. Mer information finns i "Konsolens vinklar" på nästa sida.



4. Lås vinkeln genom att sätta i vinkeljusterskruven. Dra åt med ett vridmoment på 0,5 Nm (eller dra åt för hand).



5. Dra åt fästskruven för hållaren till svetspistolen med ett vridmoment på 30 Nm.

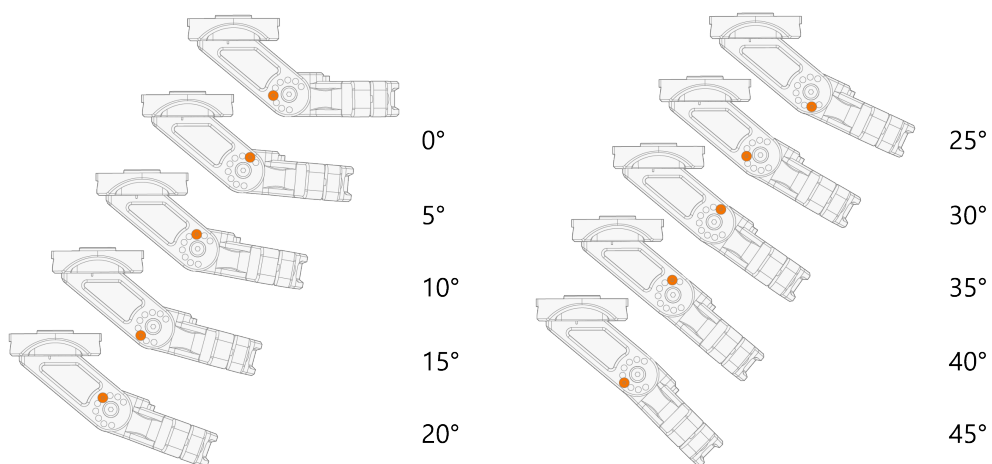


3.3.1 KONSOLENS VINKLAR

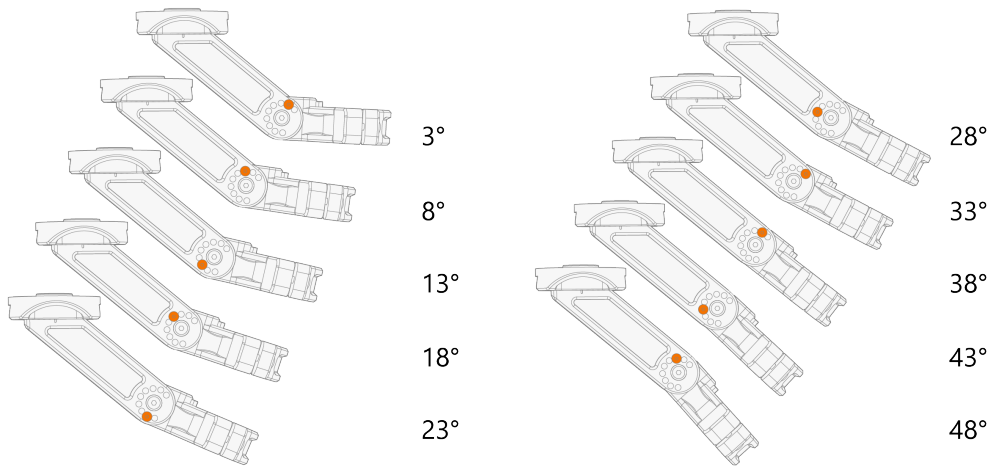
I detta avsnitt beskrivs låspositionerna för justerskruvarna för de olika konsolvinklarna.

-  *Konsolvinkeln justeras i steg om 5°. Varje steg har en särskild låsposition för skruven.*

GXe-C Bracket Flex Mount S



GXe-C Bracket Flex Mount M



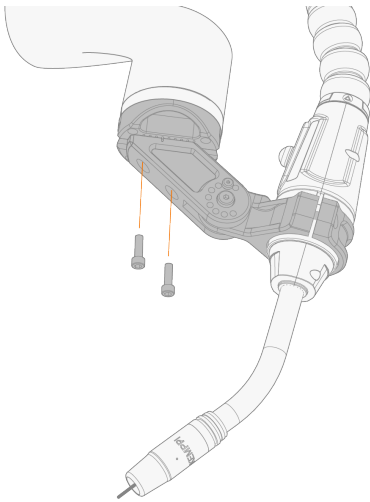
3.4 JUSTERING AV SVETSSPISTOLENS LÄGE

Verktyg som krävs:




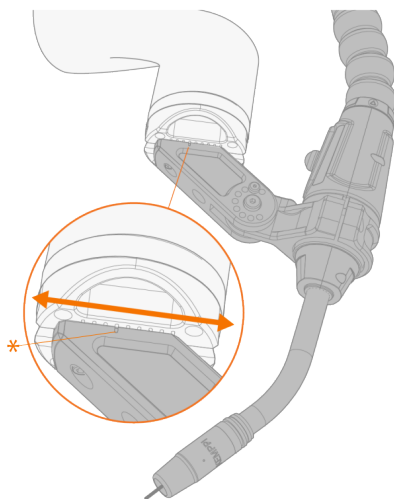
5 mm

1. Ta bort de två fästskruvarna från monteringsfästet.

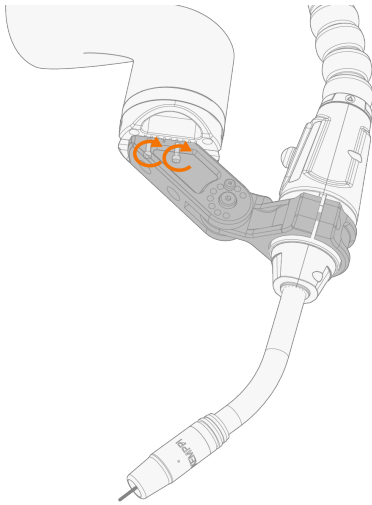


2. Skjut svetspistolen till rätt läge.

 *Svetsspistolens läge kan justeras i steg om 5 mm. Kontrollera att justeringsmarkeringen (*) är i linje med skalmarkeringen.*



3. Lås svetspistolens läge med de två fästskruvarna. Dra åt med ett vridmoment på 8 Nm.



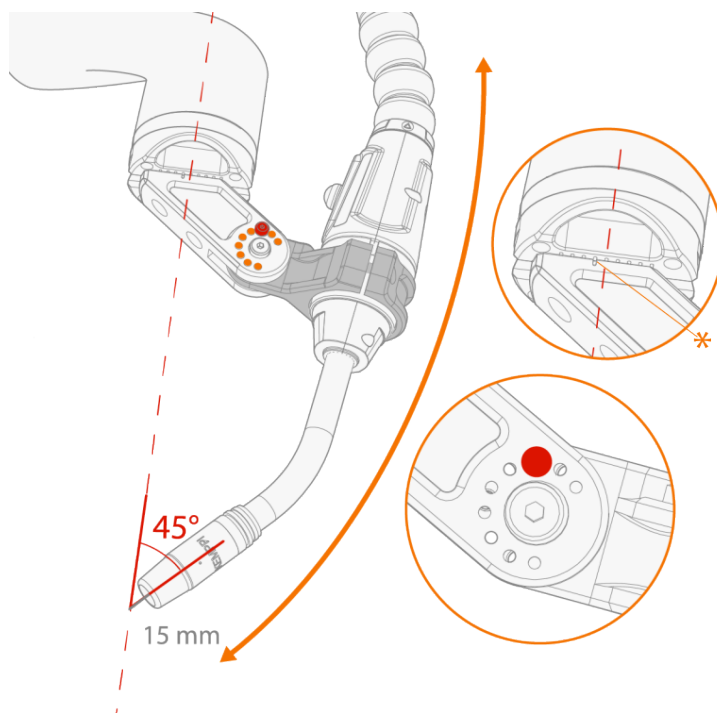
3.5 SVETSBRÄNNARENS VINKEL OCH LÄGE FÖR SEXAXLIG COBOT

Med en sexaxlig cobot är den optimala vinkeln för svetspistolens mot arbetsstycket 45° . I det här avsnittet beskrivs hur du uppnår optimal vinkel och läge för svetspistolens med kombinationerna av Flexlite GXe-C-svetspistolens halsvinkel och monteringsfäste. Stick-out längden för tillsatstråden är 15 mm.

