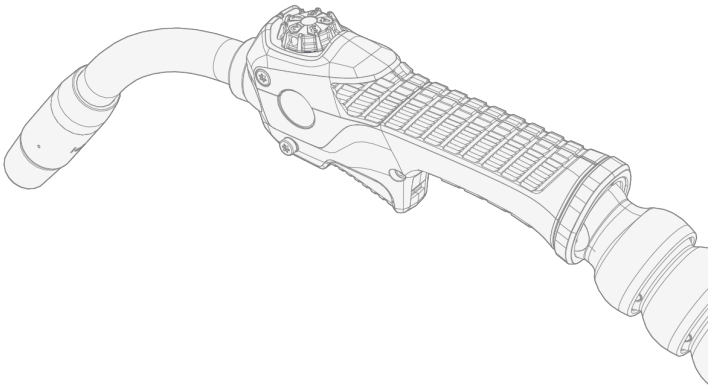
Flexlite GXe



© Kemppi

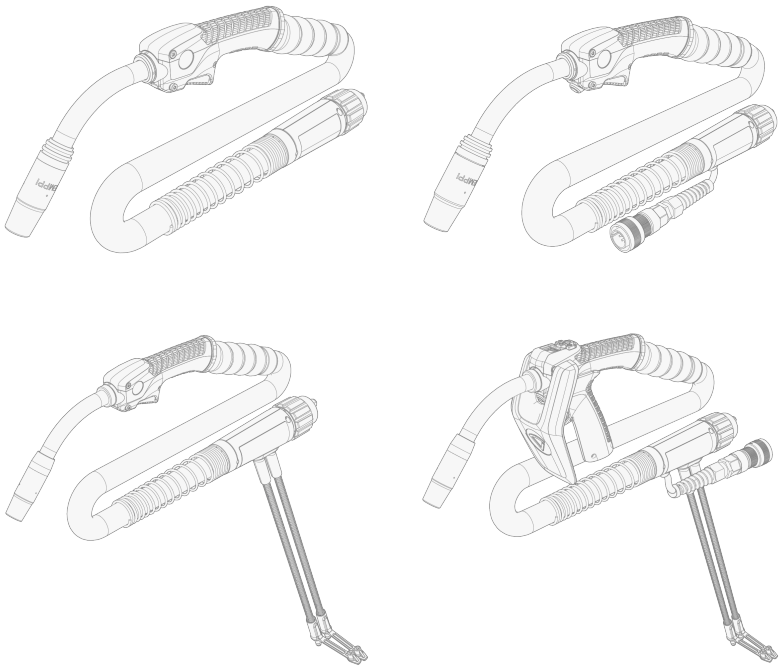
СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие ... **3**
2. Безопасность ... **5**
3. Об оборудовании ... **6**
4. Установка ... **8**
4.1 Сборка горелки ... 9
4.2 Установка пульта дистанционного управления горелки GRe50 ... 10
4.3 Установка пульта дистанционного управления горелки GRe80 ... 12
4.4 Подключение горелки ... 14
4.5 Установка и замена направляющего канала ... 15
4.5.1 Замена направляющего канала DL Chili ... 15
4.5.2 Замена направляющего канала для стальной проволоки ... 18
4.6 Установка дополнительной рукоятки горелки и термозащиты (опционально) ... 23
5. Эксплуатация ... **25**
5.1 Использование дистанционного управления горелкой GRe50 (серия 5) ... 26
5.2 Использование дистанционного управления горелкой GRe80 (серия 8) ... 27
6. Техническое обслуживание ... **29**
6.1 Поиск и устранение неисправностей ... 31
6.2 Утилизация ... 33
7. Технические характеристики ... **34**
7.1 Технические характеристики: Flexlite GXe 200A (с газовым охлаждением) ... 35
7.2 Технические характеристики: Flexlite GXe 300A (с газовым охлаждением) ... 37
7.3 Технические характеристики: Flexlite GXe 400A (с газовым охлаждением) ... 41
7.4 Технические характеристики: Flexlite GXe 300A (с водяным охлаждением) ... 45
7.5 Технические характеристики: Flexlite GXe 400A (с водяным охлаждением) ... 49
7.6 Технические характеристики: Flexlite GXe 500A (с водяным охлаждением) ... 53
7.7 Выбор компонентов ... 57
8. Информация для заказа ... **58**

1. ОБЩИЕ

Настоящая инструкция описывает эксплуатацию сварочных горелок Flexlite GXe компании Kemppi для сварки MIG. Сварочные горелки Flexlite GXe предназначены для профессиональной ручной сварки. Семейство Flexlite GXe включает модели как с водяным (W), так и с газовым охлаждением (G), предназначенные для сварки MIG. Сварочные горелки Flexlite GXe доступны в модельном ряду 5 и 8 — оба оснащены сварочными разъемами европейского стандарта.

Сварочные горелки Flexlite GXe серии 8 также оснащены дополнительным разъемом кабеля управления для триггера и пультов дистанционного управления. Горелки GXe серии 8 можно использовать только со сварочным оборудованием X5 FastMig и Master M (модели 350).



Модели Flexlite GXe	
Серия 5:	**Серия 8:**
GXe 205G35	GXe 308GA35
GXe 205G5	GXe 308GA5
GXe 305G35	GXe 408GA35
GXe 305G5	GXe 408GA5
GXe 405G35	GXe 308WA35
GXe 405G5	GXe 308WA5
GXe 305W35	GXe 408WA35
GXe 305W5	GXe 408WA5
GXe 405W35	GXe 508WA35
GXe 405W5	GXe 508WA5

GXe 505W35	
GXe 505W5	

В названии модели: G = с газовым охлаждением, W = с водяным охлаждением, A = подключение дополнительного кабеля управления (разъем Amphenol).

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.

Предосторежение: 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.

Другие ссылки

Условные обозначения Kemppi: Userdoc.

2. БЕЗОПАСНОСТЬ

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)

- Средства индивидуальной защиты

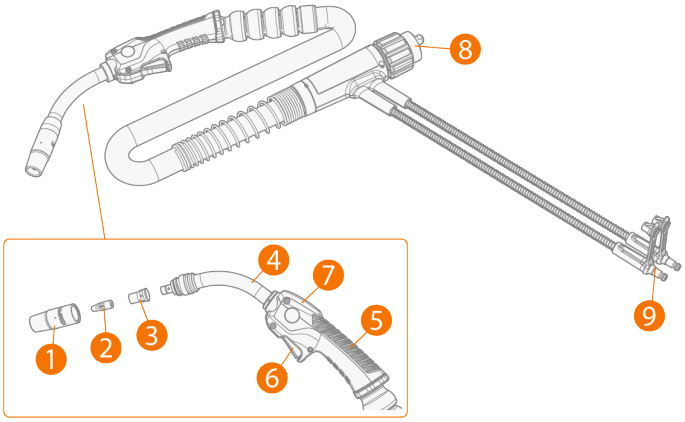
(https://kemp.cc/safety/ppe)

- Сварочная горелка

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

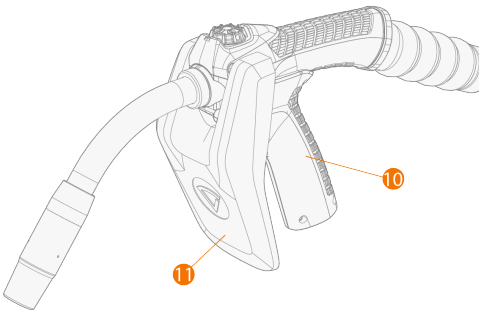
3. ОБ ОБОРУДОВАНИИ

Оборудование сварочной горелки Flexlite GXe MIG состоит из:



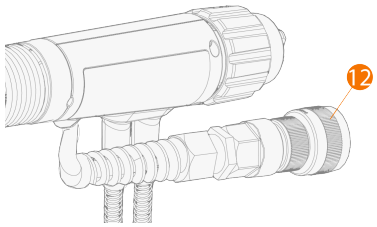
Внешний вид может отличаться в зависимости от модели Flexlite GXe.

