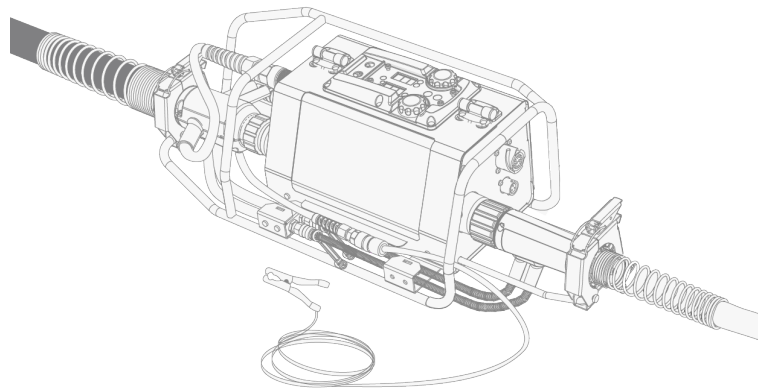


SuperSnake GTX04HD



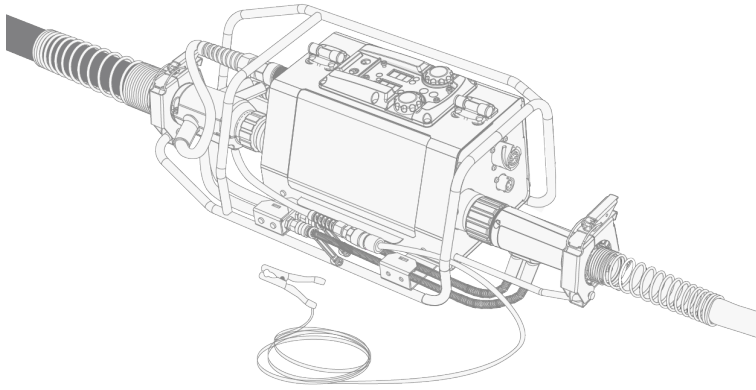
Bruksanvisning

INNEHÅLL

1. Allmänt	3
1.1 Beskrivning av utrustningen	4
2. Installation	7
2.1 Installation av mellanmatarverk	8
2.2 Justering av matarhjulstryck	12
2.3 Anslutning av mellanmatarverket	14
2.4 Preparering av tillsatstråd	18
2.5 Matning av tillsatstråd till mellanmatarverket	19
2.6 Inställning av skyddsgas	20
2.7 Förberedelse av kylvan	21
3. Underhåll	22
3.1 Byte av trådledare	23
3.2 Kassering	28
4. Tekniska data	29
4.1 Tekniska data för SuperSnake GTX04HD	29
4.2 Val av matarhjulssats	30
4.3 Val av trådledare	31
4.4 Beställningsdata	32

1. ALLMÄNT

Kemppi SuperSnake GTX04HD är ett robust och slitstarkt mellanmatarverk framtaget för professionell användning vid MIG/MAG-svetsning på svåråtkomliga platser. SuperSnake GTX04HD har ett stålhölje och en styv stålrörsram integrerad i mellanmatarverket.



SuperSnake GTX04HD-kompatibel utrustning:

- X5 FastMig med X5 Wire Feeder 300/HD300 trådmatarverk
- Andra X5 FastMig trådmatarverk med särskild installationssats för mellanmatarverk
- Master M 353, 355 och 358 med särskild installationssats för mellanmatarverk.

Kontakta din Kemppi-återförsäljare för mer information om kompatibilitet.

Viktig information

Läs noga igenom instruktionerna. Det är viktigt för din egen säkerhet och din arbetsmiljö att du noga följer säkerhetsinstruktionerna som följde med utrustningen.

Avsnitt i manualen som kräver särskild uppmärksamhet för att undvika personskada eller skada på utrustningen indikeras med symbolerna nedan. Läs noga igenom dessa avsnitt och följ anvisningarna.

 *OBS! Innehåller användbar information.*

 *Viktigt! Beskriver en situation som kan leda till skador på utrustningen eller systemet.*

 *Varning: Beskriver en potentiellt farlig situation. Om den ignoreras kan det leda till personskada eller dödsfall.*

Kemppi-symboler: [Användardokumentation](#).

FRISKRIVNINGSKLAUSUL

Även om alla ansträngningar gjorts för att garantera att informationen i denna manual är korrekt och fullständig, tar vi inget ansvar för eventuella felaktigheter eller utelämnanden. Kemppi förbehåller sig rätten att när som helst ändra specifikationen för den beskrivna produkten utan föregående meddelande. Kopiering, registrering, reproduktion eller överföring av innehållet i denna manual får endast ske efter förhandsgodkännande av Kemppi.

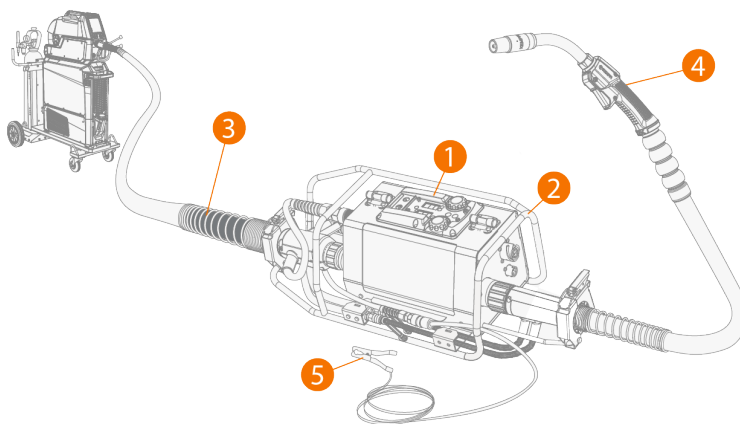
1.1 Beskrivning av utrustningen

Mellanmatarverket Kemppei SuperSnake GTX04HD är en kombinerad lösning för trådmatning på avstånd och svetsning med begränsad åtkomlighet, med eller utan vattenkylning. Den förlänger räckvidden för MIG-/MAG-svetspistoler upp till 30 meter med enkel trådmatning på avstånd för en rad olika tillsatsmaterial.

Mellanmatarverket SuperSnake GTX04HD levereras som standard med Kemppeis stålspiraltrådledare. DL Chili trådledare kan väljas till.

i Om mellanmatarverket SuperSnake GTX04HD inte finns med under mellanmatarverksinställningarna i din svetsutrustning av typ X5 FastMig eller Master M (353, 355, 358), måste utrustningens firmware uppdateras till den senaste versionen.