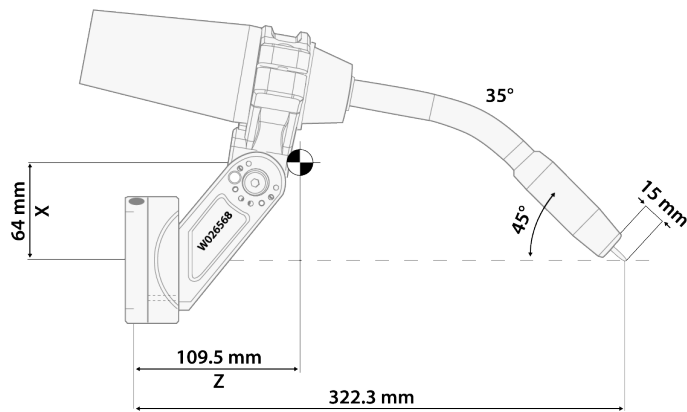
Mer information finns i "Justering av svetspistolens vinkel" på sidan 15 och "Justering av svetspistolens läge" på sidan 19.

Flexlite GXe-C svetspistol med en halsvinkel på 35°

Använd GXe-C-fästet Flex Mount S med Flexlite GXe-C-svetspistol med en halsvinkel på 35° och justera enligt följande (notera justeringsmarkeringen *):



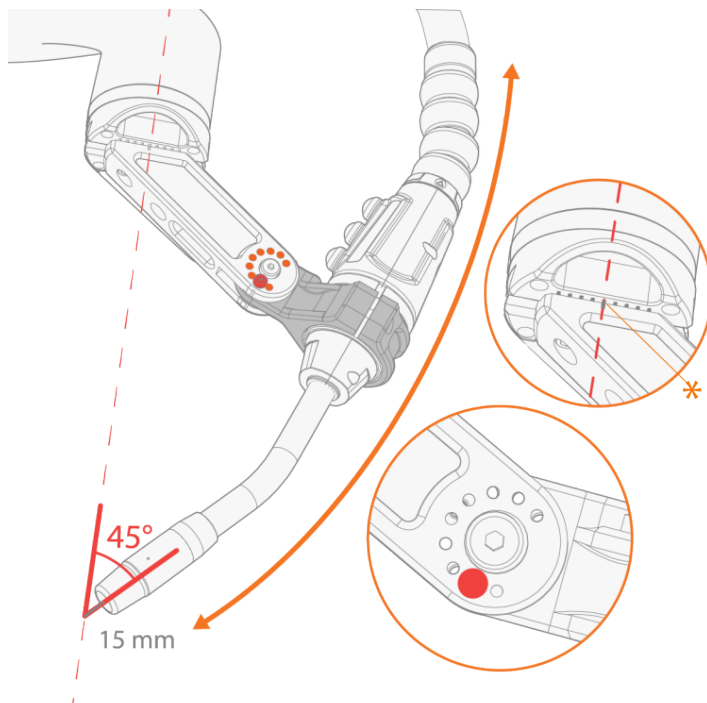
Mått och tyngdpunktens läge i optimal uppställning:



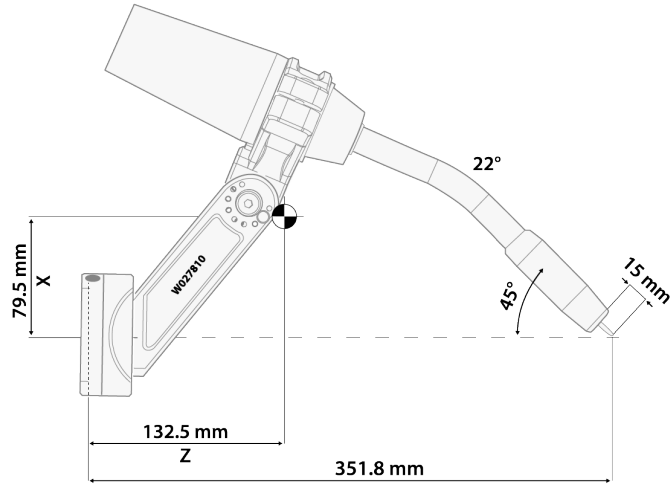
Vikt utan kabelpaket 1,5 kg

Flexlite GXe-C svetspistol med en halsvinkel på 22°

Använd GXe-C-fästet Flex Mount M med Flexlite GXe-C svetspistol med en halsvinkel på 22° och justera enligt följande (notera justeringsmarkeringen *):




Mått och tyngdpunktens läge i optimal uppställning:



Vikt utan kabelpaket 1,6 kg

3.6 SVETSUTRUSTNINGENS VERSIONER AV FAST PROGRAMVARA

 *Se till att svetsutrustningen har den firmwareversion som krävs för cobot-svetsning. Om du använder Flexlite GXe-C cobot svetspistol med en svetsutrustning som inte har rätt firmware-version kommer utrustningen att fungera felaktigt.*

Nedan listas de firmware-versioner för svetsutrustning som krävs för svetsning med Flexlite GXe-C svetspistol:

- **AX MIG Welder**
 - >> R500 Wire Feeder EUR: 1.10.01.0 eller senare. Funktionsknapparna för svetspistol stöds (endast i GXe-C serie 5) i enheter med S/N C0009418 (A001 PCB W020545 -R04) eller senare.
 - >> R500 Wire Feeder EUR+: 1.10.01.0 eller senare. Funktionsknapparna för svetspistol stöds (endast i GXe-C serie 5) i enheter med S/N C0008277 (A001 PCB W020545-R04) eller senare.
 - >> R500 Wire Feeder RH EUR+: 1.10.01.0 eller senare. Funktionsknapparna för svetspistol stöds (endast i GXe-C serie 5).
 - >> R500 Wire Feeder HD EUR+: 1.00.00.0 eller senare.
 - >> AX Manager: 1.10.10.0 eller senare.
- **X5 FastMig**
 - >> X5 Wire Feeder 300 AP/APC: 1.54.00.0 eller senare. I GXe-C serie 5 stöds kombinationen av startknappar i enheter med S/N 3152285 (A001 PCB W015171-R08) eller senare.
 - >> X5 Wire Feeder HD300 AP/APC: 1.54.00.0 eller senare. I GXe-C serie 5 stöds kombinationen av startknappar i enheter med S/N 3152285 (A001 PCB W015171-R08) eller senare.
 - >> Funktionspanel AP/APC: 1.14.00.0 eller senare.
- **Master M 358**
 - >> Databas: 1.20.00.0 eller senare
 - >> Funktionspanel: 1.14.00.0 eller senare






Du hittar information om firmware-versionen i funktionspanelen: **Info - Enhetsinformation.**

- **Master M 355**
 - >> Databas SW-version: 1.20.00.0 eller senare
 - >> Panel SW-version: 1.20.00.0 eller senare
- **Master M 353**
 - >> Databas SW-version: 1.20.00.0 eller senare
 - >> Panel SW-version: 1.20.00.0 eller senare

Du hittar information om firmware-versionen i funktionspanelen: **Systeminställningar - Enhetsinformation.**

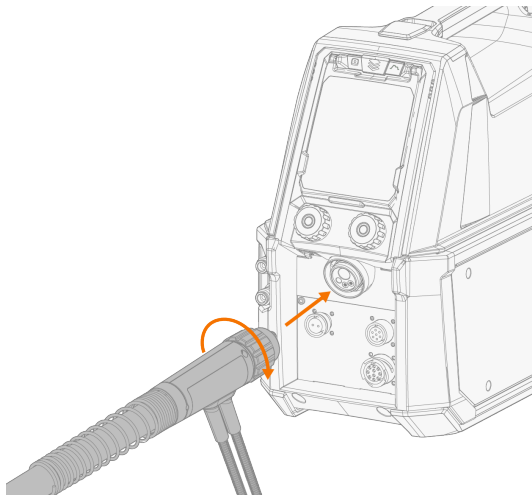
För mer information om uppdateringar av firmware och programvara, kontakta din lokala Kemppli-återförsäljare eller gå till Kemppli.com.