1. Газовое сопло
2. Контактный наконечник
3. Адаптер контактного наконечника / газовый распылитель
4. Шейка горелки
5. Ручка
6. Кнопка сварочной горелки
7. Накладная пластина или пульт дистанционного управления горелкой
   >> Накладная пластина закрывает рукоятку, если не установлена система дистанционного управления сварочной горелкой (модели Flexlite GXe серии 5). Более подробная информация о пригорелочных пультах дистанционного управления приведена в разделе «Установка пульта дистанционного управления горелки GRe50» на стр. 10.
8. Разъем горелки
9. Разъемы подвода и отвода охлаждающей жидкости
   >> Только для сварочных горелок с водяным охлаждением.



10. Дополнительная рукоятка горелки (опционально)
11. Дополнительный термозащитный кожух (опционально)

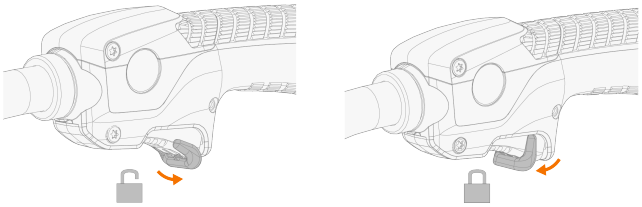
Только серия 8 GXe:



12. Подключение дополнительного кабеля управления (разъем Amphenol)
>> Для использования со сварочным оборудованием серии X5 FastMig и Master M 350.

Дополнительное оборудование и принадлежности

- Пульт дистанционного управления для горелки GRe50
- Термопротектор для защиты рук
- Механический предохранительный переключатель для предотвращения случайного срабатывания триггера горелки и зажигания (не совместим с дополнительной рукояткой горелки):



ИДЕНТИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Код Quick Response (QR)

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

4. 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.

«Сборка горелки» на следующей странице

«Установка пульта дистанционного управления горелки GRe50» на стр. 10

«Подключение горелки» на стр. 14

«Установка и замена направляющего канала» на стр. 15

«Установка дополнительной рукоятки горелки и термозащиты (опционально)» на стр. 23

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.

4.1 Сборка горелки

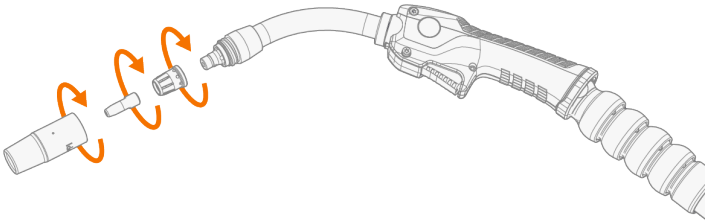
Информация о правильных сост авных част ях см. в «Выбор компонент ов» на ст р. 57.

Необходимые инструменты:



8 мм

1. Установите адаптер контактного наконечника и затяните его с усилием от руки. Важно правильно затянуть адаптер, чтобы контактный наконечник плотно сидел на горелке.
2. Установите контактный наконечник и закрепите его с помощью гаечного ключа.
3. Установите газовое сопло и затяните его с усилием от руки.



4.2 Установка пульта дистанционного управления горелки GRe50

Пульт дистанционного управления сварочной горелкой Flexlite GXe серии 5 (GRe50) доступен в качестве дополнительного аксессуара. GRe50 не совместим со сварочными горелками серии 8 GXe.

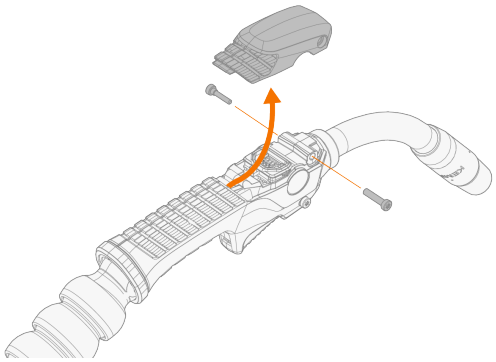
Убедитесь, что на этом этапе сварочное оборудование не подключено к электрической сети и что сварочная горелка не подключена.

Необходимые инструменты:

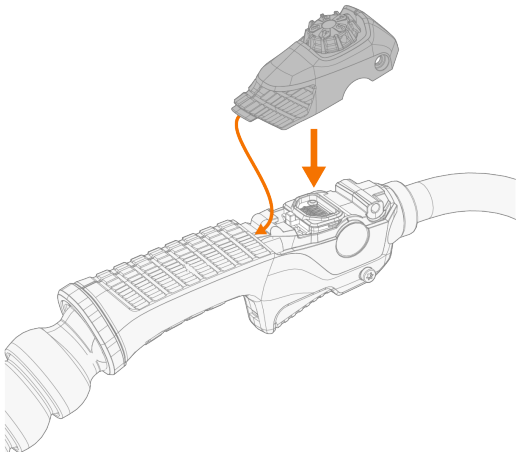


TX20

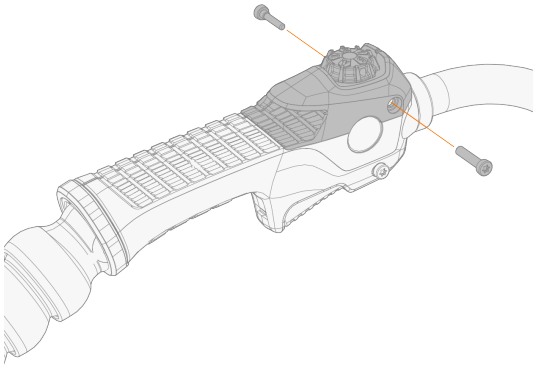
1. Снимите крышку, отвернув винты на боковых сторонах, а затем сдвинув крышку немного вперед и вверх.



2. Сначала вставьте заднюю часть пульта дистанционного управления горелки в кромку на корпусе горелки, а затем полностью вставьте пульт дистанционного управления, чтобы разъемы совпали.



3. Закрепите крышку пульта дистанционного управления винтами с боковых сторон.



