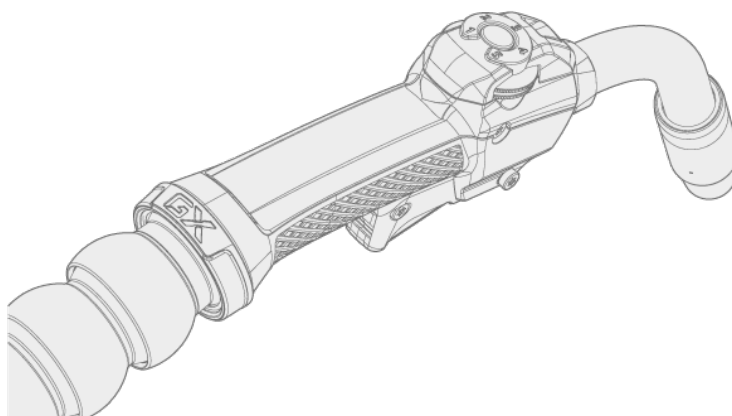


# Flexlite GX



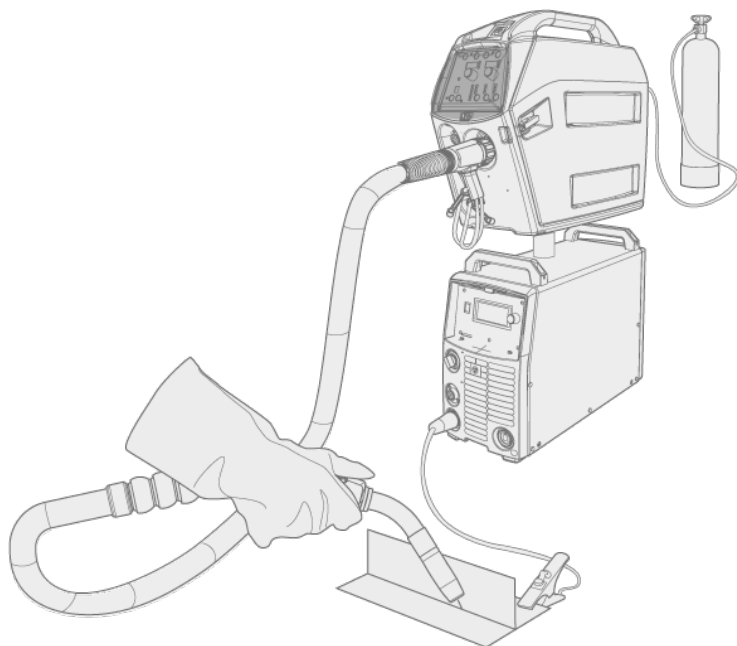
## СОДЕРЖАНИЕ

---

<b>1. Общие</b> .....	<b>501</b>
<b>2. Об оборудовании</b> .....	<b>503</b>
<b>3. Установка</b> .....	<b>505</b>
3.1 Сборка горелки .....	506
3.2 Установка пригорелочного пульта дистанционного управления горелки .....	507
3.3 Подключение горелки .....	509
3.4 Установка и замена направляющего канала .....	510
3.5 Установка и замена направляющего канала для горелки со сменными шейками .....	514
3.6 Замена кнопки сварочной горелки .....	516
3.7 Настройка кнопки сварочной горелки (уровень K5) .....	518
3.8 Установка и снятие рукоятки горелки (дополнительная принадлежность) .....	519
3.9 Регулировка и затяжка шейки (модели с газовым охлаждением) .....	520
<b>4. Эксплуатация</b> .....	<b>521</b>
4.1 Использование пригорелочного пульта дистанционного управления (уровень K5) .....	522
4.2 Использование пригорелочного пульта дистанционного управления (уровень K8) .....	523
<b>5. Техническое обслуживание</b> .....	<b>525</b>
5.1 Поиск и устранение неисправностей .....	527
5.2 Утилизация аппарата .....	529
<b>6. Технические характеристики</b> .....	<b>530</b>
6.1 Технические характеристики: Flexlite GX 200A/250A (газовое охлаждение) .....	531
6.2 Технические характеристики: Flexlite GX 300A/350A (газовое охлаждение) .....	533
6.3 Технические характеристики: Flexlite GX 250A/300A (водяное охлаждение) .....	535
6.4 Технические характеристики: Flexlite GX 400A (газовое охлаждение) .....	537
6.5 Технические характеристики: Flexlite GX 300A/400A/420A (водяное охлаждение) .....	539
6.6 Технические характеристики: Flexlite GX 500A/520A (водяное охлаждение) .....	541
6.7 Технические характеристики: Flexlite GX 600A (водяное охлаждение) .....	543
6.8 Выбор компонентов .....	545
<b>7. Коды для заказа</b> .....	<b>547</b>

## 1. ОБЩИЕ

Настоящая инструкция описывает эксплуатацию сварочных горелок Flexlite GX компании Kemppi для сварки MIG. Сварочные горелки Flexlite GX предназначены для профессиональной ручной сварки. Семейство Flexlite GX включает модели как с водяным, так и с газовым охлаждением, предназначенные для сварки MIG. Доступны три уровня сварочных горелок Flexlite GX — K3, K5 и K8, — каждый из которых предназначен для определенных потребностей сварки. Более подробная информация об уровнях Kemppi приведена на сайте [www.kemppi.com](http://www.kemppi.com).



Модели Flexlite GX		
Уровень K3*:	Уровень K5**:	Уровень K8***:
GX 203G	GX 205G	GX 208GMN
GX 253G	GX 255G	GX 308GMN
GX 303G/W	GX 305G/W	GX 408GMN
GX 403G/W	GX 305GMN	GX 428W
GX 503W	GX 305GS	GX 428WS
	GX 305WS	GX 528W
	GX 405G/W	GX 608W
	GX 405WS	
	GX 505W	
	GX 605W	

\* Модели сварочных горелок уровня K3 совместимы с большей частью сварочного оборудования.

\*\* Модели сварочных горелок уровня K5 предназначены для оборудования Kemppi Fastmig и обеспечивают ограниченную поддержку других моделей.

\*\*\* Модели сварочных горелок уровня K8 совместимы с системой Kemppi X8 MIG Welder.

В названиях моделей: G = с газовым охлаждением, W = с водяным охлаждением, MN = со сменными шейками, S = с длинными кабелями.

### Важные замечания

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

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



*Примечание: Предоставляет пользователю полезную информацию.*



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



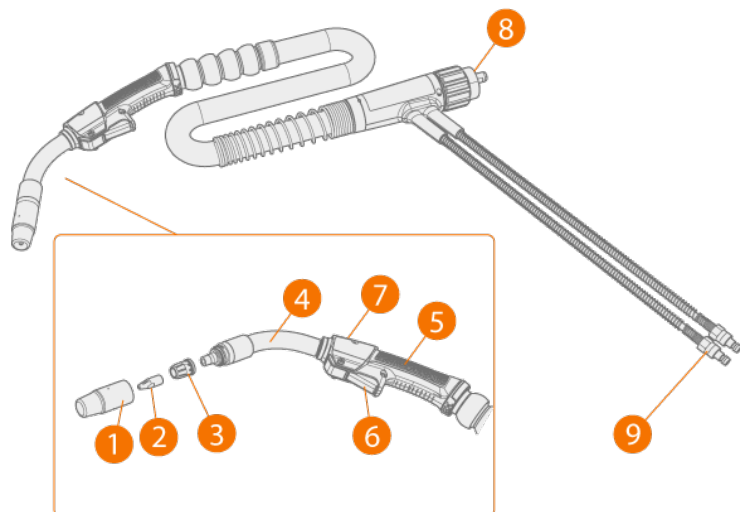
*Предостережение: Описывает потенциально опасную ситуацию. Если ее не исключить, она приведет к телесному повреждению или смертельной травме.*

### ЗАЯВЛЕНИЕ ОБ ОГРАНИЧЕНИИ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

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

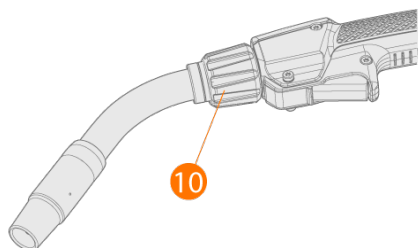
## 2. ОБ ОБОРУДОВАНИИ

Оборудование сварочной горелки Flexlite GX MIG состоит из:

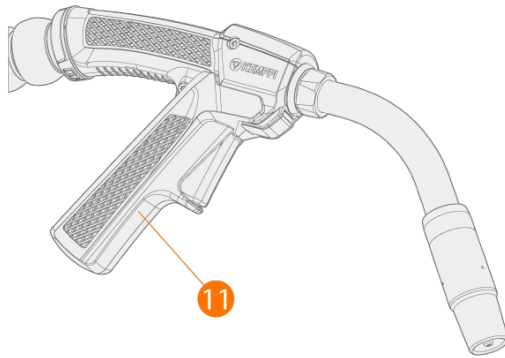


**i** Внешний вид может отличаться в зависимости от модели Flexlite GX.

1. Газовое сопло
2. Контактный наконечник
3. Адаптер контактного наконечника / газовый распылитель
4. Шейка горелки
5. Ручка
6. Кнопка сварочной горелки
7. Крышка
  - >> Закрывает ручку, если пригорелочный пульт дистанционного управления не используется (модели уровней Flexlite GX K5 и K8). Более подробная информация о пригорелочных пультах дистанционного управления приведена в разделе «Установка пригорелочного пульта дистанционного управления горелки» на стр. 507.
  - >> Недоступна на моделях Flexlite GX уровня K3.
8. Разъем горелки
9. Разъемы подвода и отвода охлаждающей жидкости
  - >> Только для сварочных горелок с водяным охлаждением.