3.7 ANSLUTA SVETSPISTOLEN TILL SVETSAGGREGATET

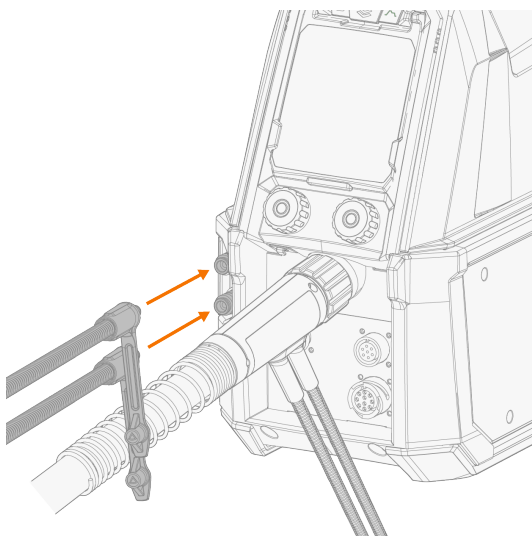
-  *Kontrollera att den firmware-version som krävs för cobot-svetsning är installerad på svetsaggregatet. Se "Svetsutrustningens versioner av fast programvara" på föregående sida.*
-  *Dra åt brännaranslutningarna för hand. Lösa anslutningar kan överhettas, skapa kontaktstörningar, leda till mekaniska skador och förorsaka vätske- eller gasläckage.*
-  *Om tillsatstråden är installerad i systemet ska du ta bort den innan du ansluter svetspistolen.*
-  *Vid anslutning av brännaren (och tillämpliga tillbehör), se även instruktionerna för din svetsutrustning.*
-  *Om den inte redan är förinstallerad ska tråddledaren installeras innan brännaren ansluts. Se vidare "Byte av ståltråddare" på sidan 30 för instruktioner.*

Så här ansluter du svetspistolen:

1. Anslut svetspistolen till Euro-kopplingen på din svetsutrustning. Dra åt anslutningshylsan medurs.



2. Gäller endast för vattenkylda modeller: Anslut in- och utloppsslangarna till svetsutrustningen. Observera att anslutningarna är färgmarkerade.





Kontrollera att du kopplar in kylslangarna till rätt anslutningar. Om de är felkopplade kan brännaren överhettas.




3.8 MONTERING OCH UTBYTE AV TRÅDLEDARE

Flexlite GXe-C brännarslangpaket levereras med trådledaren förinstallerad. Se detta avsnitt när trådledaren behöver bytas ut.

Trådledaren är en slitdel som måste bytas ut om den blir sliten och när tillsatsmaterialet ändras.

För byte av ståltrådledare, se "Byte av ståltrådledare" på sidan 30.

För byte av DL Chili-trådledare, se "Byte av DL Chili trådledare" nedanför.

-  Om du ändrar tillsatsmaterialet till en annan diameter eller materialtyp, byt då även till passande matarhjul i trådmatarsystemet.
-  Både ståltrådledare och DL Chili-trådledare kan användas med de flesta modeller av Flexlite GXe-C-brännare.
-  Dra ur tråd/rörelektroden innan du byter ut trådledaren. Läs också alltid anvisningarna som medföljer den nya trådledaren.

3.8.1 BYTE AV DL CHILI TRÅDLEDARE

Verktyg som krävs:



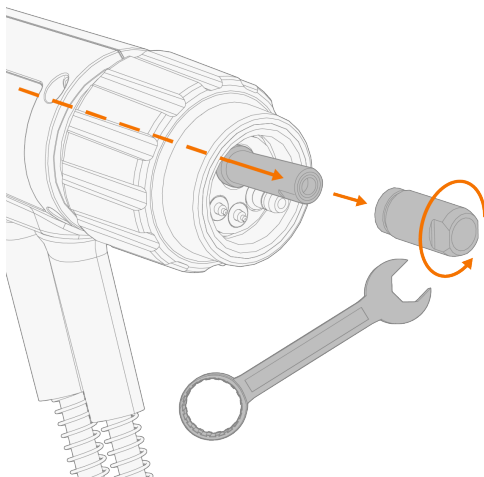
Borttagning och insättning av trådledare

Synliga detaljer kan variera något mellan olika brännarmodeller. Metoden är densamma för både gas- och vattenkylda brännare.


1. Räta ut brännarslangpaketet.

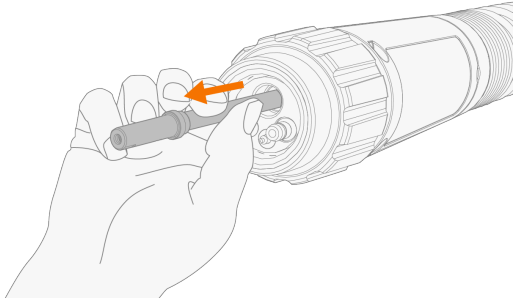


2. Ta bort trådledarens hylsmutter från slangpaketets ände vid trådmatarverket.




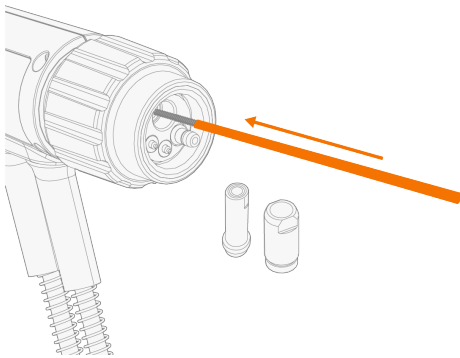
3. Dra ur den gamla trådledaren ur slangpaketet.


 Om du fortfarande tänker använda samma trådledare vid senare tillfälle, se till att inte skada den.

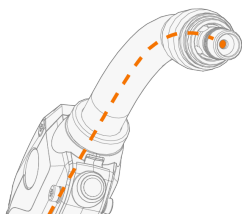


4. Mata in den nya trådledaren i slangpaketet tills det tar stopp vid brännarens hals.

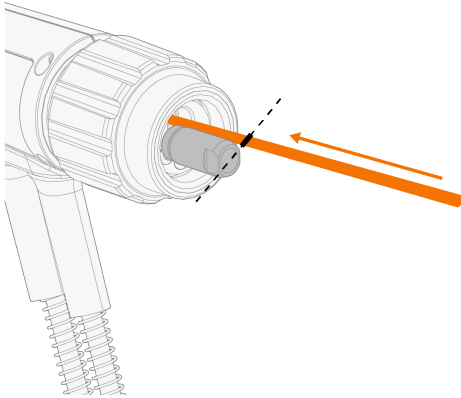
 DL Chili-trådledare av standardtyp har en kort metallspiralsektion i framänden. Metallspiraländen förs in först.



