

3.3 安装和更换送丝导管

Flexlite GF MIG 焊枪电缆包已预装了送丝导管。需要更换送丝导管时，请参见本节。

送丝导管是耗材，如果磨损或填充焊丝材料更换，则需要更换。

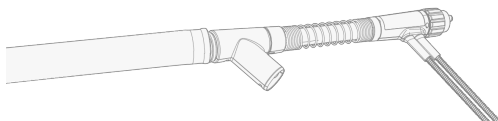
-  如果您将填充焊丝更换为其他直径或材料，还请相应地更换送丝轮。
-  对于大多数 Flexlite GF 焊枪型号，可以使用钢螺旋送丝导管和 DL Chili 特氟龙送丝导管。但是，请注意以下几点：
 - 为水冷和气冷 Flexlite GF 焊枪提供了单独的 DL Chili 特氟龙送丝导管选项。
-  在更换送丝导管之前，必须移除焊丝。

所需工具：

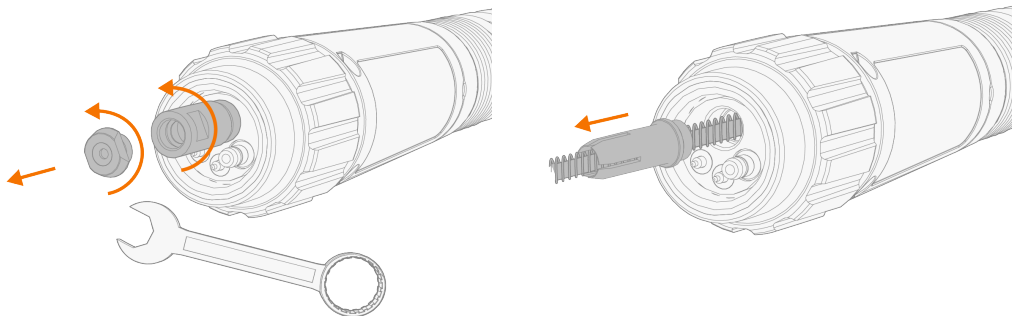


取出和装入送丝导管

1. 拉直焊枪电缆。

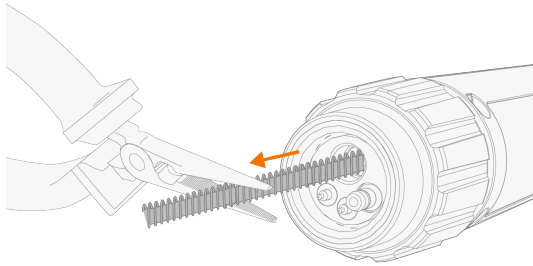


2. 在电缆的送丝机端，移除送丝导管的端盖、套管螺母和定位器锥体。



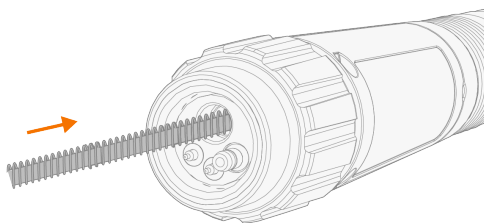
3. 如果要把送丝导管更换为新的，请从电缆软管上拆下旧的送丝导管。

-  如果之后仍打算使用相同的送丝导管，请确保在此阶段不损坏送丝导管。

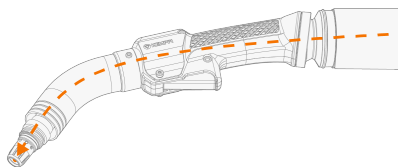


4. 将新的送丝导管插入电缆软管中，直到它停在焊枪鹅颈末端。

i 在此阶段，确保导电嘴座和导电嘴已就位。否则，根据焊枪型号的不同，送丝导管会不停止而直接通过。

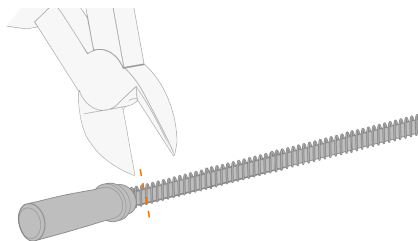