10. Кольцо затяжки шейки
  - >> Только для сварочных горелок со сменными шейками.

**11. Дополнительная рукоятка пистолетного типа****ИДЕНТИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ****Серийный номер**

Серийный номер устройства указан на паспортной табличке или в другом заметном месте на устройстве. При заказе запасных частей и выполнении ремонтных работ важно указывать правильный серийный номер изделия.

**Код Quick Response (QR)**

Серийный номер и другая идентификационная информация, связанная с устройством, может также содержаться на устройстве в виде QR-кода (или штрих-кода). Такой код можно считать камерой смартфона или специальным устройством для считывания штрих-кодов, что обеспечит быстрый доступ к информации, связанной с устройством.

### 3. УСТАНОВКА



*Убедитесь, что до завершения установки сварочное оборудование не подключено к электрической сети и что сварочная горелка не подключена к сварочному аппарату.*



*Защищайте оборудование от дождя и прямых солнечных лучей.*

«Сборка горелки» на следующей странице

«Установка пригорелочного пульта дистанционного управления горелки» на стр. 507

«Подключение горелки» на стр. 509

«Установка и замена направляющего канала» на стр. 510

«Установка и замена направляющего канала для горелки со сменными шейками» на стр. 514

«Установка и снятие рукоятки горелки (дополнительная принадлежность)» на стр. 519

«Регулировка и затяжка шейки (модели с газовым охлаждением)» на стр. 520

#### **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.

### 3.1 Сборка горелки

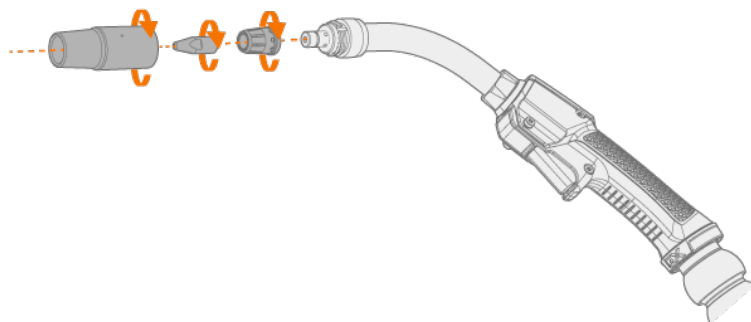
 Информация о правильных составных частях см. в «Выбор компонентов» на стр. 545.

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 8 мм.
3. Установите газовое сопло и затяните его с усилием от руки.

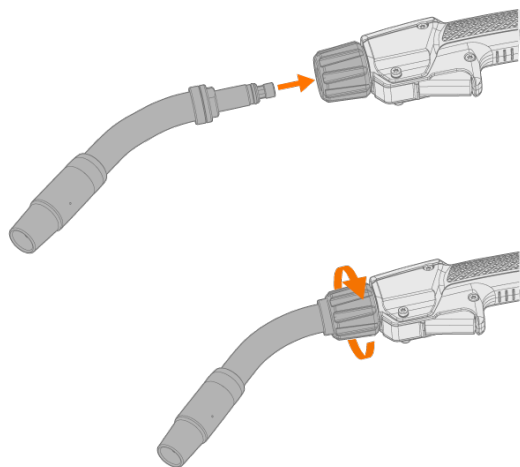


Только для моделей горелок со сменными шейками:

4. Установите собранную шейку на корпус горелки. Закрепите с помощью кольца затяжки шейки.






*Затягивайте кольцо затяжки шейки только от руки. Чрезмерная затяжка и/или использование инструментов может привести к повреждению составных частей горелки.*





## 3.2 Установка пригорелочного пульта дистанционного управления горелки

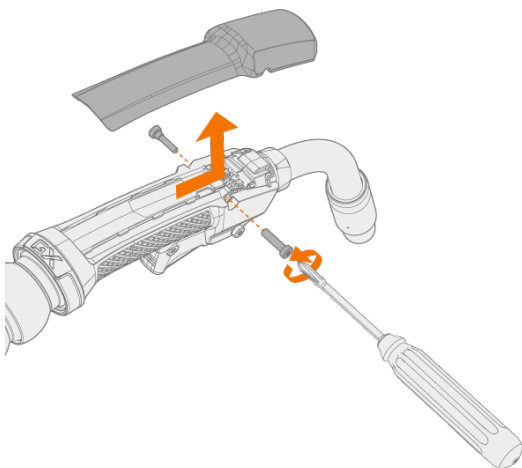
-  Пригорелочный пульт дистанционного управления сварочной горелки Flexlite GX уровня K5 можно использовать только с оборудованием Kemppi Fastmig.
-  Сварочную горелку Flexlite GX уровня K8 и цифровой пригорелочный пульт дистанционного управления можно использовать только с оборудованием Kemppi X8 MIG Welder.
-  Убедитесь, что на этом этапе сварочное оборудование не подключено к электрической сети и что сварочная горелка не подключена.

Необходимые инструменты:

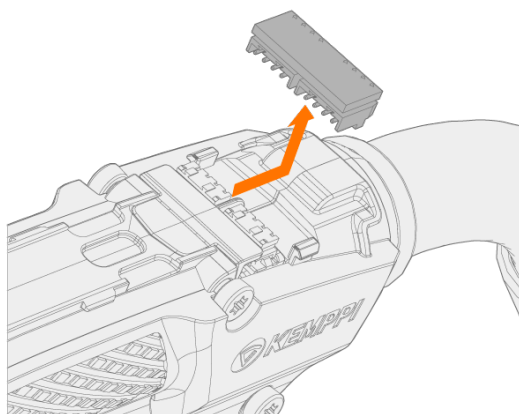


TX20

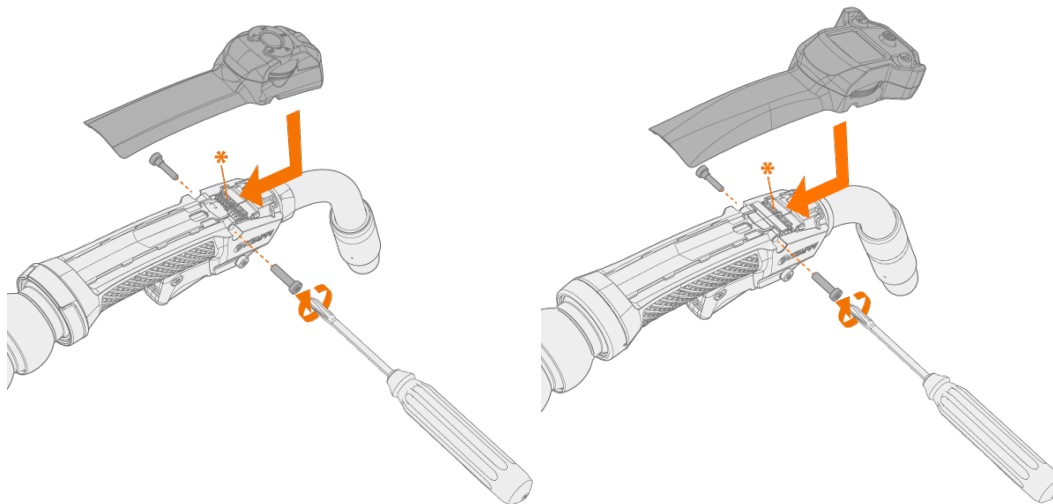
1. Снимите крышку, отвернув винты на боковых сторонах, а затем сдвинув крышку немного вперед и вверх.



2. Извлеките установленный чип печатной платы из разъемов в горелке.






3. Установите новую крышку пригорелочного пульта дистанционного управления на корпус горелки так, чтобы она немного выступала вперед, а затем сдвиньте ее назад, чтобы разъемы (\*) совместились и подключились.

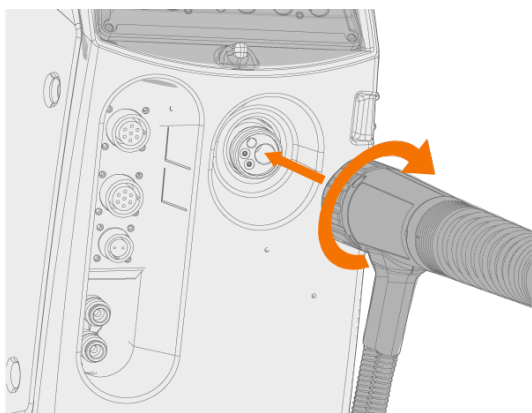


4. Закрепите крышку пульта дистанционного управления винтами с боковых сторон.

