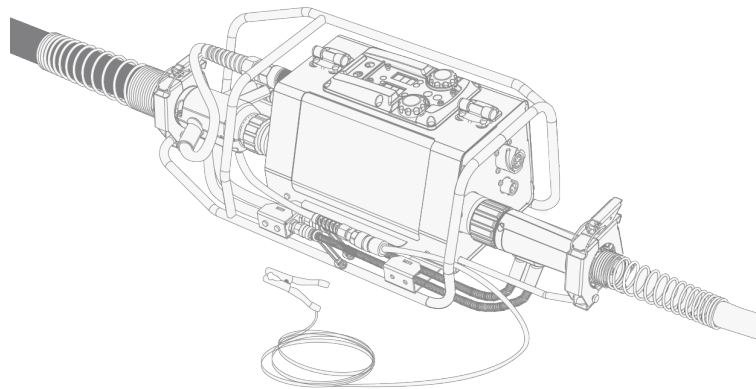


SuperSnake GTX04HD



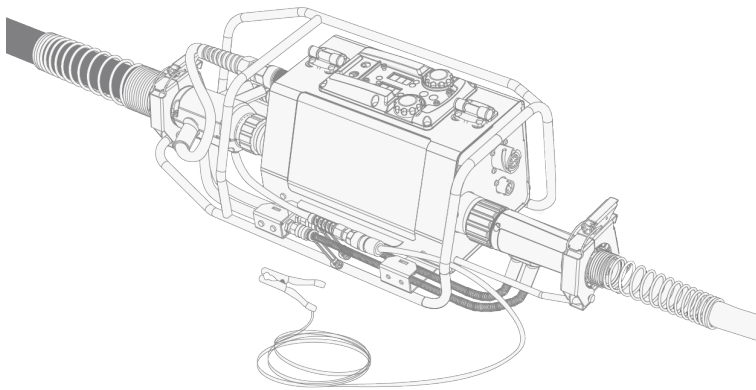
Инструкция по эксплуатации

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общий	3
1.1 Описание оборудования	5
2. Установка	9
2.1 Установка вспомогательного устройства подачи проволоки	10
2.2 Регулировка прижимного усилия подающих роликов	14
2.3 Подключение вспомогательного устройства подачи проволоки	16
2.4 Подготовка присадочной проволоки	20
2.5 Загрузка присадочной проволоки во вспомогательное устройство подачи проволоки	21
2.6 Установка защитного газа	22
2.7 Подготовка блока охлаждения	23
3. Техническое обслуживание	24
3.1 Замена направляющего канала	26
3.2 Утилизация	31
4. Технические характеристики	32
4.1 Технические данные SuperSnake GTX04HD	32
4.2 Выбор комплекта подающих роликов	33
4.3 Выбор направляющего канала	34
4.4 Заказ	35

1. ОБЩИЙ

Kemppi SuperSnake GTX04HD — это надежное и долговечное вспомогательное устройство подачи проволоки, предназначенное для профессионального использования при сварке MIG/MAG в труднодоступных условиях. SuperSnake GTX04HD имеет стальной корпус и раму из жесткой стальной трубы, встроенную во вспомогательное устройство подачи проволоки.



Оборудование, совместимое с SuperSnake GTX04HD:


- X5 FastMig с механизмами подачи проволоки X5 Wire Feeder 300/HD300
- Другое оборудование механизма подачи проволоки X5 FastMig со специальным комплектом для установки вспомогательного устройства подачи проволоки
- Сварочное оборудование Master M 353, 355 и 358 со специальным комплектом для установки вспомогательного устройства подачи проволоки.

Обратитесь к дилеру Kemppi для получения более подробной информации по совместимости.


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. Предост. авляет пользует елю полезную информацию.*

 *Внимание: Описывает сит уацию, кот орая может привест и к повреждению оборудования или сист емы.*

 *Предост ережение: Описывает пот енциально опасную сит уацию. Если ее не исключит ь, она приведет к т елесному повреждению или смерт ельной т равме.*

Условные обозначения Kemppi: [Userdoc](#).

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.

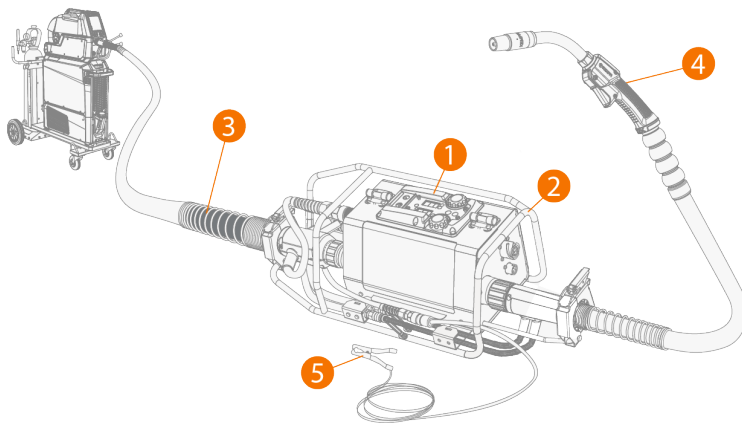
1.1 Описание оборудования

Вспомогательное устройство подачи проволоки Kemppi SuperSnake GTX04HD — это комплексное решение для подачи проволоки на большое расстояние и сварки с водяным охлаждением и без него в труднодоступных местах. Оно увеличивает радиус действия сварочных горелок MIG/MAG до 30 метров, обеспечивая бесперебойную подачу сварочной проволоки разных типов на этом расстоянии.

По умолчанию вспомогательное устройство подачи проволоки SuperSnake GTX04HD поставляется со стальным спиральным направляющим каналом Kemppi. Направляющий канал DL Chili доступен в качестве дополнительной опции.

i Если вспомогательное устройство подачи проволоки SuperSnake GTX04HD используется в настольных вариантах вспомогательного устройства подачи проволоки сварочного оборудования X5 FastMig или Master M (353, 355, 358), необходимо обновить встроенное программное обеспечение до последней версии.

Система



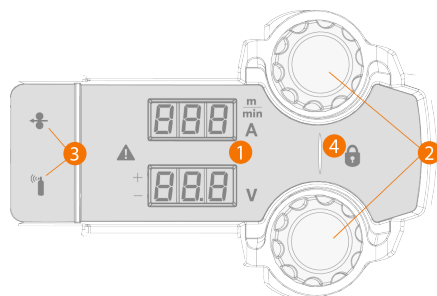
Оборудование вспомогательного устройства подачи проволоки:

1. Вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake GTX04HD
2. Защитная рама SuperSnake GTX04HD (встроенная)
3. Соединительный кабель SuperSnake GTX04HD

Другое оборудование:

4. Сварочный пистолет MIG/MAG
5. Кабель потенциального считывания

Панель управления вспомогательного устройства подачи проволоки



1. Панель управления вспомогательного устройства подачи проволоки

>> Дисплеи с информацией о скорости подачи проволоки/сварочном токе, а также дисплеи для точной настройки

>> Индикатор ошибки (красный), индикатор предупреждения (желтый)

2. Регуляторы

>> Скорость подачи проволоки и (или) сварочный ток

>> Точная настройка (например, напряжение, в зависимости от процесса сварки)



Автоматическая активация регуляторов: Когда регуляторы не используются, они автоматически отключаются для предотвращения случайного изменения параметров сварки. Функции регуляторов снова активируются при повороте любого из них управления на четверть оборота. В активном состоянии индикатор между регуляторами светится зеленым.

