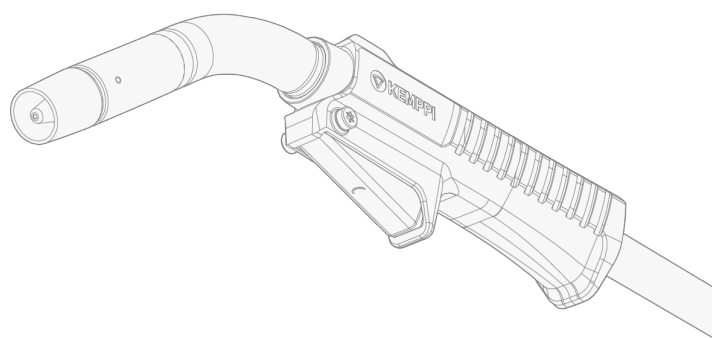


Flexlite GC

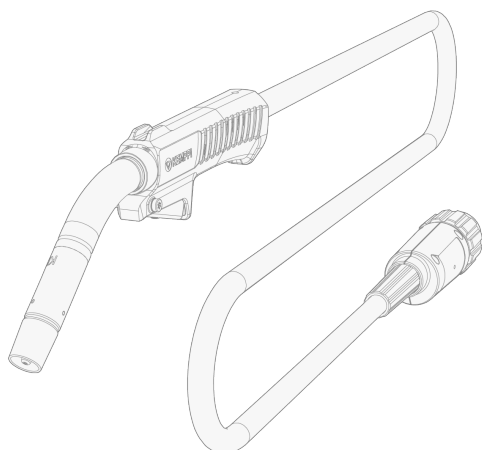


SPIS TREŚCI

1. Informacje ogólne	3
2. Budowa urządzenia	4
3. Montaż	6
3.1 Montaż uchwytu	7
3.2 Podłączanie uchwytu	8
3.3 Instalacja i wymiana przewodnicy drutu	9
3.3.1 Wymiana stalowej przewodnicy drutu	9
3.3.2 Wymiana przewodnicy drutu DL Chili	12
3.4 Montaż i demontaż uchwytu pistoletowego (opcja)	15
4. Obsługa	16
5. Konserwacja	17
5.1 Rozwiązywanie problemów	19
5.2 Utylizacja urządzenia	21
6. Dane techniczne	22
6.1 Dane techniczne: Flexlite GC	23
6.2 Dobór części	25
7. Numery do zamówienia	26

1. INFORMACJE OGÓLNE

Te instrukcje opisują obsługę uchwytów spawalniczych Flexlite GC MIG. Uchwyty spawalnicze Flexlite GC są przeznaczone do profesjonalnego spawania ręcznego.



Modele uchwytu Flexlite GC:	
Z eurozłączem:	Stałe połączenie (z urządzeniem MinarcMig Evo):
GC253G	GC223GMM
GC323G	

Oznaczenia modeli: G = chłodzone gazem, MM = MinarcMig.

Ważne

Należy uważnie zapoznać się z tymi instrukcjami. Dla bezpieczeństwa własnego i otoczenia należy zwracać szczególną uwagę na instrukcje bezpieczeństwa dostarczone z produktem.

Poniższymi symbolami wyróżniono fragmenty instrukcji, które w celu zminimalizowania ewentualnych szkód i obrażeń wymagają szczególnej uwagi. Należy je uważnie przeczytać i postępować zgodnie z zaleceniami w nich zawartymi.



Uwaga: Informacje przydatne dla użytkownika.



Przestroga: Opis sytuacji, która może doprowadzić do uszkodzenia wyposażenia lub systemu.



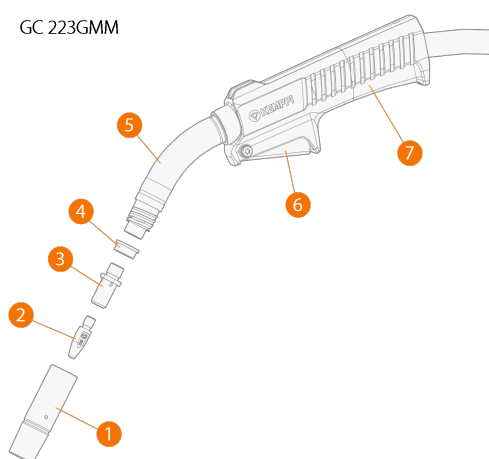
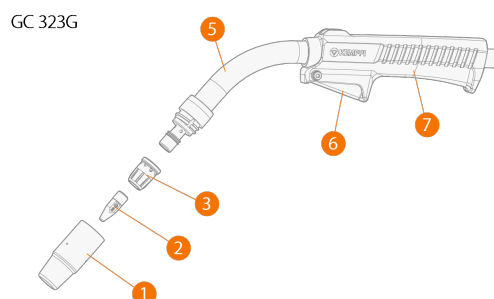
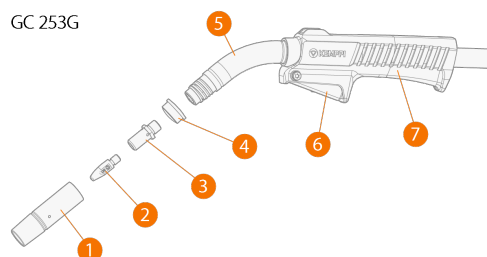
Ostrzeżenie: Opis sytuacji potencjalnie niebezpiecznej, która może spowodować urazy bądź śmierć pracownika.