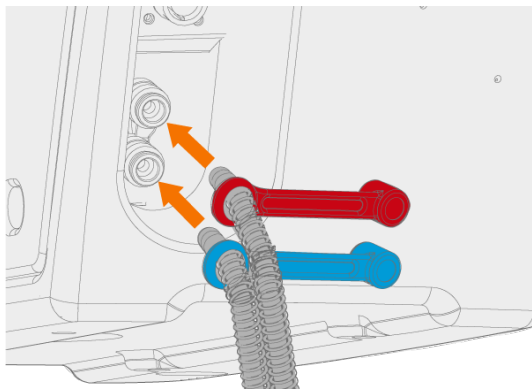
### 3.3 Подключение горелки


-  *Затяните разъемы горелки от руки. Незатянутые разъемы могут перегреваться, создавать контактные помехи, приводить к механическим повреждениям и утечкам воды или газа.*
-  *При подключении горелки (и соответствующих удлинителей) также см. инструкции к сварочному оборудованию.*
-  *Если направляющий канал не предустановлен, установите его перед подключением горелки. См. указания в «Установка и замена направляющего канала» на следующей странице.*

- 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, что шланги охлаждающей жидкости подключены к правильным шланговым соединителям. В случае неправильного подключения сварочная горелка может перегреться.*

### 3.4 Установка и замена направляющего канала

Новые комплекты кабелей горелок Flexlite GX для сварки MIG поставляются с предустановленным направляющим каналом за исключением моделей S (комплект длинных кабелей). В случае замены направляющего канала или использования модели S горелки Flexlite GX см. настоящий раздел.

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

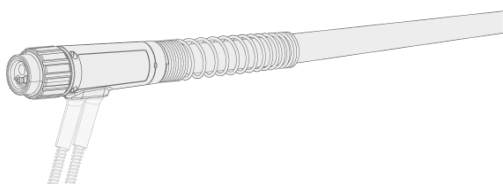
Для замены направляющего канала горелки со сменными шейками см. раздел «Установка и замена направляющего канала для горелки со сменными шейками» на стр. 514 и настоящий раздел.

-  В случае замены присадочной проволоки проволокой другого диаметра или типа соответствующим образом также замените подающие ролики.
-  С большинством моделей сварочных горелок Flexlite GX можно использовать стальной спиральный направляющий канал и направляющий канал DL Chili. Тем не менее, примите к сведению следующее:
  - Для сварочных горелок Flexlite GX с водяным охлаждением и с газовым охлаждением предусмотрены отдельные варианты направляющих каналов DL Chili.
  - Для моделей S горелок Flexlite GX доступны только направляющие каналы DL Chili.
-  Перед заменой направляющего канала присадочную проволоку необходимо удалить.

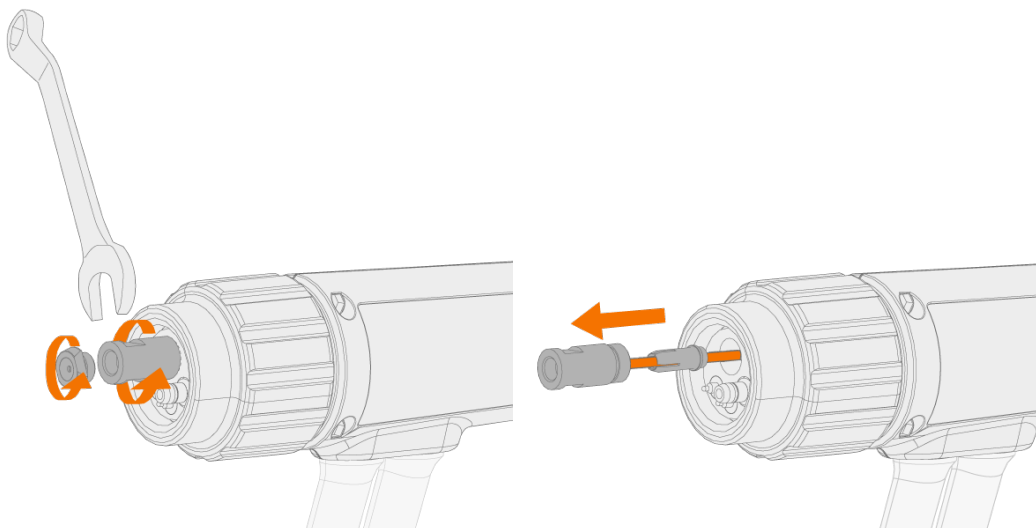
Необходимые инструменты:



1. Расправьте комплект кабелей сварочной горелки.



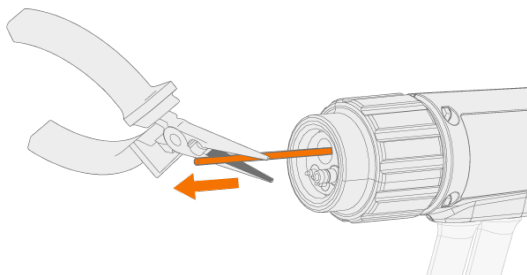
2. На торце кабеля со стороны механизма подачи проволоки снимите короткий наконечник направляющего канала, втулку и конус.



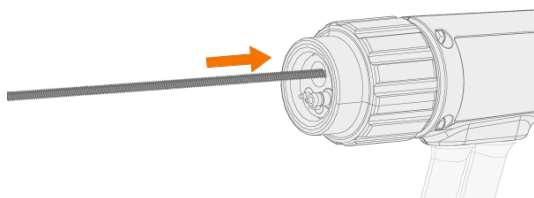
>> Для моделей горелок Flexlite GX уровня K8 также см. примечание в конце этого раздела.


3. При замене установленного направляющего канала новым извлеките старый направляющий канал из шланга кабеля.

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

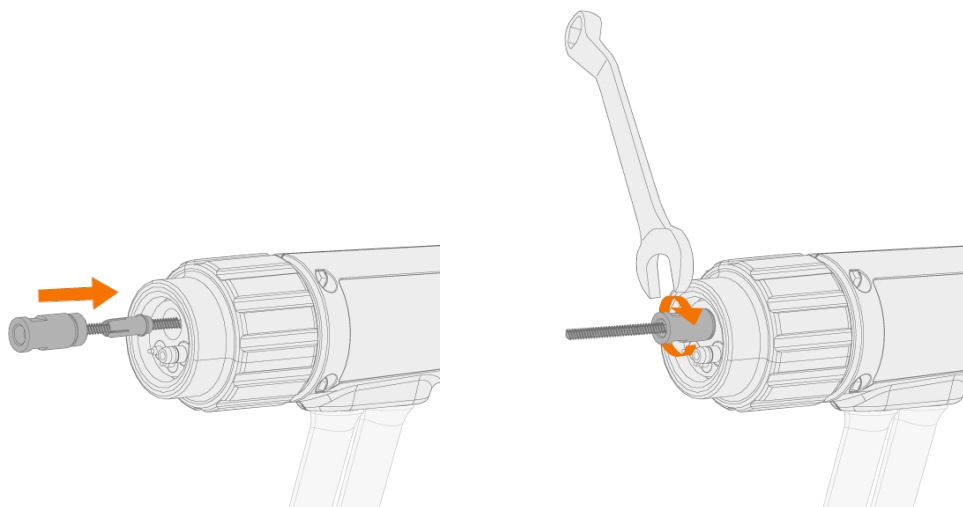


4. Вставьте новый направляющий канал в шланг кабеля до его упора со стороны шейки горелки.



 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. 503 и «Сборка горелки» на стр. 506. В случае горелки со сменными шейками направляющий канал не входит в шейку. Для горелки со сменными шейками шейку необходимо снять (см. «Установка и замена направляющего канала для горелки со сменными шейками» на стр. 514).

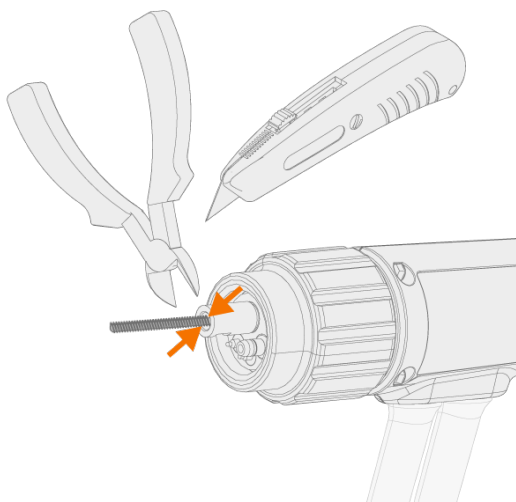
5. Наденьте конус и втулку направляющего канала без короткого направляющего наконечника на направляющий канал. Закрепите их, затянув втулку направляющего канала.



**Совет:** Направляющий канал нужно обрезать точно по кромке втулки направляющего канала. Для получения наилучших результатов пометьте и обрежьте направляющий канал еще перед закреплением втулки направляющего канала.

>> Для моделей горелок Flexlite GX уровня K8 также см. примечание в конце этого раздела.

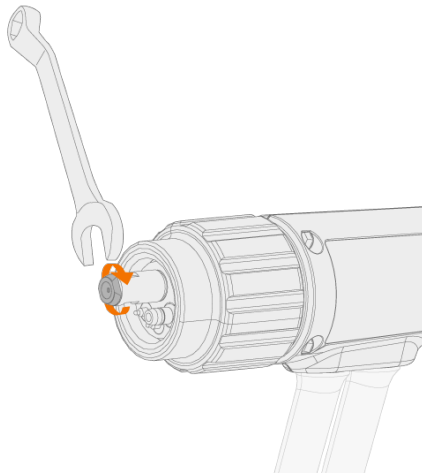
6. Обрежьте направляющий канал по кромке втулки направляющего канала так, чтобы канал находился на одном уровне с торцом втулки.



