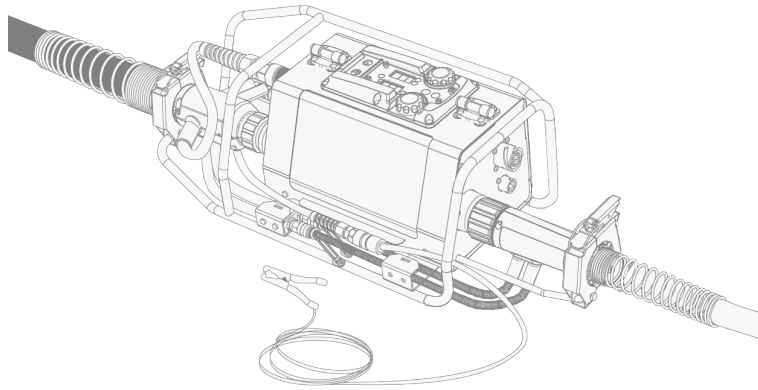


SuperSnake GTX04HD



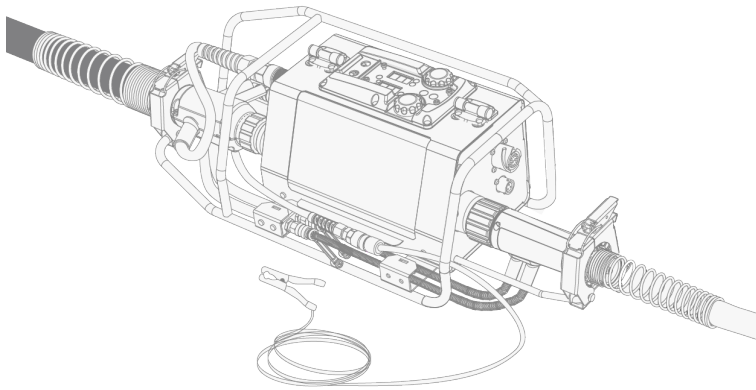
Manuale d'uso

SOMMARIO

| | |
|---|-----------|
| 1. Informazioni generali | 3 |
| 1.1 Descrizione dell'attrezzatura | 4 |
| 2. Installazione | 7 |
| 2.1 Installazione del trainafilo secondario | 8 |
| 2.2 Regolazione della pressione del rullo di avanzamento | 12 |
| 2.3 Collegamento del trainafilo secondario | 14 |
| 2.4 Preparazione del filo di apporto | 18 |
| 2.5 Caricamento del filo di apporto nel trainafilo secondario | 19 |
| 2.6 Impostazione del gas di protezione | 20 |
| 2.7 Preparazione dell'unità di raffreddamento | 21 |
| 3. Manutenzione | 22 |
| 3.1 Sostituzione del guidafile | 24 |
| 3.2 Smaltimento | 29 |
| 4. Dati tecnici | 30 |
| 4.1 Dati tecnici del SuperSnake GTX04HD | 30 |
| 4.2 Selezione del kit del rullo di avanzamento | 31 |
| 4.3 Selezione del guidafile | 32 |
| 4.4 Ordini | 33 |

1. INFORMAZIONI GENERALI

SuperSnake GTX04HD di Kemppi è un dispositivo subtraino robusto e durevole progettato per l'uso professionale nella saldatura MIG/MAG in presenza di pezzi difficili da raggiungere. SuperSnake GTX04HD ha un involucro in acciaio e un telaio rigido in tubo d'acciaio integrato nel dispositivo subtraino.



Attrezzatura compatibile con SuperSnake GTX04HD:

- X5 FastMig con X5 Wire Feeder 300/trainafilo HD300
- Altre attrezzature trainafilo X5 FastMig con kit di installazione del subtraino dedicato
- Saldatrici Master M 353, 355 e 358 con kit di installazione del subtraino dedicato.

Per altre informazioni sulla compatibilità, contattare il rivenditore Kemppi.


Note importanti

Leggere attentamente tutte le istruzioni. Per garantire la sicurezza propria e dell'ambiente di lavoro, prestare particolare attenzione alle istruzioni per la sicurezza fornite con l'attrezzatura.

I punti del manuale che richiedono una particolare attenzione per ridurre al minimo eventuali danni materiali e lesioni personali sono segnalati dai simboli descritti in basso. Leggere attentamente queste sezioni e osservarne le istruzioni.

 *Nota: fornisce all'utente informazioni utili.*

 *Attenzione: descrive una situazione che potrebbe comportare danni all'attrezzatura o al sistema.*

 *Avviso: descrive una situazione potenzialmente pericolosa. Se non evitata, comporta danni personali o lesioni mortali.*

Simboli Kemppi: [Documentazione utente](#).

CLAUSOLA ESONERATIVA

Benché sia stato posto il massimo impegno per garantire l'accuratezza e la completezza delle informazioni contenute nella presente guida, si declina ogni responsabilità per eventuali errori od omissioni. Kemppi si riserva il diritto di variare in qualunque momento senza preavviso le specifiche del prodotto descritto. È vietato copiare, registrare, riprodurre o trasmettere il contenuto della presente guida senza il previo permesso scritto da parte di Kemppi.

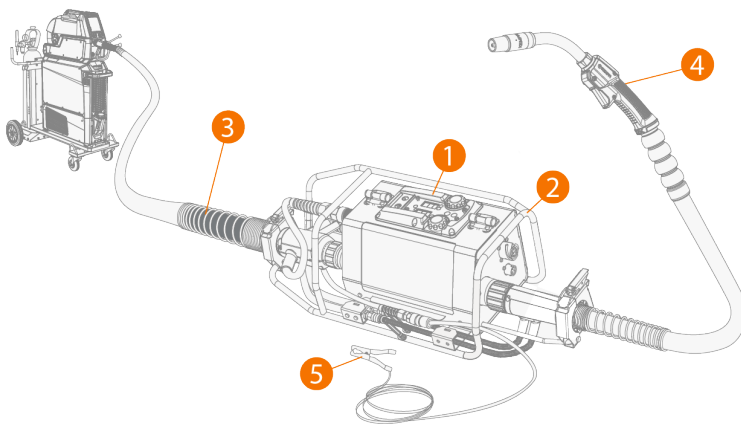
1.1 Descrizione dell'attrezzatura

Il subtrains Kemppei SuperSnake GTX04HD è una soluzione combinata per l'alimentazione del filo a distanza e la saldatura ad accesso limitato con o senza raffreddamento ad acqua. Aumenta il raggio di azione delle torce per saldatura MIG/MAG fino a 30 metri, assicurando in modo semplice l'alimentazione di una serie di fili di riempimento.

Il subtrains SuperSnake GTX04HD viene fornito con la guaina in filo metallico a spirale in acciaio di Kemppei. La guaina in filo metallico DL Chili è disponibile come accessorio opzionale.

i Se il subtrains SuperSnake GTX04HD non è disponibile nelle impostazioni del subtrains dell'attrezzatura di saldatura X5 FastMig o Master M (353, 355, 358), il firmware dell'attrezzatura deve essere aggiornato alla versione più recente.