ZASTRZEŻENIE

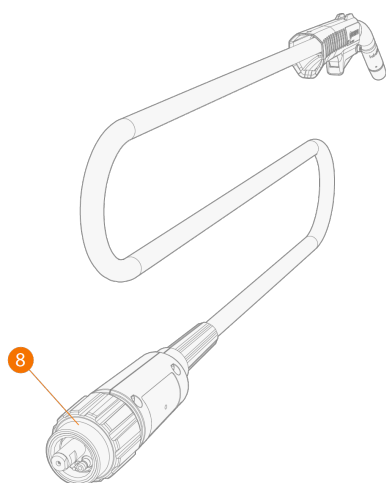
Choć dołożono wszelkich starań, żeby informacje zawarte w niniejszej instrukcji były dokładne i kompletne, producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne błędy ani przeoczenia. Kemppli zastrzega sobie prawo do zmiany parametrów technicznych opisanego produktu w dowolnym momencie bez wcześniejszego powiadomienia. Kopiowanie, rejestrowanie, powielanie lub przesyłanie treści niniejszej instrukcji bez wcześniejszej zgody firmy Kemppli jest zabronione.

2. BUDOWA URZĄDZENIA

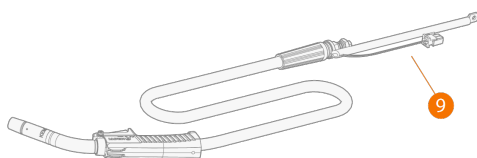
Budowa uchwytu spawalniczego Flexlite GC MIG:



1. Dysza gazowa
2. Końcówka prądowa
3. Adapter końcówki prądowej / dyfuzor gazu
4. Pierścień izolacyjny
5. Szyjka
6. Wyłącznik
7. Uchwyt



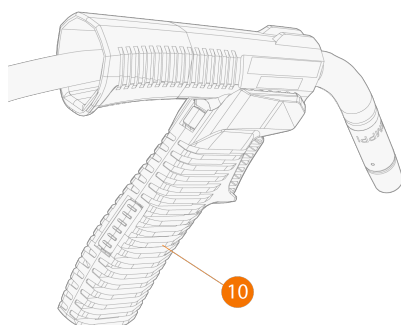
8. Flexlite GC 253G i GC 323G: Eurozłącze uchwyty spawalniczego



9. Flexlite GC 223GMM: Złącza uchwyty spawalniczego MinarcMig Evo.



Uchwyt spawalniczy Flexlite GC 223GMM jest fabrycznie na stałe podłączony do urządzenia MinarcMig Evo.



10. Dodatkowy uchwyt pistoletowy

IDENTYFIKACJA URZĄDZENIA

Kod QR

Informacje o urządzeniu lub odnośnik do strony internetowej z takimi informacjami można wyświetlić po zeskanowaniu kodu QR na urządzeniu. Kod QR można zeskanować aparatem telefonu komórkowego lub specjalną aplikacją do kodów QR.

3. MONTAŻ



Upewnij się, że do zakończenia montażu urządzenie spawalnicze nie jest podłączone do źródła prądu i że uchwyt spawalniczy nie jest podłączony do urządzenia spawalniczego.



Urządzenie należy chronić przed deszczem i bezpośrednim nasłonecznieniem.

"Montaż uchwytu" na następnej stronie

"Podłączanie uchwytu" na stronie 8

"Instalacja i wymiana prowadnicy drutu" na stronie 9

"Montaż i demontaż uchwytu pistoletowego (opcja)" na stronie 15

Przed instalacją i użyciem

Dobierz właściwą końcówkę prądową i prowadnicę drutu, stosownie do użytego drutu elektrodowego. Więcej informacji: "Dane techniczne: Flexlite GC" na stronie 23 i "Dobór części" na stronie 25.

Należy przestrzegać lokalnych i krajowych wymogów bezpieczeństwa w zakresie instalacji i użytkowania urządzeń wysokiego napięcia.

Sprawdź zawartość pudełek i upewnij się, że żadna część nie jest uszkodzona.

3.1 Montaż uchwyty

 Informacje na temat doboru właściwych części: "Dobór części" na stronie 25.

Wymagane narzędzia:

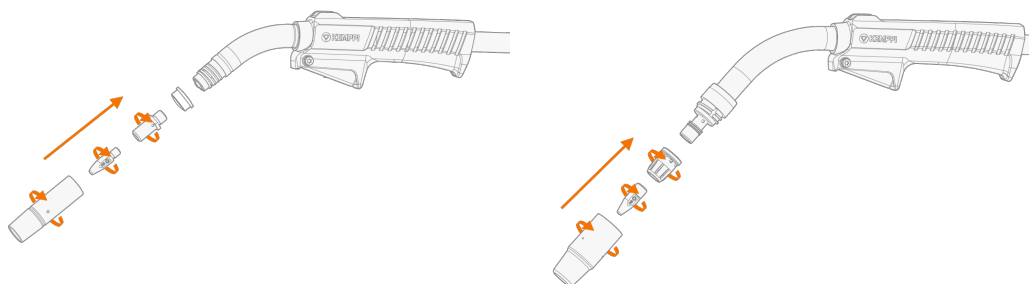


8 mm / 12 mm

1. Flexlite GC 253G i GC 223 GMM: Wsuń pierścień izolacyjny na miejsce.
2. Przymocuj adapter końcówki prądowej i dokładnie go dokręć. W przypadku uchwytów Flexlite GC 253G i GC 223 GMM dokręcaj kluczem płaskim.