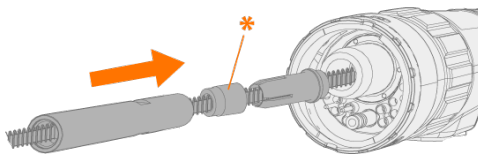
**⚠** Обрежьте стальной направляющий канал с помощью кусачек, а направляющий канал Chili — с помощью коврового ножа. Не оставляйте грубых внутренних кромок, которые могут повредить присадочную проволоку.

**i** Если направляющий канал выступает, он может мешать выполнению последующих операций установки.

7. Наденьте короткий направляющий наконечник на втулку направляющего канала и закрепите его.



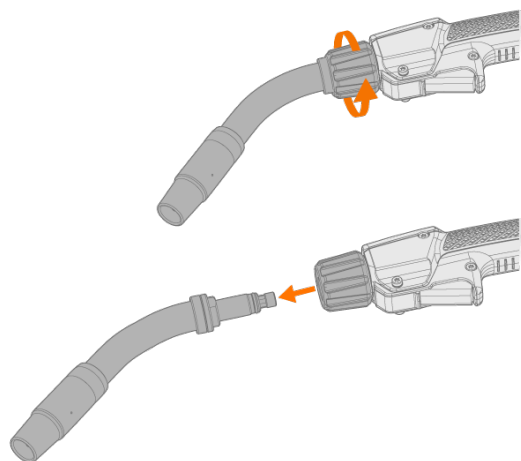
- i** Все модели горелок Flexlite GX уровня K8 включают удлиненную втулку направляющего канала, а горелки уровня K8 с газовым охлаждением — еще и дополнительное уплотнительное кольцо (\*):



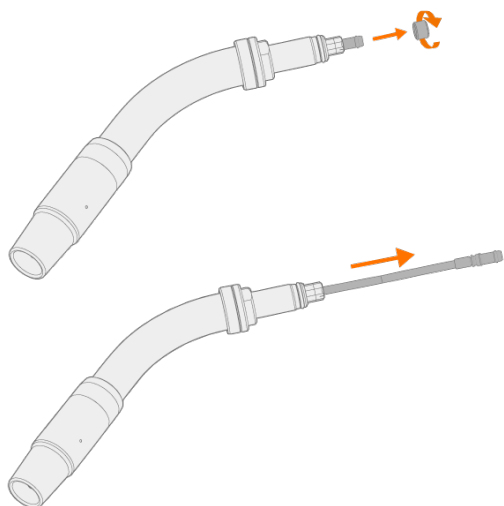
### 3.5 Установка и замена направляющего канала для горелки со сменными шейками

В горелках Flexlite GX со сменными шейками направляющий канал для шейки необходимо менять отдельно. Более подробная общая информация о замене направляющего канала приведена в разделе «Установка и замена направляющего канала» на стр. 510.

1. Снимите шейку.

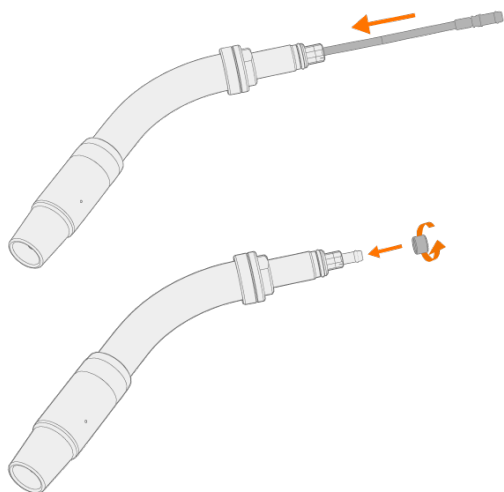


2. Отверните фиксатор направляющего канала шейки и извлеките направляющий канал.

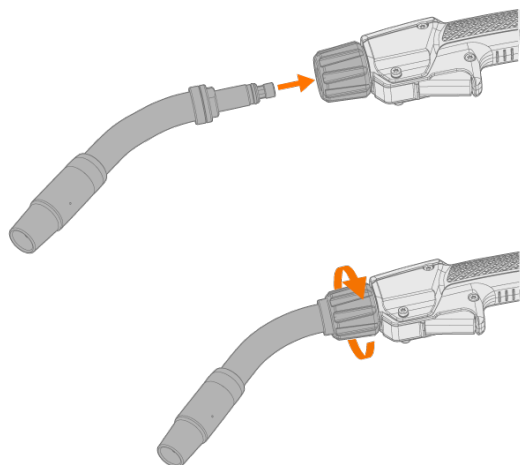




3. Установите новый направляющий канал шейки и закрепите его фиксатором.



4. Установите собранную шейку на корпус горелки. Закрепите с помощью кольца затяжки шейки.



*Затяните только от руки. Чрезмерная затяжка и/или использование инструментов может привести к повреждению составных частей горелки.*

### 3.6 Замена кнопки сварочной горелки

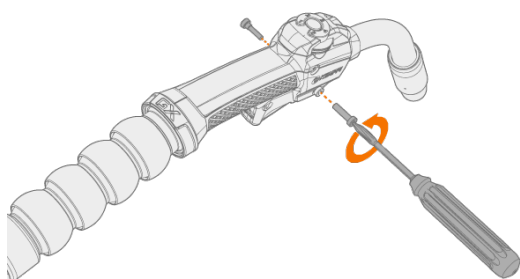
**i** При нормальной эксплуатации замена кнопки сварочной горелки — это не частая операция. Тем не менее, временное снятие кнопки может потребоваться, например, при использовании сварочной горелки Flexlite GX уровня K5 с оборудованием, отличным от Kemppi Fastmig.

Необходимые инструменты:



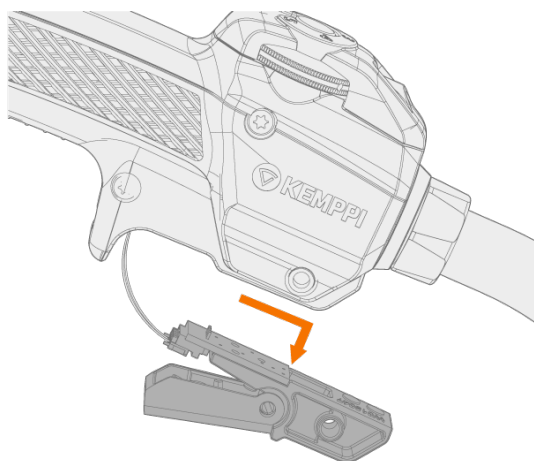
TX20

1. Отверните винты, удерживающие кнопку сварочной горелки.

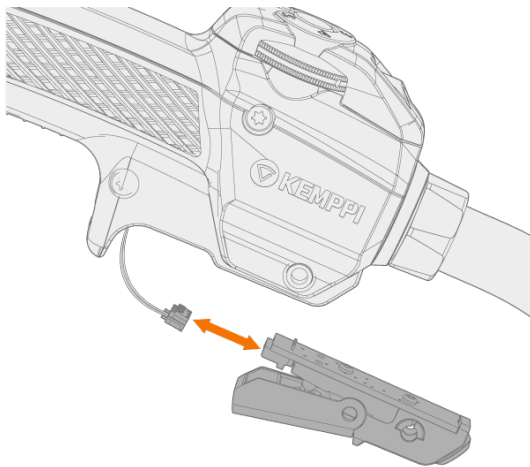


2. Сдвиньте кнопку немного вперед (к сварочному концу горелки) и извлеките ее.

**⚠** Не прилагайте излишних усилий, поскольку кнопка всё еще соединена проводами под кнопкой.



3. Отсоедините разъем проводки от кнопки сварочной горелки.



4. Чтобы установить кнопку сварочной горелки на ее место или заменить запасной кнопкой повторите описанные выше операции в обратном порядке.



*Будьте осторожны при отсоединении разъема проводки. Неправильное выравнивание и/или приложение чрезмерных усилий может привести к повреждению контактов разъема.*

### 3.7 Настройка кнопки сварочной горелки (уровень K5)



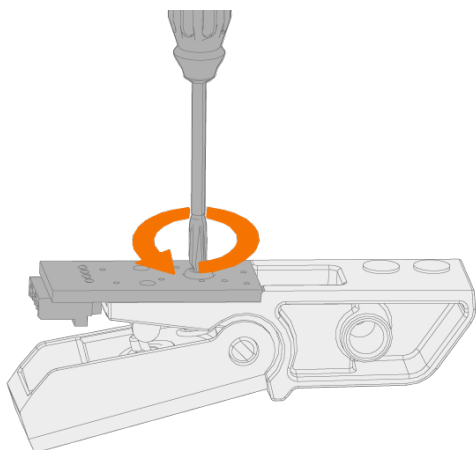
Сварочные горелки Flexlite GX уровня K5 предназначены и настроены для поддержки оборудования Kemppi Fastmig. Описанная здесь настройка кнопки сварочной горелки обеспечивает только ограниченную поддержку сварочного оборудования, отличного от Kemppi Fastmig. Используйте эту опцию с осторожностью.