Sistema



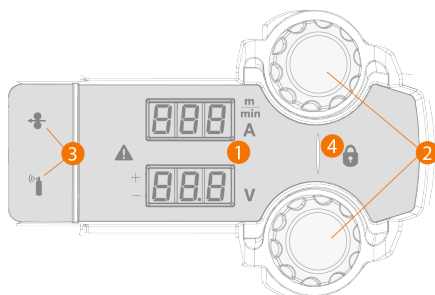
Attrezzatura del trainafilo secondario:

1. Trainafilo secondario SuperSnake GTX04HD
2. Telaio protettivo SuperSnake GTX04HD (integrato)
3. Cavo di interconnessione SuperSnake GTX04HD

Altra attrezzatura:

4. Torcia di saldatura MIG/MAG
5. Cavo di rilevamento tensione

Pannello di controllo del subtrains



1. Pannello di controllo del subtrains
 - >> Display per la velocità di avanzamento del filo / corrente di saldatura e per la regolazione di precisione
 - >> Indicatore di errore (rosso), indicatore di avviso (giallo)
2. Manopole
 - >> Velocità di avanzamento del filo e/o corrente di saldatura

>> Regolazione di precisione (ad esempio, tensione a seconda del processo di saldatura)

- i** *Attivazione automatica della manopola di controllo: Quando le manopole di controllo non vengono utilizzate, vengono disattivate automaticamente per evitare modifiche accidentali dei parametri di saldatura. Le funzioni della manopola di controllo vengono nuovamente attivate ruotando una delle manopole di controllo di un quarto di giro. Quando è attivo, l'indicatore LED tra le manopole di controllo diventa verde.*

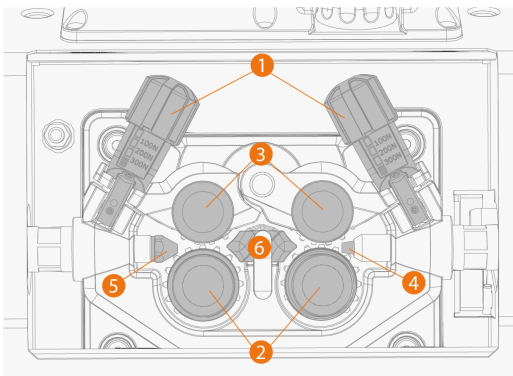
3. Pulsanti di avanzamento intermittente del filo e di test del gas

4. Indicatore di saldatura Acceso/Spento (blocco)

>> Il simbolo di blocco è acceso se la saldatura è disattivata dall'interruttore ON/OFF.

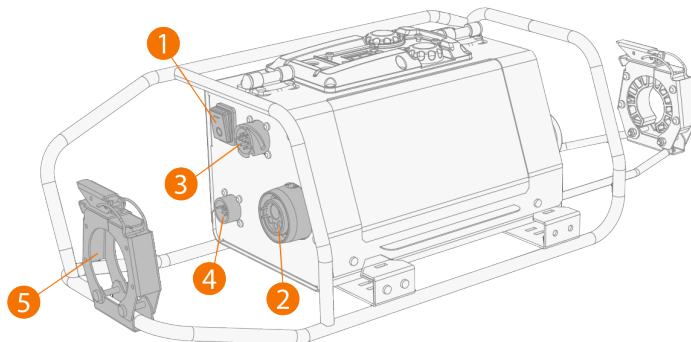
- i** *L'interruttore ON/OFF di saldatura non spegne il subtraino.*

Meccanismo trainafilo subtraino



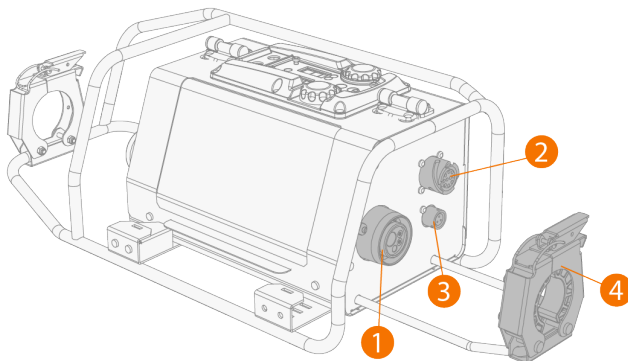
1. Meccanismo di blocco e regolazione del braccio di pressione
2. Rulli trainafilo (rulli guida) e cappucci dei rulli trainafilo
3. Rulli trainafilo (rulli di pressione) e perni dei rulli trainafilo
4. Tubo guidafile di uscita
5. Punta guidafile di ingresso
6. Tubo guidafile centrale

Subtraino posteriore (estremità trainafilo)



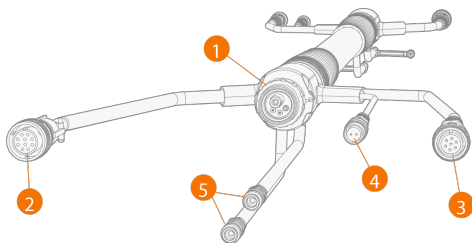
1. Interruttore di saldatura Acceso/Spento
>> Impedisce la saldatura con il subtraino se impostato su Spento.
2. Connettore Euro del cavo di saldatura (per il fascio cavi dal trainafilo)
3. Connettore cavo di controllo (per il fascio cavi dal trainafilo)
4. Connettore cavo di controllo (per il fascio cavi dal trainafilo)
5. Meccanismo pressacavo del cavo di interconnessione

Subtraino anteriore (estremità della torcia per saldatura)



1. Connettore Euro del cavo di saldatura (per torcia per saldatura)
2. Connettore del cavo di controllo (ad esempio, per controllo remoto)
3. Connettore a 3 pin +48 V, sequenza pin: A) GND, B) +48 V (max. 10 W), C) bus CAN
4. Meccanismo pressacavo del cavo di saldatura

Fascio di cavi



1. Cavo di saldatura (con connettore Euro)
2. Cavo di controllo
3. Cavo di sincronizzazione subtraino
4. Cavo di rilevamento tensione
5. Tubi flessibili dell'unità di raffreddamento

IDENTIFICAZIONE DELL'ATTREZZATURA



Numero di serie

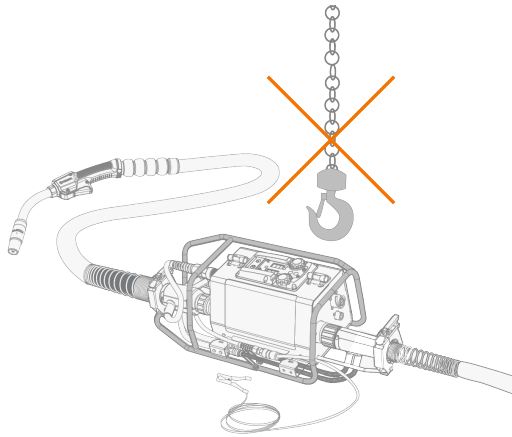
Il numero di serie della macchina è riportato sulla targhetta identificativa o in un'altra posizione distintiva sul dispositivo. È importante fare riferimento correttamente al numero di serie del prodotto, ad esempio per gli interventi di riparazione o per l'ordinazione di ricambi.


Codice Quick Response (QR)

Il numero di serie e altre informazioni di identificazione del dispositivo possono anche essere applicate al dispositivo sotto forma di codice QR (o codice a barre). Tale codice può essere letto mediante una fotocamera di uno smartphone o un dispositivo di lettura di codici dedicato che fornisce un accesso rapido alle informazioni specifiche del dispositivo.



2. INSTALLAZIONE

-  *Non alimentare l'attrezzatura prima di aver completato l'installazione meccanica.*
-  *Non sollevare il subtraino SuperSnake GTX04HD con un argano.*



-  *Posizionare l'attrezzatura su un pavimento stabile e pulito, con il pannello di controllo del subtraino rivolto verso l'alto. Proteggere l'attrezzatura dalla pioggia e dalla luce solare diretta.*

Prima dell'installazione e dell'uso

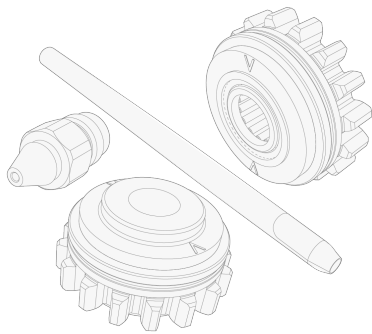
-  *Prima di iniziare l'installazione del trainafile secondario, scollegare la saldatrice dalla rete elettrica.*
 -  *Prima dell'uso, verificare sempre che i cavi di saldatura, il tubo flessibile per gas di protezione, il morsetto/cavo di ritorno a terra e il cavo di alimentazione siano in buone condizioni. Verificare che i connettori siano fissati correttamente. Se i connettori sono allentati potrebbero danneggiarsi e influire negativamente sulle prestazioni di saldatura.*
- Il prodotto è imballato in contenitori di cartone progettati specificamente per il trasporto. Tuttavia, prima di utilizzare i prodotti, accertarsi che non abbiano subito danni durante il trasporto.
 - Verificare inoltre di avere ricevuto i componenti ordinati e che i manuali di istruzioni siano disponibili.
 - Stendere il cavo del trainafile secondario spostando il trainafile secondario vicino alla posizione di lavoro.
 - Prima di caricare il filo di apporto, accertarsi che non siano presenti curve strette nel cavo.
 - Accertarsi che il guidafile sia disponibile e installato correttamente e che sia appropriato per l'applicazione di saldatura prevista.
 - Prima della saldatura, verificare che l'installazione e la preparazione del filo di apporto, del gas di protezione, dell'unità di raffreddamento e del cavo di rilevamento tensione siano stati completati.