 Aby końcówka prądowa była dobrze przymocowana do uchwyty, należy ją mocno dokręcić.

3. Przymocuj końcówkę prądową i dokręć ją kluczem płaskim.
4. Przymocuj dyszę gazową i dokręć ją ręką.

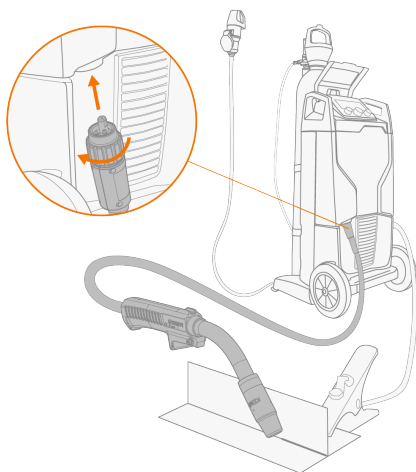


3.2 Podłączanie uchwyty

Ten rozdział **nie dotyczy uchwyty spawalniczego Flexlite GC 223GMM**. Jest on fabrycznie podłączony do urządzenia MinarcMig Evo.

-  Ręcznie dokręć złącza uchwyty. Niedokręcone złącza mogą się przegrzewać, zaburzać pracę uchwyty, powodować uszkodzenia oraz wyciek gazu.
-  Więcej informacji na temat podłączania uchwyty (oraz ewentualnych przedłużeń) można znaleźć w instrukcji obsługi urządzenia.
-  Jeśli jeszcze nie zainstalowano przewodnicy drutu, należy to zrobić przed podłączeniem uchwyty. Instrukcje: "Instalacja i wymiana przewodnicy drutu" na następnej stronie.

1. Podłącz uchwyty do maszyny spawalniczej.



2. Przymocuj złącze przez obrócenie pierścienia w kierunku ruchu wskazówek zegara.

3.3 Instalacja i wymiana prowadnicy drutu

*Ta instrukcja wymiany **nie dotyczy uchwytu spawalniczego Flexlite GC 223GMM**. Instrukcję wymiany prowadnicy drutu w uchwycie Flexlite GC 223GMM znajdziesz w instrukcji obsługi urządzenia MinarcMig Evo.*

Uchwyty spawalnicze Flexlite GC MIG są dostarczane z zamontowaną prowadnicą drutu. W tym rozdziale znajdują się instrukcje wymiany prowadnicy drutu.

Prowadnica drutu to część eksploatacyjna, która zużywa się i po pewnym czasie wymaga wymiany. Należy ją także zmieniać wraz ze zmianą drutu elektrodowego.

Informacje na temat wymiany stalowej prowadnicy drutu: "Wymiana stalowej prowadnicy drutu" poniżej.

Informacje na temat wymiany teflonowej prowadnicy drutu DL Chili: "Wymiana prowadnicy drutu DL Chili" na stronie 12.



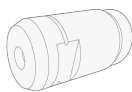
Jeśli zmienisz typ lub średnicę drutu elektrodowego, zmień także rolki podające.



Przed zmianą prowadnicy drutu należy usunąć drut elektrodowy z uchwytu.

Ta instrukcja wymiany dotyczy prowadnic drutu dostarczonych i zainstalowanych z dołączonym korkiem i nakrętką tulei (A). W przypadku wymiany prowadnicy drutu przy użyciu innego korka i nakrętki tulei (B), należy zapoznać się z instrukcją [tutaj \(pdf\)](#). Zawsze należy zapoznać się z instrukcjami dostarczonymi razem z zamienną prowadnicą drutu.

A:

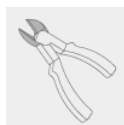


B:



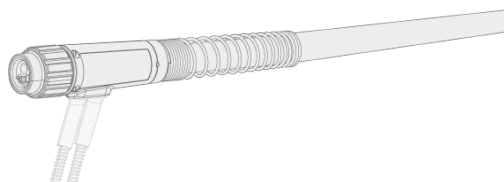
3.3.1 Wymiana stalowej prowadnicy drutu

Wymagane narzędzia:

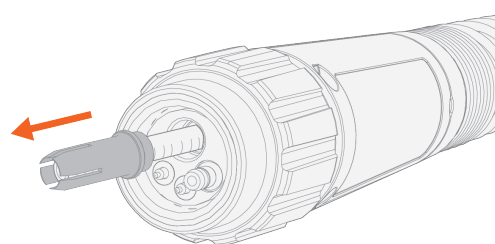
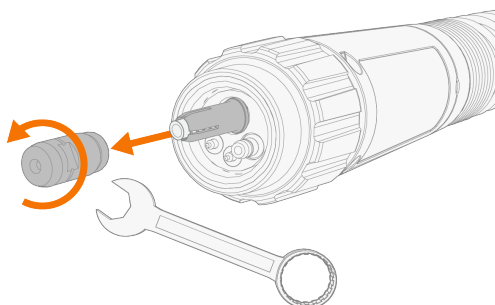