System



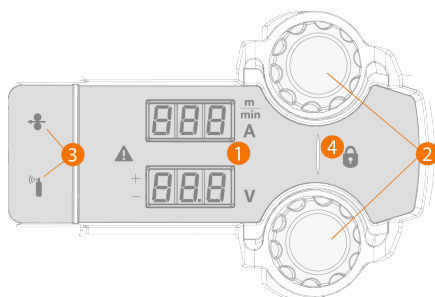
Mellanmatarverkets huvuddelar:

1. SuperSnake GTX04HD mellanmatarverk
2. SuperSnake GTX04HD skyddsram (inbyggd)
3. SuperSnake GTX04HD mellanledare

Annan utrustning:

4. MIG/MAG-svetspistol
5. Spänningsavkänningskabel

Mellanmatarverkets funktionspanel



1. Mellanmatarverkets funktionspanel
 - >> Visar trådmatningshastighet/svetsström och finjustering av spänning/båglängd
 - >> Felindikator (röd), varningsindikator (gul)
2. Inställningsrattar

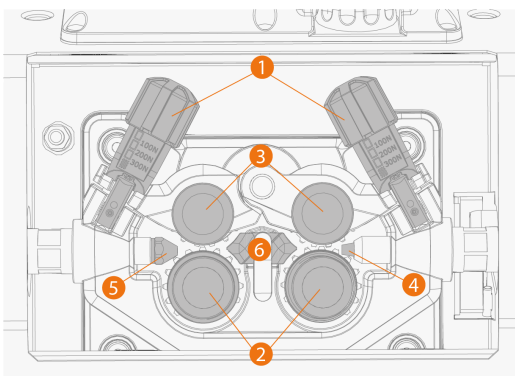
- >> Trådmatningshastighet och/eller svetsström
- >> Finjustering (t.ex. spänning, beroende på svetsmetod)

i *Automatisk aktivering av inställningsrattar: När inställningsrattarna inte används avaktiveras de automatiskt för att förhindra att svetsparametrar ändras oavsiktligt. Inställningsrattarnas funktioner återaktiveras genom att en av knapparna vrids ett kvarts varv. När de är aktiverade lyser LED-lampan mellan inställningsrattarna grönt.*

3. Knappar för gastest och trådinmatning
4. PÅ/AV-indikering av svetsning (läs)
 - >> Låssymbolen lyser om svetsning är avstängd med ON/OFF-brytaren

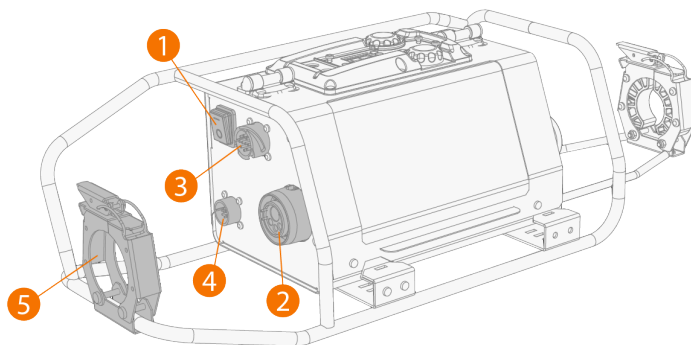
i *PÅ/AV-omkopplaren för svetsning används inte för att stänga av själva mellanmatarverket.*

Mellanmatarverkets trådmatningsmekanism



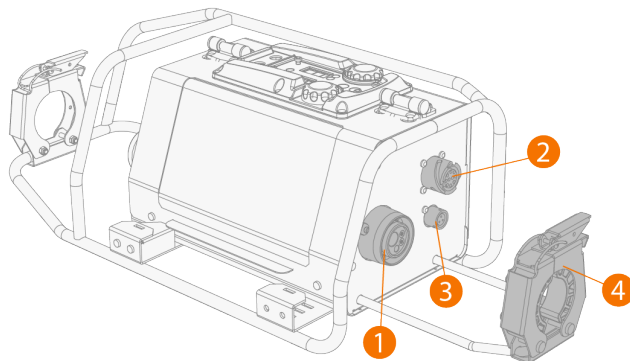
1. Lås- och justeringsmekanismer för tryckarm
2. Trådmatarhjul (drivhjul) och hylsor
3. Trådmatarhjul (tryckhjul) och stift
4. Utloppsstyrör
5. Trådinloppets styrör
6. Mellanstyrör

Mellanmatarverkets baksida (trådmatarände)



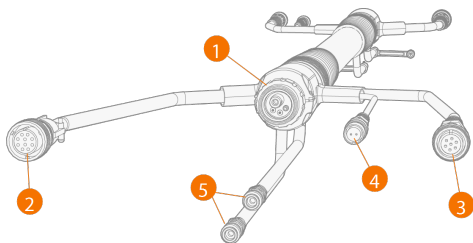
1. PÅ/AV-brytare för svetsning
 - >> Förhindrar svetsning med mellanmatarverket när den står i läge AV.
2. Mellanledare med Euro-koppling (för mellanledare från trådmatarverk)
3. anslutning för manöverkabel (för mellanledare från trådmatarverk)
4. Anslutning för mellanmatarverkets synkroniseringskabel (för mellanledare från trådmatarverk)
5. Avlastningsmekanism för mellanledare

Mellanmatarverkets framsida (svetspistolände)



1. Slangpaket med Euro-koppling (för svetspistol)
2. Anslutning för styrkabel (t.ex. för fjärreglage)
3. 3-polig +48 V-kontakt, stiftsekvens: A) GND, B) +48 V (max. 10 W), C) CAN-buss
4. Avlastningsmekanism för svetspistolens slangpaket

Mellanledare



1. Slangpaket/mellanledare (med Euro-koppling)
2. Styrkabel
3. Synkroniseringskabel för mellanmatarverk
4. Spänningsavkänningskabel
5. Vattenslangar

IDENTIFIERING AV UTRUSTNING

Serienummer

Enhetens serienummer anges på märkplåten eller annan tydlig plats på enheten. Det är viktigt att hänvisa till en produkts rätta serienummer vid t.ex. reparation eller beställning av reservdelar.

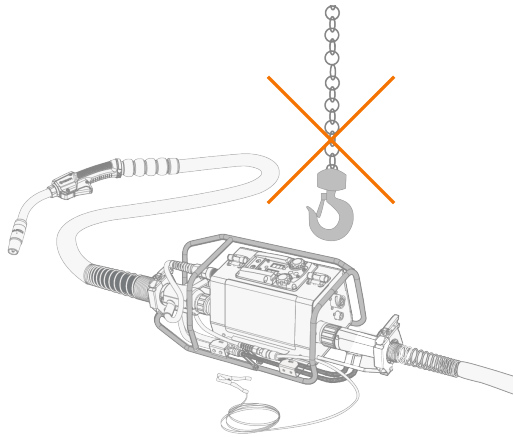
QR-kod


Serienumret och annan enhetsrelaterad ID-information kan även sparas i form av en QR-kod (eller en streckkod) på enheten. En sådan kod kan avläsas med hjälp av kameran i en smartphone eller med en speciell kodavläsningsenhet som ger snabb åtkomst till den enhetsspecifika informationen.

2. INSTALLATION

 *Slå inte på strömmen till utrustningen förrän den mekaniska monteringen är slutförd.*


 *Lyft inte SuperSnake GTX04HD mellanmatarverket med en lyftanordning.*



 *Placera utrustningen på en stabil och ren yta med mellanmatarverkets funktionspanel vänd uppåt. Skydda utrustningen mot regn och direkt solljus.*

Före montering och användning


 *Koppla bort svetsmaskinen från elnätet innan du börjar montera mellanmatarverket.*

 *Kontrollera alltid före användning att mellanledarna, skyddsgasslangen, återledaren/klämman och nätkabeln är i gott skick. Kontrollera att anslutningarna är korrekt och ordentligt åtdragna. Lösa anslutningar kan försämra svetsresultatet och skada anslutningarna.*

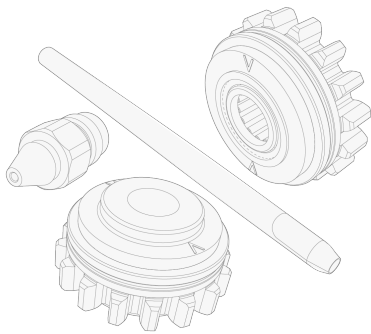
- Produkten är förpackad i specialutformade transportkartonger. Kontrollera dock alltid att produkterna inte skadats under transporten innan du använder dem.
- Kontrollera också att du har fått alla komponenter du beställt samt tillhörande manualer.
- Sträck mellanmatarverkets kabelpaket genom att flytta fram matarenheten nära arbetsplatsen.
- Kontrollera att det inte förekommer några tvära böjar på kabelpaketet innan du matar in tillsatsstråden.
- Kontrollera att korrekt trådledare är monterad och har installerats korrekt för den avsedda svetsapplikationen.
- Kontrollera före svetsningen att monteringen är slutförd, att rätt tillsatsmaterial och skyddsgas används, att det finns kylvätska i kylsystemet samt att den (om den används) spänningsavkännande kabeln är ansluten.

