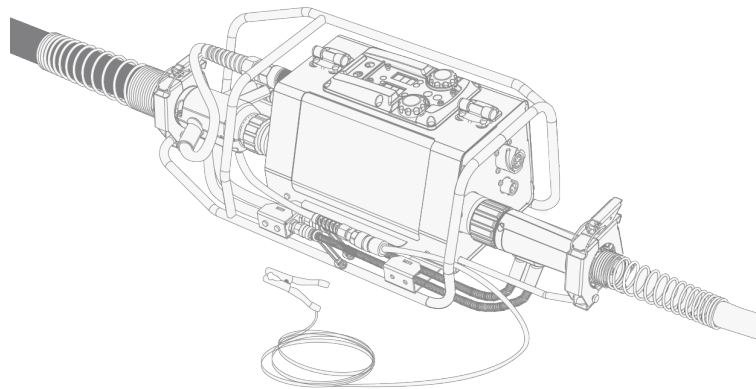


# SuperSnake GTX04HD



Manual de instrucciones

---

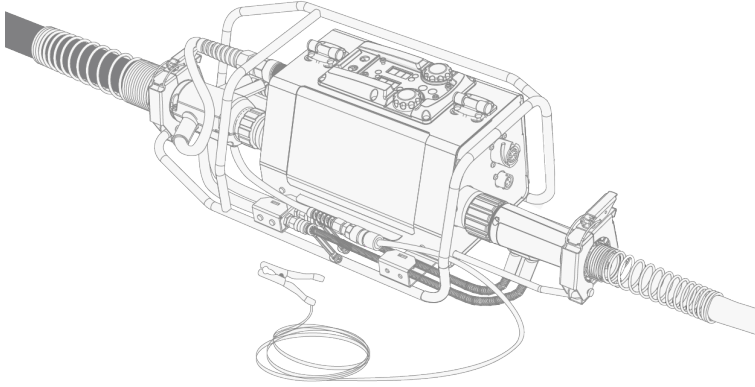
## CONTENIDO

---

<b>1. General</b> .....	<b>3</b>
1.1 Descripción del equipo .....	4
<b>2. Instalación</b> .....	<b>8</b>
2.1 Instalación del subalimentador .....	9
2.2 Ajuste presión del rodillo de alimentación .....	13
2.3 Conectar el subalimentador .....	15
2.4 Preparación alambre de relleno .....	19
2.5 Cargar el alambre de relleno en el subalimentador .....	20
2.6 Ajuste del gas de protección .....	21
2.7 Preparación de la unidad de refrigeración .....	22
<b>3. Mantenimiento</b> .....	<b>23</b>
3.1 Sustitución del conductor flexible de alambre .....	25
3.2 Cómo desechar el equipo .....	30
<b>4. Datos técnicos</b> .....	<b>31</b>
4.1 Datos técnicos de SuperSnake GTX04HD .....	31
4.2 Selección kit rodillos de alimentación .....	32
4.3 Selección conductor flexible de alambre .....	33
4.4 Pedido .....	34

## 1. GENERAL

Kemppi SuperSnake GTX04HD es un dispositivo subalimentador resistente y duradero diseñado para su uso profesional para la soldadura MIG/MAG en condiciones de soldadura de difícil acceso. SuperSnake GTX04HD tiene una carcasa de acero y un marco de tubos de acero rígido integrado en el dispositivo subalimentador.



Equipo compatible con SuperSnake GTX04HD:


- X5 FastMig con alimentadores de alambre X5 Wire Feeder 300/HD300
- Otro equipo alimentador de alambre X5 FastMig con kit de instalación de subalimentador dedicado
- Equipos de soldadura Master M 353, 355 y 358 con kit de instalación de subalimentador dedicado.

Póngase en contacto con su distribuidor de Kemppi para obtener más información sobre la compatibilidad.

### Notas relevantes

Lea cuidadosamente las instrucciones. Por su propia seguridad y la de su entorno de trabajo, preste especial atención a las instrucciones de seguridad entregadas con el equipo.

Los elementos del manual que requieren una atención particular para minimizar los daños se indican con los siguientes símbolos. Lea cuidadosamente estas secciones y siga las instrucciones.

 *Nota: Proporciona al usuario una información útil.*

 *Precaución: Describe una situación que puede acabar perjudicando al equipo o al sistema.*

 *Advertencia: Describe una situación potencialmente peligrosa. De no evitarla, provocará daños personales o lesiones fatales.*

Símbolos de Kemppi: [Userdoc](#).

### DESCARGO DE RESPONSABILIDAD

Si bien se ha hecho todo lo posible para garantizar que la información contenida en esta guía sea precisa y completa, no se asumirá ninguna responsabilidad por errores u omisiones presentes en la misma. Kemppi se reserva el derecho a modificar las características del producto descrito en cualquier momento y sin previo aviso. No está permitido copiar, grabar, reproducir ni transmitir el contenido de esta guía sin el consentimiento previo de Kemppi.