Wymowanie i wkładanie prowadnicy drutu

1. Wprostuj przewód uchwytu spawalniczego.

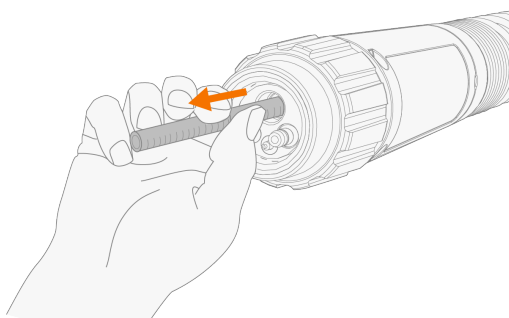


2. Wykręć nakrętkę tulei i pierścień wewnętrzny prowadnicy drutu z przewodu od strony podajnika.



3. Wyjmij starą prowadnicę z przewodu.

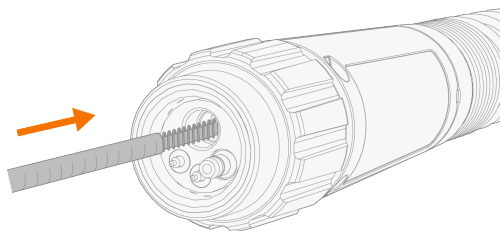
 Jeśli chcesz ją wykorzystać później, zachowaj ostrożność, aby nie uszkodzić jej podczas wyjmowania.



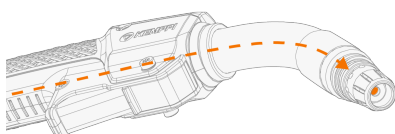
4. Wsuń nową prowadnicę drutu w przewód, aż zatrzyma się na końcu szyjki uchwyty.

 Standardowa stalowa prowadnica drutu posiada w przedniej części spiralny odcinek(*) odsłoniętej stali. Odcinek ten wchodzi do środka jako pierwszy.



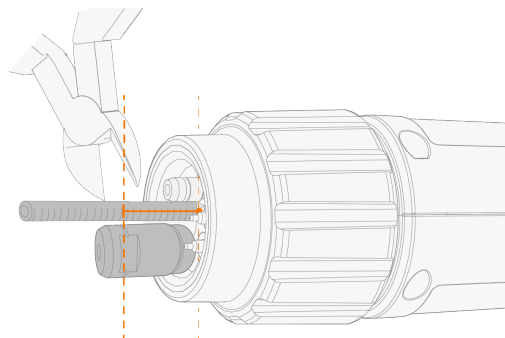


Żeby prawidłowo ułożyć prowadnicę drutu, tymczasowo zdemontuj końcówkę prądową uchwytu spawalniczego. Więcej informacji na temat końcówki prądowej: "Budowa urządzenia" na stronie 4 i "Montaż uchwytu" na stronie 7.

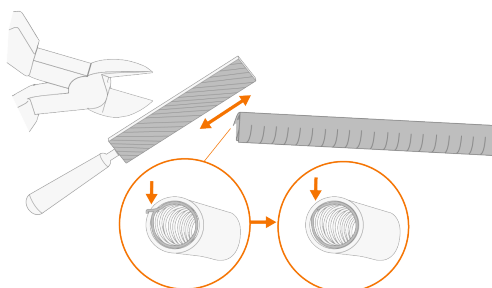


Instalowanie tulei i docinanie prowadnicy drutu

1. Wsuń nakrętkę tulei obok prowadnicy, aby ustalić właściwą długość.
2. Za pomocą szczypiec tnących dotnij prowadnicę równo z rowkiem na końcu nakrętki tulei.

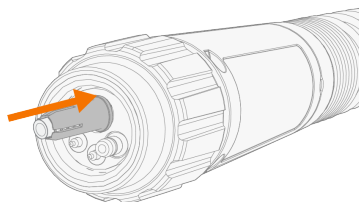


3. Spiłuj końcówkę prowadnicy.

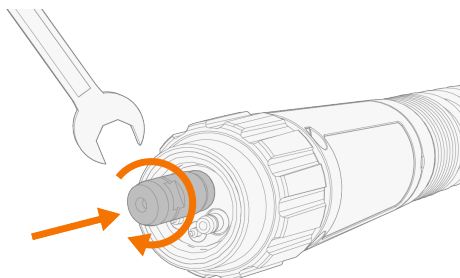


Nie zostawiaj żadnych ostrych krawędzi ani nierówności, które mogłyby potencjalnie uszkodzić drut elektrodowy.