3. Кнопки проверки подачи газа и протяжки проволоки

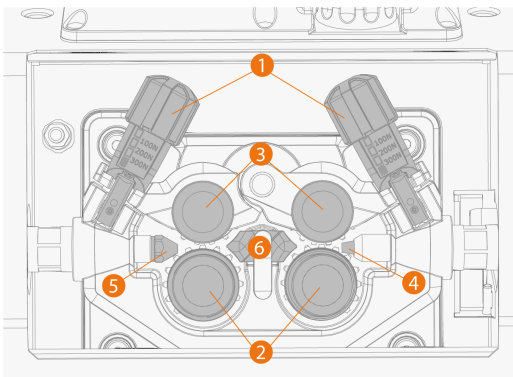
4. Индикатор включения/выключения сварки (блокировка)

>> Символ блокировки светится в том случае, если сварка выключена с помощью выключателя ВКЛ./ОТКЛ. сварки



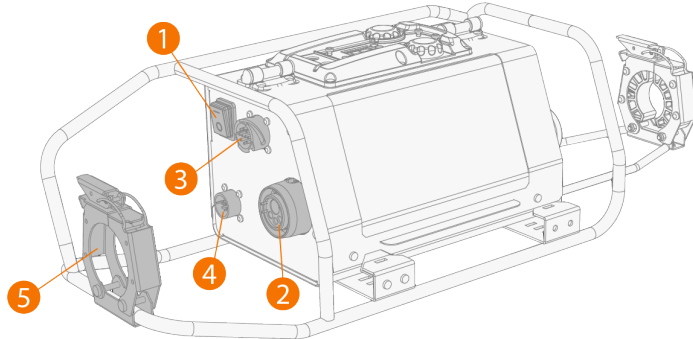
Кнопка включения/выключения сварки не выполняет вспомогательное устройство подачи проволоки.

Механизм подачи проволоки вспомогательного устройства подачи проволоки



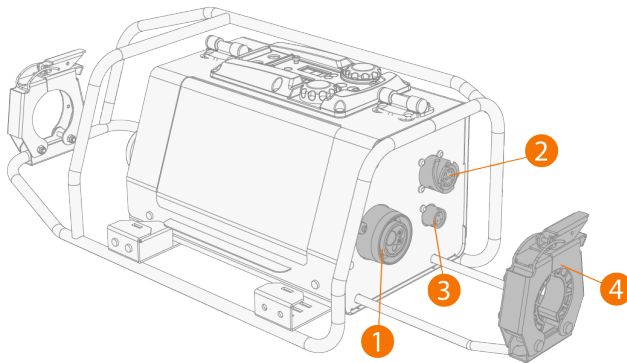
1. Механизмы блокировки и регулировки прижимного рычага
2. Ролики подачи проволоки (приводные ролики) и колпачки роликов подачи проволоки
3. Ролики подачи проволоки (прижимные ролики) и штифты подающих роликов для проволоки
4. Выходная направляющая трубка
5. Входной направляющий наконечник
6. Средняя направляющая трубка для проволоки

Задняя часть вспомогательного устройства подачи проволоки (конец механизма подачи проволоки)



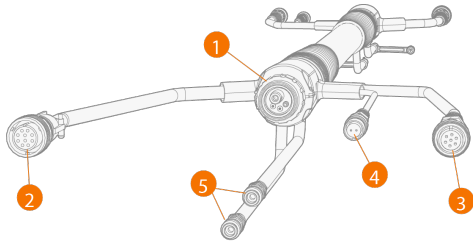
1. Переключатель для включения/выключения сварки
 >> Если переключатель установлен в положение ВЫКЛ, то сварка с использованием вспомогательного устройства подачи проволоки заблокирована.
2. Разъем Euro сварочного кабеля (для соединительного кабеля со стороны механизма подачи проволоки)
3. Разъем кабеля управления (для соединительного кабеля со стороны механизма подачи проволоки)
4. Разъем кабеля для синхронизации вспомогательного устройства подачи проволоки (для соединительного кабеля со стороны механизма подачи проволоки)
5. Механизм компенсации натяжения соединительного кабеля

Передняя часть вспомогательного устройства подачи проволоки (с торца сварочной горелки)



1. Разъем Euro сварочного кабеля (для сварочной горелки)
2. Разъем кабеля управления (например, для дистанционного управления)
3. 3-контактный разъем +48 В, последовательность контактов: А) Земля, В) +48 В (макс. 10 Вт), С) CAN-шина
4. Механизм компенсации натяжения сварочного кабеля

Соединительный кабель



1. Сварочный кабель (для разъема Euro)
2. Кабель управления
3. Кабель синхронизации вспомогательного устройства подачи проволоки)
4. Кабель потенциального считывания
5. Шланги для охлаждающей жидкости

ИДЕНТИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ



Серийный номер

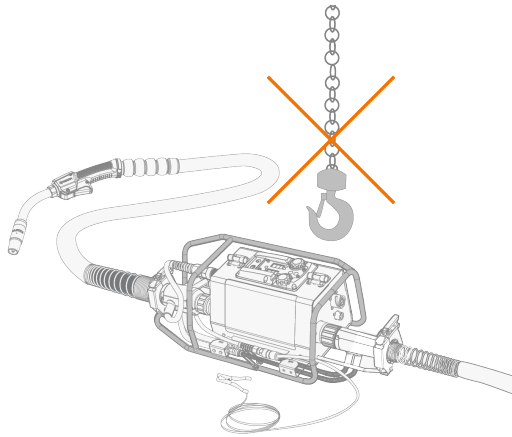
Серийный номер устройства указан на паспортной табличке или в другом заметном месте на устройстве. При заказе запасных частей и выполнении ремонтных работ важно указывать правильный серийный номер изделия.


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.



2. УСТАНОВКА

-  Не включайте оборудование до завершения механического монтажа.
-  Не поднимайте вспомогательное устройство подачи проволоки SuperSnake GTX04HD с помощью лебедки.



-  Поместите оборудование на устойчивое и чистое основание панелью управления вспомогательного устройства подачи проволоки вверх. Защищайте оборудование от дождя и прямых солнечных лучей.

Перед установкой и использованием

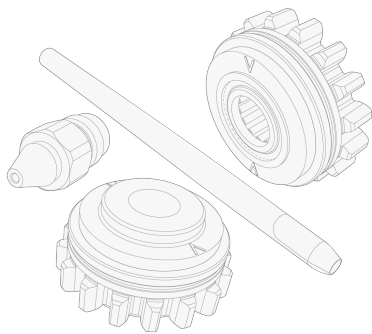
-  Перед установкой вспомогательного устройства подачи проволоки отсоедините сварочный аппарат от электрической сети.
 -  Перед использованием оборудования всегда проверяйте исправность сварочных кабелей, шланга защитного газа, кабеля/зажима заземления и сетевого кабеля. Убедитесь, что разъемы правильно соединены. Ослабленные разъемы могут стать причиной ухудшения сварочных характеристик и повреждения разъемов.
- Оборудование упаковано в специальные картонные коробки для транспортировки. Однако перед началом эксплуатации обязательно следует убедиться в том, что оборудование не было повреждено во время транспортировки.
 - Также убедитесь в том, что вы получили заказанные компоненты и инструкции по эксплуатации.
 - Выпрямите кабель вспомогательного устройства подачи проволоки путем переноски устройства к рабочему месту.
 - Перед загрузкой присадочной проволоки убедитесь в отсутствии изгибов с малым радиусом.
 - Убедитесь, что установлен и закреплен направляющий канал, соответствующий предполагаемой сварочной операции.
 - Перед сваркой убедитесь, что установка, а также подготовка присадочной проволоки, защитного газа, блока охлаждения и кабеля потенциального считывания завершена.