2.1 Installation av mellanmatarverk

Du måste installera trådmatarhjulen och ställa in trådmätningssystemet innan du ansluter eller matar in tillsatsmaterialet i mellanmatarverket. Se till att matarhjulen är lämpade för tillsatstrådens diameter och typ. Se "Val av matarhjulssats" på sidan 30 för mer information.

 Vi rekommenderar att man inte använder räfflade matarhjul i huvudmatarverket vid användning av mellanmatarverket SuperSnake GTX04HD. De kan medföra alltför högt friktionsmotstånd på tillsatsmaterialet i trådmatarverket och leda till att man inte uppnår bästa möjliga resultat med mellanmatarverket SuperSnake GTX04HD.

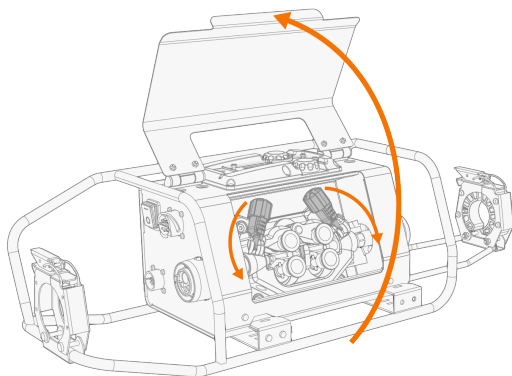
Mellanmatarverket levereras med en standardtillbehörssats för trådstyrning och med stålspiraltrådledare, om inget annat anges. Matarhjul köps separat. Kontrollera att du monterar in rätt komponenter och matarhjul.



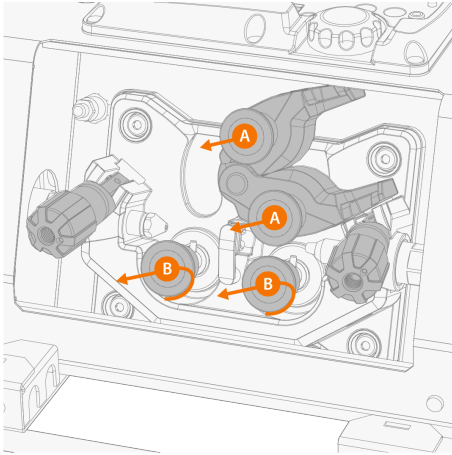
Verktyg som krävs:



1. Öppna matningsmekanismens lucka och frigör tryckarmarna genom att dra i dem.

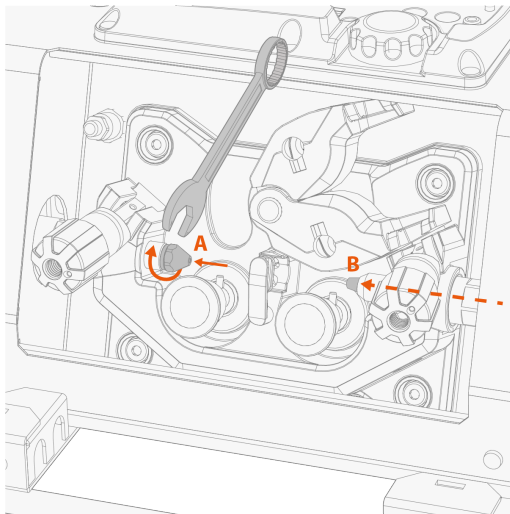


2. Ta bort drivhjulets monteringslock (B) genom att vrida och dra i dem.
3. Ta bort tryckhjulets fästspindlar (A) genom att dra i dem.



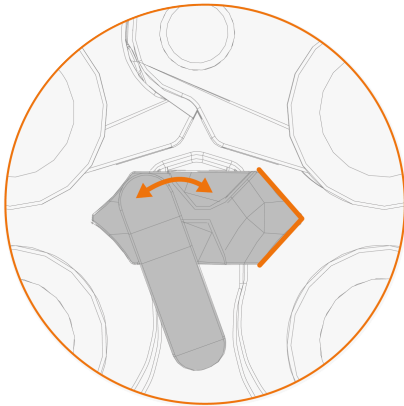
4. Installera trådledarna:

- >> Sätt dit trådinloppets styrning (A). Dra fast komponenten med hjälp av en nyckel.
- >> Sätt dit utloppsstyrret (B) genom att föra in det från svetspistolsändan på mellanmatarverket.



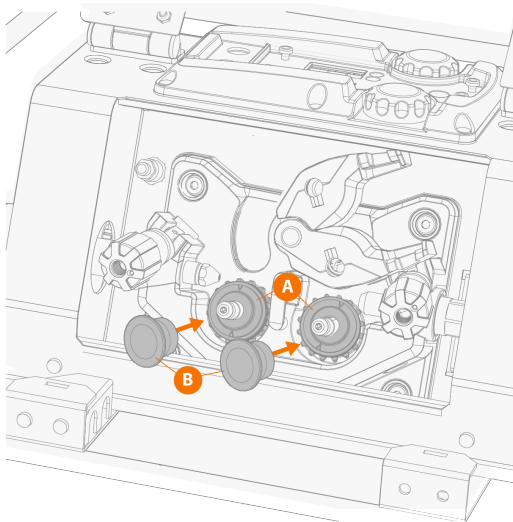
Spiraltrådledarens styrör är fabriksmonterat i Euro-kopplingen bakom inloppsstyrningen (A). Styrret måste bytas ut om du använder DL Chili trådledare (t.ex. vid svetsning av aluminium).

5. Montera mellanstyrroret. Fäst det på plats genom att vrida på låsklämman.

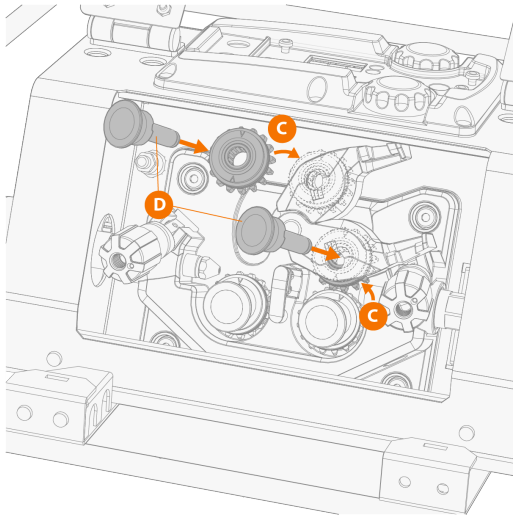


6. Montera matarhjulen till drivhjulet (A) på plats, med den tandade delen nedåt, och montera monteringslocken (B).

 Se till att spåret på hjulets botten är i linje med korsstiftet på drivaxeln.