2.1 Installazione del trainafilo secondario

Prima di collegare o caricare il filo d'apporto nel subtraieno, è necessario installare i rulli trainafilo e impostare il meccanismo. Accertarsi che i rulli di avanzamento siano adatti per il tipo e il diametro del filo di apporto. Per ulteriori informazioni, fare riferimento a "Selezione del kit del rullo di avanzamento" a pagina 31.

i Quando si utilizza il subtraieno SuperSnake GTX04HD, si sconsiglia di utilizzare rulli di alimentazione zigrinati nel trainafilo principale. Tali rulli, infatti, potrebbero causare un livello di attrito eccessivo sul filo d'apporto e quindi impedire di ottenere risultati ottimali con il subtraieno SuperSnake GTX04HD.

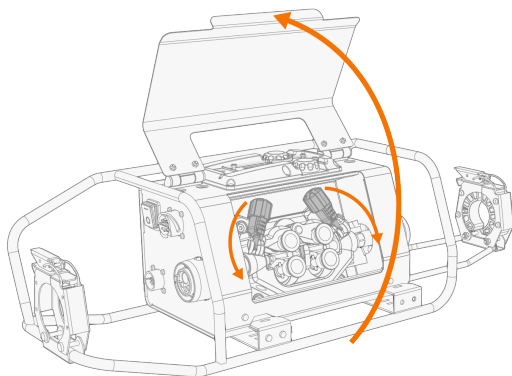
Il subtraieno viene fornito con un kit di componenti della linea filo standard e con una guaina in filo metallico a spirale in acciaio, se non diversamente specificato. I rulli di alimentazione devono essere acquistati separatamente. Verificare di avere a disposizione i componenti e i rulli di avanzamento corretti e che questi siano stati installati.



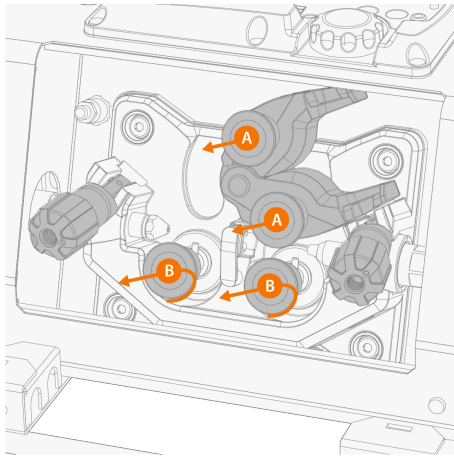
Utensili necessari:



1. Aprire lo sportello del meccanismo di avanzamento e tirare i bracci di pressione per rilasciarli.

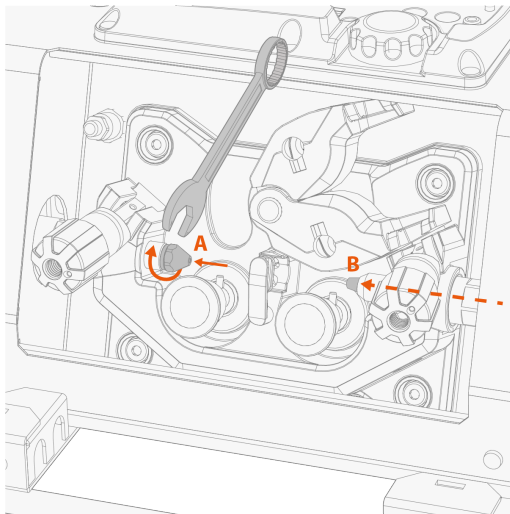


2. Rimuovere i tappi di montaggio del rullo di alimentazione dell'azionamento (B) ruotandoli e tirandoli.
3. Rimuovere i perni di montaggio del rullo di alimentazione a pressione (A) tirandoli.



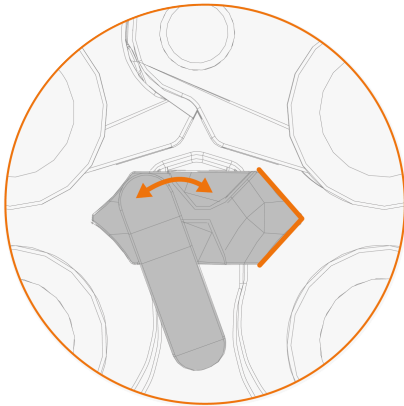
4. Installare i guidafile:

- >> Installare la guida di ingresso del filo (A). Fissare il componente utilizzando la chiave.
- >> Installare il tubo guida di uscita del filo (B) inserendola dall'estremità lato torcia per saldatura del subtraiino.



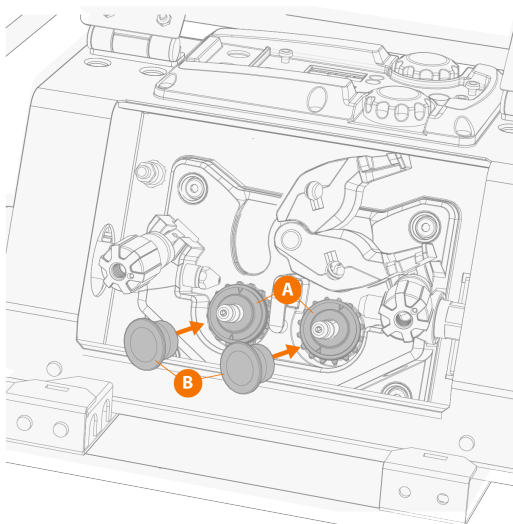
Il guidafile di ingresso a spirale in acciaio è installato in fabbrica nel connettore Euro dietro il guidafile di ingresso (A). Il guidafile di ingresso deve essere sostituito se si utilizza la guaina in filo metallico DL Chili (ad esempio durante la saldatura dell'alluminio).

5. Installare il tubo guida centrale. Bloccarlo ruotando il fermaglio di blocco.

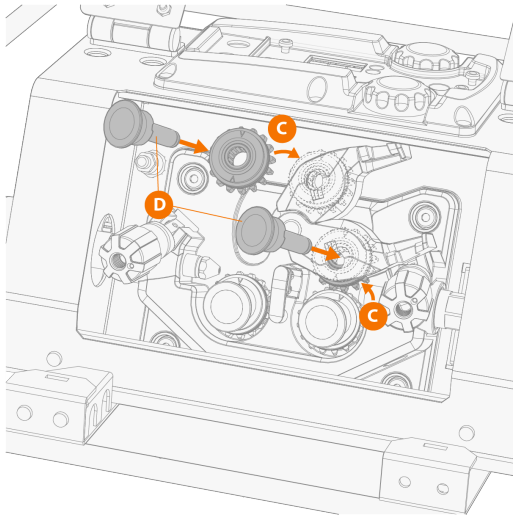


6. Montare i rulli di alimentazione dell'azionamento (A) in posizione, con la sezione del rullo dentata rivolta verso il basso, e installare i tappi di montaggio (B).

i Verificare che la scanalatura sul fondo del rullo sia allineata con il perno incrociato sull'albero di trasmissione.



7. Far scorrere i rulli di alimentazione a pressione (C) in posizione, con la sezione del rullo dentata rivolta verso il basso, e installare i perni di montaggio (D).



8. Chiudere i bracci di pressione.

Per regolare la pressione del rullo di alimentazione, fare riferimento a "Regolazione della pressione del rullo di avanzamento" nella pagina successiva.