2.1 Установка вспомогательного устройства подачи проволоки

Перед подключением или загрузкой присадочной проволоки во вспомогательное устройство подачи проволоки необходимо установить ролики подачи проволоки и проволокоподающий механизм. Убедитесь, что подающие ролики соответствуют диаметру и типу присадочной проволоки. Более подробная информация приведена в разделе «Выбор комплекта подающих роликов» на стр. 33.

i При использовании вспомогательного устройства подачи проволоки SuperSnake GTX04HD не рекомендуется использовать накатанные подающие ролики в основном механизме подачи проволоки. Такие ролики могут привести к слишком большому трению присадочной проволоки в механизме подачи проволоки и предотвратить оптимальное использование вспомогательного устройства подачи проволоки SuperSnake GTX04HD.

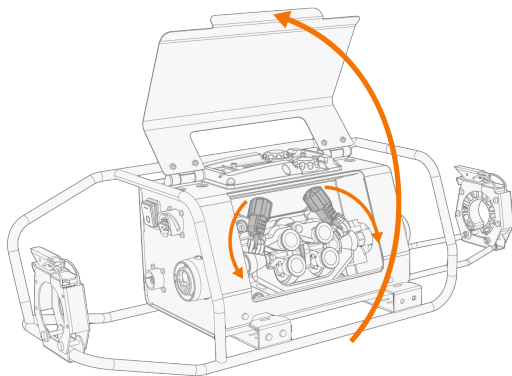
Вспомогательное устройство подачи проволоки поставляется со стандартным набором компонентов для линии подачи проволоки и стальным спиральным направляющим каналом, если не указано иное. Подающие ролики приобретаются отдельно. Убедитесь, что у вас имеются и установлены правильные компоненты и подающие ролики.



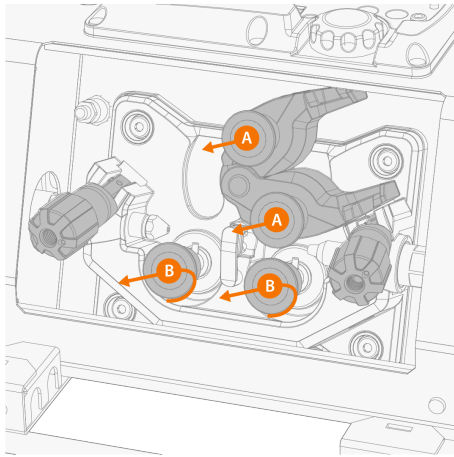
Необходимые инструменты:



1. Откройте дверцу механизма подачи и освободите прижимные рычаги, потянув за них.

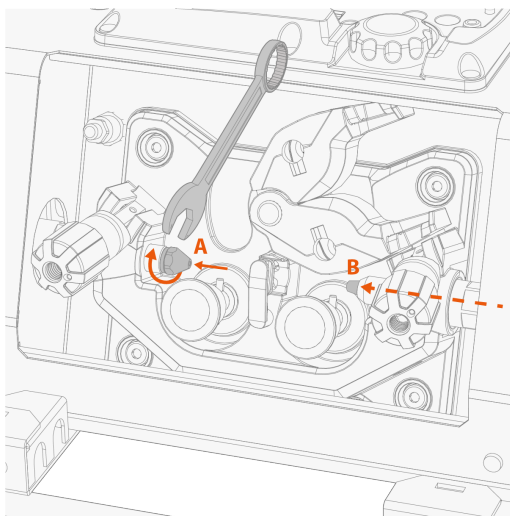


2. Снимите крышки крепления подающего ролика для проволоки (B), повернув и потянув их.
3. Снимите крепежные штифты прижимного подающего ролика (A), потянув за них.



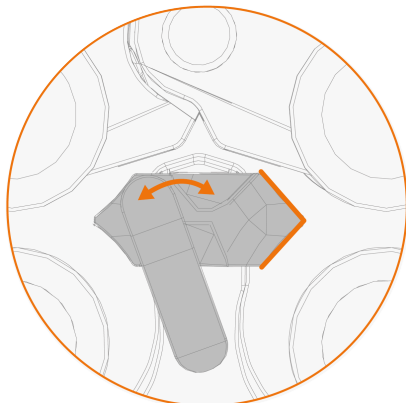
4. Установите направляющие для проволоки.

- >> Установите входную направляющую (A). Закрепите детали с помощью гаечного ключа.
- >> Установите выходную направляющую трубку (B), вставив ее с конца вспомогательного устройства подачи проволоки, где находится сварочная горелка.



Стальной спиральный направляющий канал ввода проволоки устанавливается на заводе в разъем Euro за направляющей ввода проволоки (A). Направляющий канал подачи проволоки необходимо заменить при использовании направляющего канала DL Chili (например, при сварке алюминия).

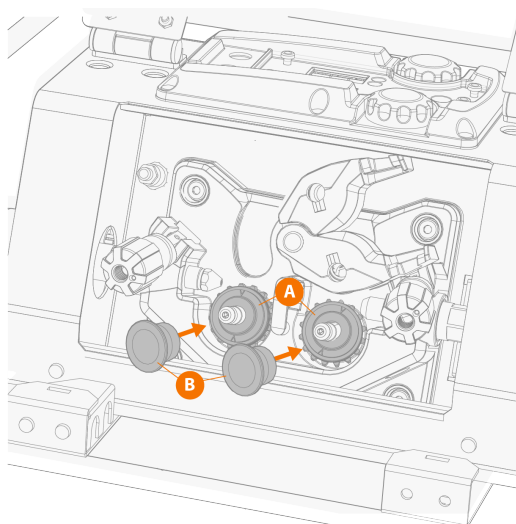
5. Установите среднюю направляющую трубку. Зафиксируйте ее на месте, повернув защелку.



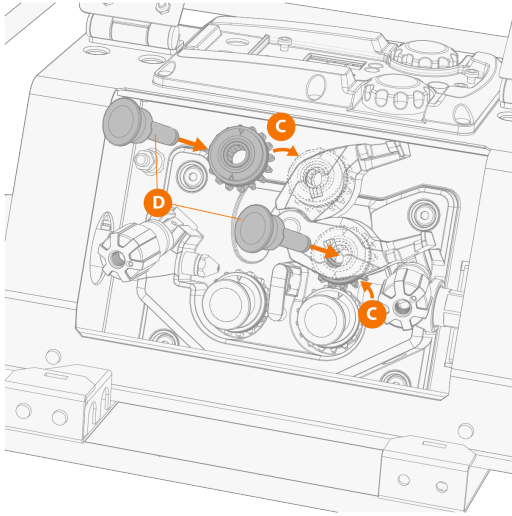
6. Установите приводные подающие ролики (A) на место, зубчатой частью вниз, и установите монтажные крышки (B).



Убедитесь, что канавка в нижней части ролика выровнена от носителя поперечного штифта на приводном валу.



- Установите прижимные подающие ролики (C) на место, зубчатой частью вниз, и установите крепежные штифты (D).



- Закройте прижимные рычаги.

Сведения о регулировке давления подающего ролика приводятся в разделе «Регулировка прижимного усилия подающих роликов» на следующей странице.

2.2 Регулировка прижимного усилия подающих роликов

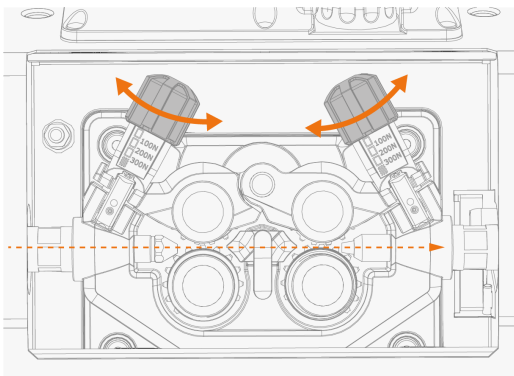
Отрегулируйте давление подающих роликов с помощью регуляторов роликов, установленного на прижимных рычагах. Прилагаемая нагрузка должна быть достаточной, чтобы преодолеть небольшое тормозное усилие при задерживании присадочной проволоки рукой в момент, когда она выходит из контактного наконечника сварочного пистолета.

i Для более мягкой и тонкой присадочной проволоки требуется меньшее давление прижимных роликов. Дальнейшие указания см. в таблице в конце этой главы.