7. Skjut tryckhjulen (C) på plats, med den tandade delen nedåt, och montera monteringsbultarna (D).



8. Stäng tryckarmarna.

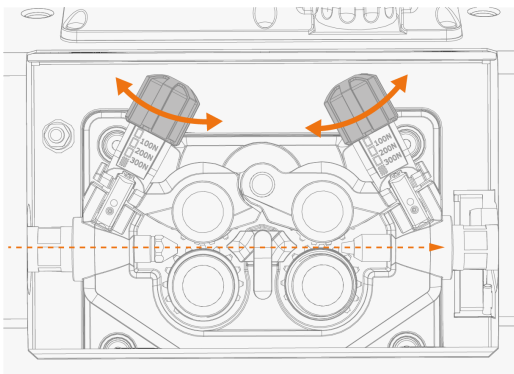
Information om justering av matarhjulstrycket finns i "Justering av matarhjulstryck" på nästa sida.

2.2 Justering av matarhjulstryck

Justera trycket på matarhjulerna med hjälp av inställningsrullarna på tryckarmarna. Det inställda matarhjulstrycket ska vara tillräckligt för att övervinna den lätta bromskraft som uppstår när du med handen stoppar tillsatstråden då den kommer ut från svetspistolens kontaktmunstycke.

i För tillsatstråd med mindre diameter och mjuka tillsatstrådar krävs lägre matartryck. I slutet av detta kapitel finns en tabell med mer information.




1. Om trådmatarhjulerna inte redan är på plats ska du installera dem enligt beskrivningen i "Installation av mellanmatarverk" på sidan 8.
2. Justera matarhjulstrycket med hjälp av tryckjusteringsrullarna. Trycket ska vara detsamma för båda matarhjulsparen.
 - >> På den graderade skalan bredvid rullen kan du läsa av tryckbelastningen i enheten Newton (N).
 - >> I slutet av detta kapitel finns en tabell med korrekta matarhjulstryck.



! För stort tryck plattar till tillsatstråden och kan skada rörelektroder. För stort tryck orsakar också onödigt slitage på matarhjulerna och ökar belastningen på växellådan.

i Det är inte rekommenderat att räfflade matarhjul används i huvudmatarverket vid användning av mellanmatarverket SuperSnake GTX04HD.

i När du har valt mellanmatarverket SuperSnake GTX04HD i X5 FastMig-svetsutrustningens inställningar matas tråden automatiskt in i systemet när du trycker på knappen för trådinmatning på trådmatarverket.

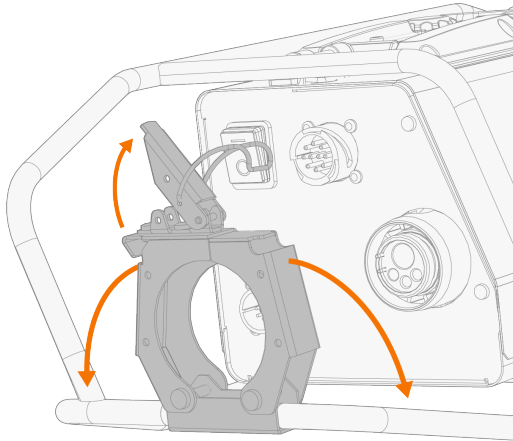
Tillsatsmaterial	Matarhjulprofil	Diameter på tråd/rörelektrod (mm)	Inställning (x100N)
Fe/Ss, homogen	V-spår 	0.8-1.0	1.5-2.0
		≥ 1.2	2.0-2.5
Metall- och fluxpulverfylld rörelektrod (MC, FC)	V-spår, räfflat 	≥ 1.2	1.0-2.0
Självsyddande (utan gas)	V-spår, räfflat 	≥ 1.6	2.0-3.0

AI	U-spår 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 Anslutning av mellanmatarverket

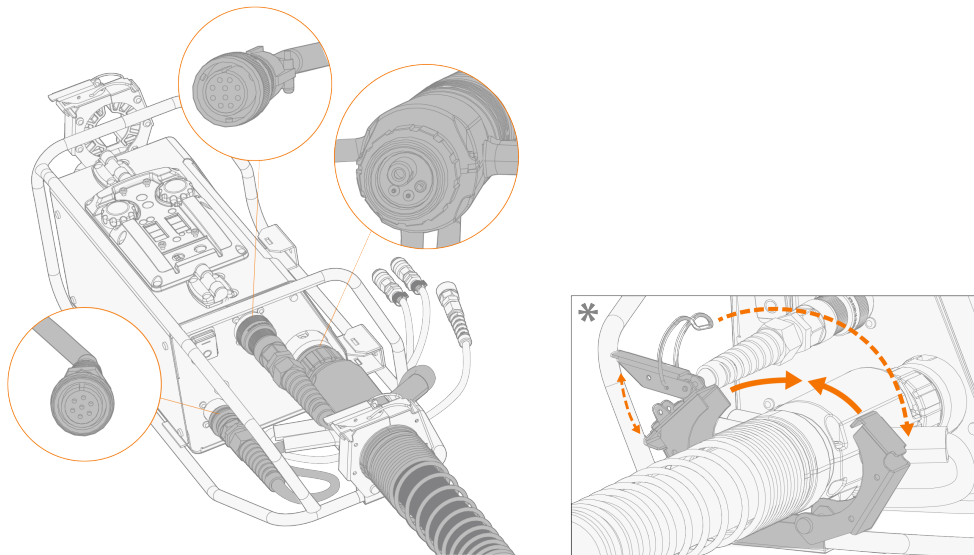
Mellanledaren med Euro-koppling överför svetsström, skyddsgas och tillsatsmaterial. Den separata manöverkabelanslutningen används för ytterligare svetsreglage (t.ex. fjärreglage).

1. Öppna dragavlastningsmekanismerna.



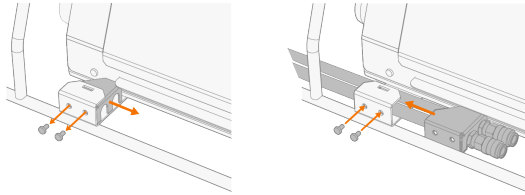
2. Anslut mellanmatarverkets mellanledare (svetsledare, manöverkabel och synkroniseringskabel) till mellanmatarverket.

- >> Fäst kablarna genom att dra åt hylsorna för hand.
- >> Stäng avlastningsmekanismen för mellanledaren (*).



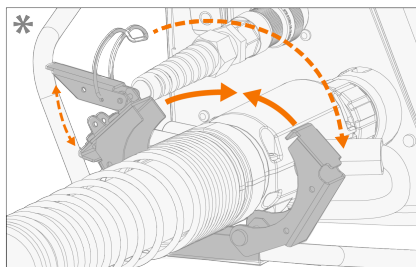
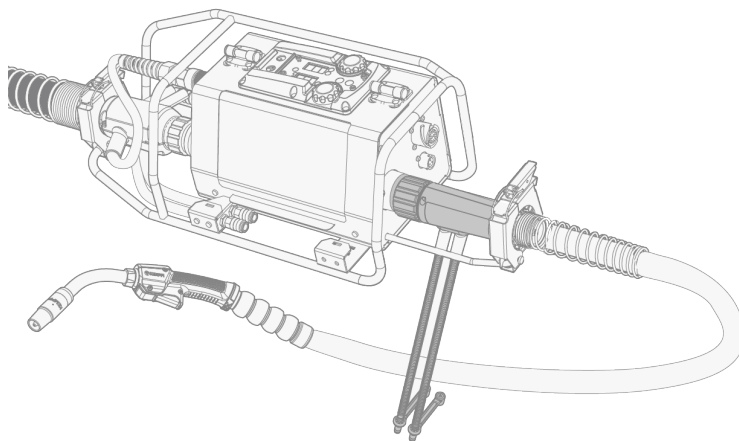
3. Om vattenkylning används:

- >> Ta bort skruvarna och fästklämman från ramfästet.
- >> Dra kylslangarna under fästet på mellanmatarverkets sida.
- >> Fäst fästklämman på kylslangarna.
- >> Fäst vid ramen med medföljande klämma och skruvar.