4.3 Установка пульта дистанционного управления горелки GRe80

Для сварочных горелок Flexlite GXe серии 8 пульт дист анционного управления горелкой GRe80 пост ав- ляет ся вмест е со сварочной горелкой. Перед сваркой необходимо снят ь временную защит ную пласт ину со сварочной горелки и уст ановит ь дист анционное управление горелкой. В сварочных горелках серии 8 GXe использует ся дополнит ельный кабель управления со сварочным оборудованием X5 FastMig и Master M (модели 350). Пульт дист анционного управления сварочной горелки серии 8 не работ ает со сварочными горелками серии 5.

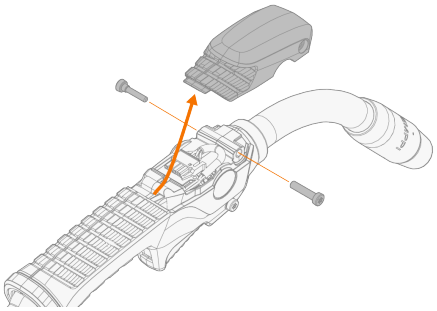
Убедит есь, чт о на эт ом эт апе сварочное оборудование не подключено к элект рической сет и и чт о сва- рочная горелка не подключена.

Необходимые инструменты:

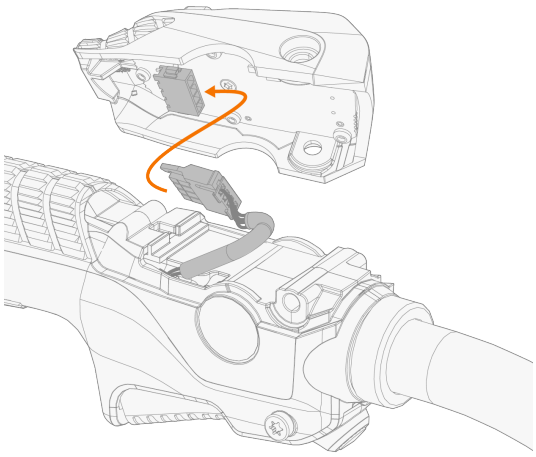


TX20

1. Снимите крышку, отвернув винты на боковых сторонах, а затем сдвинув крышку немного вперед и вверх.

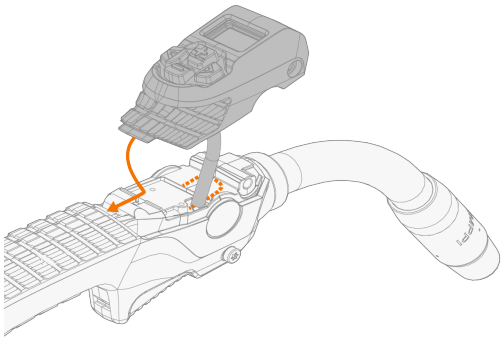


2. Подключите соединительный кабель между корпусом горелки и пультом дистанционного управления горелки.

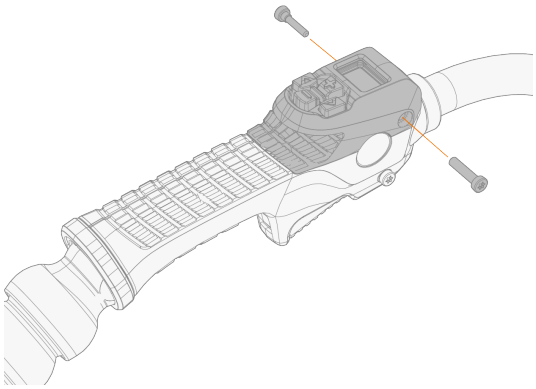


3. Сначала установите заднюю часть пульта дистанционного управления горелки в кромку на корпусе горелки, а затем прижмите пульт на место.

⚠ *Убедитесь, что кабель аккуратно уложен под крышкой пульта дистанционного управления и не застрял между острыми краями.*



4. Закрепите крышку пульта дистанционного управления винтами с боковых сторон.



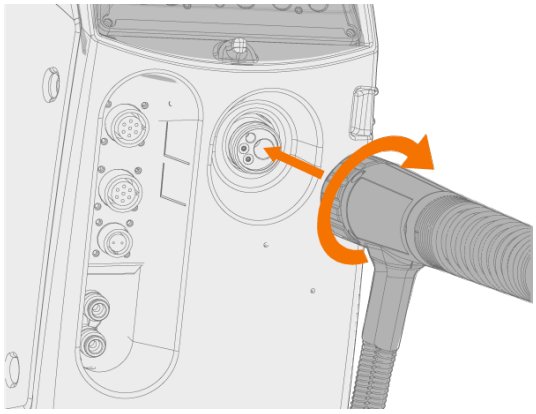
4.4 Подключение горелки

Затянитеразъемыгорелкиотруки.Незатянутыеразъемымогутперегреваться,создаватьконтактныепомехи,приводитькмеханическимповреждениямиутечкамводыилигаза.

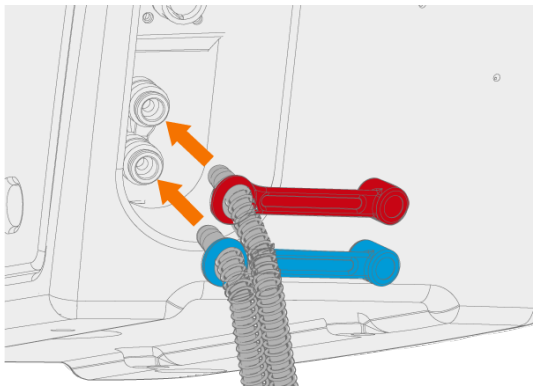
Приподключениигорелки(исоответствующихудлинителей)такжесм.инструкцииксварочномуоборудованию.

Еслинаправляющийканалнепредустановлен,установитеегопередподключениемгорелки.См.указания в«Заменанаправляющегоканаладлястальнойпроволоки»настр.18.

1. Подключите горелку к сварочному оборудованию. 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,чтошланги охлаждающейжидкостиподключеныкправильнымшланговымсоединителям.В случаенеправильногоподключениясварочнаягорелкаможетперегреваться.

3. Только сварочные горелки Flexlite GXe серии 8: Подключите кабель управления к разъему управления сварочного оборудования X5 FastMig или Master M (модели 350).

Дополнительную информацию о возможностях подключения см. в инструкции по эксплуатации вашего сварочного оборудования.

4.5 Установка и замена направляющего канала

Новые комплекты кабелей горелок Flexlite GXe 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. 18.

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 заменить подающие ролики в системе подачи проволоки.

С большинством моделей сварочных горелок Flexlite GXe 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.

4.5.1 Замена направляющего канала DL Chili

Необходимые инструменты:





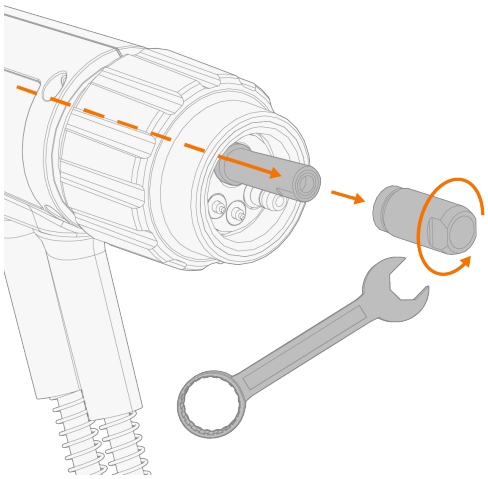
Снятие и замена направляющего канала

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.