i 为确保送丝导管位于正确位置，请暂时移除焊枪导电嘴。欲了解更多有关导电嘴的信息，请参见“组装焊枪”在本页6和“关于设备”在本页4。

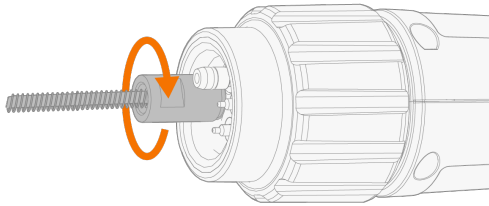


碳钢螺旋：切割送丝导管和安装套管组件

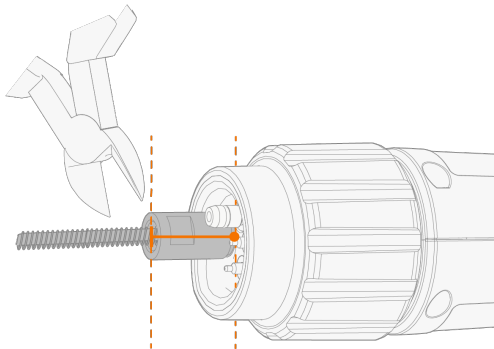
1. 剪掉送丝导管末端的固定套管螺母。



2. 将不带端盖的套管螺母(随送丝导管提供)和定位器锥体插入送丝导管,并暂时将其拧紧以进行测量。

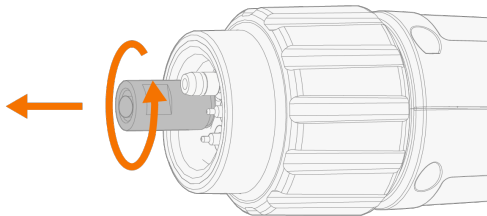


3. 切割送丝导管,使其与套管螺母端齐平。

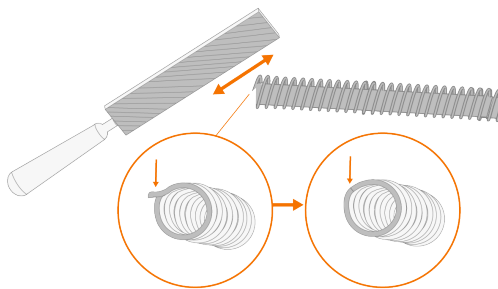


 用侧切钳切掉多余的碳钢螺旋送丝管。

4. 拆下套管螺母。

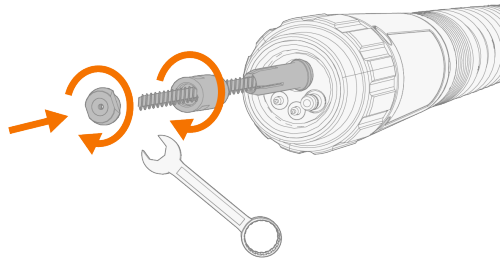


5. 仅碳钢螺旋送丝导管:锉导管末端。



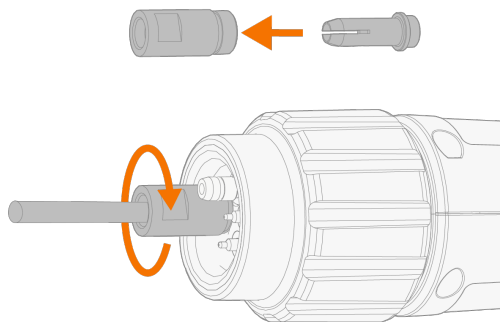
 不要留下任何可能会损坏焊丝的粗糙边缘。

6. 首先插入定位器锥体, 然后将套管和端盖插入送丝导管。将套管和端盖拧紧到位。

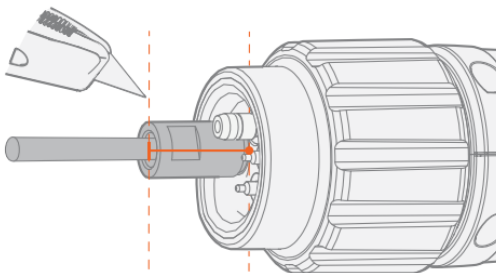


DL Chili: 切割送丝导管和安装套管组件

1. 将带定位器锥体的套管螺母(随送丝导管提供)插入送丝导管, 并拧紧到位。



2. 切割送丝导管, 使其与套管螺母端齐平。



-  用地毯刀切掉多余的 Chili 特氟龙送丝导管。

3. 首先插入定位器锥体, 然后将套管和端盖插入送丝导管。将套管和端盖拧紧到位。