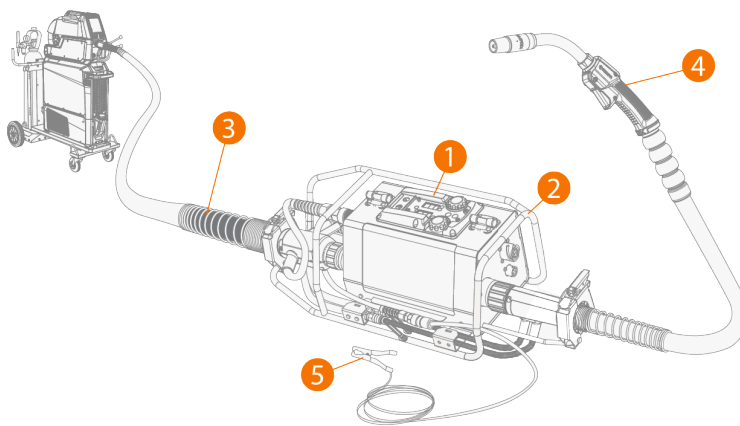
## 1.1 Descripción del equipo

El subalimentador Kemppi SuperSnake GTX04HD es una solución combinada para la alimentación de alambre a distancia y la soldadura con acceso restringido con o sin refrigeración por agua. Amplía el alcance de las pistolas de soldar MIG/MAG hasta 30 metros y permite la alimentación sin problemas de una variedad de alambres de relleno.

El subalimentador SuperSnake GTX04HD se suministra con el conductor de alambre en espiral de acero de Kemppi de forma predeterminada. El conductor de alambre DL Chili está disponible como opción.

**i** Si el subalimentador SuperSnake GTX04HD no está disponible en su configuración de subalimentador del equipo de soldadura X5 FastMig o Master M (353, 355, 358), el firmware del equipo deberá actualizarse a la versión más reciente.

### Sistema



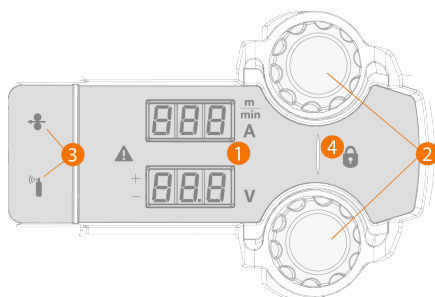
Equipamiento del subalimentador:

1. Subalimentador SuperSnake GTX04HD
2. Marco de protección de SuperSnake GTX04HD (integrado)
3. Cable de interconexión de SuperSnake GTX04HD

Otro equipo:

4. Pistolas de soldadura MIG/MAG
5. Cable sensor de voltaje

### Panel de control del subalimentador



1. Panel de control del subalimentador
  - >> Pantallas de velocidad de alimentación de alambre/corriente de soldadura y para ajuste fino
  - >> Indicador de error (rojo), indicador de advertencia (amarillo)
2. Botones de control

- >> Velocidad de alimentación de alambre o corriente de soldadura
- >> Ajuste fino (por ejemplo, voltaje, según el proceso de soldadura)

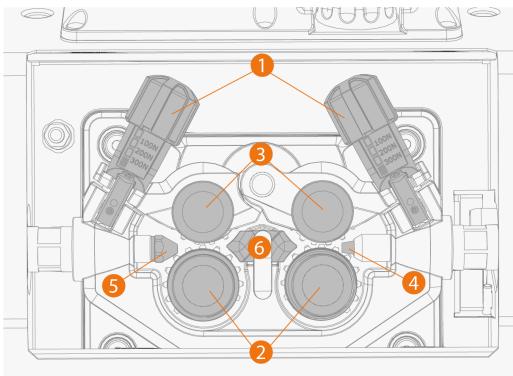
**i** *Activación automática de la perilla de control: Cuando no se utilizan las perillas de control, se desactivan automáticamente para evitar cambios accidentales de los parámetros de soldadura. Las funciones de la perilla de control se activan nuevamente girando cualquiera de las perillas de control un cuarto de vuelta. Cuando está activo, el indicador LED entre las perillas de control se vuelve verde.*

3. Botones de prueba de gas y avance de alambre
4. Indicador de encendido/apagado de soldadura (bloqueo)

- >> El icono de bloqueo se enciende si la soldadura se apaga mediante el interruptor ON/OFF de soldadura.

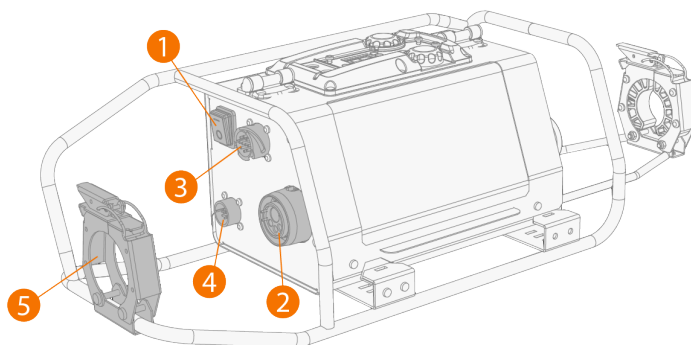
**i** *El interruptor ON/OFF de soldadura no apaga el subalimentador.*