4. Nałóż stożek blokujący na prowadnicę drutu i dociśnij.



5. Nałóż nakrętkę tulei na prowadnicę drutu i przykręć. Dokręcić momentem 12 Nm.



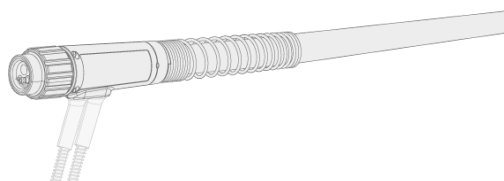
3.3.2 Wymiana prowadnicy drutu DL Chili

Wymagane narzędzia:

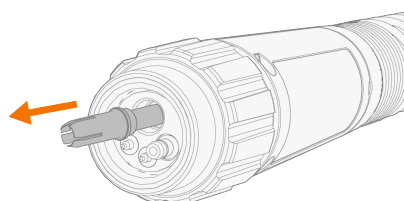
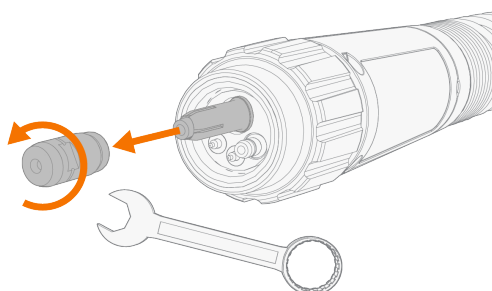


Wymowanie i wkładanie prowadnicy drutu

1. Wyprostuj przewód uchwytu spawalniczego.



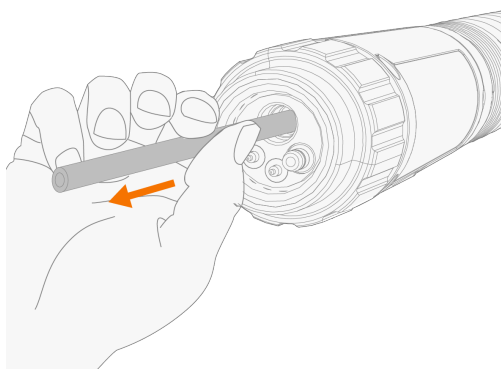
2. Wykręć nakrętkę tulei i pierścień wewnętrzny prowadnicy drutu z przewodu od strony podajnika.



3. Wyjmij starą prowadnicę z przewodu.



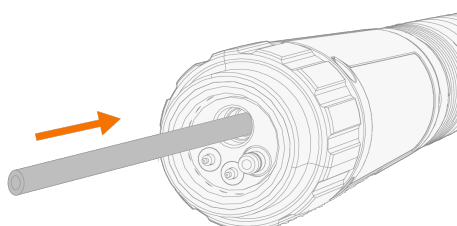
Jeśli chcesz ją wykorzystać później, zachowaj ostrożność, aby nie uszkodzić jej podczas wyjmowania.



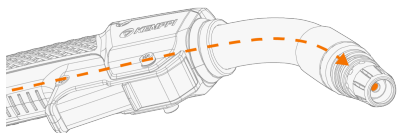
4. Wsuń nową prowadnicę drutu w przewód, aż zatrzyma się na końcu szyjki uchwyty.



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

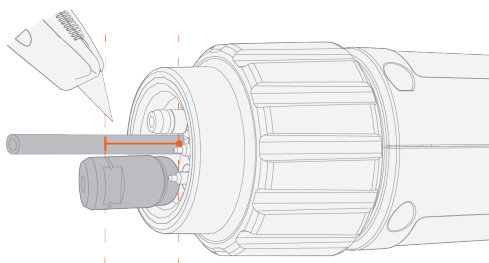


-  Żeby prawidłowo ułożyć przewodnicę drutu, tymczasowo zdemontuj końcówkę prądową uchwytu spawalniczego. Więcej informacji na temat końcówki prądowej: "Budowa urządzenia" na stronie 4 i "Montaż uchwytu" na stronie 7.

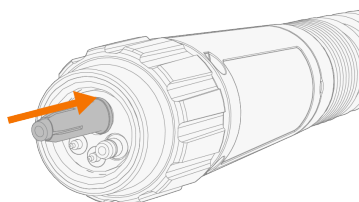


Instalowanie tulei i docinanie przewodnicy drutu

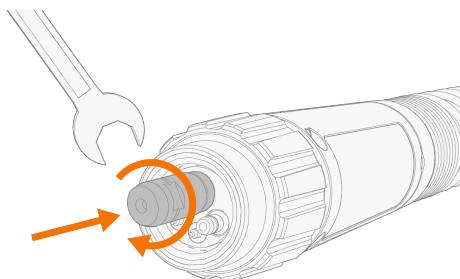
1. Wsuń nakrętkę tulei obok przewodnicy, aby ustalić właściwą długość.
2. Przy użyciu noża do wykładzin dotnij przewodnicę równo z rowkiem na końcu nakrętki tulei.



3. Nałóż stożek blokujący na przewodnicę drutu i dociśnij.



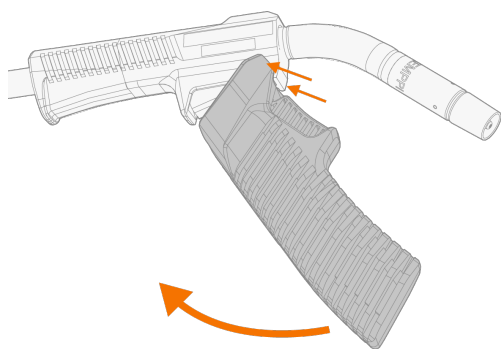
4. Nałóż nakrętkę tulei na przewodnicę drutu i przykręć. Dokręcić momentem 12 Nm.