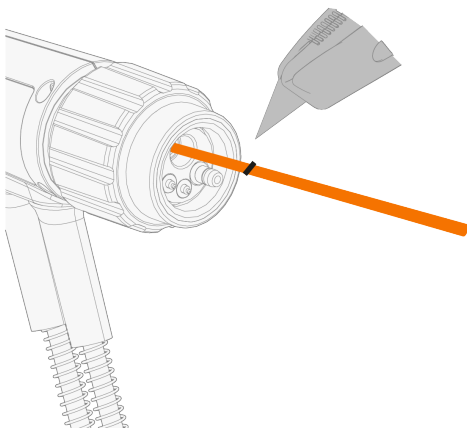
 Kontrollera att trådledaren är i rätt läge genom att tillfälligt ta bort brännarens kontaktmunstycke. För mer information om kontaktmunstycket, se "Om utrustningen" på sidan 6 och "Montering av brännaren" på sidan 11.



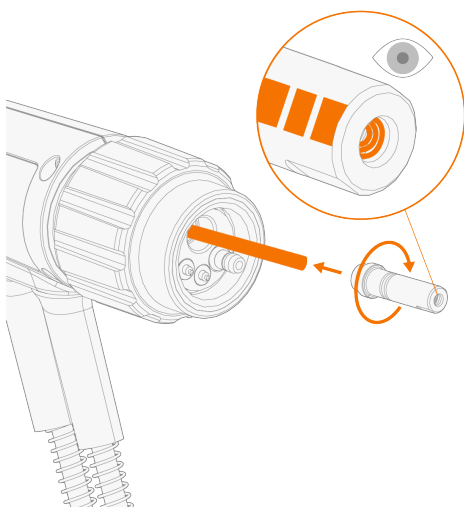
5. Placera hylsmuttern bredvid trådledaren för uppmätning. (Installera inte hylsmuttern i dess slutliga läge i detta steg.)



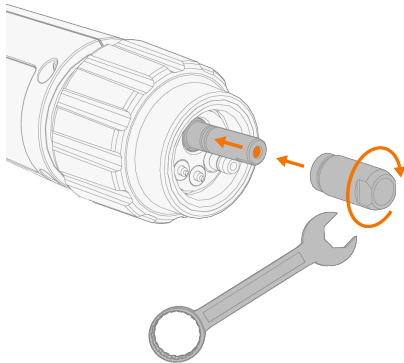
6. Använd en mattniv för att kapa trådledaren jäms med hylsmutterns ände.



7. För in konan på trådledaren och tryck på plats. Se till att trådledaren är införd hela vägen in i spetsen på konan.



8. Placera hylsmuttern på trådledaren och fäst den på plats genom att dra åt den till 5 Nm vridmoment.



3.8.2 BYTE AV STÅLTRÅDLEDARE

Verktyg som krävs:



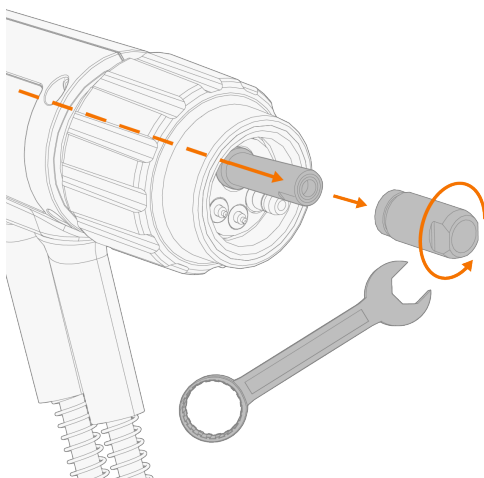
Borttagning och insättning av trådledare

Synliga detaljer kan variera något mellan olika brännarmodeller. Metoden är densamma för både gas- och vattenkylda brännare.


1. Räta ut brännarslangpaketet.

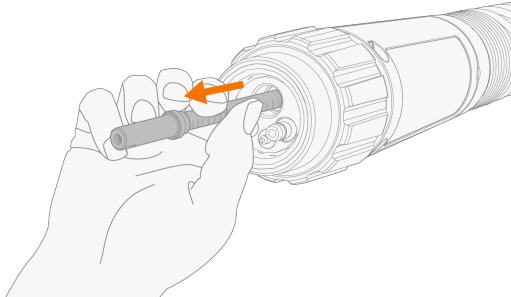


2. Ta bort trådledarens hylsmutter från slangpaketets ände vid trådmatarverket.




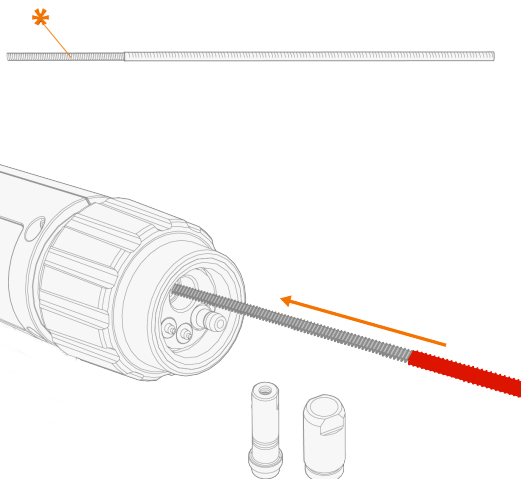
3. Dra ur den gamla trådledaren ur slangpaketet.


 Om du fortfarande tänker använda samma trådledare vid senare tillfälle, se till att inte skada den.

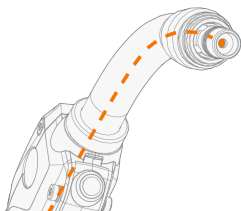


4. Mata in den nya trådledaren i slangpaketet tills det tar stopp vid brännarens hals.

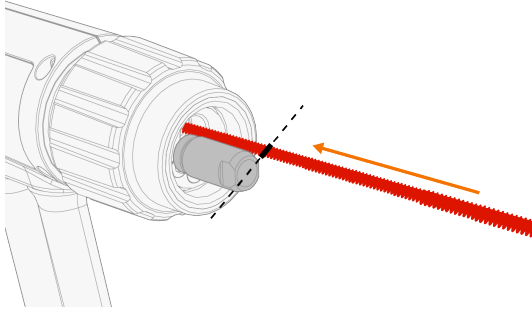
 Vanliga ståltrådledare har en avskalad stålspiralsektion (*) i brännarändan. Denna längre avskalade sektion förs in först.



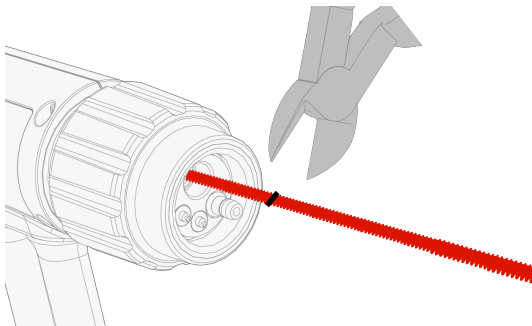
 Kontrollera att trådledaren är i rätt läge genom att tillfälligt ta bort brännarens kontaktmunstycke. För mer information om kontaktmunstycket, se "Om utrustningen" på sidan 6 och "Montering av brännaren" på sidan 11.



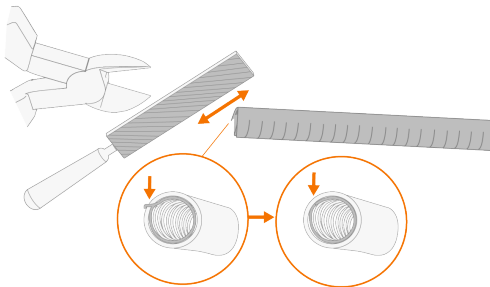
5. Placera hylsmuttern bredvid trådledaren för uppmätning. (Installera inte hylsmuttern i dess slutliga läge i detta steg.)