### Mecanismo de alimentación del alambre del subalimentador



1. Mecanismos de bloqueo y ajuste del brazo de presión
2. Rodillos alimentadores de alambre (rodillos motrices) y tapas de los rodillos alimentadores de alambre
3. Rodillos alimentadores de alambre (rodillos de presión) y pasadores de los rodillos alimentadores de alambre
4. Tubo guía de salida del alambre
5. Guía de entrada del alambre
6. Tubo guía de alambre central

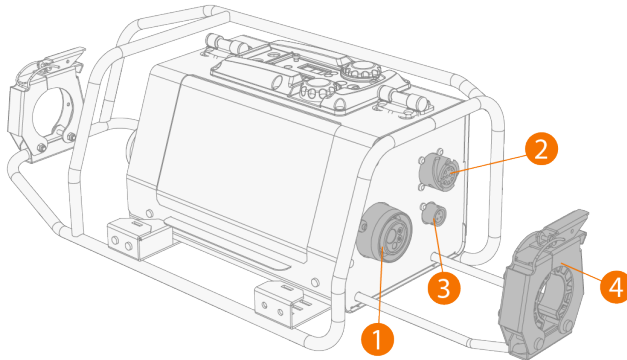
### Parte posterior del subalimentador (extremo del alimentador de alambre)



1. Interruptor de encendido/apagado de soldadura
  - >> Evita soldar con el subalimentador si está en Apagado.
2. Conector Euro del cable de soldadura (para cable de interconexión del alimentador de alambre)
3. Conector del cable de control (para cable de interconexión desde el alimentador de alambre)

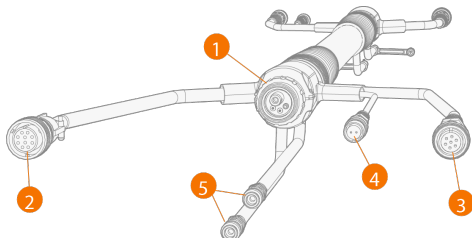
4. Conector del cable de sincronización del subalimentador (para el cable de interconexión desde el alimentador de alambre)
5. Mecanismo de protección contra tirones del cable de interconexión

#### Parte delantera del subalimentador (extremo de la pistola de soldar)



1. Conector Euro de cable de soldadura (para pistola de soldar)
2. Conector del cable de control (por ejemplo, para control remoto)
3. Conector de +48 V y 3 pines, secuencia de los pines: A) TIERRA, B) +48 V (máx. 10 W), C) Bus CAN
4. Mecanismo de protección contra tirones del cable de soldadura

#### Cable de interconexión



1. Cable de soldadura (con conector Euro)
2. Cable de control
3. Cable de sincronización del subalimentador
4. Cable sensor de voltaje
5. Mangueras de refrigerante

## IDENTIFICACIÓN DEL DISPOSITIVO

### **Número de serie**

El número de serie del dispositivo está marcado en la placa de identificación o en otra ubicación distintiva del dispositivo. Es importante indicar correctamente el número de serie del producto cuando se solicitan repuestos o se hacen reparaciones.

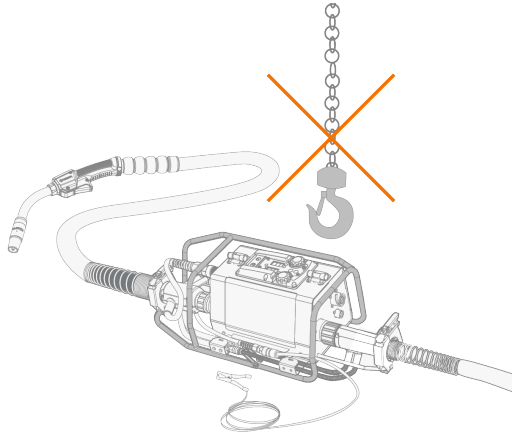
### **Código de respuesta rápida (QR)**


El número de serie y otras informaciones de identificación del dispositivo también se puede guardar en forma de código QR (o código de barras) en el dispositivo. Este código se puede leer con la cámara de un smartphone o con un lector de códigos que proporciona un acceso rápido a la información específica del dispositivo.

## 2. INSTALACIÓN

 No encienda el equipo antes de que la instalación mecánica se haya completado.


 No levante el subalimentador SuperSnake GTX04HD con un montacargas.



 Coloque la máquina sobre una superficie horizontal, estable y limpia, con el panel de control de subalimentador hacia arriba. Proteja la máquina de la lluvia intensa y de la luz directa del sol.

### Antes de la instalación y uso


 Desconecte la soldadora de la red eléctrica antes de empezar la instalación del subalimentador.

 Antes de utilizar la máquina, asegúrese siempre de que los cables de soldadura, la manguera de gas de protección, el cable y la grampa de conexión a tierra y el cable de alimentación estén en buenas condiciones de uso. Compruebe que los conectores estén ajustados correctamente. Los conectores flojos pueden afectar el rendimiento de la soldadura y dañar los conectores.