Необходимые инструменты:

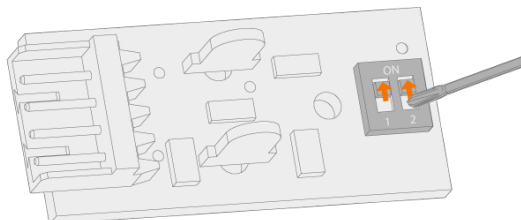


TX6

1. Снимите кнопку сварочной горелки. См. более подробные указания в разделе «Замена кнопки сварочной горелки» на стр. 516.
2. Отверните небольшой винт, удерживающий печатную плату кнопки сварочной горелки, и снимите печатную плату.



3. Жалом небольшой отвертки установите два DIP-переключателя на печатной плате во включенное положение.



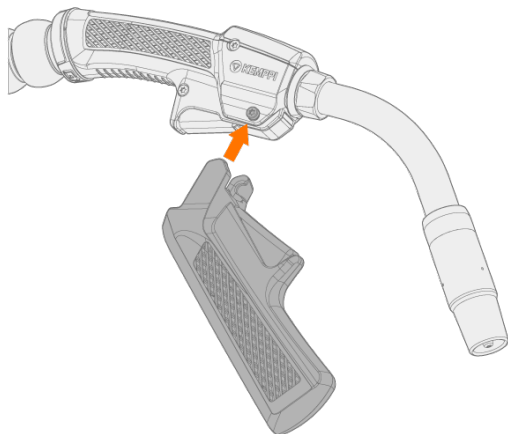
4. Соберите и установите кнопку сварочной горелки на ее место. См. более подробные указания в разделе «Замена кнопки сварочной горелки» на стр. 516.

По умолчанию модели сварочных горелок Flexlite GX уровня K5 настроены на поддержку Kemppi Fastmig.

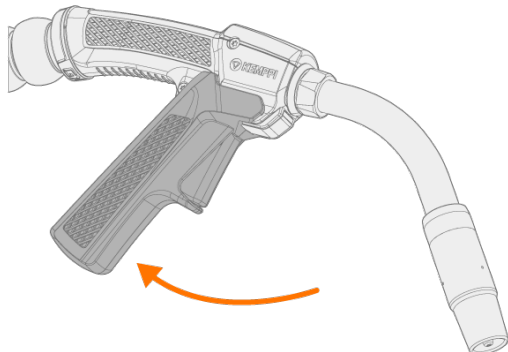
### 3.8 Установка и снятие рукоятки горелки (дополнительная принадлежность)

Дополнительная рукоятка пистолетного типа доступна для всех сварочных горелок Flexlite GX MIG.

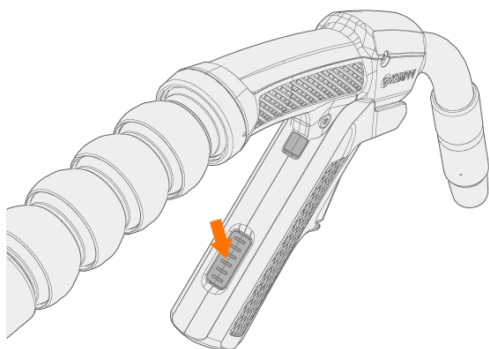
1. Держите рукоятку так, чтобы ее нижняя часть была направлена вперед, и вставьте рукоятку, чтобы винты горелки вошли во внутренние пазы рукоятки.



2. Потяните рукоятку назад, чтобы зафиксировать ее.



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



### 3.9 Регулировка и затяжка шейки (модели с газовым охлаждением)

В сварочных горелках Flexlite GX с газовым охлаждением (модели G) можно регулировка положение шейки.

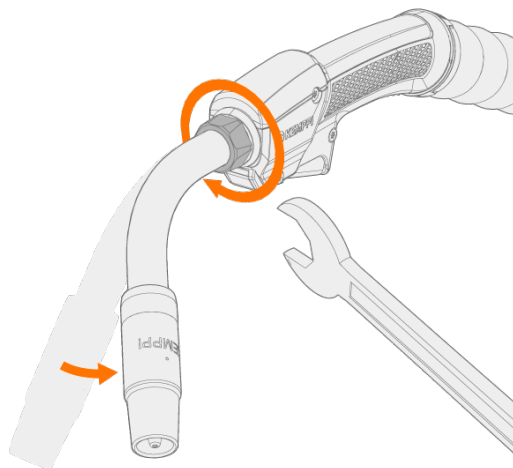
Необходимые инструменты:



24 мм





- i** Не ослабляйте стопорную гайку шейки больше, чем это необходимо для регулировки шейки. Как правило, стопорную гайку шейки затягивают так, чтобы шейку можно было регулировать от руки, но чтобы она не могла случайно сдвинуться в процессе сварки.

Затяните или ослабьте стопорную гайку шейки с помощью гаечного ключа, чтобы положение шейки можно было отрегулировать от руки, или затяните гайку, чтобы зафиксировать шейку в необходимом положении сварки.

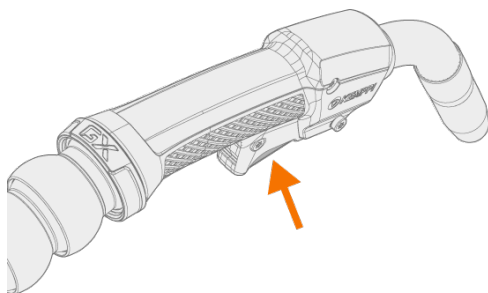


## 4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

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

-  *Сварка в местах, представляющих непосредственную опасность возгорания или взрыва, запрещена!*
-  *Дым и пары, образующиеся при сварке, могут привести к травмам. Обеспечьте достаточную вентиляцию во время сварки и используйте средства защиты органов дыхания!*
-  *Перед использованием оборудования всегда проверяйте исправность соединительного кабеля, шланга защитного газа, кабеля/зажима заземления и силового кабеля. Убедитесь, что разъемы правильно соединены. Ослабленные разъемы могут 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 пригорелочного пульта дистанционного управления (уровень K5)» на следующей странице

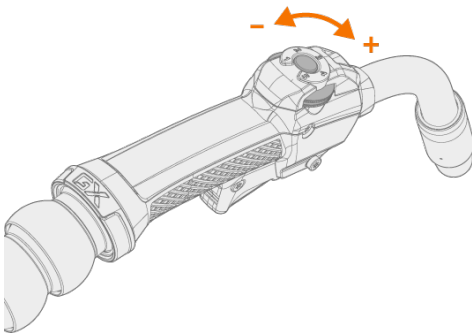
«Использование пригорелочного пульта дистанционного управления (уровень K8)» на стр. 523

Более подробная информация о выборе и доступности компонентов приведена в разделах «Выбор компонентов» на стр. 545 и «Коды для заказа» на стр. 547.

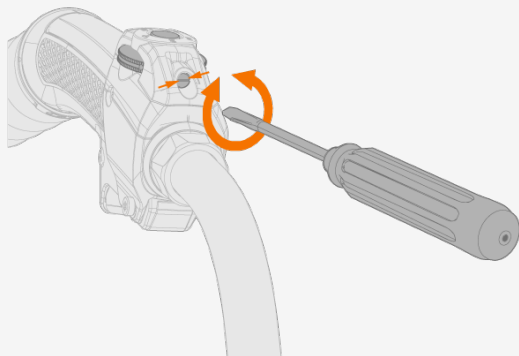
## 4.1 Использование пригорелочного пульта дистанционного управления (уровень K5)

**i** Пригорелочный пульт дистанционного управления сварочной горелки Flexlite GX уровня K5 можно использовать только с оборудованием Kemppi Fastmig.

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



**Совет:** С помощью винта под резиновой заглушкой перед роликовым переключателем можно изменить шаг регулировки при вращении колесика. Полностью бесступенчатая регулировка больше всего подходит для регулировки сварочного тока.

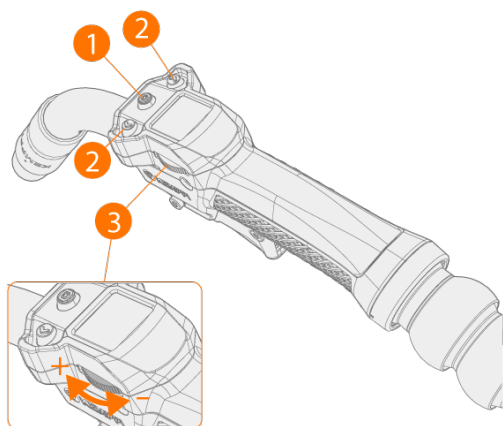




## 4.2 Использование пригорелочного пульта дистанционного управления (уровень K8)

**i** Сварочную горелку Flexlite GX уровня K8 и цифровой пригорелочный пульт дистанционного управления можно использовать только с оборудованием Kemppi X8 MIG Welder.

Пригорелочный пульт дистанционного управления Flexlite GX уровня K8 позволяет выбирать каналы памяти и технологические карты, регулировать скорость подачи проволоки, выполнять точную настройку и регулировать динамику.



1. Кнопка каналов
2. Кнопки со стрелками
3. Роликовый переключатель

В регуляторе дистанционного управления предусмотрено два представления: Представление **Канал** и представление **Настройки**. Для переключения между представлениями нажмите кнопку Канал (1).