1. Установите ролики подачи проволоки, как описано в разделе «Установка вспомогательного устройства подачи проволоки» на стр. 10, если это еще не было сделано.
2. Отрегулируйте прижимное усилие подающих роликов с помощью роликов регулировки усилия прижима. К обоим парам подающих роликов прикладывается одно и то же прижимное усилие.

>> Градуированная шкала рядом с регулятором показывает прижимное усилие в Ньютонах (Н).


>> Правильные величины давления см. в таблице в конце этой главы.





! Чрезмерное прижимное усилие приводит к расплыванию присадочной проволоки и повреждению проволоки с покрытием или наполнителем. Кроме того, чрезмерное прижимное усилие приводит к повышенному износу подающих роликов и повышает нагрузку на редуктор.

i При использовании вспомогательного устройства подачи проволоки SuperSnake GTX04HD не рекомендуется использовать накатанные подающие ролики в основном механизме подачи проволоки.

i Если в настройках сварочного оборудования X5 FastMig выбрано вспомогательное устройство подачи проволоки SuperSnake GTX04HD, функция протяжки проволоки будет автоматически подавать проволоку при нажатии кнопки протяжки проволоки на панели механизма подачи проволоки.

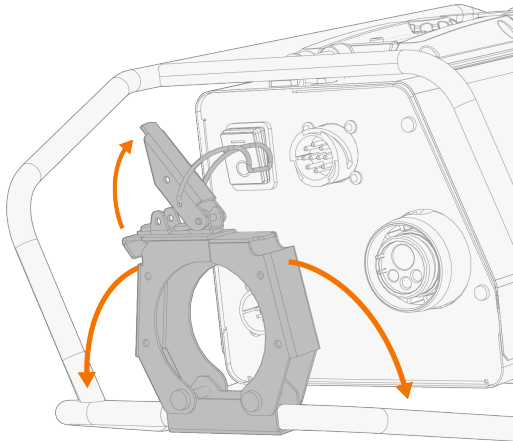
Присадочная проволока	Профиль подающих роликов	Диаметр присадочной проволоки (мм)	Регулировка (x100 Н)
Сплошная Fe/Ss	V-образная канавка 	0,8-1,0	1,5–2,0
		≥ 1,2	2,0–2,5
С металлическим наполнителем и с флюсовым наполнителем (MC, FC)	V-образная канавка, накатанная 	≥ 1,2	1,0–2,0

Самозащитная (безгазовая)	V-образная канавка, накатанная 	≥ 1.6	2.0–3.0
AI	U-образная канавка 	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 Подключение вспомогательного устройства подачи проволоки

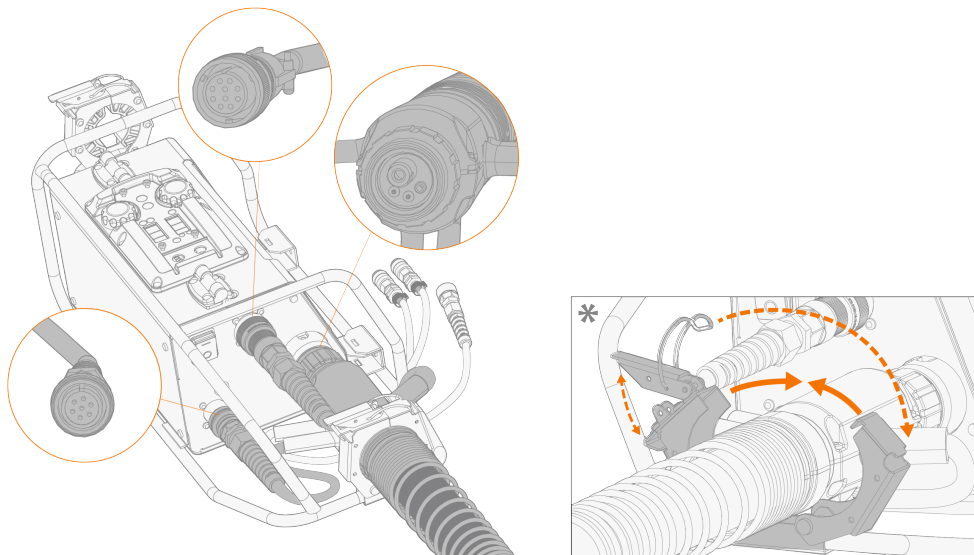
По сварочному кабелю с разъемом Euro передается нагрузка, защитный газ и присадочная проволока. Отдельное подключение кабеля управления служит для дополнительного управления сваркой (например, дистанционного управления).

1. Откройте механизмы компенсатора натяжения кабеля.



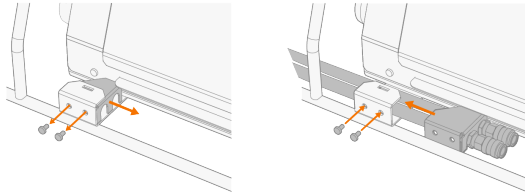
2. Подключите соединительный кабель вспомогательного устройства подачи проволоки (сварочный кабель, кабель управления и кабель синхронизации) к вспомогательному устройству подачи проволоки.

- >> Зафиксируйте кабели, затянув кольца от руки.
- >> Закройте механизм компенсации натяжения соединительного кабеля (*).



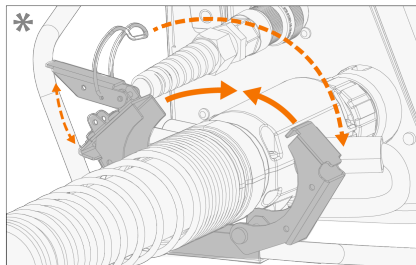
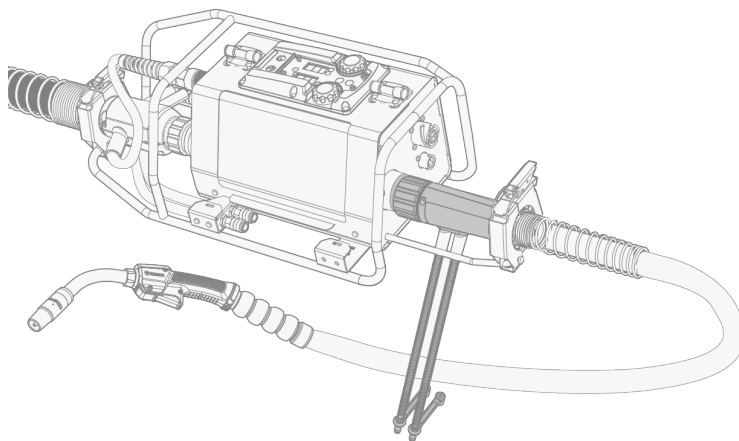
3. Если используется водяное охлаждение:

- >> Снимите винты и фиксирующий зажим с кронштейна рамы.
- >> Проложите охлаждающие шланги под кронштейном со стороны вспомогательного устройства подачи проволоки.
- >> Прикрепите фиксирующий зажим к охлаждающим шлангам.
- >> Закрепите на раме с помощью прилагаемых зажимов и винтов.

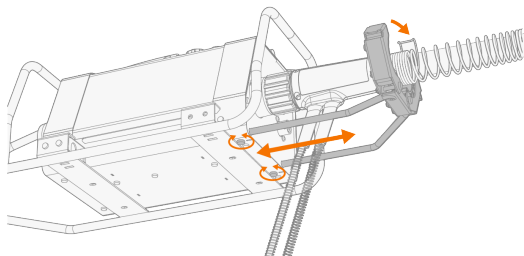


4. Подключите сварочную горелку к вспомогательному устройству подачи проволоки.