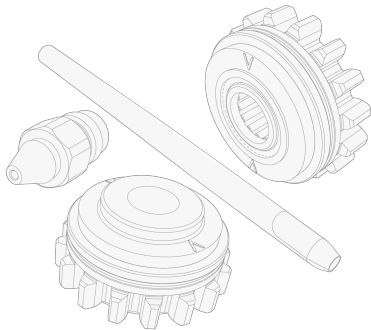
- El producto está embalado en cajas de cartón especialmente diseñadas. No obstante, antes de utilizarlo asegúrese de que no haya sufrido ningún daño durante el transporte.
- Compruebe, de igual modo, que ha recibido los componentes que solicitó y que incluyen los manuales de instrucciones correspondientes.
- Enderece el cable del subalimentador acercando el subalimentador al lugar de trabajo.
- Antes de cargar el alambre de relleno, asegúrese de que no hayan quedado curvaturas cerradas en el cable.
- Compruebe que esté instalado el conductor flexible de alambre adecuado, de manera correcta para la aplicación de la soldadura en cuestión.
- Antes de soldar, asegúrese de que se haya completado la instalación, así como la preparación del alambre de relleno, el gas de protección, el refrigerador y el cable sensor de voltaje.

## 2.1 Instalación del subalimentador

Antes de conectar o cargar el alambre de relleno en el subalimentador, se deben instalar los rodillos de alimentación de alambre y se debe ajustar el mecanismo. Compruebe que los rodillos e alimentación se adapten al tipo y tamaño del alambre de relleno. Consulte "Selección kit rodillos de alimentación" en página 32 para obtener más información.

 *No se recomienda el uso de rodillos de alimentación estriados en el alimentador de alambre principal cuando se esté utilizando el subalimentador SuperSnake GTX04HD. Podría aplicar demasiada fricción sobre el alambre de relleno en el extremo del alimentador de alambre, evitando el mejor resultado posible con el subalimentador SuperSnake GTX04HD.*

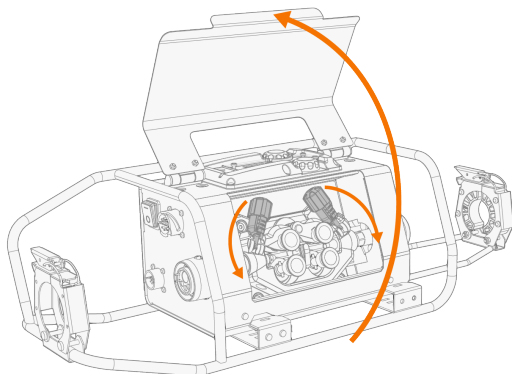
El subalimentador se suministra con un kit de componentes de conductor de alambre estándar y con un conductor de alambre en espiral de acero, en caso de que no se especifique lo contrario. Los rodillos de alimentación se pueden adquirir por separado. Asegúrese de que tiene los componentes correctos y los rodillos de alimentación disponibles e instalados.



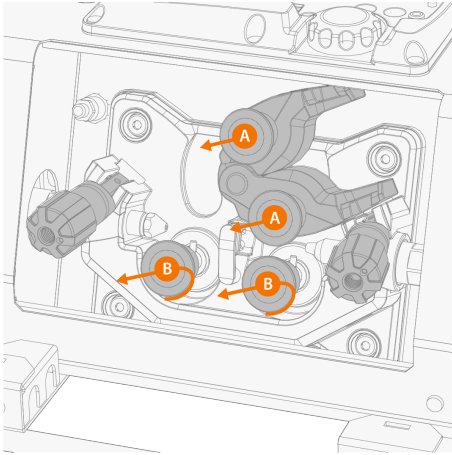
Herramientas necesarias:



1. Abra la puerta del mecanismo de alimentación y suelte los brazos de presión tirando de ellos.

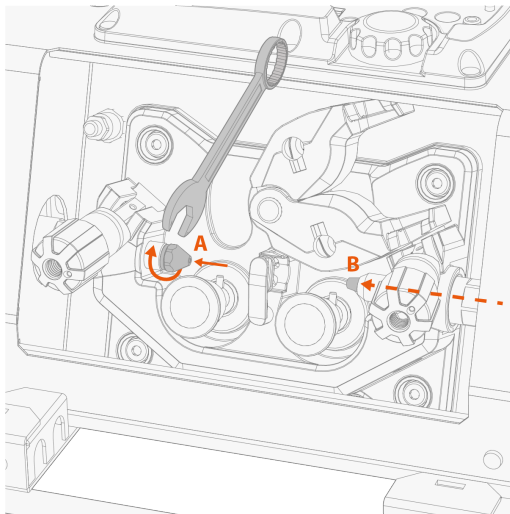


2. Retire las tapas de montaje del rodillo de alimentación motriz (B) girándolas y tirando de ellas.
3. Retire los pasadores de montaje del rodillo de alimentación de presión (A) tirando de ellos.