6. Använd avbitartång för att klippa av trådledaren jäms med hylsmutterns ände.

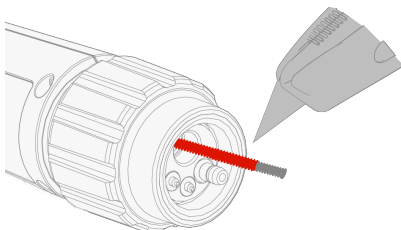


7. Fila trådledarens ände.

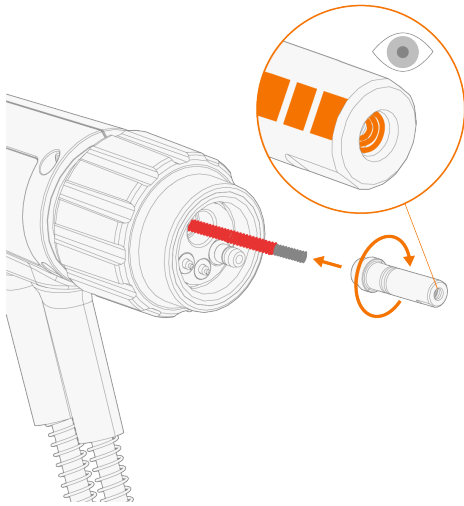


 **Kontrollera att det inte finns några skarpa innerkanter som kan skada trådelektroden.**

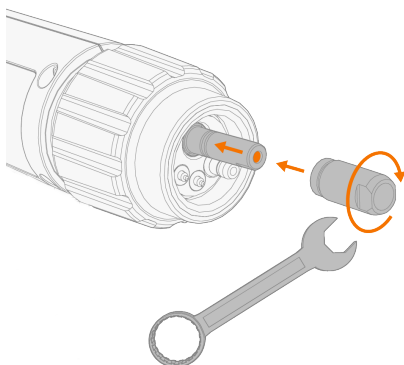
8. Skala av trådledares ände cirka 10–20 mm.



9. För in konan på trådledaren och tryck den på plats. Se till att trådledaren är införd hela vägen in i spetsen på konan.







10. Placera hylsmuttern på trådledaren och fäst den på plats genom att dra åt den till 5 Nm vridmoment.



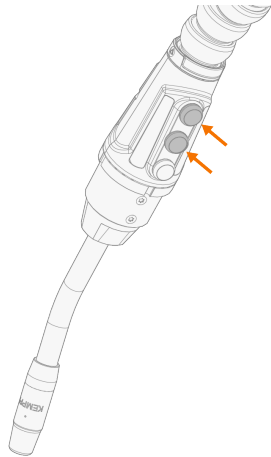
4. DRIFT

Kontrollera innan du börjar använda utrustningen att alla erforderliga åtgärder vidtagits enligt inställningsinstruktionerna.

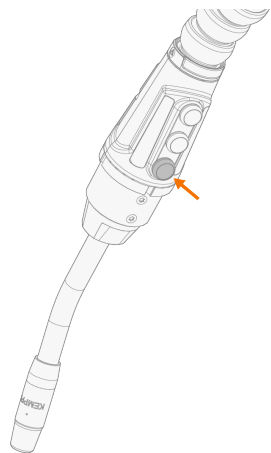
-  *Det är förbjudet att svetsa på platser där det föreligger omedelbar fara för brand eller explosion!*
-  *Svetsrök kan orsaka personskador. Se till att du har ordentlig ventilation och bär andningskydd under svetsningen.*
-  *Kontrollera alltid före användning att mellanledarkabeln, skyddsgasslangen, återledaren/klämman och nätkabeln är i gott skick. Kontrollera att anslutningarna är korrekt åtdragna. Lösa anslutningar kan försämra svetsprestanda och skada anslutningarna.*
-  *När Flexlite GXe-C-svetspistolen är ansluten till MagTrac F 61-svetsvagnen är funktionsknapparna på svetspistolen inaktiva (detta gäller både serie 3- och serie 5-modeller).*

Serie 5 GXe-C:

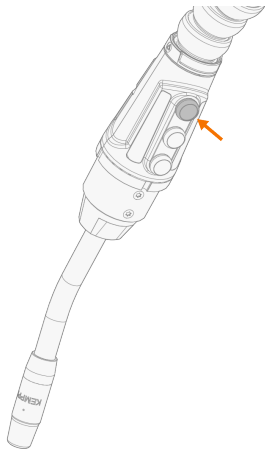
För att starta svetsningen trycker du samtidigt på knapparna för gastest och trådinmatning bakåt.



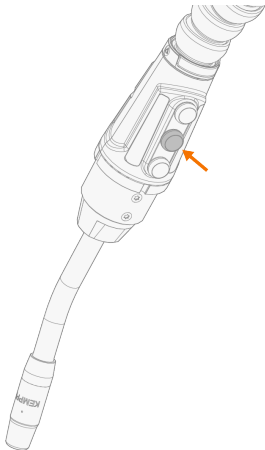
För att mata tillsatstråden framåt trycker du på knappen för trådinmatning framåt.



För att mata tillsatstråden bakåt, tryck på knappen för trådinmatning bakåt.

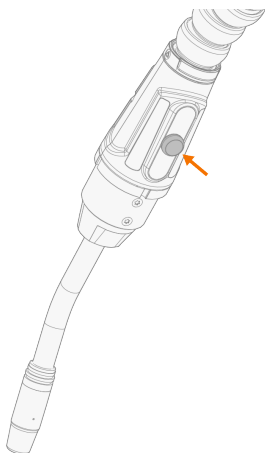


Tryck på knappen för gastest för att testa skyddsgasens flöde.



Serie 3 GXe-C:

Starta svetsningen genom att trycka på startknappen.



5. UNDERHÅLL


Ta hänsyn till svetsutrustningens nyttjandegrad och arbetsmiljön den används i när du planerar rutinunderhåll.

Rätt användning av svetsutrustningen och regelbundet underhåll bidrar till att undvika onödiga driftstopp och fel i utrustningen. MIG-brännare kräver regelbundna kontroller och underhåll, främst beroende på de höga temperaturerna. Kontrollera regelbundet slangpaketen med avseende på skador och kontrollera att anslutningarna är ordentligt åtdragna.

Dagligt underhåll

 *Koppla bort strömkällan från elnätet innan du hanterar elkablarna.*

- Kontrollera regelbundet att alla komponenter sitter fast ordentligt.
- Kontrollera att strömöverföringsytan på Kemppi-brännaradaptorn är ren och inte repad, samt att anslutningsstiften är raka och oskadade.
- Kontrollera om det finns några skador på kabelns skyddsslang.
- Kontrollera att O-ringarna på brännarens gasanslutning inte är slitna eller skadade.

 *Den gaskylda GXe-brännaren har inga O-ringar.*


- Blås rent trådledaren från damm med tryckluft varje gång du byter ut trådbobinen eller varje dag vid kraftig användning.
- Kontrollera och ta bort svetssprut som fastnat i gaskåpan.
- Förvara brännaren i sin hållare på trådmatarverket när den inte används.

Kontakta din Kemppi-återförsäljare om något behöver repareras.

Periodiskt underhåll

 *Endast behörig servicepersonal får utföra periodiskt underhåll.*

Kontrollera enhetens elanslutningar minst en gång per halvår. Rengör delar som korroderat och dra åt lösa anslutningar.

 *Dra åt lösa skruvar med rätt moment.*

 *Använd inte högtryckstvätt.*

Serviceverkstäder


Kempis serviceverkstäder utför underhåll av svetsssystem i enlighet med Kempis serviceavtal.

De viktigaste punkterna i serviceverkstadens underhållsrutiner är:

- Rengöring av maskinen
- Underhåll av svetsverktygen
- Kontroll av anslutningar och brytare
- Kontroll av alla elanslutningar
- Kontroll av strömkällans nätkabel och stickpropp
- Reparation av defekta delar och utbyte av defekta komponenter
- Underhållstest

- Test och kalibrering av drifts- och prestandavärden vid behov.
- Närmaste Kemppi-serviceverkstad hittar du på Kemppis webbsida.