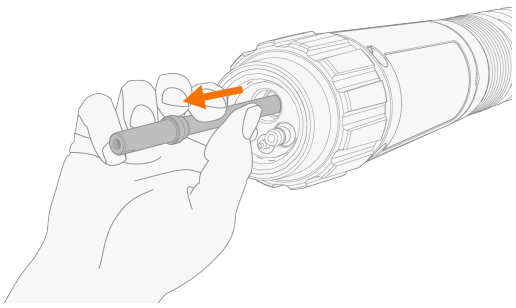


2. На торце кабеля со стороны механизма подачи проволоки снимите муфтовую гайку направляющего канала.



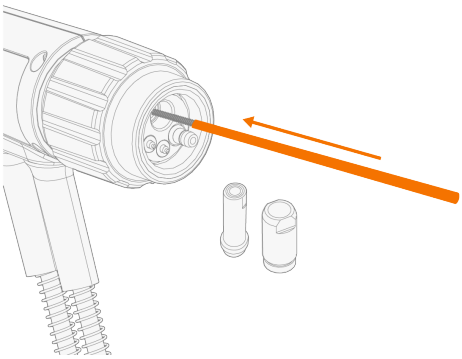
3. Снимите старый направляющий канал для проволоки с кабеля.

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

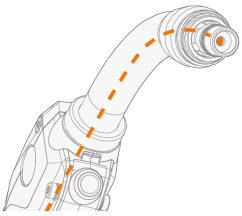


4. Вставьте новый направляющий канал в шланг кабеля до его упора со стороны шейки горелки.

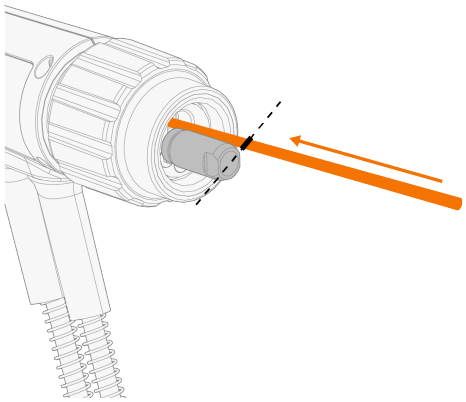
ⓘ *Стандартный направляющий канал для проволоки DL Chili имеет короткую металлическую спиральную секцию на переднем конце. Этот спиральный металлический конец входит первым.*



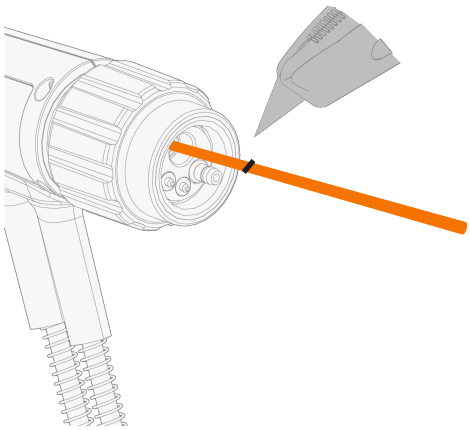
Чтобы убедиться, что направляющий канал находится в правильном положении, временно снимите контактный наконечник сварочной горелки. Более подробная информация о контактном наконечнике приведена в разделах «Об оборудовании» на стр. 6 и «Сборка горелки» на стр. 9.



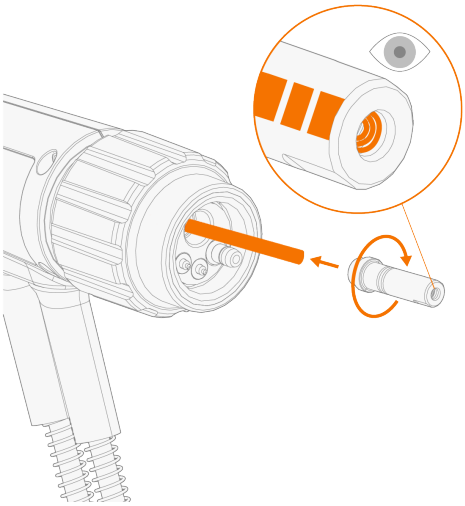
5. Вставьте муфтовую гайку возле направляющего канала для измерения. (На данном этапе не устанавливайте муфтовую гайку в ее фактическое положение.)



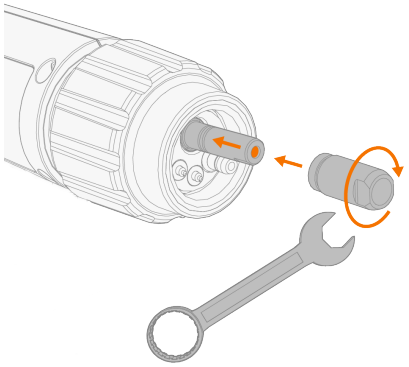
6. С помощью ножа для ковров обрежьте направляющий канал для проволоки заподлицо с концом гайки.



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



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



4.5.2 Замена направляющего канала для стальной проволоки

Необходимые инструменты:





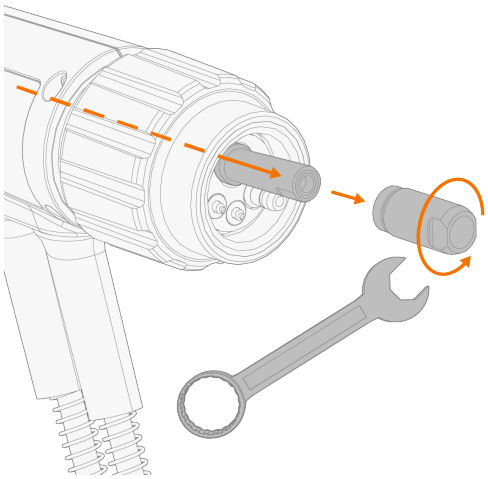
Снятие и замена направляющего канала

Визуальные дет али могут незначит ельно различат ься в зависимост и от модели сварочной горелки. Для сварочных горелок с газовым и водяным охлаждением использует ся одинаковый мет од.

1. Расправьте кабель сварочной горелки.

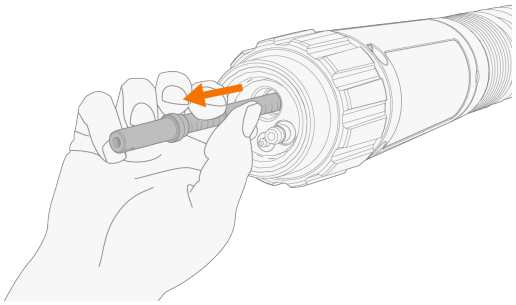


2. На торце кабеля со стороны механизма подачи проволоки снимите муфтовую гайку направляющего канала.



3. Снимите старый направляющий канал для проволоки с кабеля.