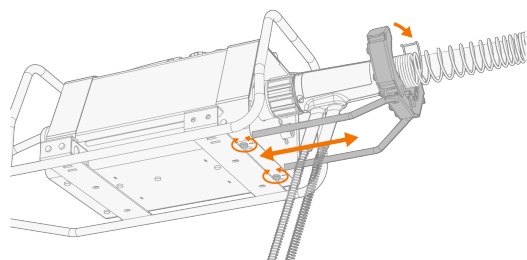


4. Anslut svetspistolen till mellanmatarverket.

- >> Fäst slangpaketet genom att dra åt hylsan för hand.
- >> Stäng avlastningsmekanismen för svetspistolens slangpaket (*).



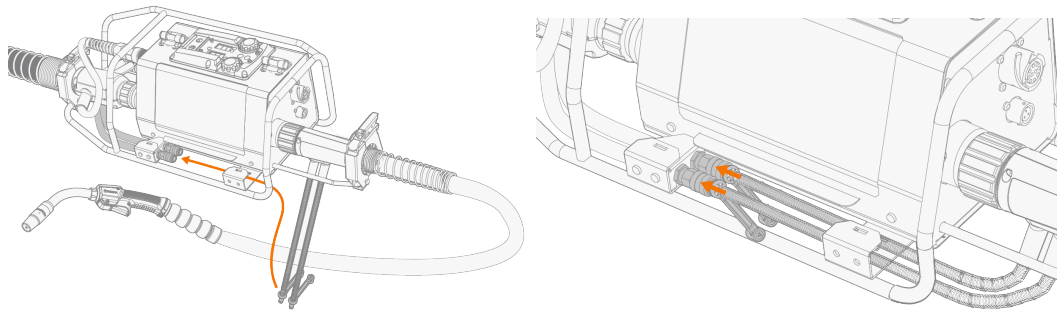
Avståndet till slangpaketets dragavlastningsmekanism kan justeras beroende på vilken svetspistol som används.



För att kunna säkra tillförlitligt svetsresultat ska du kontrollera att svetspistolen passar för den avsedda svetstillämpningen, att den är i gott skick och korrekt monterad med lämpliga trådledarkomponenter och rätt kontaktmunstycke samt eventuella vattenkylningsslangar.

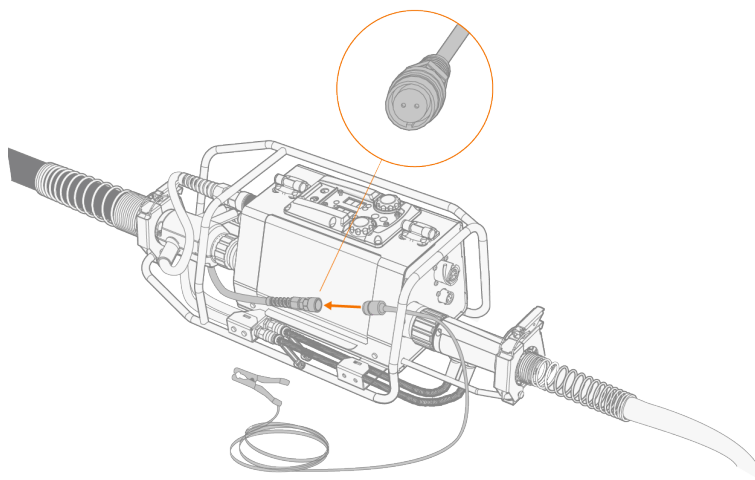
5. Om vattenkylning används:

- >> Dra kylslangarna till svetspistolen under fästena på mellanmatarverkets sida.
- >> Anslut kylslangens snabbkopplingar. Kylningsslangarna är färgkodade.

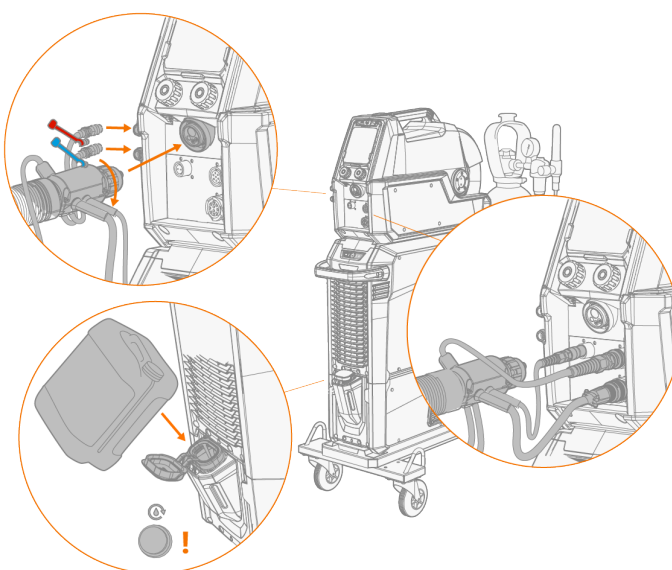


6. Om en spänningsavkännande kabel används:

>> Anslut den spänningsavkännande kabeln till kontakten från mellanledaren.



7. Anslut mellanmatarverkets mellanledare till svetsutrustningen. Se svetsutrustningens driftsinstruktioner för mer information (X5 FastMig: [här](#)).



8. I trådmatarverkets användargränssnitt väljer du SuperSnake GTX04HD mellanmatarverk och längden på mellanmatarverkets mellanledare. Se svetsutrustningens driftsinstruktioner för mer information (X5 FastMig: [här](#)).

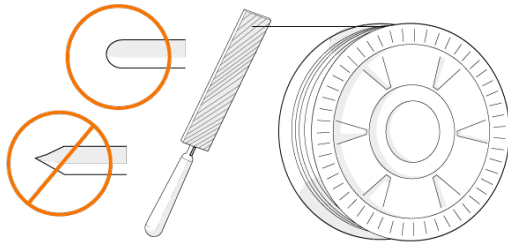
Om SuperSnake GTX04HD inte är tillgänglig i inställningarna och du använder kompatibel svetsutrustning måste svetsutrustningens firmware uppdateras till den senaste versionen.

2.4 Preparering av tillsatstråd

Installera trådbobinen i trådmatarverket enligt trådmatarverkets bruksanvisning. Observera även följande:

 *Vassa kanter på trådänden kan skada tråddledaren.*

Ta en fin fil eller en slipduk och slipa bort eventuella vassa kanter från änden på tillsatstråden innan du matar in den i mellanmatarverket.