### Выбор канала памяти или технологической карты сварки

В представлении **Канал** для переключения между каналами используйте кнопки со стрелками (2). Предусмотрены два типа каналов:

- Каналы памяти. На этом представлении отображаются номер канала памяти, название сварочной программы и значок процесса.
- Каналы технологических карт. В представлении отображается название технологической карты и название прохода. Если технологическая карта включает несколько проходов, для перехода между проходами воспользуйтесь кнопками со стрелками (2).




### Регулировка параметров сварки

В представлении **Настройки** можно просмотреть и отрегулировать, например, скорость подачи проволоки. Для переключения между параметрами используйте кнопки со стрелками (2). С помощью роликового переключателя (3) отрегулируйте значение параметра.

Изменения можно сохранить в канале путем нажатия и удержания кнопки канала (1) в течение более 3 секунд.

**i** Дистанционное управление недоступно, если выбран режим MMA или строжки.

Значки предупреждений и ошибок пригорелочного пульта дистанционного управления

	<p>Предупреждение системы. Предупреждение указывает на ошибку в системе, например низкий уровень жидкости. Значок сначала мигает в течение 10 секунд, а затем горит не мигая. Сварка возможна даже несмотря на отображение значка.</p>
	<p>Предостережение технологической карты. Один из основных параметров сварки установлен в значение, которое находится за допустимыми пределами для используемой технологической карты. Соответствующий параметр отображается красным цветом. Сварка возможна даже несмотря на отображение значка.</p>
	<p>Ошибка системы. Сварка невозможна.</p>

## 5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

Правильная эксплуатация сварочного оборудования и регулярное техническое обслуживание позволят избежать нежелательных простоев и отказов оборудования. Необходимость регулярных проверок и обслуживания 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 два уплотнительных кольца между шейкой и ручкой на износ и повреждения.
- Проверьте уплотнительные кольца в разъеме сварочной горелки на износ и повреждения.



*Уплотнительные кольца установлены только в горелке с газовым охлаждением.*

- 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.

## 5.1 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 Kempri.

### 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: вдавите шейку как можно глубже и убедитесь, что крепление шейки правильно затянуто.

- Убедитесь, что адаптер контактного наконечника правильно затянут от руки и что контактный наконечник прикреплен к нему правильно.
- Убедитесь, что параметры сварки находятся в пределах рабочих диапазонов для сварочной горелки и шейки. Для горелки и шейки установлены отдельные ограничения по максимальному току. Минимальное из ограничений соответствует максимальному току, который можно использовать.

Шейка горелки перегревается

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

Разъем сварочной горелки перегревается

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

Горелка сильно вибрирует во время сварки

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

### **Качество сварного шва:**

Загрязненный и/или некачественный шов

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

Нестабильные сварочные характеристики

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

Сильное разбрызгивание

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

## 5.2 Утилизация аппарата



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.

## 6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

«Технические характеристики: Flexlite GX 200A/250A (газовое охлаждение)» на следующей странице

«Технические характеристики: Flexlite GX 300A/350A (газовое охлаждение)» на стр. 533

«Технические характеристики: Flexlite GX 250A/300A (водяное охлаждение)» на стр. 535

«Технические характеристики: Flexlite GX 400A (газовое охлаждение)» на стр. 537

«Технические характеристики: Flexlite GX 300A/400A/420A (водяное охлаждение)» на стр. 539

«Технические характеристики: Flexlite GX 500A/520A (водяное охлаждение)» на стр. 541

«Технические характеристики: Flexlite GX 600A (водяное охлаждение)» на стр. 543

Информация о выборе компонентов приведена в разделе «Выбор компонентов» на стр. 545.

Коды для заказа приведены в разделе «Коды для заказа» на стр. 547.



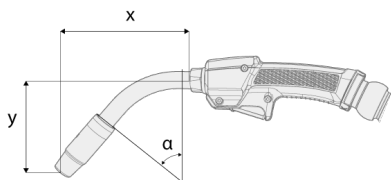
## 6.1 Технические характеристики: Flexlite GX 200A/250A (газовое охлаждение)

Flexlite GX	203G / 205G	208GMN	253G / 255G
Параметр	Значение		
Сварочный процесс	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1	M10x1	M6
Метод ведения	Ручной	Ручной	Ручной
Тип охлаждения	Воздух	Воздух	Воздух
Расход охлаждающей жидкости (л/мин)	-	-	-
Макс. давление охлаждающей жидкости (бар)	-	-	-
Мин. мощность охлаждения при 1,6 л/мин * (кВт) IEC 60974-7	-	-	-
Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин)	-	-	-
Тип соединения	Euro	Kemppi	Euro
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8...1,2	0,8...1,2	0,6...1,2
Допустимая нагрузка:			
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	200 A	-	250 A
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	200 A	-
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-	-
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-
Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях	13	13	13
Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях	1.0	1.0	1.0
Вылет при нагрузочных испытаниях	15	15	15
Диаметры присадочной проволоки (мм):			
Fe	0,8...1,2	0,8...1,2	0,6...1,2
Fe-MC/FC	0,9...1,2	0,9...1,2	0,9...1,2
Ss	0,8...1,2	0,8...1,2	0,8...1,2
Ss-MC/FC	0,9...1,2	0,9...1,2	0,9...1,2
Al	0,8...1,2	0,8...1,2	0,8...1,2
Диапазон рабочих температур	- 20 °C...+40 °C	- 20 °C...+40 °C	- 20 °C...+40 °C
Диапазон температуры хранения	- 40 °C...+60 °C	- 40 °C...+60 °C	- 40 °C...+60 °C
Рукоятка пистолетного типа	Да	Да	Да
Поворотная шейка	Да	Да	Да

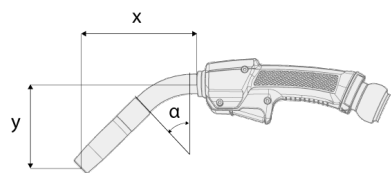
Сменная шейка	Нет	Да	Нет
Размеры шейки:			
Длина x (мм) (см. рисунок ниже)	117	101	114
Высота y (мм) (см. рисунок ниже)	80	86	65
Угол шейки $\alpha$ (°) (см. рисунок ниже)	45	50	40
Стандарты	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Длина горелки (м)	3,5 / 5	3,5 / 5	3,5 / 5

\* Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.

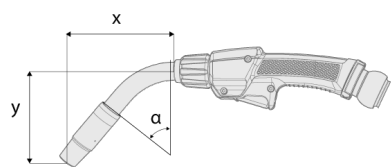
Размеры шейки, модели G:



Размеры шейки, модели W:



Размеры шейки, модели MN:



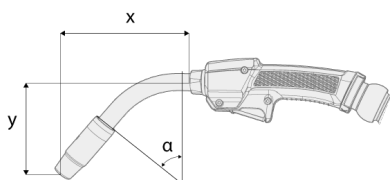
## 6.2 Технические характеристики: Flexlite GX 300A/350A (газовое охлаждение)

Flexlite GX	303G / 305G	305GMN	305GS	308GMN
Параметр	Значение			
Сварочный процесс	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Метод ведения	Ручной	Ручной	Ручной	Ручной
Тип охлаждения	Воздух	Воздух	Воздух	Воздух
Расход охлаждающей жидкости (л/мин)	-	-	-	-
Макс. давление охлаждающей жидкости (бар)	-	-	-	-
Мин. мощность охлаждения при 1,6 л/мин * (кВт) IEC 60974-7	-	-	-	-
Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин)	-	-	-	-
Тип соединения	Euro	Euro	Euro	Kemppi
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8...1,2	0,8...1,2	1,0...1,2	0,8...1,2
Допустимая нагрузка:				
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	300 A	350 A	300 A	-
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-	-	300 A
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях	15	15	15	15
Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях	1,2	1,2	1,2	1,2
Вылет при нагрузочных испытаниях	18	18	18	18
Диаметры присадочной проволоки (мм):				
Fe	0,8...1,2	0,8...1,2	-	0,8...1,2
Fe-MC/FC	0,9...1,2	0,9...1,2	-	0,9...1,2
Ss	0,8...1,2	0,8...1,2	1,0	0,8...1,2
Ss-MC/FC	0,9...1,2	0,9...1,2	-	0,9...1,2
Al	0,8...1,2	0,8...1,2	1,2	0,8...1,2
Диапазон рабочих температур	- 20 °C...+40 °C	- 20 °C...+40 °C	- 20 °C...+40 °C	- 20 °C...+40 °C
Диапазон температуры хранения	- 40 °C...+60 °C	- 40 °C...+60 °C	- 40 °C...+60 °C	- 40 °C...+60 °C
Рукоятка пистолетного типа	Да	Да	Да	Да

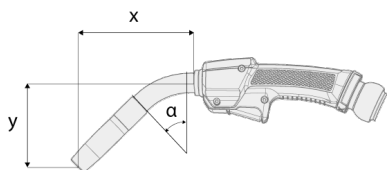
Поворотная шейка	Да	Да	Да	Да
Сменная шейка	Нет	Да	Нет	Да
Размеры шейки:				
Длина x (мм) (см. рисунок ниже)	138	117	138	117
Высота y (мм) (см. рисунок ниже)	100	97	100	97
Угол шейки $\alpha$ (°) (см. рисунок ниже)	50	50	50	50
Стандарты	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Длина горелки (м)	3,5 / 5	3,5 / 5	6 / 8	3,5 / 5

\* Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.