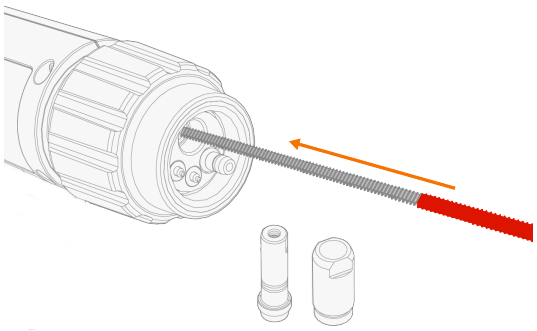
Если эт от же направляющий канал еще будет использоват ься, будьт е ост орожны, чт обы не повредит ь направляющий канал на эт ом эт апе.



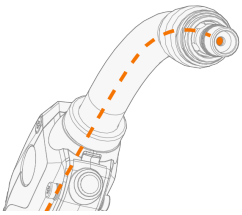
4. Вставьте новый направляющий канал в шланг кабеля до его упора со стороны шейки горелки.

Ст андарт ный направляющий канал для ст альной проволоки имеет спиральную секцию без покрыт ия (*) на ст ороне сварочной горелки. Эт а более длинная секция без покрыт ия располагает ся первой.

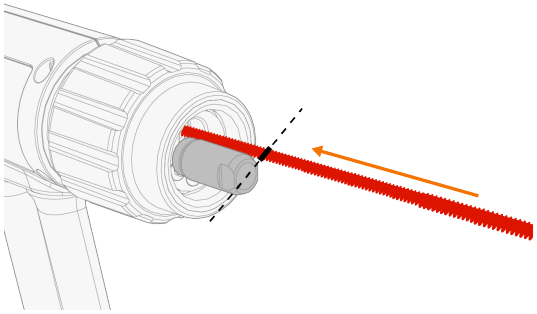




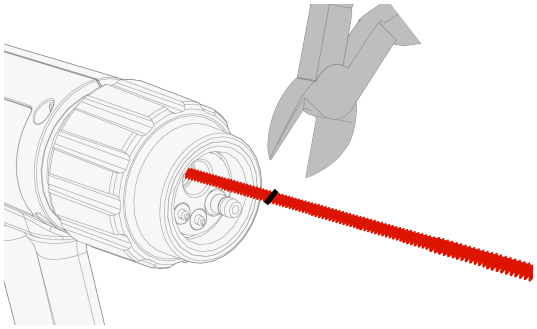
Чтобы убедиться, что направляющий канал находится в правильном положении, временно снимите контактный наконечник сварочной горелки. Более подробная информация о контактном наконечнике приведена в разделах «Об оборудовании» на стр. 6 и «Сборка горелки» на стр. 9.



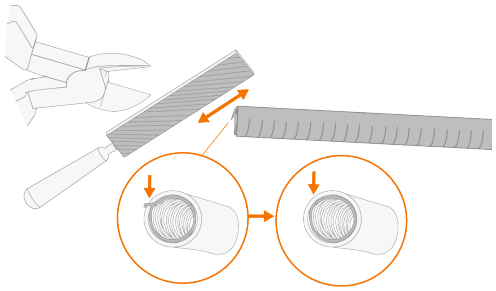
5. Вставьте муфтовую гайку возле направляющего канала для измерения. (На данном этапе не устанавливайте муфтовую гайку в ее фактическое положение.)



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

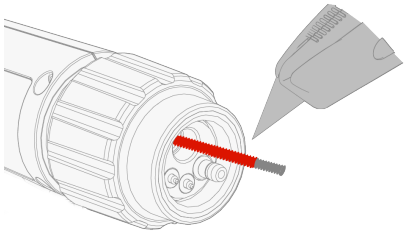


7. Обработайте торец направляющего канала напильником.

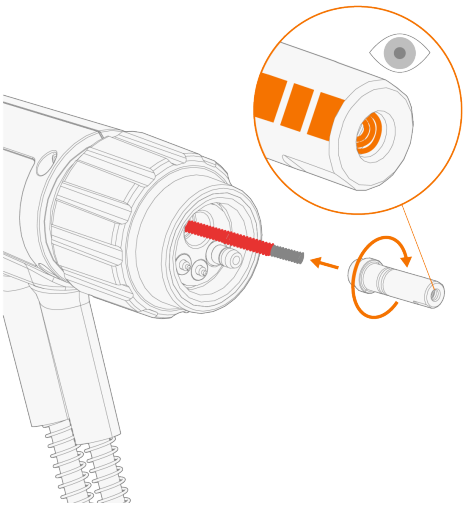


⚠ *Не оставляйте грубых внутренних кромок, которые могут повредить присадочную проволоку.*

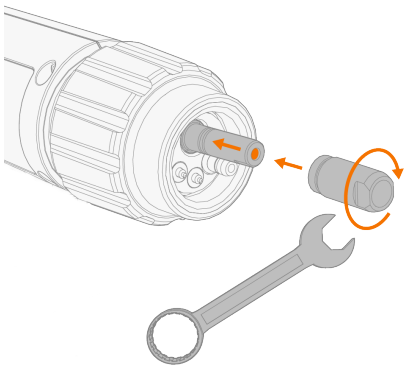
8. Зачистите конец направляющего канала примерно на 10...20 мм.



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.

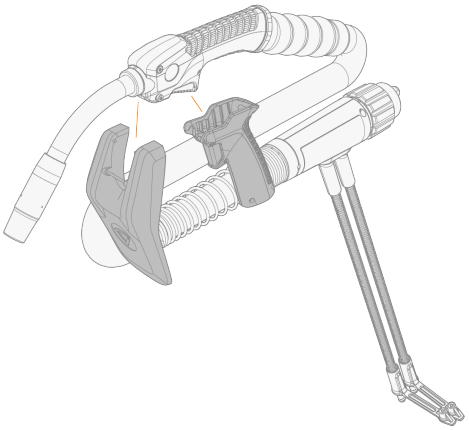


10. Установите муфтовую гайку на направляющий канал и закрепите ее на месте, затянув с крутящим моментом 5 Нм.



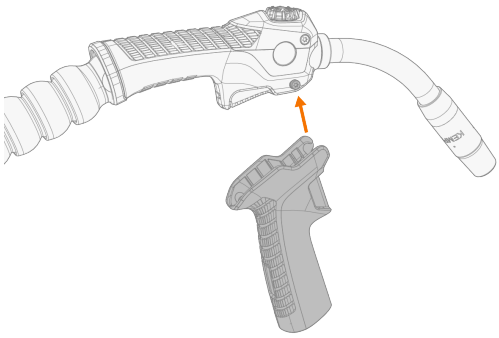
4.6 Установка дополнительной рукоятки горелки и термозащиты (опционально)

Для всех сварочных горелок Flexlite GXe MIG доступны дополнительная рукоятка горелки и термозащита.

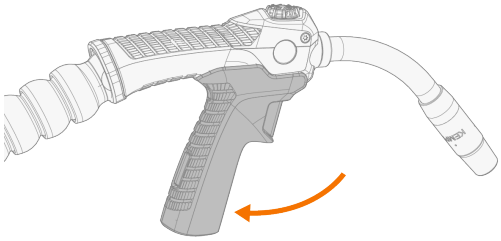


Рукоятка горелки

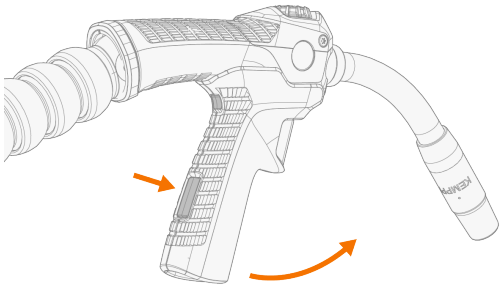
1. Держите рукоятку так, чтобы ее нижняя часть была направлена вперед, и вставьте рукоятку, чтобы винты горелки вошли во внутренние пазы рукоятки.