4. Instale las guías de alambre:

- >> Instale la guía de entrada de alambre (A). Asegure el componente con una llave.
- >> Instale el tubo guía de salida (B) insertándolo desde el extremo de la pistola de soldar del subalimentador.



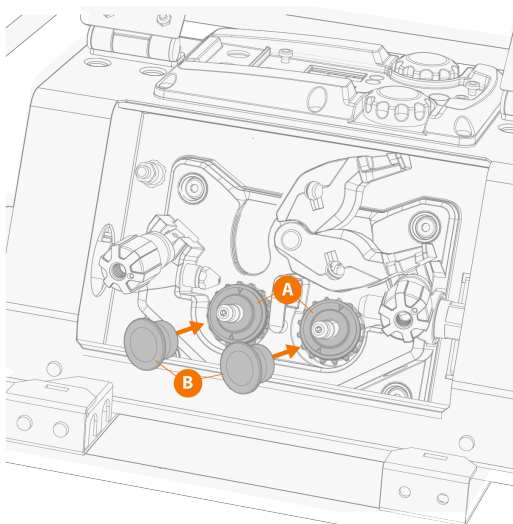
La guía de entrada del conductor de alambre en espiral de acero está instalada de fábrica en el conector Euro detrás de la guía de entrada de alambre (A). La guía de entrada de alambre debe reemplazarse si se utiliza un conductor de alambre DL Chili (por ejemplo, cuando se suelda aluminio).

5. Instale el tubo guía central. Fijelo en su lugar girando el clip de bloqueo.

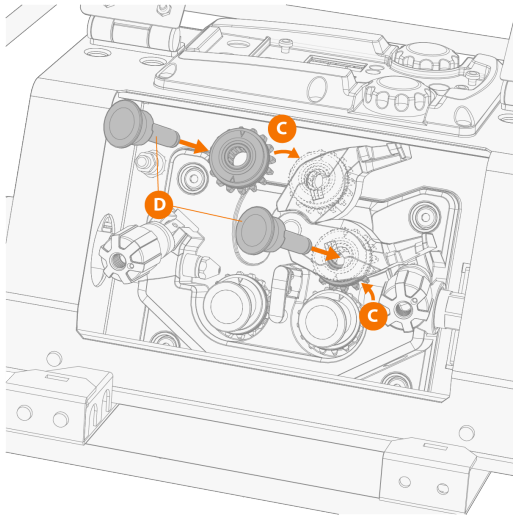


6. Monte los rodillos de alimentación motrices (A) en su lugar, con la sección dentada del rodillo hacia abajo, e instale las tapas de montaje (B).

**i** Asegúrese de que la ranura de la parte inferior del rollo esté alineada con el pasador de cruce en el eje de transmisión.



7. Deslice los rodillos de alimentación de presión (C) en su lugar, con la sección dentada del rodillo hacia abajo, e instale los pasadores de montaje (D).



8. Cierre los brazos de presión.

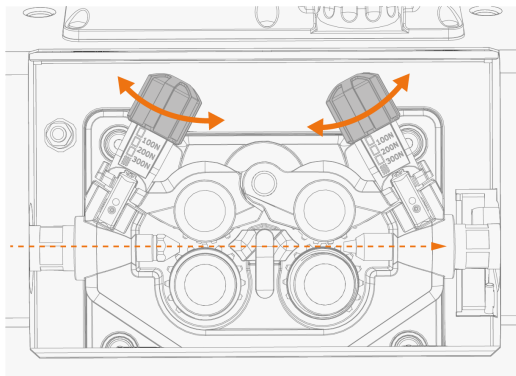
Para el ajuste de la presión del rodillo de alimentación, consulte "Ajuste presión del rodillo de alimentación" en la página siguiente.

## 2.2 Ajuste presión del rodillo de alimentación

Ajuste la presión del rodillo de alimentación con los reguladores de ajuste montados en los brazos de presión. La carga aplicada debería ser suficiente para superar una fuerza de frenado suave aplicada manualmente al alambre de relleno, cuando sale de la punta de contacto de la pistola de soldar.

**i** Para los alambres de relleno con diámetros más pequeños, se requiere una menor presión de alimentación. Consulte la tabla presente al final de este capítulo para una mayor orientación.




1. Si aún no están en su sitio, instale los rodillos de alimentación de alambre tal como se describe en "Instalación del subalimentador" en página 9.
2. Ajuste la presión de los rodillos de alimentación con los reguladores de ajuste de presión. La presión es la misma en ambos pares de rodillos de alimentación.
  - >> Hay una escala graduada al lado del regulador de ajuste que indica la carga de la presión en Newtons (N).
  - >> Para saber la presión correcta, consulte la tabla presente al final de esta sección.



**!** La presión excesiva puede provocar el aplastamiento del alambre de relleno y dañar los alambres tubulares o con fundente en el núcleo. También puede provocar el desgaste indebido de los rodillos de alimentación y aumentar la carga en la caja de engranajes.

**i** No se recomienda el uso de rodillos de alimentación estriados en el alimentador de alambre principal cuando se esté usando el subalimentador SuperSnake GTX04HD.