2.2 Regolazione della pressione del rullo di avanzamento

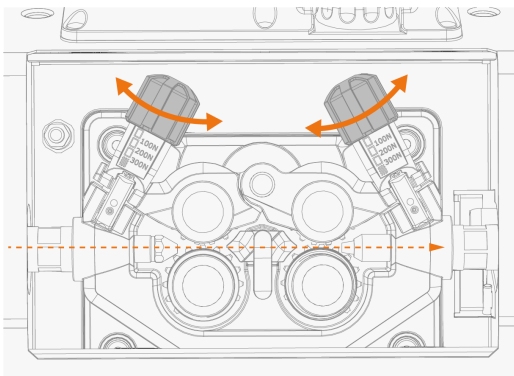
Regolare la pressione del rullo di alimentazione con i rulli di regolazione installati sui bracci di pressione. Il carico applicato deve essere sufficiente a vincere una leggera forza frenante applicata manualmente al filo di apporto all'uscita della punta di contatto della torcia di saldatura.

i Per i fili di apporto di diametro inferiore o più morbidi è richiesta una pressione di avanzamento minore. Per ulteriori indicazioni, vedere la tabella alla fine di questo capitolo.

1. Se non sono già in posizione, installare i rulli come descritto in "Installazione del trainafilo secondario" a pagina 8.
2. Regolare la pressione dei rulli di alimentazione con i rulli di regolazione della pressione. La pressione è identica per entrambe le coppie di rulli trainafilo.

>> Una scala graduata situata accanto al rullo di regolazione indica il carico di pressione in newton (N).




>> Per calcolare la pressione corretta, vedere la tabella alla fine di questa sezione.



! Una pressione eccessiva appiattisce il filo e potrebbe danneggiare i fili animati o rivestiti. L'eccessiva pressione, inoltre, causa l'usura indebita dei rulli trainafilo e un aumento del carico sul riduttore.

i Si sconsiglia l'utilizzo di rulli zigrinati nel trainafilo principale quando è in uso il subtraiino SuperSnake GTX04HD.

i Se nelle impostazioni dell'X5 FastMig si seleziona il subtraiino SuperSnake GTX04HD, quando sul trainafilo si preme il pulsante di avanzamento intermittente del filo, la funzione attiverà l'avanzamento automatico del filo nel sistema.

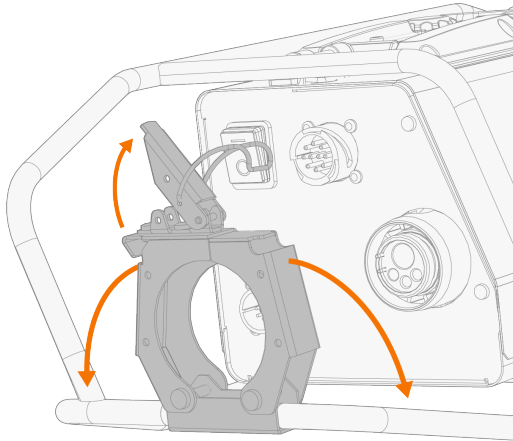
| Filo di apporto | Profilo del rullo trainafilo | Diametro del filo di apporto (mm) | Regolazione (x100N) |
|--|---|-----------------------------------|---------------------|
| Fe/Ss pieno | Scanalatura a V  | 0.8-1.0 | 1.5-2.0 |
| | | ≥ 1.2 | 2.0-2.5 |
| Fili con nucleo metallico e animato (MC, FC) | Scanalatura a V, zigrinato  | ≥ 1.2 | 1.0-2.0 |
| Auto protetto (senza gas) | Scanalatura a V, zigrinato  | ≥ 1.6 | 2.0-3.0 |

| | | | |
|----|-----------------------------|-------|---------|
| AI | Scanalatura a U U | 1.0 | 0.5–1.0 |
| | | 1.2 | 1.0–1.5 |
| | | 1.4 | 1.5–2.0 |
| | | ≥ 1.6 | 2.0–2.5 |

2.3 Collegamento del trainafilo secondario

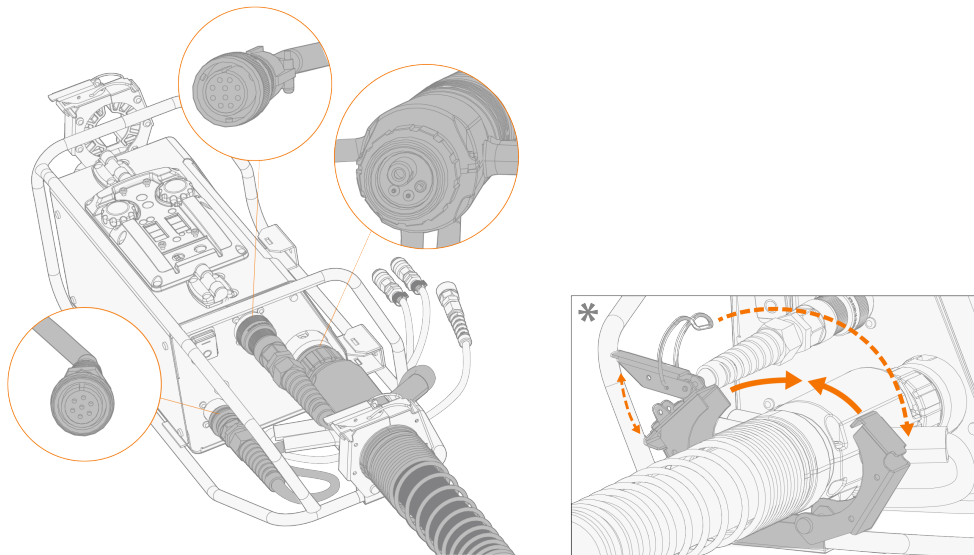
Il cavo di saldatura con connettore Euro trasferisce la potenza di saldatura, il gas di protezione e il filo di riempimento. Il collegamento del cavo separato viene utilizzato per ulteriori controlli di saldatura (ad esempio, comando a distanza).

1. Aprire i meccanismi pressacavo.



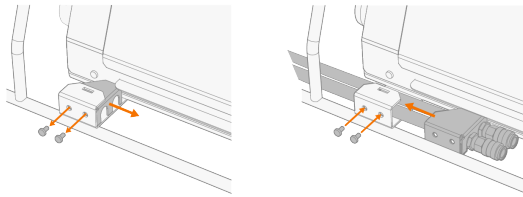
2. Collegare il cavo di interconnessione del subtraiino (cavo di saldatura, cavo di controllo e cavo di sincronizzazione) al subtraiino.

- >> Fissare i cavi serrando a mano i collari.
- >> Chiudere il meccanismo pressacavo del cavo di interconnessione (*).



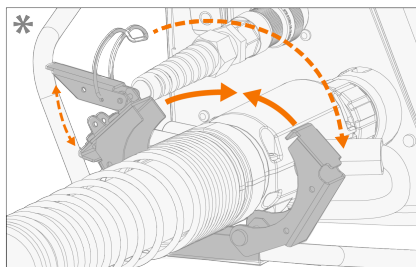
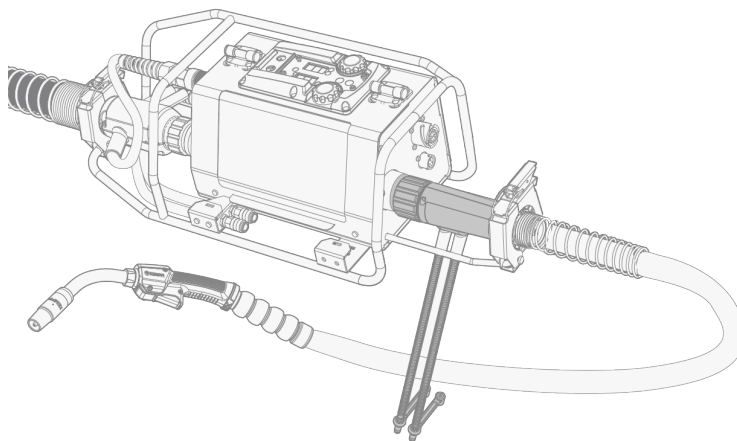
3. Se si utilizza il raffreddamento ad acqua:

- >> Rimuovere le viti e il fermaglio di fissaggio dalla staffa del telaio.
- >> Far passare i tubi flessibili di raffreddamento sotto la staffa sul lato del subtraiino.
- >> Fissare il fermaglio di fissaggio ai tubi di raffreddamento.
- >> Fissare al telaio con il fermaglio e le viti fornite.