5.1 FELSÖKNING

 *Problemen och de möjliga orsakerna som anges i listan nedan är endast exempel på möjliga orsaker som vid normalt bruk kan uppstå i svetsssystemet. Kontakta närmaste Kemppi-serviceverkstad för att få mer information och hjälp.*

Allmänt

Svetsssystemet startar inte.

- Kontrollera att nätkabeln är ordentligt ansluten till elnätet.
- Kontrollera att strömkällans strömbrytare är i ON-läget.
- Kontrollera att huvudströmbrytaren är påslagen (ON).
- Kontrollera huvudsäkring och/eller jordfelsbrytaren.
- Kontrollera att återledarkabeln är ansluten.

Svetsssystemet slutar fungera.

- Brännaren kan vara överhettad. Vänta tills den svalnat.
- Kontrollera att inga kablar är lösa.
- Överhettning i trådmatarverket. Vänta tills det svalnat och kontrollera att svetsströmskabeln är ordentligt fastsatt.
- Strömkällan kan vara överhettad. Vänta tills den svalnat och kontrollera att kylfläktarna fungerar som de ska och att det inte finns hinder i vägen för luftströmmen.

Trådmatarverk

Tillsatstråden på bobinen har trasslat sig.

- Kontrollera att locket till bobinen är stängt.

Ingen trådutmatning från trådmatarverket.

- Kontrollera att tillsatstråden inte är slut.
- Kontrollera att tillsatstråden är korrekt dragen genom matarhjul till trådledaren.
- Kontrollera att tryckhandtaget är ordentligt stängt.
- Kontrollera att matarhjulstrycket är korrekt inställt för tillsatstråden i fråga.
- Blås tryckluft genom trådledaren för att ta bort eventuella blockeringar.

TIG-brännare:

Tråden bränner fast i kontaktmunstycket

- Kontrollera att storlek och typ på aktuellt munstycke och trådledare passar för tillsatstråden.
- Kontrollera att trådledaren är ren.
- Kontrollera att trådledaren inte har tvära krökar.
- Kontrollera nivån på motorströmmen. Om den är för hög kan det bero på problem i trådledaren.
- Kontrollera matarhjulstrycket. För högt matarhjulstryck kan påverka mjuka tillsatsmaterial, som t.ex. aluminium och flussfyllda rörelektroder.

Överhettning av brännaren

- Kontrollera att brännarhalsen är korrekt ansluten till handtaget.
- Kontrollera att munstycksadaptorn är ordentligt åtdragen för hand och att kontaktmunstycket är korrekt fastsatt i den.
- Kontrollera att svetsparametrarna ligger inom brännarens och halsens belastningsområde. Brännaren och halsen har separata gränser för maximal ström; den lägre av de två utgör den maximala ström som kan användas.

Överhettning av brännarhalsen

- Kontrollera att du använder Kempplis slit- och reservdelar. Felaktiga reservdelar kan orsaka överhettning i svanhalsen.

Överhettning av brännaranslutningen

- Kontrollera att den är korrekt ansluten till trådmatarverket.
- Kontrollera att strömöverföringsytan och anslutningsstiften på brännaranslutningen är rena och oskadade.

Brännaren vibrerar för mycket under svetsningen.

- Kontrollera att adaptern och kontaktmunstycket är åtdragna.
- Kontrollera motorströmmen.
- Kontrollera trådledaren (t.ex. med avseende på smuts och för att kontrollera att den har kapats till på rätt sätt).
- Kontrollera tillsatstråden. Den måste vara rak och börja kröka sig när den kommer ut ur kontaktmunstycket. Om inte, kontrollera matarhjulens åtdragningsgrad.
- Kontrollera tillsatstrådssatsen med avseende på kvalitetsproblem med tillsatstråden.

Svetskvalitet

Oren och/eller svets med dålig kvalitet

- Kontrollera att skyddsgasen inte har tagit slut.
- Kontrollera att skyddgasflödet inte är blockerat.
- Kontrollera att det är rätt gastyp för applikationen i fråga.
- Kontrollera polariteten på brännaren/elektroden.
- Kontrollera att svetsproceduren är korrekt för applikationen i fråga.

Varierande svetsresultat

- Kontrollera att trådmatningsmekanismen är rätt injusterad.
- Blås tryckluft genom trådledaren för att ta bort eventuella blockeringar.
- Kontrollera att trådledaren är korrekt för den valda trådstorleken och typen.
- Kontrollera storlek, typ och slitage på brännarens kontaktmunstycke.
- Kontrollera att brännaren inte är överhettad.
- Kontrollera att återledarklämman är ordentligt fastsatt på en ren yta på arbetsstycket.

Mycket svetssprut

- Kontrollera svetsparametervärdena och svetsproceduren.
- Kontrollera gastypen och flödet.
- Kontrollera polariteten på brännaren/elektroden.
- Kontrollera att tillsatstråden är korrekt för den aktuella applikationen.

Cobot-svetsning:

Svetsningen startar trots att tändningen av ljusbågen inte har skett genom att trycka på startknappen eller startknappskombinationen.

- Svetsenhetens firmware-version är inte korrekt. Installera den firmware-version som krävs för cobot-svetsning på svetsaggregatet.

Med X5 FastMig tänds inte tändningen av ljusbågen genom att trycka på startknappskombinationen.

- Kontrollera att svetsaggregatet har en uppdaterad version av den inbyggda programvaran.
- Kontrollera att ditt trådmatarverk har S/N 3152285 (A001 PCB W015171-R08) eller senare.

5.2 KASSERING



Elektrisk utrustning får inte slängas i vanligt avfall!

Enligt WEE-direktiv 2012/19/EU om avfallshantering av elektrisk och elektronisk utrustning och EU-direktivet 2011/65/EU om restriktioner vid användning av vissa riskfyllda ämnen i elektrisk och elektronisk utrustning, samt implementeringen av dessa i enlighet med nationell lag, ska elektrisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas in till en miljövänlig återvinningsanläggning. Utrustningens ägare måste lämna en enhet som inte längre är i bruk på en regional upphämningsplats enligt instruktioner från lokala myndigheter eller en Kempfi-representant. Genom att tillämpa dessa EU-direktiv gör du en insats för miljön och människors hälsa.

Mer information:



6. TEKNISKA DATA

"Tekniska data: Flexlite GXe-C 353G 0D (gaskyld)" på nästa sida

"Tekniska data: Flexlite GXe-C 353G 22D (gaskyld)" på sidan 44

"Tekniska data: Flexlite GXe-C 353G 35D (gaskyld)" på sidan 46

"Tekniska data: Flexlite GXe-C 355G 0D (gaskyld)" på sidan 48

"Tekniska data: Flexlite GXe-C 355G 22D (gaskyld)" på sidan 50

"Tekniska data: Flexlite GXe-C 355G 35D (gaskyld)" på sidan 52

"Tekniska data: Flexlite GXe-C 503W 0D (vattenkyld)" på sidan 54

"Tekniska data: Flexlite GXe-C 503W 22D (vattenkyld)" på sidan 57

"Tekniska data: Flexlite GXe-C 503W 35D (vattenkyld)" på sidan 60

"Tekniska data: Flexlite GXe-C 505W 0D (vattenkyld)" på sidan 63

"Tekniska data: Flexlite GXe-C 505W 22D (vattenkyld)" på sidan 66

"Tekniska data: Flexlite GXe-C 505W 35D (vattenkyld)" på sidan 69

6.1 TEKNISKA DATA: FLEXLITE GXE-C 353G OD (GASKYLD)

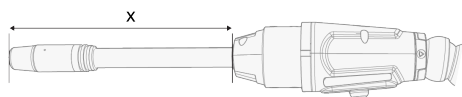
GXe-C 353G OD	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Luft
Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	206,5 mm
Halsens mått: höjd	0 mm
Halsens mått: vinkel	0 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Nej
Drifttemperatur	-20–40 °C
Förvaringstemperatur	-40–60 °C
Vikt med kabelpaket	4,55 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