**i** Cuando se selecciona el subalimentador SuperSnake GTX04HD en la configuración del equipo de soldadura X5 FastMig, la función de avance de alambre alimentará el alambre automáticamente en el sistema cuando se presione el botón de avance de alambre en el alimentador de alambre.

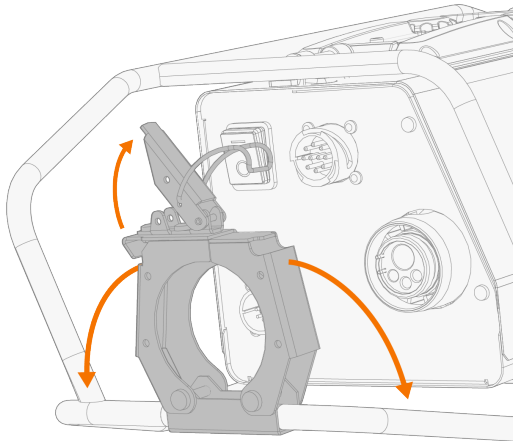
Alambre de relleno	Perfil del rodillo de alimentación	Diámetro del alambre de relleno (mm)	Ajuste (x100N)
Fe/Ac. inox. sólido		0.8-1.0	1.5-2.0
		≥ 1.2	2.0-2.5
Sólido y con fundente (MC, FC)	Hendidura en V, estriada 	≥ 1.2	1.0-2.0
Autoprotejido (sin gas)	Hendidura en V, estriada 	≥ 1.6	2.0-3.0

AI	Hendidura en U <b>U</b>	1.0	0.5–1.0
		1.2	1.0–1.5
		1.4	1.5–2.0
		$\geq 1.6$	2.0–2.5

## 2.3 Conectar el subalimentador

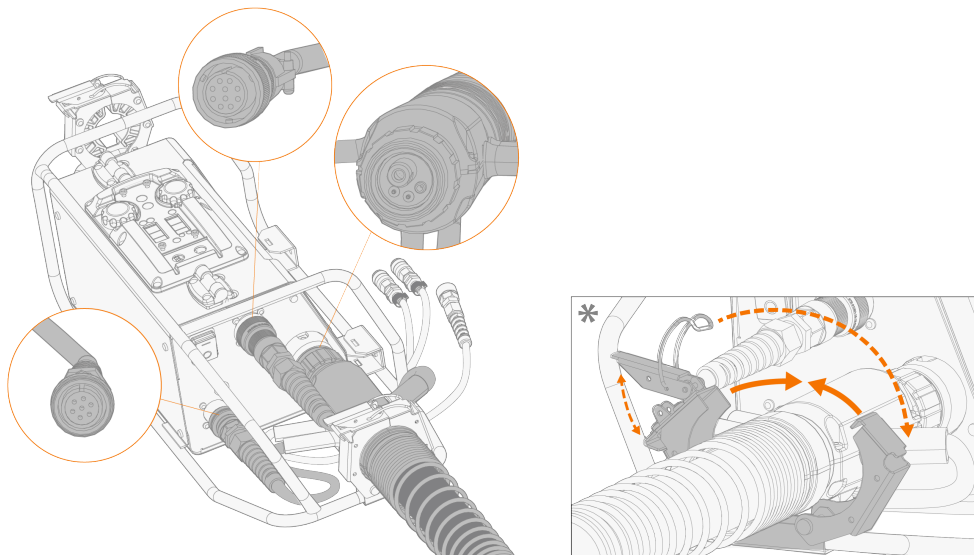
El cable de soldadura con conector Euro transfiere la potencia de soldadura, el gas de protección y el alambre de relleno. La conexión del cable de control independiente se usa para controles de soldadura adicionales (por ejemplo, el control remoto).

1. Abra los mecanismos de protección contra tirones del cable.



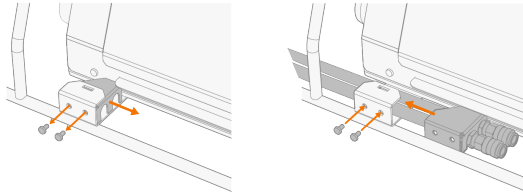
2. Conecte el cable de interconexión del subalimentador (cable de soldadura, cable de control y cable de sincronización) al subalimentador.

- >> Asegure los cables a mano, apretando los collarines.
- >> Cierre el mecanismo de protección contra tirones del cable de interconexión (\*).