- >> Зафиксируйте сварочный кабель, затянув кольцо от руки.
- >> Закройте механизм компенсации натяжения сварочного кабеля (*).



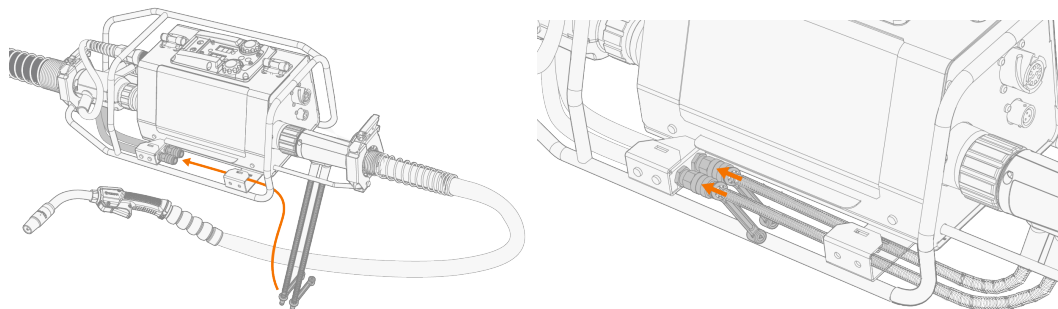
- i** *Растяжение механизма компенсации натяжения сварочного кабеля можно регулировать в зависимости от используемой сварочной горелки.*



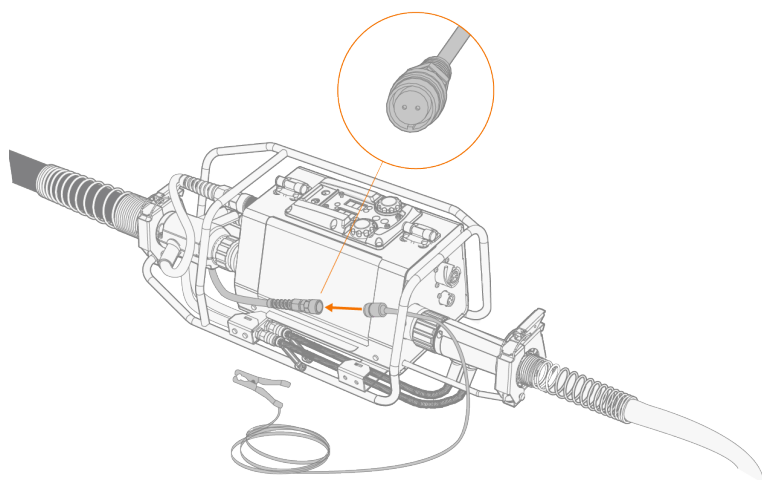
- i** *Чтобы обеспечить высокие сварочные характеристики, убедитесь, что сопло подходит для предполагаемой сварочной операции и находится в хорошем рабочем состоянии, в горелке установлены подходящие компоненты направляющего канала, контактный наконечник и шланги охлаждающей жидкости.*

5. Если используется водяное охлаждение:

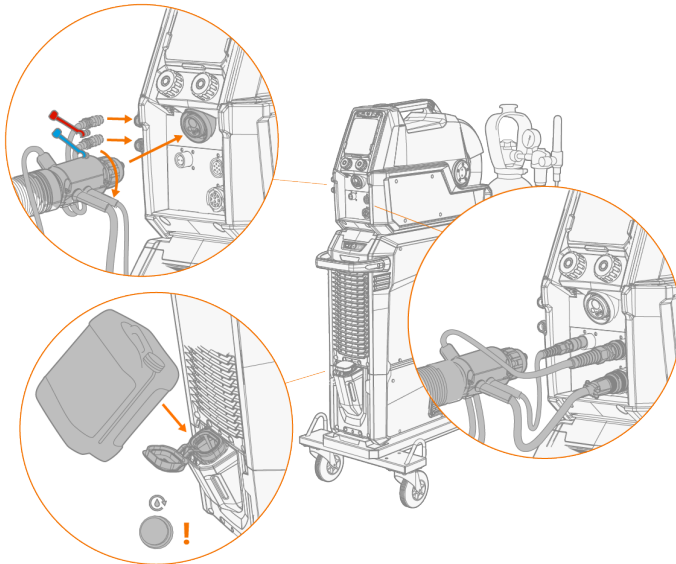
- >> Проложите охлаждающие шланги сварочной горелки под кронштейнами со стороны вспомогательного устройства подачи проволоки.
- >> Подсоедините защелкивающиеся разъемы охлаждающего шланга. Шланги охлаждения имеют цветовую маркировку.

**6. Если используется кабель контроля уровня напряжения:**

- >> Подсоедините кабель контроля уровня напряжения к разъему, идущему от соединительного кабеля.



7. Подключите соединительный кабель вспомогательного устройства подачи проволоки к сварочному оборудованию. См. подробные сведения в инструкциях по эксплуатации сварочного оборудования (X5 FastMig: [здесь](#)).



8. В пользовательском интерфейсе механизма подачи проволоки выберите вспомогательное устройство подачи проволоки SuperSnake GTX04HD и длину соединительного кабеля вспомогательного устройства подачи проволоки. См. подробные сведения в инструкциях по эксплуатации сварочного оборудования (X5 FastMig: [здесь](#)).

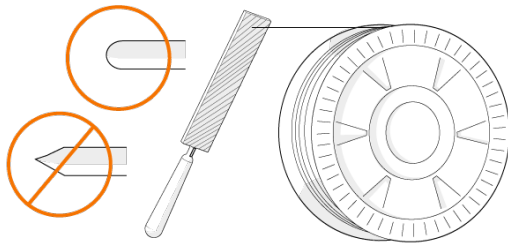
Если вспомогательное устройство подачи проволоки SuperSnake GTX04HD недоступно в настройках и вы используете совместимое сварочное оборудование, необходимо обновить встроенное программное обеспечение до последней версии.

2.4 Подготовка присадочной проволоки

Установите катушку с проволокой в механизм подачи проволоки в соответствии с инструкциями по эксплуатации механизма подачи проволоки. Также примите к сведению следующее:

 *Острые края на присадочной проволоке могут повредить направляющий канал.*

Перед загрузкой проволоки во вспомогательное устройство подачи проволоки обрежьте деформированный участок и с помощью мелкого напильника или наждачной шкурки удалите острые края с конца присадочной проволоки.

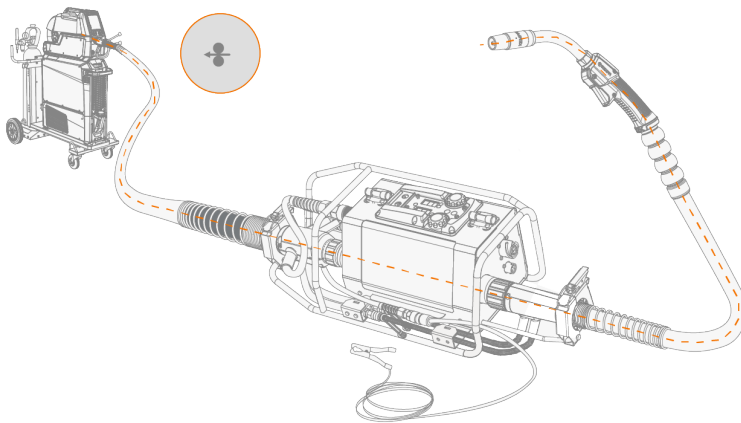


 *Убедитесь, что конец присадочной проволоки прямой и что на нем отсутствуют вмятины и острые края.*

2.5 Загрузка присадочной проволоки во вспомогательное устройство подачи проволоки

1. Выпрямите кабель вспомогательного устройства подачи проволоки.
2. Убедитесь, что прижимные рычаги механизма подачи проволоки закрыты и правильно отрегулированы как на механизме подачи проволоки, так и на вспомогательном устройстве подачи проволоки.
3. Нажмите кнопку протяжки проволоки на механизме подачи проволоки или непосредственно на вспомогательном устройстве подачи проволоки.