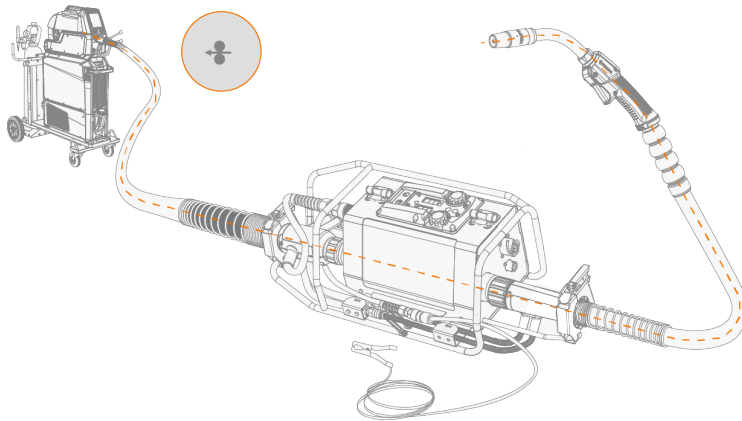
 *Kontrollera att änden på tillsatstråden är rak och inte har några böjar eller vassa kanter.*

2.5 Matning av tillsatstråd till mellanmatarverket

1. Rätta ut mellanmatarverkets mellanledare.
2. Kontrollera att tryckarmarna i trådmatningsmekanismen är stängda och korrekt inställda i såväl trådmatarverket som i mellanmatarverket.
3. Tryck på knappen för trådinmatning på trådmatarverket eller direkt på mellanmatarverket.



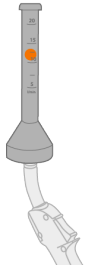
Systemet kommer automatiskt att mata tillsatsmaterialet till mellanmatarverket tills tråden stöter på matarhjulen eller när mellanmatarverkets inställda kabellängd plus 0,5 meter har matats ut från trådmatarverket. Om du vill stoppa den automatiska matningen, tryck på knappen Wire inch igen.



Spola systemet med skyddsgas före svetsning genom att trycka på gastestsknappen på trådmatarverket eller direkt på mellanmatarverket.

2.6 Inställning av skyddsgas

Skyddsgasflödet från svetspistolen ställs in beroende på applikation, svetsfog, gastyp och gaskåpens form och storlek. Mät upp flödet vid svetspistolens gaskåpa med hjälp av en flödesmätare före svetsningen. Flödet ska normalt sett ligga på 10–20 liter per minut beroende på svetstillämpning.



Om du inte har svetsat på ett tag ska du spola systemet med skyddsgas innan du svetsar genom att trycka på gastestknappen på trådmatarverket eller direkt på mellanmatarverket.



Hantera skyddsgasflaskan försiktigt. Beakta de risker som finns i samband med hantering och bruk av komprimerad gas. Använd alltid en flasktransportvagn och säkra flaskan ordentligt.

2.7 Förberedelse av kylvätska



Användning av mellanmatarverk medför ökad åtgång av kylvätska. Kontrollera innan svetsningen att det finns tillräckligt med kylvätska i kylvätska i kylvätska och mellanmatarverkssystemet. Fyll på kylvätska vid behov och cirkulera den genom hela systemet.

Kör kylmedlet genom systemet genom att använda svetsutrustningen. Se svetsutrustningens driftsinstruktioner för mer information (X5 FastMig: [här](#), Master M 353, 355: [här](#), Master M 358: [här](#)).

3. UNDERHÅLL

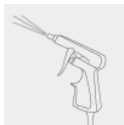
Ta hänsyn till maskinens nyttjandegrad och arbetsmiljön när du planerar rutinunderhåll.

Rätt användning av maskinen och regelbundet underhåll bidrar till att undvika onödiga driftstopp och fel i utrustningen.

 *Koppla bort nätspänningen från maskinen innan du hanterar elkablarna.*

Dagligt underhåll

Verktyg som krävs:



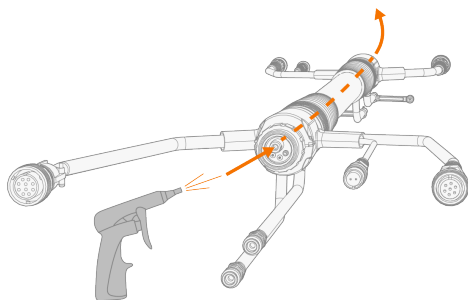
Kontrollpunkter:

- Kontrollera det allmänna skicket hos SuperSnake och svetspistolen. Avlägsna svetssprut från kontaktmunstycket och rengör gaskåpan. Byt ut slitna eller skadade delar. Använd endast original slit- och reservdelar från Kemppi.
- Kontrollera skick och anslutning för svetskretsens komponenter: svetspistol, återledare och -klämma, kontakter och anslutningar.
- Kontrollera skicket på matarhjul, nållager och axlar. Rengör och smörj lager och axlar vid behov med en liten mängd tunn maskinolja. Montera, justera och testa funktionen.

Rengöring av mellanmatarverket:

 *Rengör systemet med torr tryckluft minst var femte gång trådbobinen byts ut. Låt mellanmatarverkets lock vara öppet under rengöringen.*

1. När tillsatstråden inte matas till mellanmatarverkssystemet, lösgör kabeln (kablarna) från mellanmatarverket och från trådmatarverket.
2. Blås rent mellanmatarverket med tryckluft.
3. Blås rent kabelpaketet med tryckluft.



Underhåll i verkstad

Kemppis serviceverkstäder utför underhåll enligt ert serviceavtal med Kemppi. Regelbundet förebyggande underhåll av utbildade tekniker förlänger utrustningens livslängd och säkerställer tillförlitlig drift.

3.1 Byte av trådledare

Trådledaren är en slitdel som måste bytas ut om den blir sliten och när tillsatsmaterialet ändras. Denna instruktion avser byte av trådledare i mellanmatarverket SuperSnake GTX04HD. Se svetspistolens bruksanvisning om du vill byta svetspistolens trådledare.

 Om du ändrar tillsatsmaterialet till en annan diameter eller materialtyp, byt då även till passande matarhjul och matarhjulstillbehör.

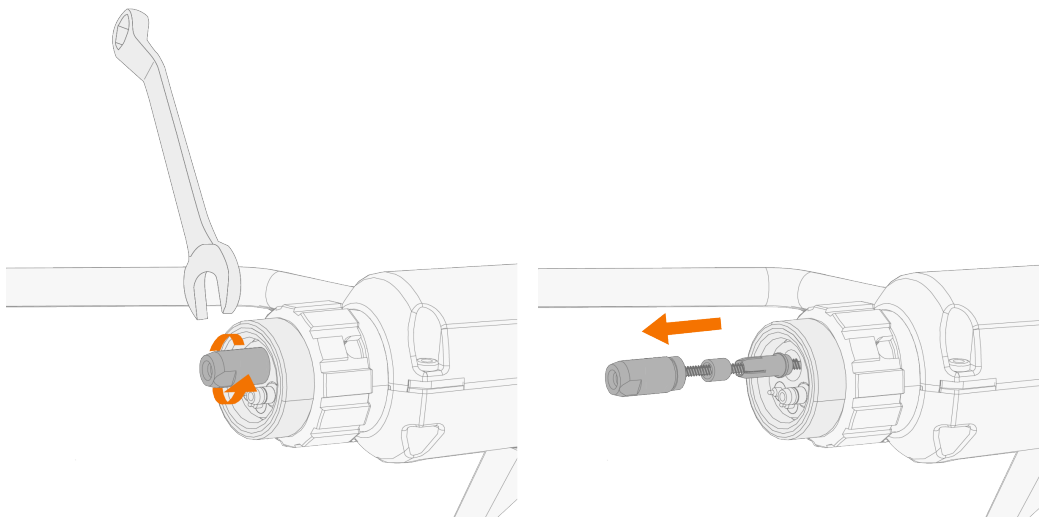
 Avlägsna tillsatstråden från mellanmatarverkssystemet innan du byter ut trådledaren.