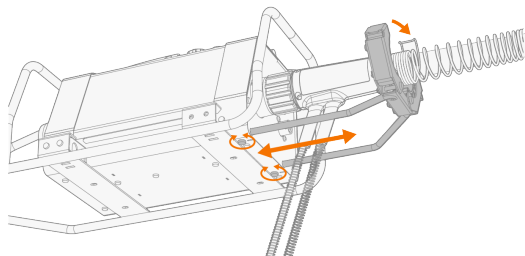


4. Collegare la torcia di saldatura al subtraino.

- >> Fissare il cavo di saldatura serrando a mano il collare.
- >> Chiudere il meccanismo pressacavo del cavo di saldatura (*).



- i** La distanza del meccanismo pressacavo del cavo di saldatura può essere regolata in base alla torcia per saldatura utilizzata.

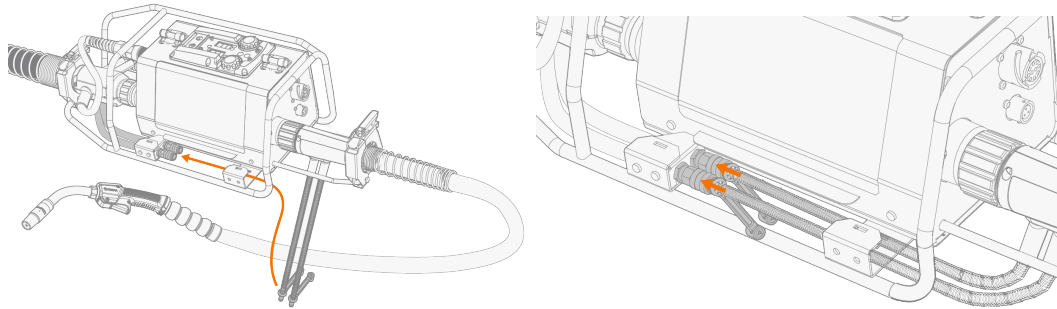


- i** Per garantire prestazioni di saldatura affidabili, accertarsi che la torcia sia adatta per l'applicazione di saldatura prevista, sia in buone condizioni di funzionamento e sia dotata di componenti della guaina in filo metallico e di una punta di contatto appropriati, nonché dei tubi flessibili per il raffreddamento a liquido.

5. Se si utilizza il raffreddamento ad acqua:

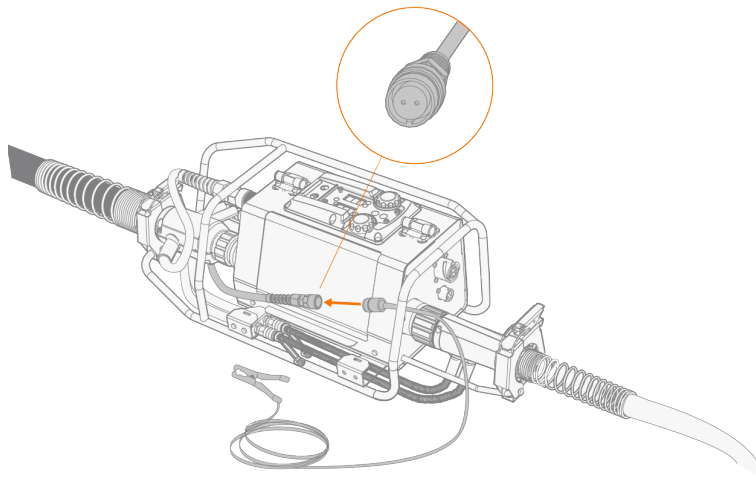
- >> Far passare i tubi flessibili di raffreddamento della torcia per saldatura sotto le staffe sul lato del subtraino.

>> Collegare i connettori a scatto del tubo di raffreddamento. I tubi flessibili di raffreddamento hanno un codice colore.

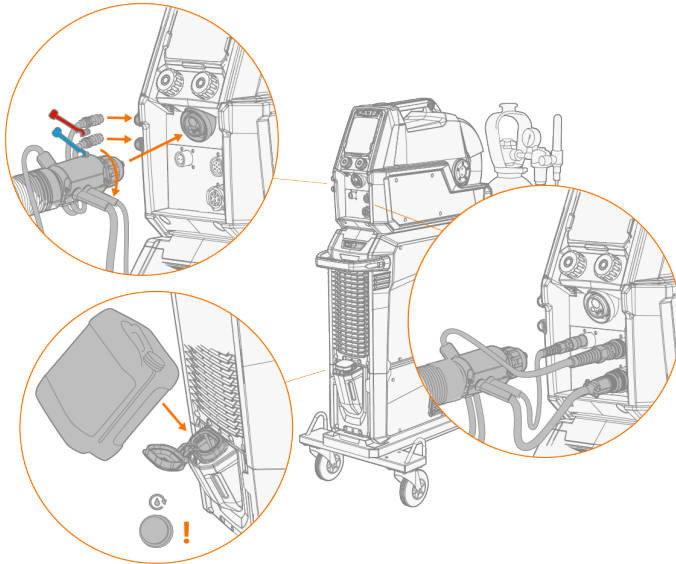


6. Se si utilizza il cavo di rilevamento della tensione:

>> Collegare il cavo di rilevamento della tensione al connettore proveniente dal cavo di interconnessione.



7. Collegare il cavo di interconnessione del subtraiino all'attrezzatura di saldatura. Fare riferimento alle istruzioni per l'uso dell'attrezzatura di saldatura per maggiori dettagli (X5 FastMig: [qui](#)).



8. Sull'interfaccia utente del trainafile, selezionare il subtraiino SuperSnake GTX04HD e la lunghezza del cavo di interconnessione del subtraiino. Fare riferimento alle istruzioni per l'uso dell'attrezzatura di saldatura per maggiori dettagli (X5 FastMig: [qui](#)).

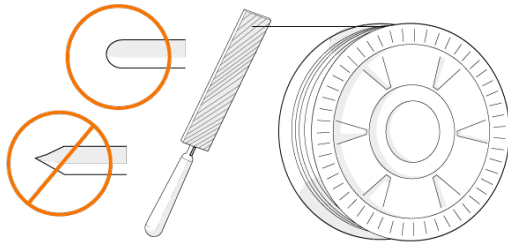
Se SuperSnake GTX04HD non è disponibile nelle impostazioni e si sta utilizzando un'attrezzatura di saldatura compatibile, il firmware dell'attrezzatura di saldatura deve essere aggiornato alla versione di rilascio più recente.

2.4 Preparazione del filo di apporto

Installare la bobina nel trainafilo attenendosi alle istruzioni per l'uso. Inoltre, tenere presente quanto segue:

 *Eventuali parti taglienti della punta del filo di apporto potrebbero danneggiare la guaina guidafilo.*

Prima di effettuare il caricamento sul trainafilo secondario, tagliare eventuali sezioni deformate e rimuovere mediante un pezzo di tela abrasiva o una lima fine tutti gli eventuali bordi taglienti dall'estremità del filo di apporto.



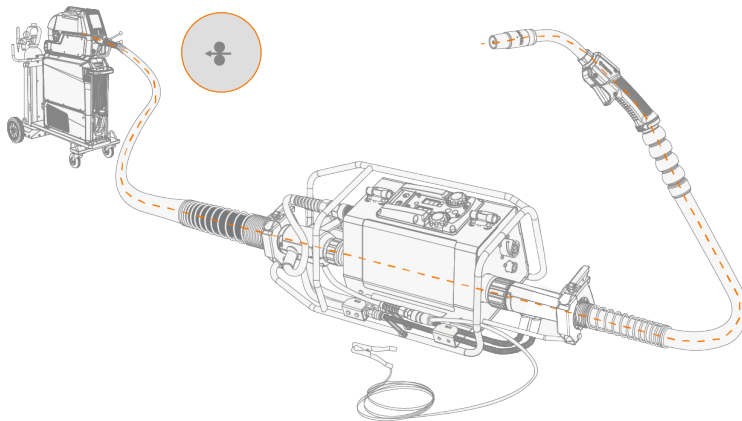
 *Assicurarsi che l'estremità del filo di apporto sia dritta e priva di pieghe o bordi.*

2.5 Caricamento del filo di apporto nel trainafilo secondario

1. Raddrizzare il cavo del subtraino.
2. Verificare che i bracci di pressione del meccanismo di avanzamento del filo siano chiusi e regolati correttamente sia nel trainafilo che nel trainafilo secondario.
3. Premere il pulsante di avanzamento intermittente del filo sul trainafilo o direttamente sul subtraino.