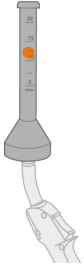
i Система будет автоматически загружать присадочную проволоку во вспомогательное устройство подачи проволоки до тех пор, пока проволока не коснется подающих роликов или пока из механизма подачи проволоки не будет подано проволоки длиной, равной заданной длине кабеля вспомогательного устройства подачи проволоки и еще 0,5 метра. Для прекращения автоматической подачи присадочной проволоки еще раз нажмите кнопку протяжки проволоки.



i До начала сварки выполните промывку системы защитным газом, нажав кнопку «Проверка подачи газа» на механизме подачи проволоки или непосредственно на вспомогательном устройстве подачи проволоки.

2.6 Установка защитного газа

Скорость подачи защитного газа из сварочного пистолета устанавливается в соответствии с выполняемой сварочной операцией, сварным швом, типом газа, а также формой и размером газового сопла. Скорость подачи газа должна измеряться на сопле сварочного пистолета при помощи расходомера. Как правило, расход составляет 10...20 литров в минуту в зависимости от области применения сварки.



Если вы долгое время не использовали сварочный аппарат, до начала сварки промойте систему защитным газом, нажав кнопку «Проверка подачи газа» на механизме подачи проволоки или непосредственно на вспомогательном устройстве подачи проволоки.



Будьте осторожны при перемещении баллона с защитным газом! Оцените риски, связанные с перемещением и использованием баллона со сжатым газом. Всегда используйте тележку для транспортировки баллона и надежно крепите баллон.

2.7 Подготовка блока охлаждения



Использование вспомогательного устройства в подаче проволоки увеличивает расход охлаждающей жидкости. Перед сваркой убедитесь, что в блоке охлаждения находится достаточное количество охлаждающей жидкости и что система вспомогательного устройства в подаче проволоки заполнена охлаждающей жидкостью. При необходимости долейте охлаждающую жидкость и прокачайте ее через систему.

Промойте систему охлаждающей жидкостью, включив сварочное оборудование. См. подробные сведения в инструкциях по эксплуатации сварочного оборудования (X5 FastMig: [здесь](#), Master M 353, 355: [здесь](#), Master M 358: [здесь](#)).

3. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

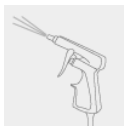
Правильная эксплуатация и регулярное техническое обслуживание позволят избежать нежелательных простоев и отказов оборудования.



Перед выполнением любых операций с электрическими кабелями отключите аппарат от электрической сети.

Ежедневное техническое обслуживание

Необходимые инструменты:



Проверки:

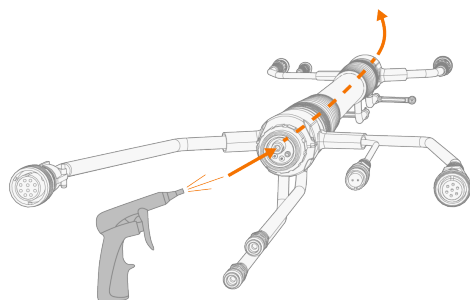
- Проверьте общее состояние механизма SuperSnake и сварочного пистолета. Удалите брызги металла с контактного наконечника и очистите газовое сопло. Заменяйте изношенные или поврежденные части. Используйте только оригинальные запасные части производства Kemppi.
- Проверяйте состояние и подключение компонентов сварочной цепи: сварочной горелки, кабеля и зажима заземления, гнезд и разъемов.
- Проверьте состояние подающих роликов, игольчатых подшипников и шпинделей. При необходимости очистите и смажьте подшипники и шпиндели небольшим количеством светлого машинного масла. Соберите, отрегулируйте и проверьте работоспособность.

Очистка вспомогательного устройства подачи проволоки:



Очищайте систему с помощью сжатого воздуха через каждые пять смен катушки проволоки. В процессе очистки держите крышку вспомогательного устройства подачи проволоки открытой.

1. Если присадочная проволока не загружена в систему вспомогательного устройства подачи проволоки, отсоедините кабели от вспомогательного устройства подачи проволоки и от механизма подачи проволоки.
2. Продуйте вспомогательное устройство подачи проволоки сжатым воздухом.
3. Продуйте кабель сжатым воздухом.





Техническое обслуживание в сервисных центрах

Сервисные центры компании Кемпри проводят периодическое техническое обслуживание согласно контракту Кемпри на техническое обслуживание. Регулярное профилактическое обслуживание, проводимое квалифицированными техниками, продлевает срок службы и обеспечивает надежную работу оборудования.

3.1 Замена направляющего канала

Направляющий канал является расходной деталью, которую необходимо заменить в случае его износа или замены материала присадочной проволоки. В этой инструкции описана замена направляющего канала вспомогательного устройства подачи проволоки SuperSnake GTX04HD. Инструкции по замене направляющего канала сварочной горелки приводятся в руководстве по эксплуатации сварочной горелки.

 *В случае замены присадочной проволоки проволокой другого диаметра или типа соответствующим образом также замените подающие ролики в системе подачи проволоки и дополните необходимые принадлежности к ним.*

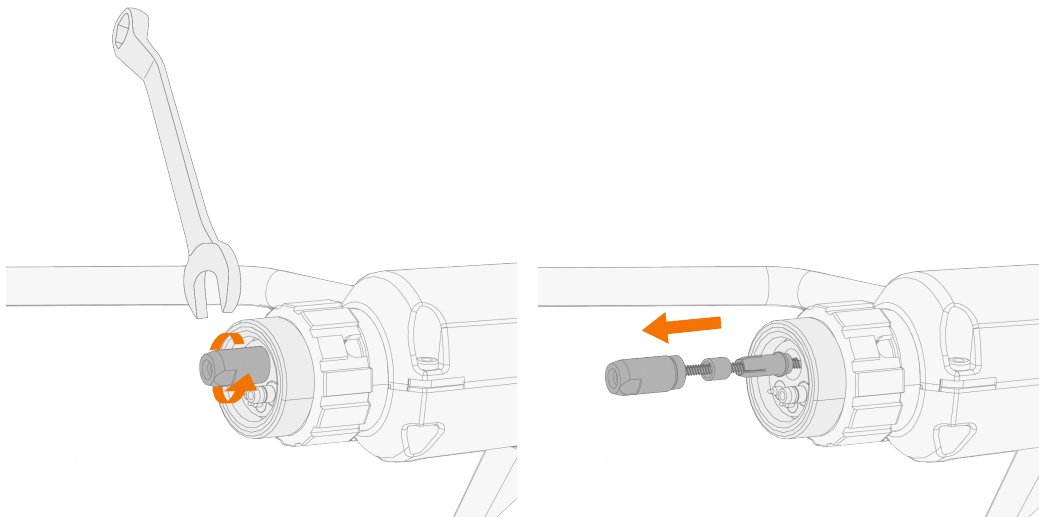
 *Перед заменой направляющего канала присадочную проволоку необходимо удалить из вспомогательного устройства подачи проволоки.*

Необходимые инструменты:

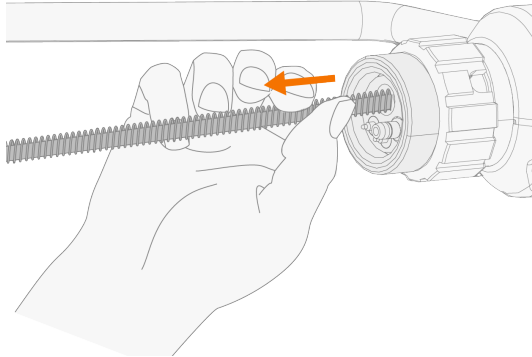


Снимите старый направляющий канал:

1. Отсоедините кабели от вспомогательного устройства подачи проволоки и механизма подачи проволоки.
2. Полностью выпрямите комплект кабелей и убедитесь, что кабель не перекручен.
3. Снимите втулку направляющего канала вместе с уплотнительным кольцом и конусом по обоим концам кабеля вспомогательного устройства подачи проволоки.