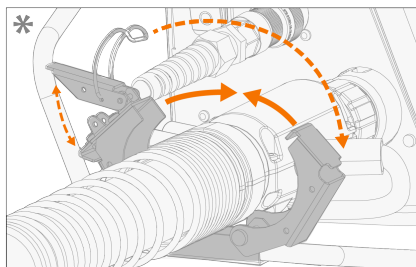
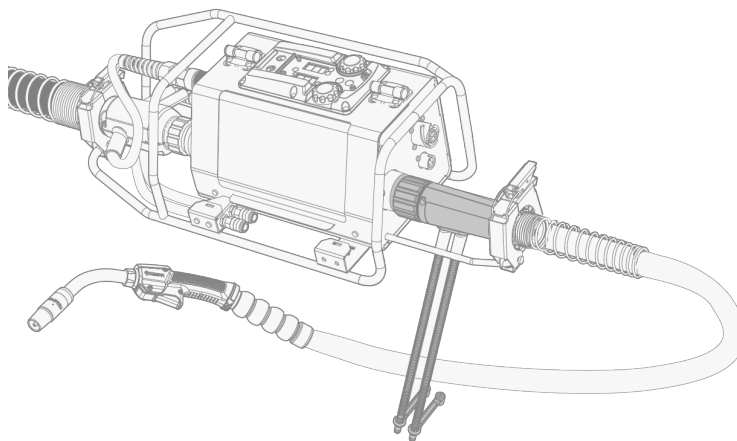
3. Si se utiliza refrigeración por agua:

- >> Retire los tornillos y el clip de sujeción del soporte del marco.
- >> Pase las mangueras de refrigeración por debajo del soporte en el lado del subalimentador.
- >> Fije el clip de sujeción a las mangueras de refrigeración.
- >> Asegúrelas al marco con el clip y los tornillos suministrados.

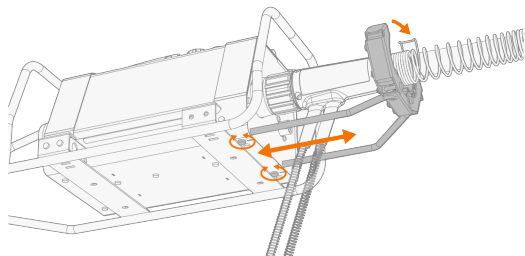


**4. Conecte la pistola de soldar al subalimentador.**

- >> Asegure el cable de soldadura a mano, apretando el collarín.
- >> Cierre el mecanismo de protección contra tirones del cable de soldadura (\*).



- i** La distancia del mecanismo de protección contra tirones del cable de soldadura se puede ajustar en función de la pistola de soldar utilizada.

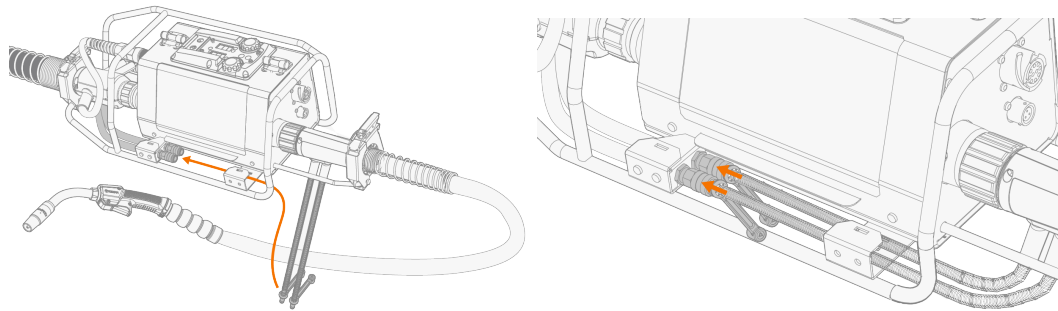


- i** Para garantizar la confiabilidad de la soldadura, asegúrese de que la pistola sea adecuada para la aplicación de soldadura prevista y que esté en buen estado de funcionamiento, correctamente conectada con una punta de contacto y unos componentes de conductor de alambre apropiados, así como con las mangueras de refrigeración por agua.

**5. Si se utiliza refrigeración por agua:**

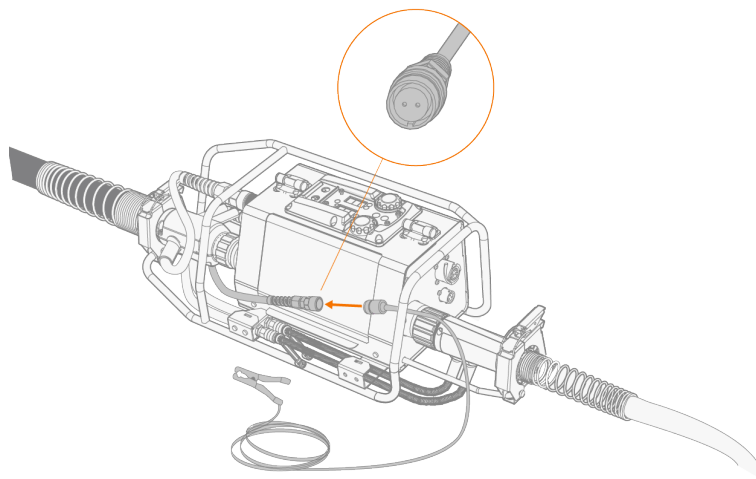
- >> Pase las mangueras de refrigeración de la pistola de soldar por debajo de los soportes en el lado del subalimentador.

>> Acople los conectores rápidos de la manguera de refrigeración. Las mangueras de refrigeración están codificadas por color.