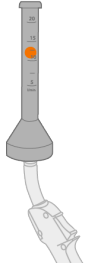
Il sistema caricherà automaticamente il filo di riempimento sul subtraino fino a quando il filo tocca il rullo di alimentazione o quando la lunghezza impostata del cavo del subtraino più 0,5 metri è stata alimentata dal trainafilo. Se si desidera interrompere l'avanzamento automatico del filo di apporto, premere nuovamente il pulsante Filo avanti.



Mediante il pulsante del test gas posto sul trainafio vi è la possibilità di caricare il sistema con il nuovo gas di protezione.

2.6 Impostazione del gas di protezione

L'impostazione selezionata per la portata del gas di protezione che fuoriesce dalla torcia di saldatura dipende dall'applicazione, dal giunto di saldatura, dal tipo di gas e dalla forma e dalle dimensioni dell'ugello del gas. Prima della saldatura, misurare la portata al livello dell'ugello della torcia di saldatura utilizzando un rotametro. Solitamente, per varie applicazioni di saldatura, la misura è compresa tra 10 e 20 litri al minuto.




Se non sono state effettuate saldature da un po' di tempo, lavare il sistema con gas di protezione prima della saldatura premendo il pulsante del test del gas sul trainafile o direttamente sul subtraino.



Maneggiare con cura la bombola del gas di protezione. Valutare i rischi associati alla movimentazione e all'uso di gas compresso. Trasportare sempre la bombola con un carrello e fissarla in modo sicuro.

2.7 Preparazione dell'unità di raffreddamento

 *L'uso di un trainafile secondario aumenta i consumi di liquido refrigerante. Prima di effettuare la saldatura, verificare che la quantità di liquido refrigerante all'interno dell'unità di raffreddamento sia sufficiente e che anche la quantità di liquido refrigerante nel sistema del trainafile secondario sia adeguata. Se necessario, aggiungere liquido refrigerante e far circolare il refrigerante nel sistema.*

Far circolare il liquido refrigerante nel sistema azionando l'attrezzatura di saldatura. Fare riferimento alle istruzioni per l'uso dell'attrezzatura di saldatura per maggiori dettagli (X5 FastMig: [qui](#), Master M 353, 355: [qui](#), Master M 358: [qui](#)).

3. MANUTENZIONE

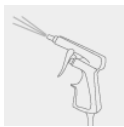
Nel valutare e pianificare la manutenzione di routine, tenere conto della frequenza di utilizzo della macchina e dell'ambiente di lavoro in cui essa viene usata.

Un uso corretto e una manutenzione regolare della macchina contribuiscono a evitare guasti delle attrezzature e tempi di arresto superflui.

 *Prima di maneggiare i cavi elettrici, scollegare la macchina dalla rete elettrica.*

Manutenzione quotidiana


Utensili necessari:



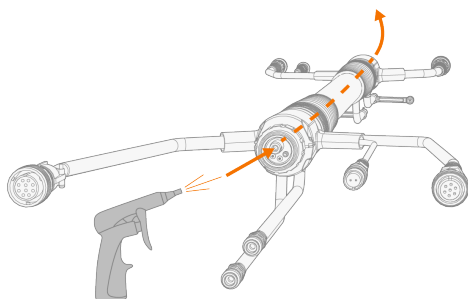
Controlli:

- Verificare le condizioni complessive dell'unità SuperSnake e della torcia di saldatura. Rimuovere gli spruzzi di saldatura dalla punta di contatto e pulire l'ugello del gas. Sostituire i componenti usurati o danneggiati. Utilizzare esclusivamente ricambi originali Kemppi.
- Verificare le condizioni e il collegamento degli elementi del circuito di saldatura: la torcia per saldatura, il fermo e il cavo di ritorno a terra, le prese e i connettori.
- Verificare le condizioni dei rulli di avanzamento, dei cuscinetti ad aghi e degli alberi. Pulire e lubrificare i cuscinetti e gli alberi utilizzando se necessario una piccola quantità di olio leggero per macchinari. Rimontare i dispositivi, regolarli e provarne il funzionamento.

Pulizia del trainafilo secondario:

 *Pulire il sistema con aria compressa secca almeno una volta ogni cinque sostituzioni della bobina di filo. Durante la pulizia, tenere aperto il coperchio del trainafilo secondario.*

1. Se il filo di apporto non è caricato nel trainafilo secondario, rilasciare i cavi dal trainafilo secondario e dal trainafilo.
2. Pulire il trainafilo secondario con aria compressa.
3. Pulire il cavo con aria compressa.




Manutenzione presso l'officina di assistenza

Le officine di assistenza Kempfi effettuano la manutenzione secondo quanto previsto dai contratti di assistenza Kempfi sottoscritti. Una manutenzione preventiva regolare effettuata da tecnici qualificati prolunga la durata dell'attrezzatura e assicura un funzionamento affidabile.

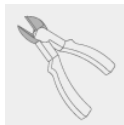
3.1 Sostituzione del guidafilo

La guaina guidafilo è un materiale di consumo che deve essere cambiato in caso di usura o quando si cambia il materiale del filo. La presente istruzione riguarda la sostituzione della guaina in filo metallico del subtraino SuperSnake GTX04HD. Per la sostituzione della guaina in filo metallico della torcia per saldatura, fare riferimento al manuale operativo della torcia per saldatura.

 *Se si cambia il filo di riempimento con un filo di diametro o materiale diverso, è necessario cambiare anche i rulli di alimentazione e gli accessori dei rulli di alimentazione di conseguenza.*

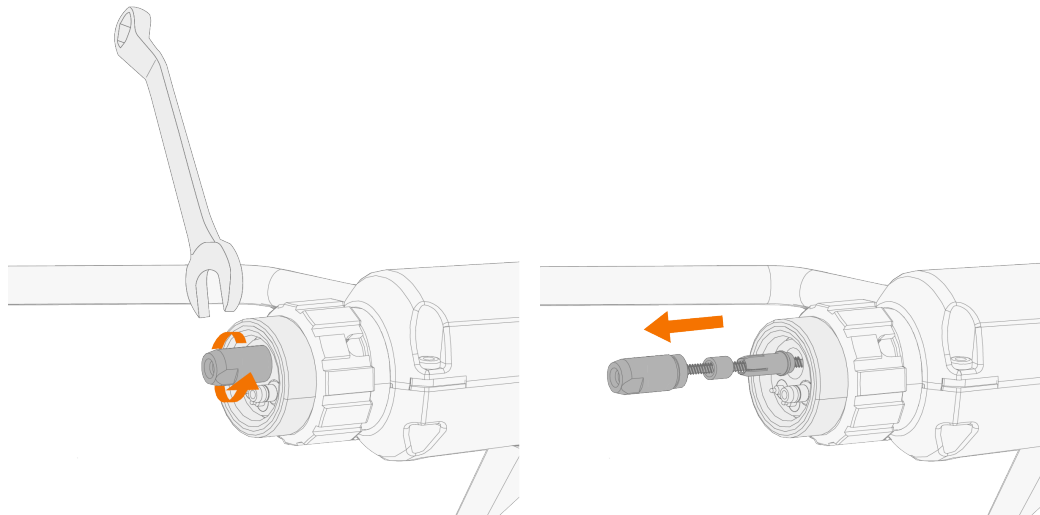
 *Prima di sostituire il guidafilo, è necessario rimuovere il filo di apporto dal trainafilo secondario.*

Utensili necessari:

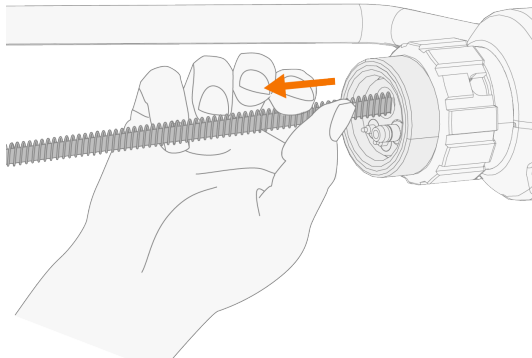


Rimuovere il vecchio guidafilo:

1. Scollegare i cavi dal trainafilo secondario e dal trainafilo.
2. Stendere completamente il set di cavi e assicurarsi che i cavi non siano attorcigliati.
3. Rimuovere il manicotto della guaina insieme all'anello di tenuta e al cono a entrambe le estremità del cavo del subtraino.