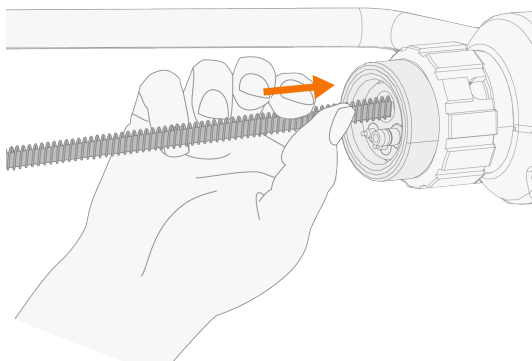


4. Извлеките старый направляющий канал из шланга, вытягивая его со стороны вспомогательного устройства подачи проволоки.





Установите новый направляющий канал:

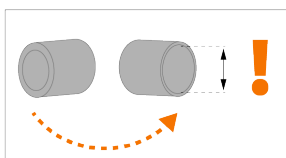
1. Вставьте новый направляющий канал в шланг со стороны механизма подачи проволоки.

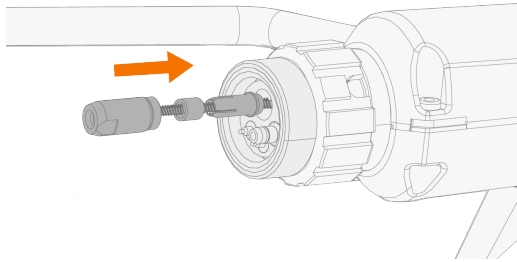


2. Убедитесь, что направляющий канал вставлен полностью и выходит на конце кабеля, где находится вспомогательное устройство подачи проволоки, по меньшей мере на длину втулки направляющего канала.
3. Вставьте конус, уплотнительное кольцо и втулку в направляющий канал со стороны вспомогательного устройства подачи проволоки.

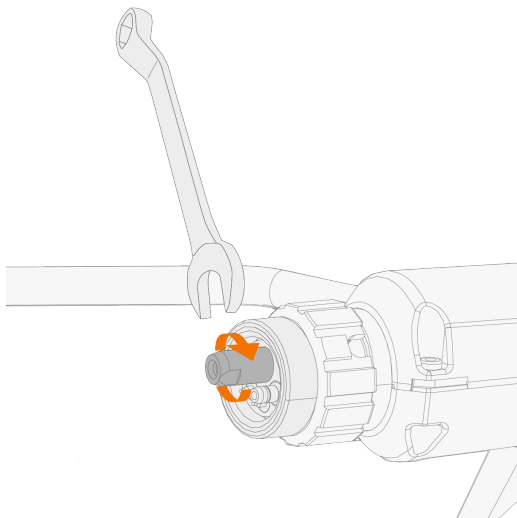
 Используйте подходящие дополнительные принадлежности, поставляемые с новым направляющим каналом.

 Уплотнительное кольцо нужно разместить так, чтобы его конец с большим отверстием был первым. В собранном состоянии уплотнительное кольцо должно заходить за край конуса. Это необходимо для фиксации направляющего канала в правильном положении.



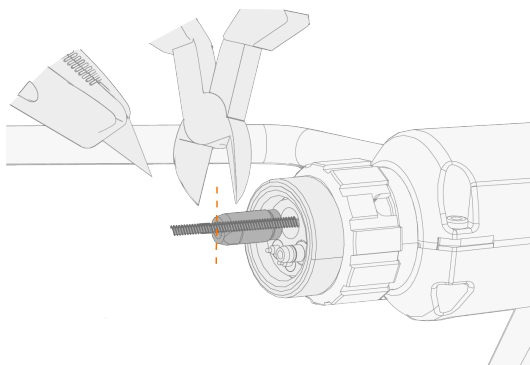


4. С конца вспомогательного устройства подачи проволоки вставьте направляющий канал в кабель со втулкой. Зафиксируйте направляющий канал, затянув втулку.



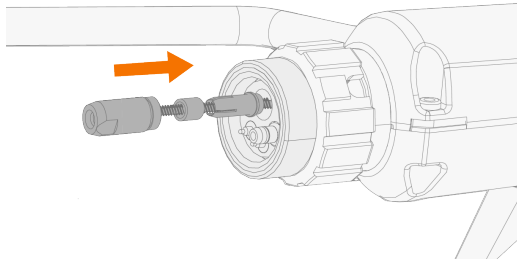
5. Со стороны механизма подачи проволоки обрежьте излишек направляющего канала, используя втулку для измерения длины.

i Обрежьте спиральный направляющий канал с помощью кусачек, а направляющий канал Chili — с помощью коврового ножа.

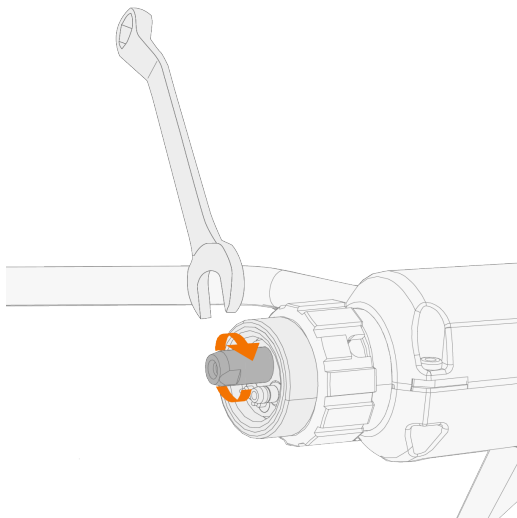


6. Вставьте конус и втулку в направляющий канал с конца механизма подачи проволоки.


i Используйте подходящие дополнительные принадлежности, поставляемые с новым направляющим каналом.



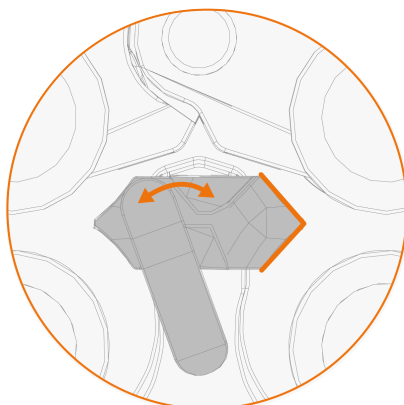
7. Зафиксируйте направляющий канал, затянув втулку.



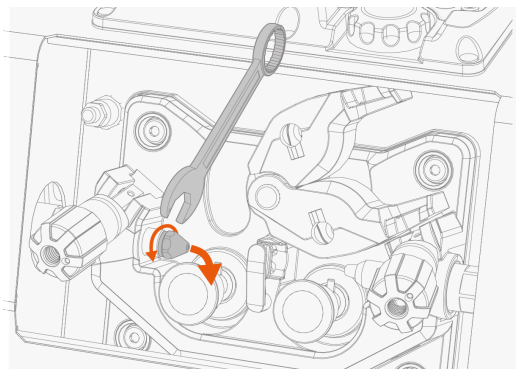
Замените входной направляющий канал присадочной проволоки:

 Используйте подходящие дополнительные принадлежности, поставляемые с новым направляющим каналом.