GXe-C 353G OD	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Luft

Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	206,5 mm
Halsens mått: höjd	0 mm
Halsens mått: vinkel	0 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Nej
Drifttemperatur	-20-40 °C
Förvaringstemperatur	-40-60 °C
Vikt med kabelpaket	3,7 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

Halsens mått, G-modeller:

$x = \text{längd}$



6.2 TEKNISKA DATA: FLEXLITE GXE-C 353G 22D (GASKYLD)

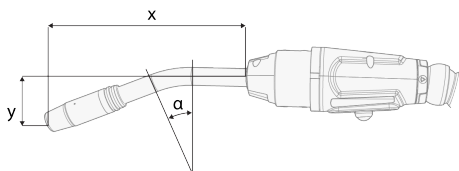
GXe-C 353G 22D	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Luft
Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	197,3 mm
Halsens mått: höjd	49,8 mm
Halsens mått: vinkel	22 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Nej
Drifttemperatur	-20–40 °C
Förvaringstemperatur	-40–60 °C
Vikt med kabelpaket	4,55 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

GXe-C 353G 22D	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Luft

Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	197,3 mm
Halsens mått: höjd	49,8 mm
Halsens mått: vinkel	22 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Nej
Drifttemperatur	-20-40 °C
Förvaringstemperatur	-40-60 °C
Vikt med kabelpaket	3,7 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

Halsens mått, G-modeller:

$y = \text{höjd}$, $x = \text{längd}$, $\alpha = \text{vinkel}$



6.3 TEKNISKA DATA: FLEXLITE GXE-C 353G 35D (GASKYLD)

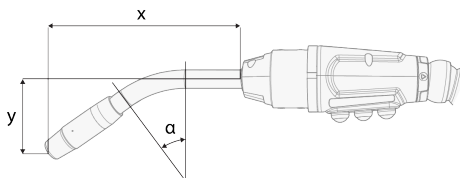
GXe-C 353G 35D	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Luft
Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	186,3 mm
Halsens mått: höjd	70,2 mm
Halsens mått: vinkel	35 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Nej
Drifttemperatur	-20–40 °C
Förvaringstemperatur	-40–60 °C
Vikt med kabelpaket	4,55 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

GXe-C 353G 35D	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Luft

Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	186,3 mm
Halsens mått: höjd	70,2 mm
Halsens mått: vinkel	35 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Nej
Drifttemperatur	-20-40 °C
Förvaringstemperatur	-40-60 °C
Vikt med kabelpaket	3,7 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

Halsens mått, G-modeller:

$y = \text{höjd}$, $x = \text{längd}$, $\alpha = \text{vinkel}$



6.4 TEKNISKA DATA: FLEXLITE GXE-C 355G OD (GASKYLD)

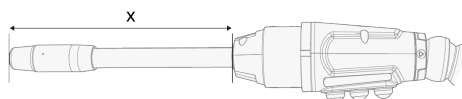
GXe-C 355G OD	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Luft
Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	206,5 mm
Halsens mått: höjd	0 mm
Halsens mått: vinkel	0 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Ja
Drifttemperatur	-20–40 °C
Förvaringstemperatur	-40–60 °C
Vikt med kabelpaket	4,55 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

GXe-C 355G OD	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Luft

Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	206,5 mm
Halsens mått: höjd	0 mm
Halsens mått: vinkel	0 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Ja
Drifttemperatur	-20-40 °C
Förvaringstemperatur	-40-60 °C
Vikt med kabelpaket	3,7 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

Halsens mått, G-modeller:

$x = \text{längd}$



6.5 TEKNISKA DATA: FLEXLITE GXE-C 355G 22D (GASKYLD)

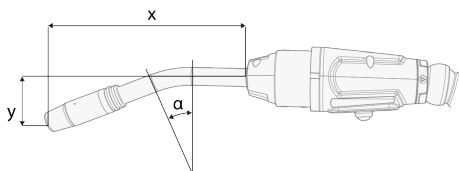
GXe-C 355G 22D	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Luft
Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	197,3 mm
Halsens mått: höjd	49,8 mm
Halsens mått: vinkel	22 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Ja
Drifttemperatur	-20–40 °C
Förvaringstemperatur	-40–60 °C
Vikt med kabelpaket	4,55 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

GXe-C 355G 22D	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Luft

Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	197,3 mm
Halsens mått: höjd	49,8 mm
Halsens mått: vinkel	22 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Ja
Drifttemperatur	-20-40 °C
Förvaringstemperatur	-40-60 °C
Vikt med kabelpaket	3,7 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

Halsens mått, G-modeller:

$y = \text{höjd}$, $x = \text{längd}$, $\alpha = \text{vinkel}$



6.6 TEKNISKA DATA: FLEXLITE GXE-C 355G 35D (GASKYLD)

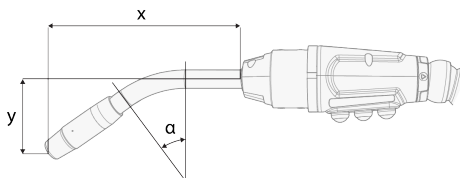
GXe-C 355G 35D	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Luft
Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	186,3 mm
Halsens mått: höjd	70,2 mm
Halsens mått: vinkel	35 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Ja
Drifttemperatur	-20–40 °C
Förvaringstemperatur	-40–60 °C
Vikt med kabelpaket	4,55 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

GXe-C 355G 35D	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Luft

Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	186,3 mm
Halsens mått: höjd	70,2 mm
Halsens mått: vinkel	35 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Ja
Drifttemperatur	-20-40 °C
Förvaringstemperatur	-40-60 °C
Vikt med kabelpaket	3,7 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

Halsens mått, G-modeller:

$y = \text{höjd}$, $x = \text{längd}$, $\alpha = \text{vinkel}$



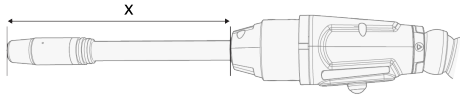
6.7 TEKNISKA DATA: FLEXLITE GXE-C 503W 0D (VATTENKYLD)

GXe-C 503W 0D	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Vätska
Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO ₂	500 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kylmedelsflöde	1 l/min
Minsta kyleffekt vid 1 l/min	0,9 kW
Högsta kylvätsketryck	5 Bar
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	206,5 mm
Halsens mått: höjd	0 mm
Halsens mått: vinkel	0 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Nej
Drifttemperatur	-20–40 °C
Förvaringstemperatur	-40–60 °C
Vikt med kabelpaket	4,7 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

GXe-C 503W 0D	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Vätska
Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kylmedelsflöde	1 l/min
Minsta kyleffekt vid 1 l/min	0,9 kW
Högsta kylvätsketryck	5 Bar
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	206,5 mm
Halsens mått: höjd	0 mm
Halsens mått: vinkel	0 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Nej
Drifttemperatur	-20-40 °C
Förvaringstemperatur	-40-60 °C
Vikt med kabelpaket	3,8 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

Halsens mått, G-modeller:

$x = \text{längd}$



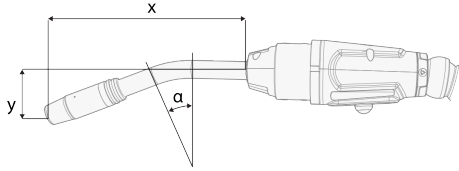
6.8 TEKNISKA DATA: FLEXLITE GXE-C 503W 22D (VATTENKYLD)