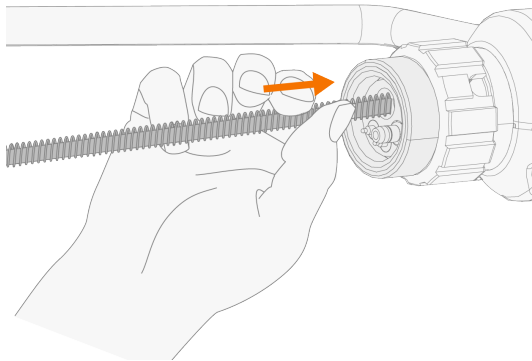


4. Estrarre la vecchia guaina dal tubo flessibile, tirandola dal lato del trainafilo secondario.




Installare il nuovo guidafilo:

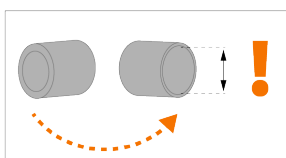
1. Inserire la nuova guaina nel tubo flessibile partendo dall'estremità lato trainafilo.

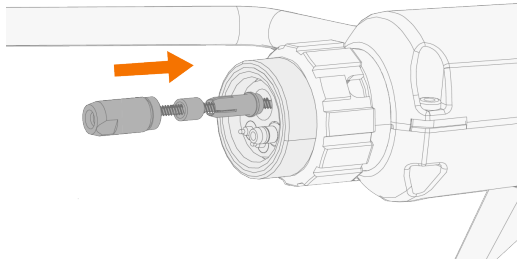


2. Accertarsi che la guaina in filo metallico sia inserita completamente e che almeno la lunghezza del manicotto della guaina in filo metallico fuoriesca dall'estremità lato subtraino del cavo.
3. Inserire il cono, l'anello di tenuta e il manicotto della guaina sulla guaina in filo metallico all'estremità lato subtraino.

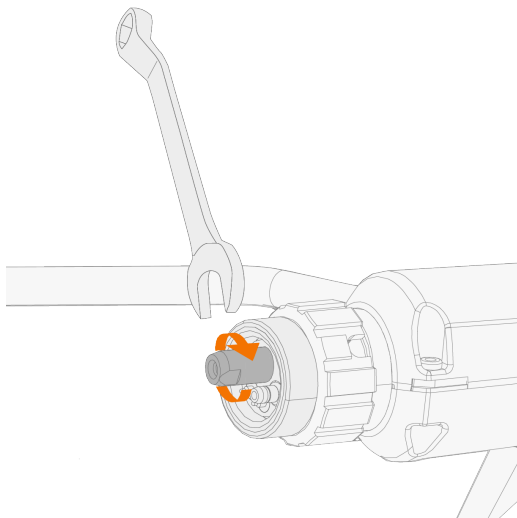
 Utilizzare gli accessori specifici della guaina in filo metallico forniti con la nuova guaina in filo metallico.

 L'anello di tenuta deve essere posizionato in modo che l'estremità con l'apertura maggiore entri per prima. Una volta montato, l'anello di tenuta deve superare il bordo del cono. Ciò è necessario per fissare la guaina in filo metallico in posizione.



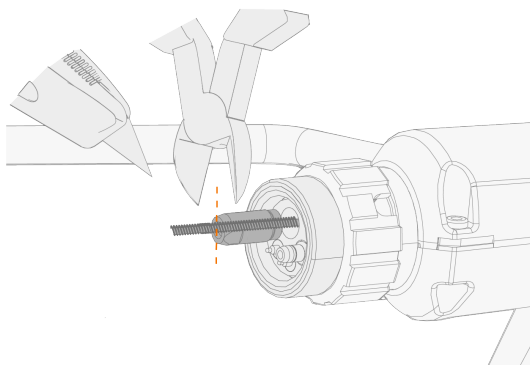


4. All'estremità lato subtraino, spingere la guaina in filo metallico nel cavo con il manicotto della guaina. Fissare l'installazione della guaina in filo metallico serrando il manicotto.



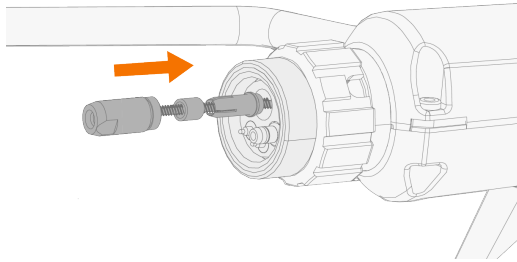
5. All'estremità lato subtraino, tagliare la guaina in filo metallico in eccesso utilizzando il manicotto della guaina come misura.

 *Tagliare la guaina a spirale in acciaio in eccesso utilizzando delle pinze per taglio laterale e la guaina Chili in eccesso con un cutter adeguato.*

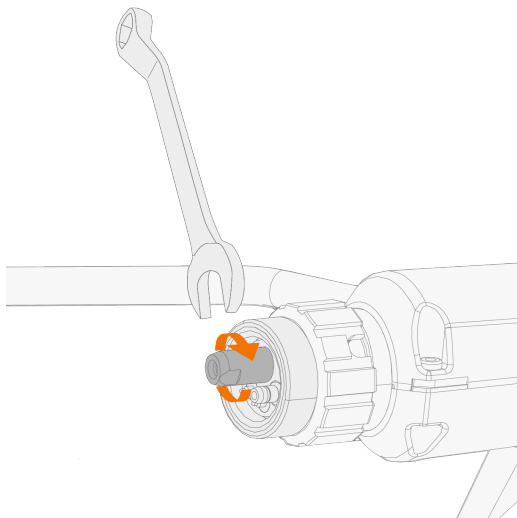


6. Inserire il cono e il manicotto della guaina sulla guaina in filo metallico all'estremità lato subtraino.

 *Utilizzare gli accessori specifici della guaina in filo metallico forniti con la nuova guaina in filo metallico.*



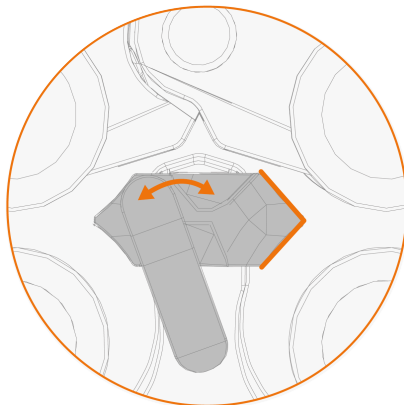
7. Fissare l'installazione della guaina in filo metallico serrando il manicotto della guaina in posizione.



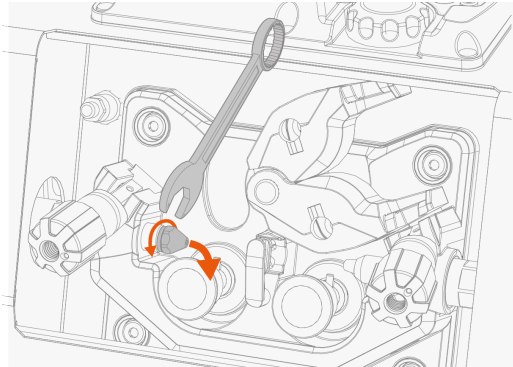
Sostituire il guidafile di ingresso per il filo di apporto:

i Utilizzare gli accessori specifici della guaina in filo metallico forniti con la nuova guaina in filo metallico.