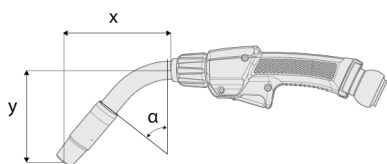
Размеры шейки, модели G:



Размеры шейки, модели W:



Размеры шейки, модели MN:



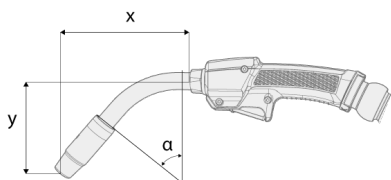
### 6.3 Технические характеристики: Flexlite GX 250A/300A (водяное охлаждение)

Flexlite GX	303W / 305W	305WS
Параметр		
Сварочный процесс	MIG/MAG	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1	M10x1
Метод ведения	Ручной	Ручной
Тип охлаждения	Жидкостное	Жидкостное
Расход охлаждающей жидкости (л/мин)	1	1
Макс. давление охлаждающей жидкости (бар)	5	5
Мин. мощность охлаждения при 1,6 л/мин * (кВт) IEC 60974-7	0,9	0,9
Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин)	1	1
Тип соединения	Euro	Euro
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8...1,6	1,0...1,6
Допустимая нагрузка:		
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	300 A	250 A
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-
Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях	15	15
Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях	1,2	1,2
Вылет при нагрузочных испытаниях	18	18
Диаметры присадочной проволоки (мм):		
Fe	0,8...1,6	-
Fe-MC/FC	0,9...1,6	-
Ss	0,8...1,6	1,0...1,2
Ss-MC/FC	0,9...1,6	-
Al	0,8...1,6	1,2...1,6
Диапазон рабочих температур	- 20 °C...+40 °C	- 20 °C...+40 °C
Диапазон температуры хранения	- 40 °C...+60 °C	- 40 °C...+60 °C
Рукоятка пистолетного типа	Да	Да
Поворотная шейка	Нет	Нет

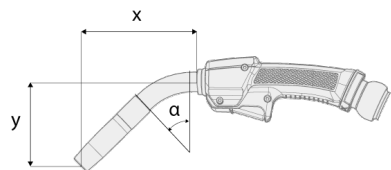
Сменная шейка	Нет	Нет
Размеры шейки:		
Длина $x$ (мм) (см. рисунок ниже)	124	124
Высота $y$ (мм) (см. рисунок ниже)	88	88
Угол шейки $\alpha$ (°) (см. рисунок ниже)	45	45
Стандарты	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Длина горелки (м)	3,5 / 5	6

\* Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.

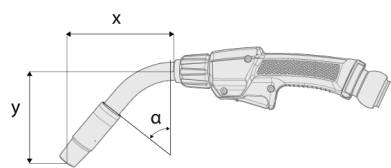
Размеры шейки, модели G:



Размеры шейки, модели W:



Размеры шейки, модели MN:



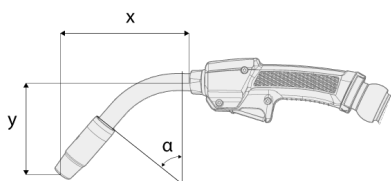
## 6.4 Технические характеристики: Flexlite GX 400A (газовое охлаждение)

Flexlite GX	403G / 405G	408GMN
Параметр	Значение	
Сварочный процесс	MIG/MAG	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1	M10x1
Метод ведения	Ручной	Ручной
Тип охлаждения	Воздух	Воздух
Расход охлаждающей жидкости (л/мин)	-	-
Макс. давление охлаждающей жидкости (бар)	-	-
Мин. мощность охлаждения при 1,6 л/мин * (кВт) IEC 60974-7	-	-
Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин)	-	-
Тип соединения	Euro	Kemppi
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8...1,6	0,8...1,6
Допустимая нагрузка:		
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	400 A	-
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	400 A
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-
Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях	20	20
Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях	1.6	1.6
Вылет при нагрузочных испытаниях	22	22
Диаметры присадочной проволоки (мм):		
Fe	0,8...1,6	0,8...1,6
Fe-MC/FC	0,9...1,6	0,9...1,6
Ss	0,8...1,6	0,8...1,6
Ss-MC/FC	0,9...1,6	0,9...1,6
Al	0,8...1,6	0,8...1,6
Диапазон рабочих температур	- 20 °C...+40 °C	- 20 °C...+40 °C
Диапазон температуры хранения	- 40 °C...+60 °C	- 40 °C...+60 °C
Рукоятка пистолетного типа	Да	Да
Поворотная шейка	Да	Да
Сменная шейка	Нет	Да
Размеры шейки:		

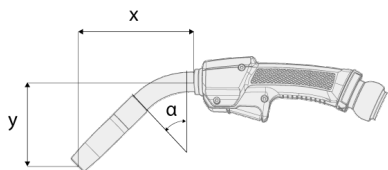
Длина $x$ (мм) (см. рисунок ниже)	156	132
Высота $y$ (мм) (см. рисунок ниже)	112	110
Угол шейки $\alpha$ (°) (см. рисунок ниже)	50	50
Стандарты	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Длина горелки (м)	3,5 / 5	3,5 / 5

\* Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.

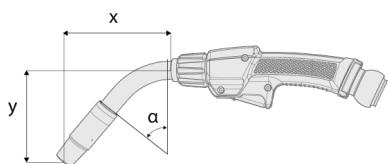
Размеры шейки, модели G:



Размеры шейки, модели W:



Размеры шейки, модели MN:





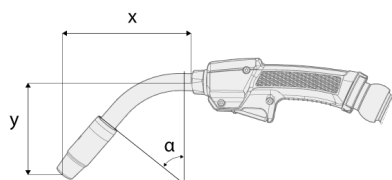
## 6.5 Технические характеристики: Flexlite GX 300A/400A/420A (водяное охлаждение)

Flexlite GX	403W / 405W	405WS	428W	428WS
Параметр				
Сварочный процесс	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Метод ведения	Ручной	Ручной	Ручной	Ручной
Тип охлаждения	Жидкостное	Жидкостное	Жидкостное	Жидкостное
Расход охлаждающей жидкости (л/мин)	1	1	1	1
Макс. давление охлаждающей жидкости (бар)	5	5	5	5
Мин. мощность охлаждения при 1,6 л/мин * (кВт) IEC 60974-7	0,9	0,9	1,9	1,9
Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин)	1	1	1,6	1,6
Тип соединения	Euro	Euro	Kemppi	Kemppi
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8...1,6	1,0...1,6	0,8...1,6	1,2...1,6
Допустимая нагрузка:				
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	400 A	300 A	420 A	300 A
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях	20	20	20	20
Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях	1,6	1,6	1,6	1,6
Вылет при нагрузочных испытаниях	22	22	22	22
Диаметры присадочной проволоки (мм):				
Fe	0,8...1,6	-	0,8...1,6	-
Fe-MC/FC	0,9...1,6	-	0,9...1,6	-
Ss	0,8...1,6	1,0...1,2	0,8...1,6	1,2...1,6
Ss-MC/FC	0,9...1,6	-	0,9...1,6	-
Al	0,8...1,6	1,2...1,6	0,8...1,6	1,2...1,6
Диапазон рабочих температур	- 20 °C...+40 °C	- 20 °C...+40 °C	- 20 °C...+40 °C	- 20 °C...+40 °C
Диапазон температуры хранения	- 40 °C...+60 °C	- 40 °C...+60 °C	- 40 °C...+60 °C	- 40 °C...+60 °C
Рукоятка пистолетного типа	Да	Да	Да	Да

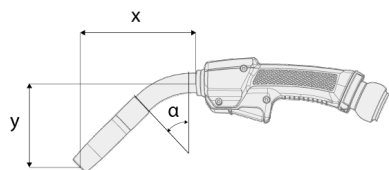
Поворотная шейка	Нет	Нет	Нет	Нет
Сменная шейка	Нет	Нет	Нет	Нет
Размеры шейки:				
Длина x (мм) (см. рисунок ниже)	134	134	132 / 232	132
Высота y (мм) (см. рисунок ниже)	100	100	104	104
Угол шейки $\alpha$ (°) (см. рисунок ниже)	48	48	50	50
Стандарты	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Длина горелки (м)	3,5 / 5	6 / 8	3,5 / 5	8

\* Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.