GXe-C 503W 22D	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Vätska
Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO ₂	500 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kylmedelsflöde	1 l/min
Minsta kyleffekt vid 1 l/min	0,9 kW
Högsta kylvätsketryck	5 Bar
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	197,3 mm
Halsens mått: höjd	49,8 mm
Halsens mått: vinkel	22 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Nej
Drifttemperatur	-20–40 °C
Förvaringstemperatur	-40–60 °C
Vikt med kabelpaket	4,7 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

GXe-C 503W 22D	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Vätska
Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO ₂	500 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kylmedelsflöde	1 l/min
Minsta kyleffekt vid 1 l/min	0,9 kW
Högsta kylvätsketryck	5 Bar
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	197,3 mm
Halsens mått: höjd	49,8 mm
Halsens mått: vinkel	22 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Nej
Drifttemperatur	-20–40 °C
Förvaringstemperatur	-40–60 °C
Vikt med kabelpaket	3,8 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

Halsens mått, G-modeller:

$y = \text{höjd}$, $x = \text{längd}$, $\alpha = \text{vinkel}$



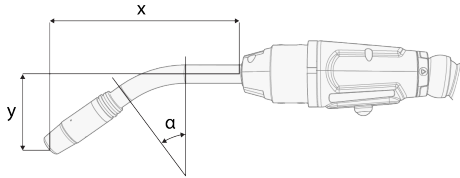
6.9 TEKNISKA DATA: FLEXLITE GXE-C 503W 35D (VATTENKYLD)

GXe-C 503W 35D	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Vätska
Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO ₂	500 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kylmedelsflöde	1 l/min
Minsta kyleffekt vid 1 l/min	0,9 kW
Högsta kylvätsketryck	5 Bar
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	186,3 mm
Halsens mått: höjd	70,2 mm
Halsens mått: vinkel	35 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Nej
Drifttemperatur	-20–40 °C
Förvaringstemperatur	-40–60 °C
Vikt med kabelpaket	4,7 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

GXe-C 503W 35D	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Vätska
Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO ₂	500 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kylmedelsflöde	1 l/min
Minsta kyleffekt vid 1 l/min	0,9 kW
Högsta kylvätsketryck	5 Bar
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	186,3 mm
Halsens mått: höjd	70,2 mm
Halsens mått: vinkel	35 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Nej
Drifttemperatur	-20–40 °C
Förvaringstemperatur	-40–60 °C
Vikt med kabelpaket	3,8 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

Halsens mått, G-modeller:

y = höjd, x = längd, α = vinkel



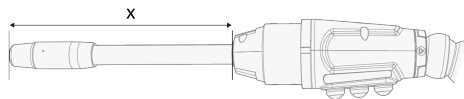
6.10 TEKNISKA DATA: FLEXLITE GXE-C 505W 0D (VATTENKYLD)

GXe-C 505W 0D	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Vätska
Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO ₂	500 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kylmedelsflöde	1 l/min
Minsta kyleffekt vid 1 l/min	0,9 kW
Högsta kylvätsketryck	5 Bar
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	206,5 mm
Halsens mått: höjd	0 mm
Halsens mått: vinkel	0 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Ja
Drifttemperatur	-20–40 °C
Förvaringstemperatur	-40–60 °C
Vikt med kabelpaket	4,7 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

GXe-C 505W 0D	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Vätska
Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kylmedelsflöde	1 l/min
Minsta kyleffekt vid 1 l/min	0,9 kW
Högsta kylvätsketryck	5 Bar
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	206,5 mm
Halsens mått: höjd	0 mm
Halsens mått: vinkel	0 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Ja
Drifttemperatur	-20–40 °C
Förvaringstemperatur	-40–60 °C
Vikt med kabelpaket	3,8 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

Halsens mått, G-modeller:

$x = \text{längd}$



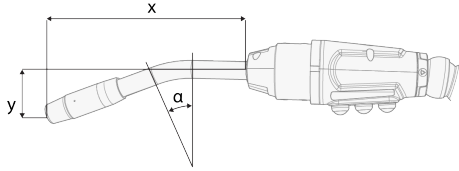
6.11 TEKNISKA DATA: FLEXLITE GXE-C 505W 22D (VATTENKYLD)

GXe-C 505W 22D	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Vätska
Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO ₂	500 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kylmedelsflöde	1 l/min
Minsta kyleffekt vid 1 l/min	0,9 kW
Högsta kylvätsketryck	5 Bar
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	197,3 mm
Halsens mått: höjd	49,8 mm
Halsens mått: vinkel	22 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Ja
Drifttemperatur	-20–40 °C
Förvaringstemperatur	-40–60 °C
Vikt med kabelpaket	4,7 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

GXe-C 505W 22D	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Vätska
Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kylmedelsflöde	1 l/min
Minsta kyleffekt vid 1 l/min	0,9 kW
Högsta kylvätsketryck	5 Bar
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	197,3 mm
Halsens mått: höjd	49,8 mm
Halsens mått: vinkel	22 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Ja
Drifttemperatur	-20-40 °C
Förvaringstemperatur	-40-60 °C
Vikt med kabelpaket	3,8 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

Halsens mått, G-modeller:

$y = \text{höjd}$, $x = \text{längd}$, $\alpha = \text{vinkel}$



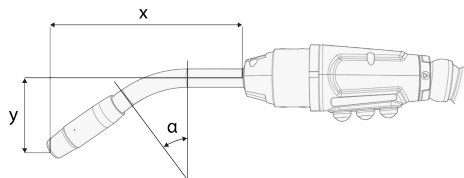
6.12 TEKNISKA DATA: FLEXLITE GXE-C 505W 35D (VATTENKYLD)

GXe-C 505W 35D	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Vätska
Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO ₂	500 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kylmedelsflöde	1 l/min
Minsta kyleffekt vid 1 l/min	0,9 kW
Högsta kylvätsketryck	5 Bar
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	186,3 mm
Halsens mått: höjd	70,2 mm
Halsens mått: vinkel	35 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Ja
Drifttemperatur	-20–40 °C
Förvaringstemperatur	-40–60 °C
Vikt med kabelpaket	4,7 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7

GXe-C 505W 35D	
Funktion	Värde
Typ av anslutning för svetsning	Euro
Typ av kylning	Vätska
Kontaktmunstycke	M10X1
Styrningsmetod	Mekanisk
Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Belastbarhetstest, tillsatsmaterial	Fe
Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial	1,6 mm
Belastbarhetstest, stick-out-längd	22 mm
Belastbarhetstest, gasflöde	20 l/min
Tråddiameter	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Al	0,8...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kylmedelsflöde	1 l/min
Minsta kyleffekt vid 1 l/min	0,9 kW
Högsta kylvätsketryck	5 Bar
Svetspistolshandtag	Nej
Halstyp	Standard
Halsens mått: längd	186,3 mm
Halsens mått: höjd	70,2 mm
Halsens mått: vinkel	35 °
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	24 V
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	10 mA
Fjärreglage	Ja
Drifttemperatur	-20-40 °C
Förvaringstemperatur	-40-60 °C
Vikt med kabelpaket	3,8 kg
Vikt utan kabelpaket	0,8 kg
Standarder	IEC 60974-7


Halsens mått, G-modeller:

y = höjd, x = längd, α = vinkel



6.13 VAL AV KOMPONENTER

Följande tabell listar Flexlite GXe-C-gaskåpor och -kontaktmunstycken i fabrikskonfigurationen.

Modell	Gaskåpa	Kontaktmunstycke
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 

Gaskåpa: **OD/D L**

Markeringarna i specifikationen för gaskåpor betyder: OD = ytterdiameter (på det bredaste stället), D = diameter (innerdiametern för gaskåpans spets), L = längd, HD = heavy-duty.

I specifikationen för kontaktmunstycken: L+ = Life+-kontaktmunstycken med längre livslängd.

7. BESTÄLLNINGSGINFORMATION

Beställningsinformation och tillbehör för Flexlite GXe-C finns på [Kemppi.com](https://www.kemppi.com).