2. Потяните рукоятку назад, чтобы зафиксировать ее.

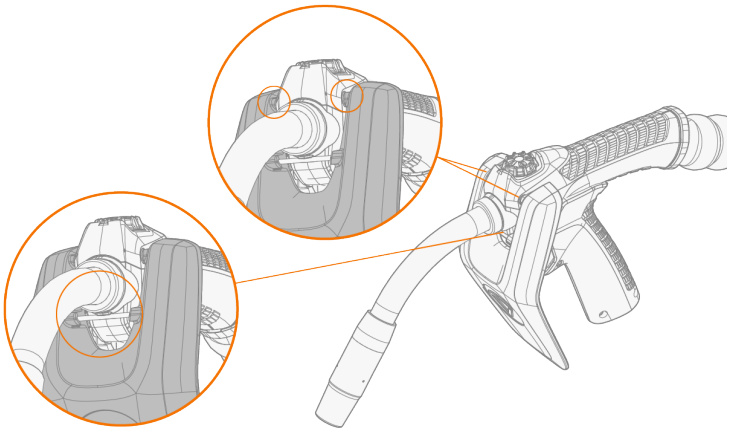


Для снятия рукоятки пистолетного типа нажмите кнопку фиксатора в задней части рукоятки.



Термозащита

1. Вставьте верхние фиксирующие головки термозащиты в концы винтов с обеих сторон корпуса сварочной горелки.
2. Прижмите нижнюю часть термозащитного кожуха к ручке, чтобы защитный кожух зафиксировался со щелчком.



5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

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

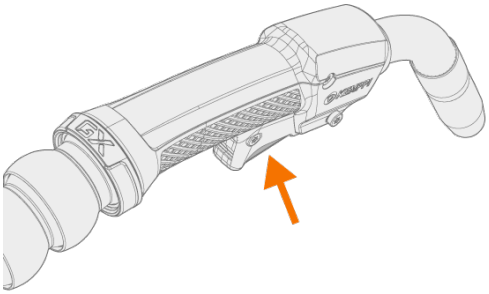
Сварка в местах, представляющих непосредственную опасность возгорания или взрыва, запрещена!

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 стать причиной ухудшения сварочных характеристик и повреждения разъемов.

Конкретные функции горелки и кнопки сварочной горелки могут варьироваться в зависимости от настройки сварочного аппарата (например, 2T, 4T или Minilog).

Чтобы начать сварку, нажмите кнопку.



«Использование дистанционного управления горелкой GRe50 (серия 5)» на следующей странице

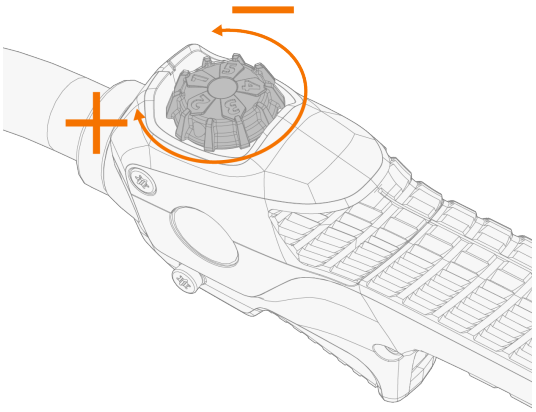
«Использование дистанционного управления горелкой GRe80 (серия 8)» на стр. 27

В сварочных горелках Flexlite GXe с газовым охлаждением (модели G) направление шейки можно регулировать (360°) путем ее поворота.

Более подробная информация о выборе и доступности компонентов приведена в «Выбор компонентов» на стр. 57.

5.1 Использование дистанционного управления горелкой GRe50 (серия 5)

Отрегулируйте скорость подачи проволоки или измените канал памяти вращением роликового переключателя на ручке горелки.

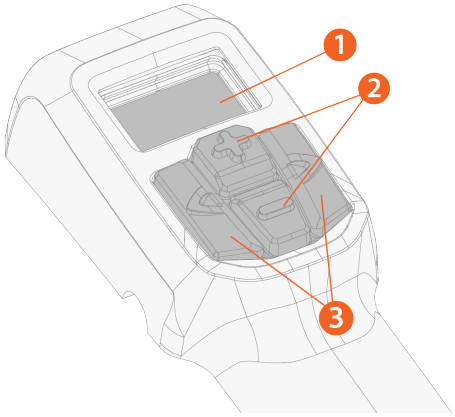


По умолчанию регулировка роликового переключателя осуществляется ступенчато в соответствии с числовыми значениями на ролике. Тип регулировки ролика можно изменить на плавный, повернув винт под роликовым переключателем. Для этого необходимо временно снять роликовый переключатель.

5.2 Использование дистанционного управления горелкой GRe80 (серия 8)

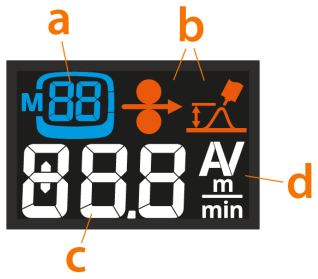
Сварочные горелки Flexlite GXe серии 8 можно использовать только со сварочным оборудованием X5 FastMig и Master M (модели 350).

С помощью системы дистанционного управления GRe80 вы можете выбирать каналы памяти и регулировать скорость подачи проволоки, сварочный ток, сварочное напряжение или точную настройку напряжения в зависимости от используемого сварочного процесса.



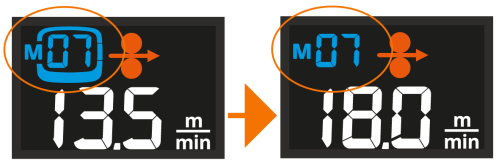
1. Пользовательский ЖК-дисплей
   >> Отображает настроенный параметр и уведомляет об ошибке ("Err") в системе сварки.
2. Кнопки плюс/минус (+/-)
   >> Изменяет значение параметра.
3. Кнопки со стрелками влево/вправо
   >> Переключение между регулируемыми параметрами/представлениями.

Элементы дисплея дистанционного управления



a. Символ канала памяти и выбранный канал памяти
b. Символы скорости подачи проволоки и точной настройки
c. Скорректированное значение параметра (или индикатор ошибки)
d. Единица скорректированного параметра

Если параметр регулируется с помощью пульта дистанционного управления и значение параметра больше не отражает значение, сохраненное в выбранном канале памяти, это отображается на дисплее, показывая только номер канала памяти без рамки канала вокруг него:



Представления и работа пульта дистанционного управления

- **Представление канала памяти.** Канал памяти переключается нажатием кнопок +/-. Длительное нажатие кнопки +/- ускоряет прокрутку значений параметров. Длительное нажатие кнопки со стрелкой влево сохраняет измененные параметры на выбранном в данный момент канале.
- **Представление мощности сварки.** В зависимости от используемого сварочного процесса скорость подачи проволоки или ток регулируются нажатием кнопок +/-. Длительное нажатие кнопки +/- ускоряет прокрутку значений параметров.
- **Представление тонкой настройки.** В зависимости от используемого сварочного процесса напряжение или конкретный параметр сварочного процесса точно настраиваются нажатием кнопок +/-. Длительное нажатие кнопки +/- ускоряет прокрутку значений параметров. Длительное нажатие кнопки со стрелкой вправо позволяет переключаться между различными наборами параметров, если это применимо.