3.4 Montaż i demontaż uchwyty pistoletowego (opcja)

Wszystkie modele uchwyty Flexlite GC MIG można wyposażyć w dodatkowy uchwyt pistoletowy.

1. Trzymając dolną część uchwyty pistoletowy skierowaną w przód, nasunąć wewnętrzne rowki uchwyty pistoletowy na śruby uchwyty.
2. Pociągnij uchwyt pistoletowy do tyłu, aby go przymocować.



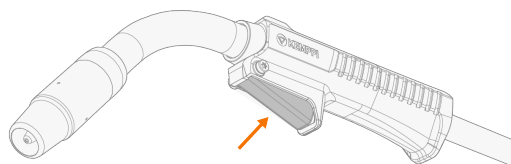
Żeby zdemonstować uchwyt pistoletowy, naciśnij przycisk blokady z tyłu uchwyty pistoletowy.

4. OBSŁUGA

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

-  *Zabrania się spawania w miejscach, w których występuje bezpośrednie zagrożenie pożarem lub wybuchem!*
-  *Opary spawalnicze mogą zagrażać zdrowiu. Podczas spawania trzeba zadbać o odpowiednią wentylację i stosować ochronę dróg oddechowych.*
-  *Przed przystąpieniem do pracy należy zawsze upewnić się, że stan kabla pośredniego, węża gazu osłonowego, kabla masy z zaciskiem oraz kabla zasilającego umożliwia bezpieczną eksploatację. Trzeba też upewnić się, że złącza są prawidłowo podłączone. Niedokręcone złącza mogą zmniejszać wydajność spawania i uszkodzić złącza.*
-  *Zasada działania uchwytu i wyłącznika zależy od ustawień urządzenia spawalniczego (np. 2T lub 4T).*

Aby rozpocząć spawanie, naciśnij wyłącznik uchwytu.



Informacje na temat doboru właściwych części: "Dobór części" na stronie 25.

5. KONSERWACJA

Przy planowaniu konserwacji urządzenia należy brać pod uwagę intensywność i warunki jego eksploatacji.

Prawidłowa obsługa i regularna konserwacja urządzenia spawalniczego pomogą uniknąć nieprzewidzianych przerw w pracy i usterek. Ze względu na wysoką temperaturę pracy uchwyty MIG wymagają regularnych przeglądów i konserwacji. Należy regularnie sprawdzać kable pod kątem uszkodzeń, jak również czy złącza są odpowiednio dokręcone.

Codzienna konserwacja



Przed przystąpieniem do prac konserwacyjnych przewodów elektrycznych trzeba odłączyć urządzenie od zasilania.

- Regularnie sprawdzaj, czy wszystkie podzespoły są dokładnie dokręcone.
- Upewnij się, że styk prądowy adaptera uchwyty Kemppei nie jest zarysowany ani brudny. Sprawdź również czy piny konektorów są poprawnie wpięte.
- Sprawdź, czy kabel nie jest uszkodzony.
- Sprawdź o-ringi w złączu gazu uchwyty spawalniczego pod kątem zużycia i uszkodzeń
- Przy każdej wymianie szpuli drutu lub każdego dnia po intensywnym użytkowaniu sprężonym powietrzem usuwaj pył z przewodnicy.
- Sprawdź dyszę i w razie potrzeby usuń odpryski, które się w niej osadziły.
- Sprawdź, czy obrót szyjki nie spowodował jej przypadkowego poluzowania. Szyjka obrotowa jest mocowana na gwint, więc nadmierne obracanie nią może spowodować jej odkręcenie.
- Sprawdź też, czy szyjka obrotowa nie jest zbyt dokręcona. Dokręcenie jej do samego końca gwintu ogranicza możliwość jej obracania.
- Gdy nie używasz uchwyty, powinien on znajdować się w gnieździe spoczynkowym uchwyt spawalniczego.

W sprawie napraw skontaktuj się ze sprzedawcą Kemppei.

Konserwacja okresowa



Okresową konserwację mogą przeprowadzać tylko wykwalifikowani serwisanci.

Przynajmniej raz na sześć miesięcy sprawdzaj złącza elektryczne. Poluzowane złącza dokręć, a elementy utlenione – wyczyść.



Podczas dokręcania poluzowanych elementów użyj odpowiedniego momentu siły.



Nie wolno używać urządzeń do mycia ciśnieniowego.

Serwisy

Serwisy Kemppei wykonują przeglądy urządzeń spawalniczych na podstawie umów serwisowych z Kemppei.

Główne elementy przeglądów w warsztatach serwisowych:

- czyszczenie urządzenia;
- konserwacja urządzeń spawalniczych;
- sprawdzenie połączeń i przełączników;
- sprawdzenie wszystkich złączy elektrycznych;
- sprawdzenie kabla zasilającego i wtyczki źródła zasilania;
- naprawa lub wymiana wadliwych części;

- test urządzenia;
- w razie potrzeby test i kalibracja urządzenia oraz wartości parametrów.