Verktyg som krävs:

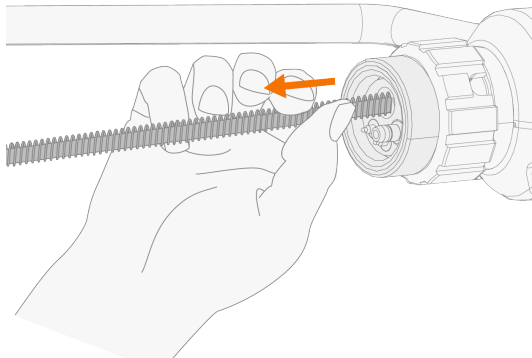


Borttagning av den gamla trådledaren:

1. Koppla bort kabelpaketet från mellanmatarverket och trådmatarverket.
2. Sträck ut kabelpaketet helt och hållet och kontrollera att kabeln inte är vriden.
3. Ta bort trådledarhylsan tillsammans med tätningringen och konan i båda ändarna av mellanmatarverkets mellanledare.

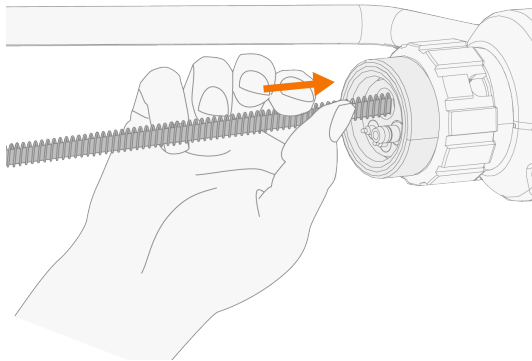


4. Ta ut den gamla trådledaren ur kabelpaketet genom att dra i änden från mellanmatarverkssidan.




Montering av ny trådledare:

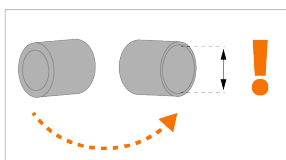
1. Mata in den nya trådledaren i slangen från trådmatarverksänden.

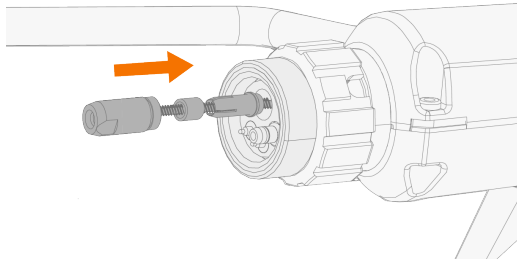


2. Se till att trådledaren är helt igenom och att åtminstone en längd motsvarande trådledarens hylsa sticker ut ur mellanledaren vid mellanmatarverksänden.
3. Sätt fast konan, tättningsringen och trådledarhylsan på trådledaren vid mellanmatarverksänden.

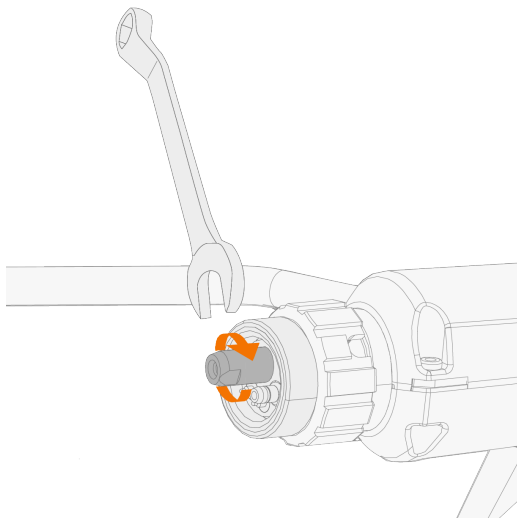
 Använd trådledarpecifika tillbehör som levereras med den nya trådledaren.

 Tättningsringen måste sättas dit så att änden med den större öppningen går in först. När tättningsringen är monterad ska den gå över konans kant. Detta behövs för att trådledaren ska sitta på plats.




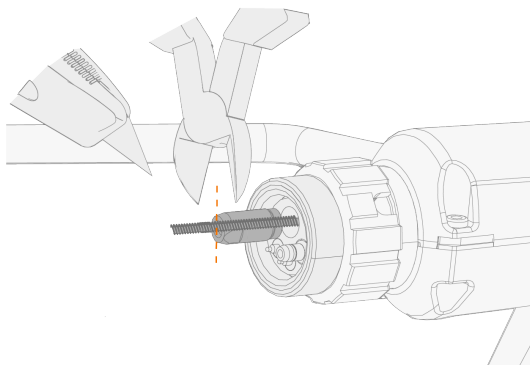


4. Vid mellanmatarverksänden ska du trycka in trådledaren i mellanledaren med trådarledarhylsan. Se till att trådledaren är säkrad genom att dra åt hylsan.



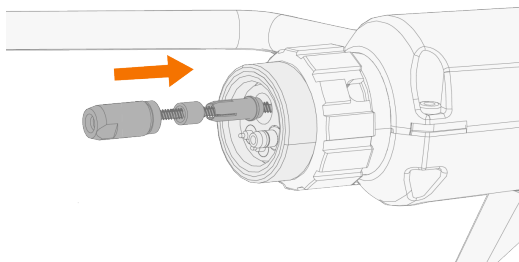
5. Vid trådmatarverksänden kapar du överflödigt trådledare med hjälp av trådarledarhylsan som mått.

 Kapa bort överskjutande del av stålspiraliledaren med en sidavbitare och använd en mattkniv för Chili-trådledaren.

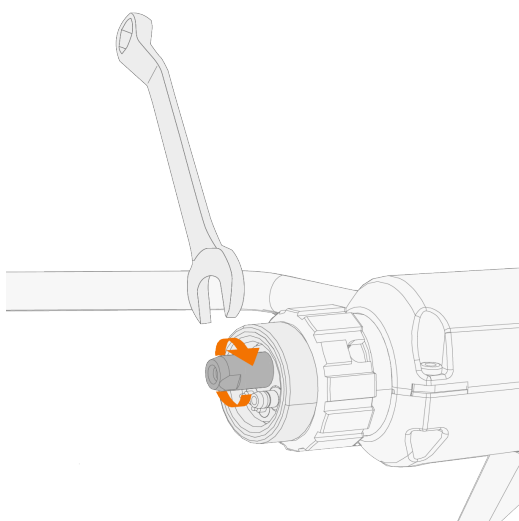


6. Sätt fast konan och trådarledarhylsan på trådledaren vid trådmatarverksänden.

 Använd de trådarledarspecifika tillbehören som levereras med den nya trådledaren.



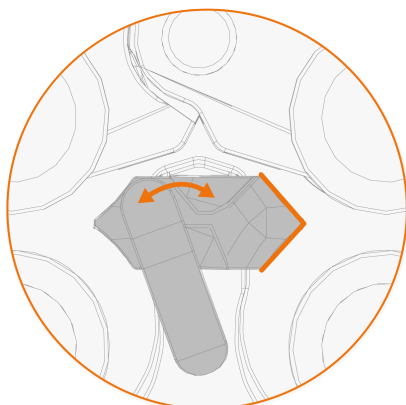
7. Se till att tråddledaren är säkrad genom att dra åt tråddledarhylsan på plats.



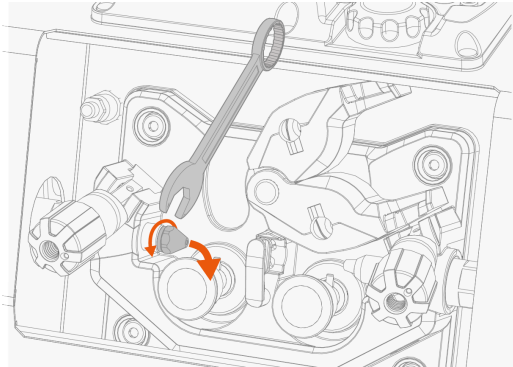
Byte av tillsatstrådens inloppsstyrör:

 Använd de tråddledarpecifika tillbehören som levereras med den nya tråddledaren.