6. 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 убеждайтесь, 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 Kemppi не содержит загрязнений и царапин и что штыри разъема прямые и не повреждены.
- Проверьте защитный шланг на кабеле на повреждения.
- Проверьте уплотнительные кольца в разъеме 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 Kemppi.

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 Kemppi проводят периодическое техническое обслуживание сварочного оборудования согласно контракту Kemppi 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.

6.1 Поиск и устранение неисправностей

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 расходуемые 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.

6.2 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 Kemppi. Соблюдая указания данных Европейских Директив, вы вносите свой вклад в дело защиты окружающей среды и здоровья людей.

Более подробная информация:



7. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

«Технические характеристики: Flexlite GXe 200A (с газовым охлаждением)» на следующей странице

«Технические характеристики: Flexlite GXe 300A (с газовым охлаждением)» на стр. 37

«Технические характеристики: Flexlite GXe 400A (с газовым охлаждением)» на стр. 41

«Технические характеристики: Flexlite GXe 300A (с водяным охлаждением)» на стр. 45

«Технические характеристики: Flexlite GXe 400A (с водяным охлаждением)» на стр. 49

«Технические характеристики: Flexlite GXe 500A (с водяным охлаждением)» на стр. 53

7.1 Технические характеристики: Flexlite GXe 200A (с газовым охлаждением)

Flexlite GXe 205G (3,5 м):

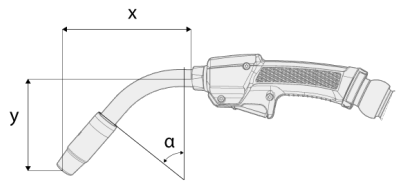
GXe 205G	
Параметр	**Значение**
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10x1
Метод настройки	Ручной
Допустимая нагрузка 35 % / Ar + 18 % CO2	200 A
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	15 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	13 л/мин
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,2 мм
Рукоятка горелки	Да
Тип шейки	Поворотная
Размеры шейки: длина	123 мм
Размеры шейки: высота	77 мм
Размеры шейки: угол	45 °
Дистанционное управление	Опция
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Flexlite GXe 205G (5 м):

GXe 205G	
Параметр	**Значение**
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10x1

Метод настройки	Ручной
Допустимая нагрузка 35 % / Ar + 18 % CO2	200 A
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	15 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	13 л/мин
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,2 мм
Рукоятка горелки	Да
Тип шейки	Поворотная
Размеры шейки: длина	123 мм
Размеры шейки: высота	77 мм
Размеры шейки: угол	45 °
Дистанционное управление	Опция
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Размеры шейки, модели G:



7.2 Технические характеристики: Flexlite GXe 300A (с газовым охлаждением)

Flexlite GXe 305G (3,5 м):

GXe 305G	
Параметр	**Значение**
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10x1
Метод настройки	Ручной
Допустимая нагрузка 35 % / Ar + 18 % CO2	300 A
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,2 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	18 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	15 л/мин
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,2 мм
Рукоятка горелки	Да
Тип шейки	Поворотная
Размеры шейки: длина	135 мм
Размеры шейки: высота	96 мм
Размеры шейки: угол	50 °
Дистанционное управление	Опция
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Flexlite GXe 305G (5 м):

GXe 305G	
Параметр	**Значение**
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10x1

Метод настройки	Ручной
Допустимая нагрузка 35 % / Ar + 18 % CO2	300 A
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,2 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	18 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	15 л/мин
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,2 мм
Рукоятка горелки	Да
Тип шейки	Поворотная
Размеры шейки: длина	135 мм
Размеры шейки: высота	96 мм
Размеры шейки: угол	50 °
Дистанционное управление	Опция
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Flexlite GXe 308GA (3,5 м):

GXe 308GA (+GRe80)	
Параметр	**Значение**
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10x1
Метод настройки	Ручной
Допустимая нагрузка 35 % / Ar + 18 % CO2	300 A
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,2 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	18 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	15 л/мин
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,2 мм

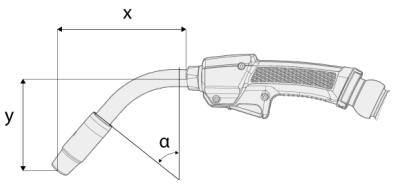
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,2 мм
Рукоятка горелки	Да
Тип шейки	Поворотная
Размеры шейки: длина	135 мм
Размеры шейки: высота	96 мм
Размеры шейки: угол	50 °
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Flexlite GXe 308GA (5 м):

GXe 308GA (+GRe80)	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10x1
Метод настройки	Ручной
Допустимая нагрузка 35 % / Ar + 18 % CO2	300 A
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,2 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	18 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	15 л/мин
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,2 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,2 мм
Рукоятка горелки	Да
Тип шейки	Поворотная
Размеры шейки: длина	135 мм
Размеры шейки: высота	96 мм

Размеры шейки: угол	50 °
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Размеры шейки, модели G:



7.3 Технические характеристики: Flexlite GXe 400A (с газовым охлаждением)

Flexlite GXe 405G (3,5 м):

GXe 405G	
Параметр	**Значение**
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10x1
Метод настройки	Ручной
Допустимая нагрузка 35 % / Ar + 18 % CO2	400 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 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	Да
Тип шейки	Поворотная
Размеры шейки: длина	149 мм
Размеры шейки: высота	96 мм
Размеры шейки: угол	50 °
Дистанционное управление	Опция
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Flexlite GXe 405G (5 м):

GXe 405G	
Параметр	**Значение**
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10x1

Метод настройки	Ручной
Допустимая нагрузка 35 % / Ar + 18 % CO2	400 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 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	Да
Тип шейки	Поворотная
Размеры шейки: длина	149 мм
Размеры шейки: высота	96 мм
Размеры шейки: угол	50 °
Дистанционное управление	Опция
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408GA (3,5 м):

GXe 408GA (+GRe80)	
Параметр	**Значение**
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10x1
Метод настройки	Ручной
Допустимая нагрузка 35 % / Ar + 18 % CO2	400 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 присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм

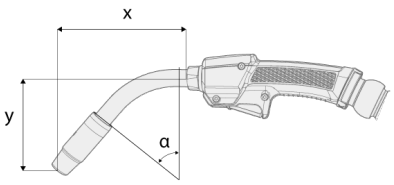
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Al	0,8...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, Fe-MC/FC	0,9...1,6 мм
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь-MC/FC	0,9...1,6 мм
Рукоятка горелки	Да
Тип шейки	Поворотная
Размеры шейки: длина	149 мм
Размеры шейки: высота	102 мм
Размеры шейки: угол	50 °
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408GA (5 м):