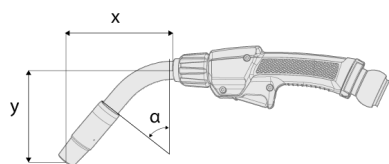
Размеры шейки, модели G:



Размеры шейки, модели W:



Размеры шейки, модели MN:



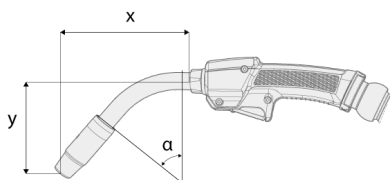
## 6.6 Технические характеристики: Flexlite GX 500A/520A (водяное охлаждение)

Flexlite GX	503W / 505W	528W
Параметр	Значение	
Сварочный процесс	MIG/MAG	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1	M10x1
Метод ведения	Ручной	Ручной
Тип охлаждения	Жидкостное	Жидкостное
Расход охлаждающей жидкости (л/мин)	1	1
Макс. давление охлаждающей жидкости (бар)	5	5
Мин. мощность охлаждения при 1,6 л/мин * (кВт) IEC 60974-7	0,9	1,9
Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин)	1	1,6
Тип соединения	Euro	Kemppi
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8...1,6	0,8...1,6
Допустимая нагрузка:		
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	500 A	520 A
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-
Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях	20	20
Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях	1,6	1,6
Вылет при нагрузочных испытаниях	22	22
Диаметры присадочной проволоки (мм):		
Fe	0,8...1,6	0,8...1,6
Fe-MC/FC	0,9...1,6	0,9...1,6
Ss	0,8...1,6	0,8...1,6
Ss-MC/FC	0,9...1,6	0,9...1,6
Al	0,8...1,6	0,8...1,6
Диапазон рабочих температур	- 20 °C...+40 °C	- 20 °C...+40 °C
Диапазон температуры хранения	- 40 °C...+60 °C	- 40 °C...+60 °C
Рукоятка пистолетного типа	Да	Да
Поворотная шейка	Нет	Нет

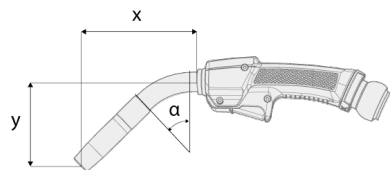
Сменная шейка	Нет	Нет
Размеры шейки:		
Длина $x$ (мм) (см. рисунок ниже)	147	145 / 245
Высота $y$ (мм) (см. рисунок ниже)	107	111
Угол шейки $\alpha$ (°) (см. рисунок ниже)	48	50
Стандарты	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Длина горелки (м)	3,5 / 5	3,5 / 5

\* Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.

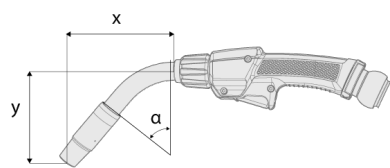
Размеры шейки, модели G:



Размеры шейки, модели W:



Размеры шейки, модели MN:



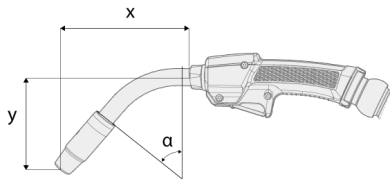
## 6.7 Технические характеристики: Flexlite GX 600A (водяное охлаждение)

Flexlite GX	605W	608W
Параметр	Значение	
Сварочный процесс	MIG/MAG	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1	M10x1
Метод ведения	Ручной	Ручной
Тип охлаждения	Жидкостное	Жидкостное
Расход охлаждающей жидкости (л/мин)	1	1
Макс. давление охлаждающей жидкости (бар)	5	5
Мин. мощность охлаждения при 1,6 л/мин * (кВт) IEC 60974-7	0,9	1,9
Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин)	1	1,6
Тип соединения	Euro	Kemppi
Диаметры присадочной проволоки (мм)	1,2...2,4	1,2...2,4
Допустимая нагрузка:		
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	600 A (40 %)	600 A (40 %)
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-
Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях	25	25
Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях	1,6	1,6
Вылет при нагрузочных испытаниях	25	25
Диаметры присадочной проволоки (мм):		
Fe	1,2...2,4	1,2...2,4
Fe-MC/FC	1,2...2,4	1,2...2,4
Ss	1,2...1,6	1,2...1,6
Ss-MC/FC	1,2...1,6	1,2...1,6
Al	1,2...2,4	1,2...2,4
Диапазон рабочих температур	- 20 °C...+40 °C	- 20 °C...+40 °C
Диапазон температуры хранения	- 40 °C...+60 °C	- 40 °C...+60 °C
Рукоятка пистолетного типа	Да	Да
Поворотная шейка	Нет	Нет
Сменная шейка	Нет	Нет
Размеры шейки:		

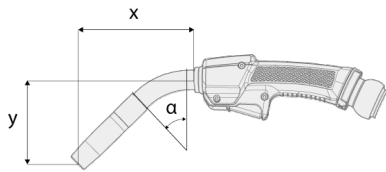
Длина $x$ (мм) (см. рисунок ниже)	255	251
Высота $y$ (мм) (см. рисунок ниже)	74	72
Угол шейки $\alpha$ (°) (см. рисунок ниже)	30	30
Стандарты	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Длина горелки (м)	5	5

*\* Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.*

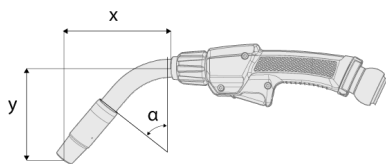
*Размеры шейки, модели G:*



*Размеры шейки, модели W:*




















*Размеры шейки, модели MN:*



## 6.8 Выбор компонентов

В таблице ниже приведена основная информация о совместимости компонентов Flexlite GX.

Модель	Газовое сопло	Контактный наконечник
GX 253G	L61 / OD18 / D14 / без резьбы 	1.0C1 M6 
GX 255G		
GX 203G	L57 / OD22 / D14 / с резьбой 	1.0C1 M10 
GX 205G		
GX 303G	L57 / OD25 / D15 / с резьбой 	
GX 305G		
GX 403G	L60 / OD28 / D15 / с резьбой 	1.2C1 M10 
GX 405G		
GX 303W	L57 / OD22 / D14 / с резьбой 	1.0C1 M10 
GX 305W		
GX 403W	L57 / OD15 / D25 / с резьбой 	
GX 405W		
GX 503W	L60 / OD28 / D15 / с резьбой 	1.2C1 M10 
GX 505W		
GX 605W	L64 / OD30 / D17 / с резьбой 	
GX 305GMN	L57 / OD25 / D15 / с резьбой 	1.0C1 M10 
GX 305GS	L57 / OD25 / D15 / с резьбой 	1.2C1 M10 
GX 305WS	L57 / OD22 / D14 / с резьбой 	
GX 405WS	L57 / OD25 / D15 / с резьбой 	
GX 428W	L61 / OD25 / D16 / с резьбой 	1.0C1 M10 
GX 428W N250		
GX 208GMN	L57 / OD25 / D15 / с резьбой 	
GX 308GMN		

GX 528W	L64 / OD28 / D17 / с резьбой		1.2C1 M10	
GX 608W	L64 / OD30 / D17 / с резьбой			
GX 428WS	L61 / OD25 / D16 / с резьбой			
GX 528W N250	L64 / OD28 / D17 / с резьбой			
GX 408GMN	L60 / OD28 / D15 / с резьбой			

Буквы в обозначении газового сопла означают следующее: L = длина, OD = наружный диаметр (в самой широкой части), D = диаметр (внутренний диаметр на торце газового сопла).



## 7. КОДЫ ДЛЯ ЗАКАЗА

**Совет:** Буквы в названии моделей изделия обозначают следующее:

W = с водяным охлаждением, G = с газовым охлаждением, MN = со сменными шейками, S = с длинными кабелями.

Flexlite GX				
Продукт	Коды для заказа			
	3,5 м:	5 м:	6 м:	8 м:
Flexlite GX 203G	GX203G35	GX203G5	-	-
Flexlite GX 205G	GX205G35	GX205G5	-	-
Flexlite GX 253G	GX253G35	GX253G5	-	-
Flexlite GX 255G	GX255G35	GX255G5	-	-
Flexlite GX 303G	GX303G35	GX303G5	-	-
Flexlite GX 303W	GX303W35	GX303W5	-	-
Flexlite GX 305G	GX305G35	GX305G5	-	-
Flexlite GX 305W	GX305W35	GX305W5	-	-
Flexlite GX 305GMN	GX305GMN35	GX305GMN5	-	-
Flexlite GX 305GS	-	-	GX305GS6	GX305GS8
Flexlite GX 305WS	-	-	GX305WS6	-
Flexlite GX 403G	GX403G35	GX403G5	-	-
Flexlite GX 403W	GX403W35	GX403W5	-	-
Flexlite GX 405G	GX405G35	GX405G5	-	-
Flexlite GX 405W	GX405W35	GX405W5	-	-
Flexlite GX 405WS	-	-	GX405WS6	GX405WS8
Flexlite GX 503W	GX503W35	GX503W5	-	-
Flexlite GX 505W	GX505W35	GX505W5	-	-
Flexlite GX 605W	-	GX605W5	-	-
Flexlite GX 208GMN	GX208GMN35	GX208GMN5	-	-
Flexlite GX 308GMN	GX308GMN35	GX308GMN5	-	-
Flexlite GX 408GMN	GX408GMN35	GX408GMN5	-	-
Flexlite GX 428W	GX428W35	GX428W5	-	-
Flexlite GX 428WS	-	-	-	GX428WS8
Flexlite GX 528W	GX528W35	GX528W5	-	-
Flexlite GX 608W	-	GX608W5	-	-
Flexlite GX 428W (шейка 250 мм)	GX428W35N250	GX428W5N250	-	-
Flexlite GX 528W (шейка 250 мм)	GX528W35N250	GX528W5N250	-	-

Пульты дистанционного управления Flexlite GX (дополнительное оборудование)	
Продукт	Коды для заказа
Пульт дистанционного управления GXR10, уровень K5	GXR10
Пульт дистанционного управления GXR80, уровень K8	GXR80