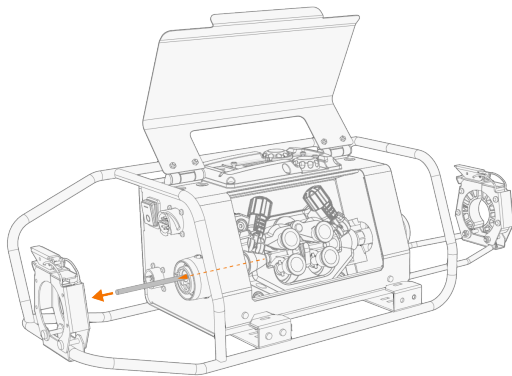
1. Ta bort trådmatarhjulen vid behov. (Se "Installation av mellanmatarverk" på sidan 8 för mer information om montering av trådmatarhjul.)
2. Ta bort och sätt tillbaka mellanstyrret.



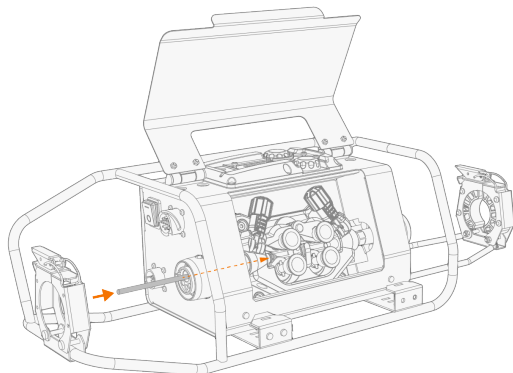
3. Ta tillfälligt bort trådinloppets styrrör inuti mellanmatarverket.



4. Skjut ut det gamla tillsatsmaterialets inloppsstyrör från insidan tills det kan greppas från utsidan. Ta bort det gamla tillsatsmaterialets inloppsstyrör.



5. Sätt tillbaka trådinloppets styrrör som tillfälligt togs bort.
6. Montera det nya inloppsstyrret. Skjut in det genom Euro-kopplingen tills det tar stopp vid trådinloppets styrrör.



När mellanledaren har anslutits ska tillsatsmaterialets inloppsstyrör sitta hela vägen in i trådinloppets styrrör.

3.2 Kassering



Elektrisk utrustning får inte slängas med vanligt avfall!

Enligt WEE-direktiv 2012/19/EU om avfallshandling av elektrisk och elektronisk utrustning och EU-direktivet 2011/65/EU om begränsning av användning av vissa farliga ämnen i elektrisk och elektronisk utrustning, samt implementeringen av dessa i enlighet med nationell lagstiftning, ska elektrisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas in till en miljövänlig återvinningsanläggning. Utrustningens ägare måste lämna en enhet som inte längre är i bruk till en regional upphämningsplats enligt instruktioner från lokala myndigheter eller en Kemppi-representant. Genom att tillämpa dessa EU-direktiv gör du en insats för miljön och människors hälsa.

Mer information:

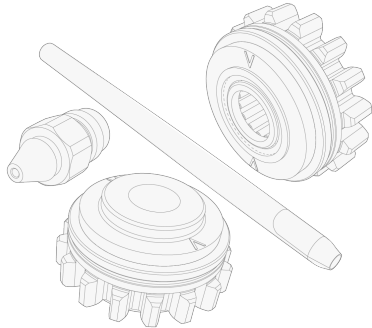


4. TEKNISKA DATA

4.1 Tekniska data för SuperSnake GTX04HD

SuperSnake GTX04HD		
Egenskap / Beskrivning		Värde
Uteffekt 40 °C	60%	350 A
	100%	270 A
Matningsspänning	U_1	12 V
Matningsström	I_1	125 mA
Motorspänning	U_{motor}	0...24 V DC
Motorström	I_{motor}	2,5 A
Hjälpspänning	U_{aux}	48 V
Hjälpström (max)	$I_{\text{aux max}}$	2 A
Pistolanslutning		Euro
Trådmatningsmekanism		4-hjulsmatning, en motor
Diameter på matarhjul		32 mm
Tillsatsmaterial	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
Trådmatningshastighet		1–25 m/min
Skyddsgastryck (max)	P_{max}	0,5 MPa
Drifttemperatur		-20...+40 °C
Förvaringstemperatur		-40...+60 °C
EMC-klass		A
Skyddsklass		IP23S
Yttermått	L x B x H	561 x 241 x 200 mm
Vikt		8,8 kg
Standarder		EN IEC 60974-5:2019
		EN IEC 60974-10:2020

4.2 Val av matarhjulssats

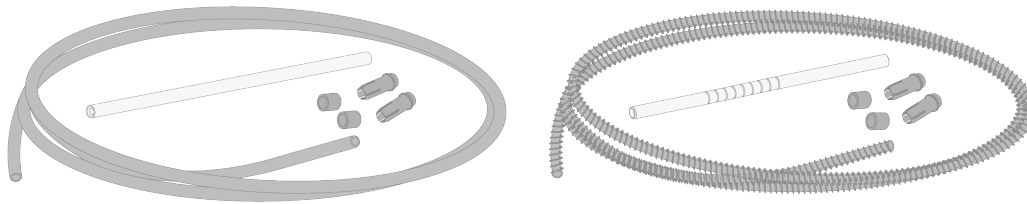


Slitdelssatser för mellanmatarverk					
Tillsatsmaterial	Matarhjulprofil	Diameter på tråd/rörelektrod (mm)		Artikelnummer för slitdelssats, plast	Artikelnummer för slitdelssats, metall
Fe, Ss (Al, MC, FC)	V-spår V	0.8–0.9		F000367	F000372
		1.0		F000368	F000373
		1.2		F000369	F000374
		1.4		F000370	F000375
		1.6		F000371	-
FC, MC (Fe)	V-spår, räfflat V≡	1.0		F000387	F000390
		1.2		F000388	F000391
		1.4–1.6		F000389	F000392
Al (FC, MC, Ss, Fe)	U-spår U	1.2		F000394	-
		1.4		F000395	-
		1.6		F000396	-

De material som nämns först avser primär lämplighet och de material som nämns inom parentes avser sekundär lämplighet.

* Trådinloppets styrrör och utloppsröret ingår i matarhjulssatsen.

4.3 Val av trådledare



Trådledare till SuperSnake GTX04HD		
Beskrivning		Artikelnummer
TRÅDLEDARE 10M	FE	W022458
	CHILI	W022457
TRÅDLEDARE 15M	FE	W022460
	CHILI	W022459
TRÅDLEDARE 20M	FE	W022462
	CHILI	W022461
TRÅDLEDARE 25M	FE	W022464
	CHILI	W022463

* "FE" avser stålspiraltrådledare och "CHILI" avser DL Chili-trådledare. Inloppsstyrret ingår i trådledarpaketet.

Information om val av matarhjulssats finns i "Val av matarhjulssats" på föregående sida.

4.4 Beställningsdata

Beställningsinformation för SuperSnake GTX04HD finns på kemppi.com.

Information om val av matarhjulssats finns i "Val av matarhjulssats" på sidan 30.

Information om beställning av trådledare finns i "Val av trådledare" på föregående sida.