GXe 408GA (+GRe80)	
Параметр	Значение
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Воздух
Контактный наконечник	M10x1
Метод настройки	Ручной
Допустимая нагрузка 35 % / Ar + 18 % CO2	400 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 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	Да
Тип шейки	Поворотная
Размеры шейки: длина	149 мм
Размеры шейки: высота	102 мм

Размеры шейки: угол	50 °
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Размеры шейки, модели G:



7.4 Технические характеристики: Flexlite GXe 300A (с водяным охлаждением)

Flexlite GXe 305W (3,5 м):

GXe 305W	
Параметр	**Значение**
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10x1
Метод настройки	Ручной
Допустимая нагрузка 100 % / Ar + 18 % CO2	300 A
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,2 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	18 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	15 л/мин
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	Да
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	126 мм
Размеры шейки: высота	93 мм
Размеры шейки: угол	48 °
Дистанционное управление	Опция
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Flexlite GXe 305W (5 м):

GXe 305W	
Параметр	**Значение**

Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10x1
Метод настройки	Ручной
Допустимая нагрузка 100 % / Ar + 18 % CO2	300 A
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,2 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	18 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	15 л/мин
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	Да
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	126 мм
Размеры шейки: высота	93 мм
Размеры шейки: угол	48 °
Дистанционное управление	Опция
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Flexlite GXe 308WA (3,5 м):

GXe 308WA (+GRe80)	
Параметр	**Значение**
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10x1
Метод настройки	Ручной
Допустимая нагрузка 100 % / Ar + 18 % CO2	300 A

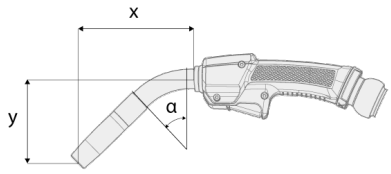
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,2 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	18 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	15 л/мин
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр 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	Да
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	126 мм
Размеры шейки: высота	93 мм
Размеры шейки: угол	48 °
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Flexlite GXe 308WA (5 м):

GXe 308WA (+GRe80)	
Параметр	**Значение**
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10x1
Метод настройки	Ручной
Допустимая нагрузка 100 % / Ar + 18 % CO2	300 A
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,2 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	18 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	15 л/мин

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	Да
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	126 мм
Размеры шейки: высота	93 мм
Размеры шейки: угол	48 °
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Размеры шейки, модели W:



7.5 Технические характеристики: Flexlite GXe 400A (с водяным охлаждением)

Flexlite GXe 405W (3,5 м):

GXe 405W	
Параметр	**Значение**
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10x1
Метод настройки	Ручной
Допустимая нагрузка 100 % / Ar + 18 % CO2	400 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 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	Да
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	144 мм
Размеры шейки: высота	99 мм
Размеры шейки: угол	48 °
Дистанционное управление	Опция
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Flexlite GXe 405W (5 м):

GXe 405W	
Параметр	**Значение**

Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10x1
Метод настройки	Ручной
Допустимая нагрузка 100 % / Ar + 18 % CO2	400 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 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	Да
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	144 мм
Размеры шейки: высота	99 мм
Размеры шейки: угол	48 °
Дистанционное управление	Опция
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408WA (3,5 м):

GXe 408WA (+GRe80)	
Параметр	**Значение**
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10x1
Метод настройки	Ручной
Допустимая нагрузка 100 % / Ar + 18 % CO2	400 A

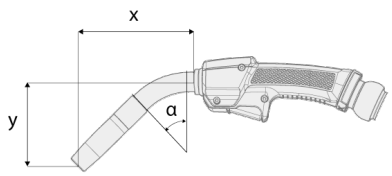
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр 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	Да
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	144 мм
Размеры шейки: высота	99 мм
Размеры шейки: угол	48 °
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408WA (5 м):

GXe 408WA (+GRe80)	
Параметр	**Значение**
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10x1
Метод настройки	Ручной
Допустимая нагрузка 100 % / Ar + 18 % CO2	400 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 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	Да
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	144 мм
Размеры шейки: высота	99 мм
Размеры шейки: угол	48 °
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Размеры шейки, модели W:



7.6 Технические характеристики: Flexlite GXe 500A (с водяным охлаждением)

Flexlite GXe 505W (3,5 м):

GXe 505W	
Параметр	**Значение**
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10x1
Метод настройки	Ручной
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 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	Да
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	163 мм
Размеры шейки: высота	105 мм
Размеры шейки: угол	48 °
Дистанционное управление	Опция
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Flexlite GXe 505W (5 м):

GXe 505W	
Параметр	**Значение**

Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10x1
Метод настройки	Ручной
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 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	Да
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	163 мм
Размеры шейки: высота	105 мм
Размеры шейки: угол	48 °
Дистанционное управление	Опция
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Flexlite GXe 508WA (3,5 м):

GXe 508WA (+GRe80)	
Параметр	**Значение**
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10x1
Метод настройки	Ручной
Допустимая нагрузка 100 % / Ar + 18 % CO2	500 A

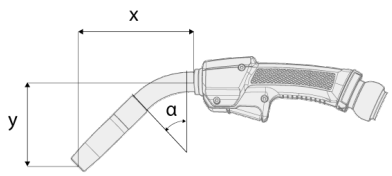
Испытание нагрузочной способности, материал присадочной проволоки	Fe
Испытание нагрузочной способности, диаметр присадочной проволоки	1,6 мм
Испытание нагрузочной способности, длина вылета	22 мм
Испытание нагрузочной способности, расход газа	20 л/мин
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0,8...1,6 мм
Диаметр 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	Да
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	163 мм
Размеры шейки: высота	105 мм
Размеры шейки: угол	48 °
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Flexlite GXe 508WA (5 м):

GXe 508WA (+GRe80)	
Параметр	**Значение**
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Тип охлаждения	Жидкостное
Контактный наконечник	M10x1
Метод настройки	Ручной
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 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	Да
Тип шейки	Стандарт
Размеры шейки: длина	163 мм
Размеры шейки: высота	105 мм
Размеры шейки: угол	48 °
Дистанционное управление	Да
Диапазон рабочих температур	-20...40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...60 °C
Стандарты	IEC 60974-7

Размеры шейки, модели W:



7.7 Выбор компонентов

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

Модель	Газовое сопло	Контактный наконечник
GXe 205G	22/14 L59 HD 	1.0C1 L+, M10
GXe 305G	25/15 L59 HD 	1.0C1 L+, M10
GXe 405G	28/15 L62 HD 	1.2C1 L+, M10
GXe 305W	22/14 L59 HD 	1.0C1 L+, M10
GXe 405W	25/15 L59 HD 	1.2C1 L+, M10
GXe 505W	28/15 L62 HD 	1.2C1 L+, M10
GXe 308GA	25/15 L59 HD 	1.0C1 L+, M10
GXe 408GA	28/15 L62 HD 	1.2C1 L+, M10
GXe 308WA	22/14 L59 HD 	1.0C1 L+, M10
GXe 408WA	25/15 L59 HD 	1.2C1 L+, M10
GXe 508WA	28/15 L62 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.

8. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА

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