Najbliższy punkt serwisowy można znaleźć na stronie Kempfi.

5.1 Rozwiązywanie problemów



Podana tu lista problemów i ich możliwych przyczyn nie jest wyczerpująca, a jedynie przedstawia niektóre typowe sytuacje, jakie mogą wystąpić podczas rutynowego użytkowania urządzenia spawalniczego. Dalszej pomocy technicznej i informacji udzieli najbliższy serwis Kempipi.

Informacje ogólne:

Urządzenie spawalnicze nie włącza się

- Sprawdź, czy kabel zasilający jest prawidłowo podłączony.
- Sprawdź, czy przełącznik zasilania źródła zasilania jest w pozycji włączenia.
- Sprawdź, czy instalacja zasilająca jest włączona.
- Sprawdź bezpiecznik lub wyłącznik sieci.
- Sprawdź, czy kabel masy jest podłączony.

Urządzenie spawalnicze przestaje działać

- Uchwyt mógł się przegrzać. Odczekaj, aż się schłodzi.
- Sprawdź, czy żaden kabel nie poluzował się.
- Podajnik drutu mógł się przegrzać. Odczekaj, aż się schłodzi, i upewnij się, że kabel spawalniczy jest prawidłowo podłączony.
- Źródło prądu mogło się przegrzać. Odczekaj, aż się schłodzi, i upewnij się, że wentylatory chłodzące działają prawidłowo oraz że nic nie blokuje obiegu powietrza.

Podajnik:

Drut elektrodowy rozwija się ze szpuli

- Upewnij się, że pokrywa blokująca szpuli jest zamknięta.

Podajnik drutu nie podaje drutu

- Sprawdź, czy drut się nie skończył.
- Sprawdź, czy drut elektrodowy jest prawidłowo poprowadzony przez rolki podające do prowadnicy drutu.
- Sprawdź, czy dźwignia docisku rolek jest prawidłowo zamknięta.
- Sprawdź, czy docisk rolek podających jest prawidłowo dostosowany do drutu elektrodowego.
- Spróbuj przedmuchać prowadnicę drutu sprężonym powietrzem, aby upewnić się, że jest drożna.

Uchwyt spawalniczy:

Drut wtapia się w końcówkę prądową.

- Sprawdź, czy użyto końcówki prądowej i prowadnicy odpowiedniego typu dla danego drutu elektrodowego.
- Sprawdź, czy prowadnica drutu jest czysta.
- Sprawdź, czy prowadnica drutu nie jest zagięta.
- Sprawdź prąd silnika. Jeśli jest zbyt wysoki, może to powodować problemy z prowadnicą drutu.
- Sprawdź docisk rolek podających. Zbyt mocno dociśnięte rolki mogą odkształcać miękkie druty elektrodowe, np. aluminiowe lub rdzeniowe.

Uchwyt spawalniczy przegrzewa się

- Upewnij się, że szyjka jest prawidłowo przymocowana do uchwyty.
>> Obróć szyjkę i upewnij się, że nie jest zbyt luźno poluzowana ani dokręcona.
- Sprawdź, czy adapter końcówki prądowej jest odpowiednio dokręcony i czy końcówka prądowa jest prawidłowo do niego przymocowana.
- Sprawdź, czy parametry spawania mieszczą się w zakresie przewidzianym dla uchwyty spawalniczego i szyjki.

Szyjka uchwyty przegrzewa się

- Używaj oryginalnych części eksploatacyjnych i zamiennych Kempipi. Niewłaściwe części zamienne mogą spowodować przegrzewanie się szyjki.

Złącze uchwyty spawalniczego przegrzewa się

- Sprawdź, czy złącze jest prawidłowo przymocowane do podajnika.
- Sprawdź, czy powierzchnia przenoszenia prądu i wtyki złącza uchwyty są czyste i nieuszkodzone.

Uchwyt spawalniczy nadmiernie wibruje podczas spawania

- Sprawdź, czy adapter końcówki prądowej i końcówka prądowa są dokręcone.
- Sprawdź prąd silnika.
- Sprawdź prowadnicę drutu (np. pod kątem zabrudzeń oraz czy została prawidłowo docięta).
- Sprawdź drut elektrodowy. Musi być prosty i zwijać się po wysunięciu z końcówki prądowej. W przeciwnym wypadku sprawdź docisk rolek podających.
- Sprawdź, czy dana partia drutu elektrodowego nie jest wadliwa.

Jakość spawania:

Spoina zanieczyszczona lub niskiej jakości

- Sprawdź, czy gaz osłonowy się nie wyczerpał.
- Sprawdź, czy nic nie blokuje przepływu gazu osłonowego.
- Sprawdź, czy gaz osłonowy jest prawidłowo dobrany do zastosowania.
- Sprawdź biegunowość uchwyty/elektrody.
- Sprawdź, czy procedura jest prawidłowo dobrana do zastosowania.