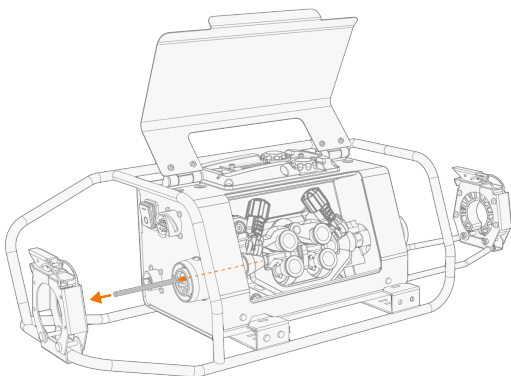
1. При необходимости снимите ролики подачи проволоки. (Более подробная информация об установке ролика проволоки приведена в разделе «Установка вспомогательного устройства подачи проволоки» на стр. 10.)
2. Снимите и замените среднюю направляющую трубку.



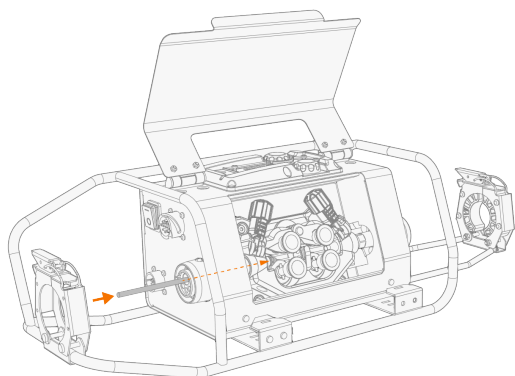
3. Временно извлеките входную направляющую из вспомогательного устройства подачи проволоки.



4. Вставьте старый входной направляющий канал присадочной проволоки изнутри и надавите на него, чтобы его можно было захватить снаружи. Удалите старый входной направляющий канал присадочной проволоки.



5. Установите временно снятый входной направляющий наконечник на место.
6. Установите новый входной направляющий канал присадочной проволоки. Протолкните его через разъем Euro, пока он не остановится на наконечнике входной направляющей для проволоки.



После подключения соединительного кабеля входной направляющий канал присадочной проволоки должен полностью находиться во входном направляющем наконечнике.

3.2 Утилизация



Запрещается утилизировать электрическое оборудование вместе с обычными бытовыми отходами!

В соответствии с Директивой ЕС 2012/19/EU по утилизации электрического и электронного оборудования и Европейской директивой 2011/65/EU по ограничению использования определенных вредных веществ в электрическом и электронном оборудовании и их реализации согласно национальному законодательству электрическое оборудование, которое отработало свой срок службы, необходимо собирать отдельно и отправлять на соответствующее предприятие по утилизации, выполняющее требования по охране окружающей среды. Владелец оборудования обязан отправить списанное оборудование в региональный центр сбора отработанного оборудования согласно инструкциям местных органов власти или представителя компании Kempri. Соблюдая указания данных Европейских Директив, вы вносите свой вклад в дело защиты окружающей среды и здоровья людей.

Более подробная информация:

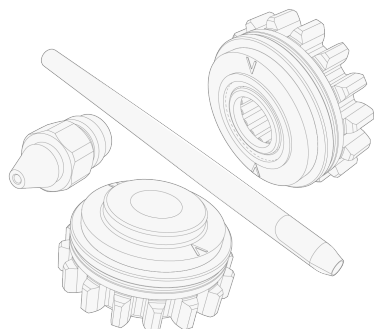


4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

4.1 Технические данные SuperSnake GTX04HD

SuperSnake GTX04HD		
Функция / описание		Значение
Нагрузка при 40 °C	60%	350 A
	100%	270 A
Напряжение питания	U_1	12 В
Ток питания	I_1	125 mA
Напряжение двигателя	U_{motor}	0...24 В пост. тока
Ток двигателя	I_{motor}	2,5 A
Вспомогательное напряжение	U_{aux}	48 В
Вспомогательный ток (максимальный)	$I_{aux\ max}$	2 A
Разъем горелки		Euro
Проволокоподающий механизм		4-роликовый, один двигатель
Диаметр подающих роликов		32 мм
Присадочная проволока	Fe	1,0... 1,6 мм
	Ss	1,0... 1,6 мм
	Mc/Fc	1,2... 1,6 мм
	Al	1,2... 1,6 мм
Скорость подачи проволоки		1...25 м/мин
Давление защитного газа (макс.)	P_{max}	0,5 МПа
Диапазон рабочих температур		-20...+40 °C
Диапазон температуры хранения		-40...+60 °C
Класс электромагнитной совместимости		A
Класс защиты		IP23S
Габаритные размеры	Д x Ш x В	561 x 241 x 200 мм
Масса		8,8 кг
Стандарты		EN IEC 60974-5:2019
		EN IEC 60974-10:2020

4.2 Выбор комплекта подающих роликов

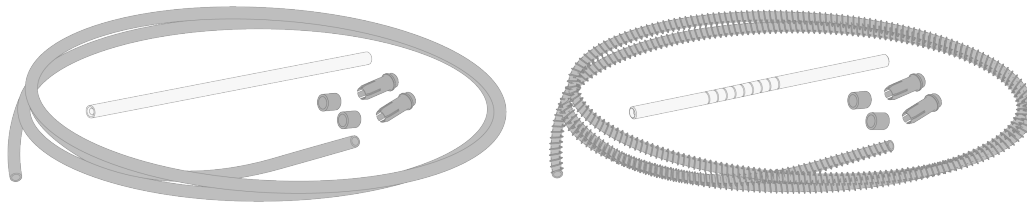


Комплекты расходных материалов для вспомогательного устройства подачи проволоки					
Материал присадочной проволоки	Профиль подающих роликов	Диаметр присадочной проволоки (мм)		Код комплекта расходных материалов, пластик	Код комплекта расходных материалов, металлический
Fe, нерж. сталь (Al, MC, FC)	V-образная канавка 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)	V-образная канавка, накатанная V≡	1.0		F000387	F000390
		1.2		F000388	F000391
		1.4–1.6		F000389	F000392
Al (FC, MC, нерж. сталь, Fe)	U-образная канавка U	1.2		F000394	-
		1.4		F000395	-
		1.6		F000396	-

Указанные в начале материалы являются первыми по пригодности, а материалы, указанные в скобках, являются вторыми по пригодности.

* Входной направляющий наконечник и выходная направляющая трубка входят в комплект подающего ролика.

4.3 Выбор направляющего канала



Направляющие каналы для SuperSnake GTX04HD		
Описание		Код заказа
НАПРАВЛЯЮЩИЙ КАНАЛ 10 м	FE	W022458
	CHILI	W022457
НАПРАВЛЯЮЩИЙ КАНАЛ 15 м	FE	W022460
	CHILI	W022459
НАПРАВЛЯЮЩИЙ КАНАЛ 20 м	FE	W022462
	CHILI	W022461
НАПРАВЛЯЮЩИЙ КАНАЛ 25 м	FE	W022464
	CHILI	W022463

* «Fe» обозначает стальной спиральный направляющий канал, а «Chili» — направляющий канал DL Chili. Входной направляющий канал входит в комплект поставки направляющего канала.

Информация по выбору комплектов подающих роликов доступна по адресу «Выбор комплекта подающих роликов» на предыдущей странице.

4.4 Заказ

Информация для заказа SuperSnake GTX04HD доступна на сайте Kemppi.com.

Информация по выбору комплектов подающих роликов доступна по адресу «Выбор комплекта подающих роликов» на стр. 33.

Сведения для заказа направляющих каналов доступны по адресу «Выбор направляющего канала» на предыдущей странице.