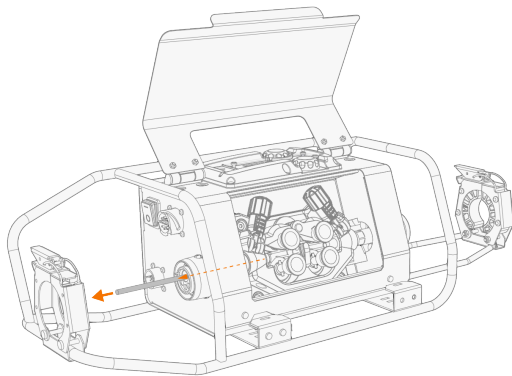
1. Rimuovere i rulli trainafilo, se necessario. Per ulteriori informazioni sull'installazione del rullo trainafilo, vedere "Installazione del trainafilo secondario" a pagina 8.
2. Rimuovere e sostituire il tubo guida centrale.



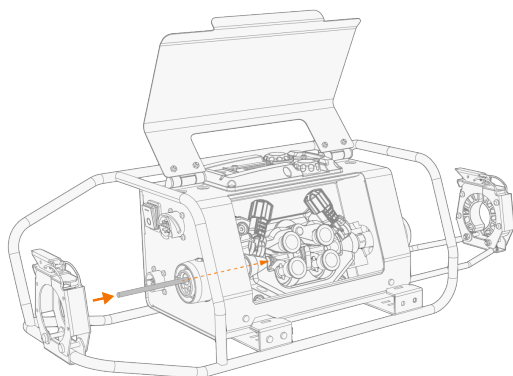
3. Rimuovere temporaneamente la guida di ingresso del filo all'interno del subtraino.



4. Spingere il vecchio guidafilo di ingresso per il filo di apporto dall'interno finché non può essere afferrato dall'esterno. Rimuovere il vecchio guidafilo di ingresso per il filo di riempimento.



5. Reinstallare in posizione la punta della guida di ingresso del filo temporaneamente rimossa.
6. Installare un nuovo guidafilo di ingresso per il filo di apporto. Spingerlo attraverso il connettore Euro finché non si ferma sulla punta della guida di ingresso del filo.



Una volta che anche il cavo di interconnessione è stato collegato, il guidafilo di ingresso per il filo di riempimento deve trovarsi completamente nella punta della guida di ingresso del filo.

3.2 Smaltimento



Non smaltire le attrezzature elettriche insieme ai normali rifiuti!

Ai sensi della direttiva europea RAEE 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della direttiva europea 2011/65/UE sulla limitazione all'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, e ai sensi dei relativi recepimenti nelle legislazioni nazionali, le attrezzature elettriche giunte a fine vita devono essere raccolte separatamente e conferite in una struttura appropriata per il riciclaggio nel rispetto dell'ambiente. Il proprietario dell'attrezzatura è tenuto a consegnare un'unità dismessa a un centro regionale di raccolta, secondo le istruzioni delle autorità locali o di un rappresentante di Kempfi. L'applicazione delle direttive europee indicate permette il miglioramento della salute umana e dell'ambiente.

Per ulteriori informazioni:

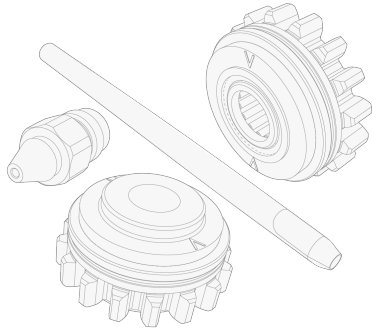


4. DATI TECNICI

4.1 Dati tecnici del SuperSnake GTX04HD

| SuperSnake GTX04HD | | |
|---|----------------|-------------------------|
| Caratteristica / Descrizione | | Valore |
| Uscita a 40 °C | 60% | 350 A |
| | 100% | 270 A |
| Tensione di alimentazione | U_1 | 12 V |
| Corrente di alimentazione | I_1 | 125 mA |
| Tensione del motore | U_{motor} | 0...24 V DC |
| Corrente motore | I_{motor} | 2.5 A |
| Tensione ausiliaria | U_{aux} | 48 V |
| Corrente ausiliaria (max) | $I_{aux\ max}$ | 2 A |
| Collegamento alla torcia | | Euro |
| Meccanismo di avanzamento del filo | | 4 rulli, motore singolo |
| Diametro dei rulli trainafilo | | 32 mm |
| Fili di apporto | Fe | 1,0...1,6 mm |
| | Ss | 1,0...1,6 mm |
| | Mc/Fc | 1,2...1,6 mm |
| | Al | 1,2...1,6 mm |
| Velocità di avanzamento del filo | | 1 ... 25 m/min |
| Pressione gas di protezione (max) | p_{max} | 0,5 MPa |
| Intervallo temperatura di funzionamento | | -20...+40 °C |
| Intervallo temperatura di stoccaggio | | -40...+60 °C |
| Classe EMC | | A |
| Classe di protezione | | IP23S |
| Dimensioni esterne | L x P x A | 561 x 241 x 200 mm |
| Peso | | 8.8 kg |
| Standard | | EN IEC 60974-5:2019 |
| | | EN IEC 60974-10:2020 |

4.2 Selezione del kit del rullo di avanzamento

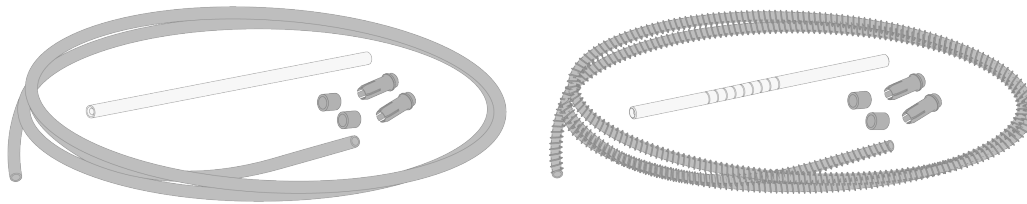


| Kit di materiali di consumo per subtraiino | | | | | |
|--|---|-----------------------------------|--|--|---|
| Materiale del filo di apporto | Profilo del rullo di alimentazione | Diametro del filo di apporto (mm) | | Codice del kit di materiali di consumo, plastica | Codice del kit di materiali di consumo, metallo |
| Fe, Ss (Al, MC, FC) | Scanalatura a V V | 0.8–0.9 | | F000367 | F000372 |
| | | 1.0 | | F000368 | F000373 |
| | | 1.2 | | F000369 | F000374 |
| | | 1.4 | | F000370 | F000375 |
| | | 1.6 | | F000371 | - |
| FC, MC (Fe) | Scanalatura a V, zigrinato V≡ | 1.0 | | F000387 | F000390 |
| | | 1.2 | | F000388 | F000391 |
| | | 1.4–1.6 | | F000389 | F000392 |
| Al (FC, MC, Ss, Fe) | Scanalatura a U U | 1.2 | | F000394 | - |
| | | 1.4 | | F000395 | - |
| | | 1.6 | | F000396 | - |

I materiali citati per primi si riferiscono all'idoneità principale mentre i materiali citati tra parentesi si riferiscono all'idoneità secondaria.

* La punta della guida di ingresso del filo e il tubo guida di uscita del filo sono inclusi nel kit del rullo di alimentazione.

4.3 Selezione del guidafilo



| Guaine in filo metallico SuperSnake GTX04HD | | |
|---|-------|-----------------------|
| Descrizione | | Codice di ordinazione |
| GUIDAFILO 10 M | FE | W022458 |
| | CHILI | W022457 |
| GUIDAFILO 15 M | FE | W022460 |
| | CHILI | W022459 |
| GUIDAFILO 20 M | FE | W022462 |
| | CHILI | W022461 |
| GUIDAFILO 25 M | FE | W022464 |
| | CHILI | W022463 |

* "FE" si riferisce al guidafilo a spirale in acciaio e "CHILI" si riferisce alla guaina DL Chili. Il guidafilo di ingresso del cavo è incluso nel set del guidafilo.

Per la selezione del kit del rullo di alimentazione, fare riferimento a "Selezione del kit del rullo di avanzamento" nella pagina precedente.

4.4 Ordini

Per informazioni sull'ordinazione del SuperSnake GTX04HD, fare riferimento a Kempfi.it.

Per la selezione del kit del rullo di alimentazione, fare riferimento a "Selezione del kit del rullo di avanzamento" a pagina 31.

Per ordinare le guaine in filo metallico, fare riferimento a "Selezione del guidafile" nella pagina precedente.