Nierówne spawanie

- Sprawdź, czy mechanizm podawania drutu jest odpowiednio wyregulowany.
- Spróbuj przedmuchać prowadnicę drutu sprężonym powietrzem, aby upewnić się, że jest drożna.
- Sprawdź, czy prowadnica drutu jest prawidłowo dobrana do typu i średnicy drutu elektrodowego.
- Sprawdź rozmiar, typ i poziom zużycia końcówki prądowej.
- Sprawdź, czy uchwyt spawalniczy nie przegrzewa się.
- Sprawdź, czy zacisk kabla masy jest prawidłowo przymocowany do czystej powierzchni elementu spawanego.

Za dużo odprysków

- Sprawdź parametry i procedurę spawania.
- Sprawdź rodzaj i przepływ gazu.
- Sprawdź biegunowość uchwyty/elektrody.
- Sprawdź, czy drut elektrodowy jest odpowiedni do danego zastosowania.

5.2 Utylizacja urządzenia



Urządzeń elektrycznych nie wolno wyrzucać wraz ze zwykłymi odpadami!

Zgodnie z europejską dyrektywą 2012/19/UE, dotyczącą zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, oraz dyrektywą 2001/65/UE, dotyczącą ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, oraz lokalnymi przepisami wykonawczymi, zużyte urządzenia elektryczne należy zbierać osobno i przekazywać do odpowiedniego zakładu utylizacji i wtórnego odzysku odpadów. Właściciel zużytego sprzętu ma obowiązek dostarczyć go do lokalnego punktu zbiórki, zgodnie z lokalnymi przepisami lub zaleceniami przedstawiciela firmy KempPi. Stosowanie się do podanych dyrektyw europejskich przyczynia się do poprawy stanu środowiska i ludzkiego zdrowia.

6. DANE TECHNICZNE

"Dane techniczne: Flexlite GC" na następnej stronie

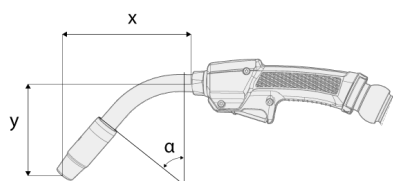
Informacje o doborze części: "Dobór części" na stronie 25.

Numery do zamówienia: "Numery do zamówienia" na stronie 26.

6.1 Dane techniczne: Flexlite GC

Flexlite GC		253G	323G	223GMM
Właściwość		Wartość		
Proces spawalniczy		MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Końcówka prądowa		M6	M10x1	M6
Sposób prowadzenia		Ręczne	Ręczne	Ręczne
Chłodzenie		Gaz	Gaz	Gaz
Typ złącza		Euro	Euro	MinarcMig (Stałe)
Średnica drutu elektrodowego (mm)		0,8–1,2	0,8–1,2	0,6–1,0
Obciążalność 35% / Ar + 18% CO ₂		250 A	320 A	220 A
- Przepływ gazu (l/min) podczas testu obciążalności		13	15	13
- Materiał drutu podczas testu obciążalności		Fe	Fe	Fe
- Średnica drutu podczas testu obciążalności		1.0	1.2	1.0
- Długość drutu podczas testu obciążalności		15	18	15
Średnica drutu elektrodowego (mm):	Fe	0,8–1,2	0,8–1,2	0,6–1,0
	Fe-MC/FC	0,9–1,2	0,9–1,2	0,9–1,0
	Ss	0,8–1,2	0,8–1,2	0,8–1,0
	Ss-MC/FC	0,9–1,2	0,9–1,2	0,9–1,0
	Al	0,8–1,2	0,8–1,2	0,8–1,0
Zakres temperatur pracy		Od -20°C do +40°C	Od -20°C do +40°C	Od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		Od -40°C do +60°C	Od -40°C do +60°C	Od -40°C do +60°C
Uchwyt pistoletowy		Tak	Tak	Tak
Obrotowa szyjka		Tak	Tak	Tak
Wymienna szyjka		Nie	Nie	Nie
Wymiary szyjki:	Długość x (mm) (patrz ilustracja poniżej)	107	131	107
	Wysokość y (patrz ilustracja poniżej)	65	100	65
	Kąt szyjki α (°) (patrz ilustracja poniżej)	40	50	40
Spełniane normy		IEC 60974–7	IEC 60974–7	IEC 60974–7
Długość uchwytu (m)		3,5 / 5	3,5 / 5	3

Wymiary szyjki:



6.2 Dobór części

Poniższa tabela zawiera podstawowe wskazówki dotyczące kompatybilności części uchwytów Flexlite GC.

Model	Dysza gazowa	Końcówka prądowa
GC 223GMM	Śr. 61 / Śr. zew. 18 / Dł. 14 / niegwintowana 	0.8C1 M6 
GC 253G	Śr. 61 / Śr. zew. 18 / Dł. 14 / niegwintowana 	1.0C1 M6 
GC 323G	Śr. 57 / Śr. zew. 15 / Dł. 25 / gwintowana 	1.0C1 M10 

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

7. NUMERY DO ZAMÓWIENIA

Flexlite GC			
Produkt	Nr do zamówienia		
	3 m:	3,5 m:	5 m:
Flexlite GC 253G	-	GC253G35	GC253G5
Flexlite GC 323G	-	GC323G35	GC323G5
Flexlite GC 223GMM	GC223GMM3	-	-