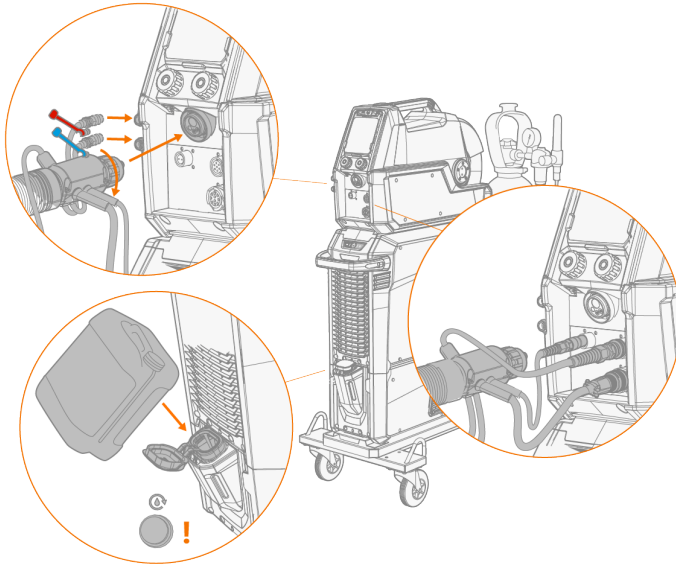


**6. Si se usa un cable de sensor de voltaje:**

>> Enchufe el cable de sensor de voltaje al conector proveniente del cable de interconexión.



7. Conecte el cable de interconexión del subalimentador al equipo de soldadura. Consulte las instrucciones de funcionamiento del equipo de soldadura para obtener más detalles (X5 FastMig: [aquí](#)).



8. En la interfaz de usuario del alimentador de alambre, seleccione el subalimentador SuperSnake GTX04HD y la longitud del cable de interconexión del subalimentador. Consulte las instrucciones de funcionamiento del equipo de soldadura para obtener más detalles (X5 FastMig: [aquí](#)).

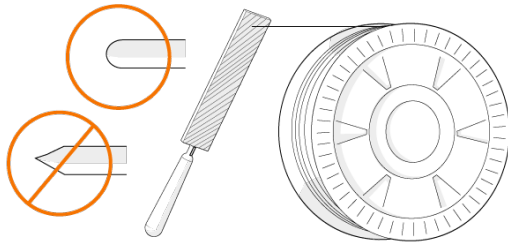
Si el SuperSnake GTX04HD no está disponible en la configuración y usa un equipo de soldadura compatible, el firmware de dicho equipo se debe actualizar a la última versión.

## 2.4 Preparación alambre de relleno

Instale el carrete de alambre en el alimentador de alambre según las instrucciones de funcionamiento del alimentador de alambre. También tenga en cuenta lo siguiente:

 *Los bordes afilados de la punta del alambre de relleno pueden dañar el conductor flexible de alambre.*

Corte cualquier tramo deformado y con una lima fina o un trapo abrasivo quite los bordes filosos del extremo del alambre de relleno antes de cargarlo en el subalimentador.



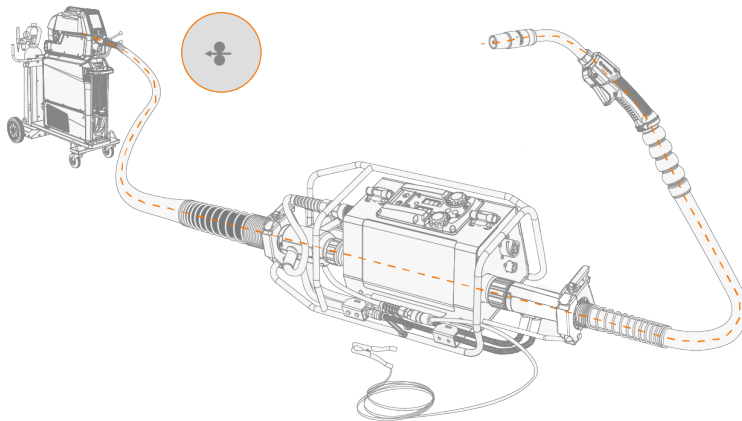
 *Asegúrese de que el extremo del alambre de relleno quede recto, sin dobleces o bordes.*

## 2.5 Cargar el alambre de relleno en el subalimentador

1. Enderece el cable del subalimentador.
2. Compruebe que los brazos de presión de los mecanismos de alimentación de alambre estén cerrados y correctamente ajustados tanto en el alimentador de alambre como en el subalimentador.
3. Pulse el botón de avance de alambre en el alimentador de alambre o directamente en el subalimentador.



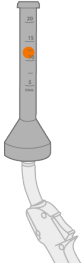
*El sistema cargará automáticamente el alambre de relleno en el subalimentador hasta que llegue a los rodillos de alimentación o hasta que alcance la longitud definida del cable del subalimentador más 0,5 metros desde el alimentador. Si desea detener la alimentación automática del alambre de relleno, presione de nuevo el botón de Avance de alambre (Wire Inch).*



*Purgue el sistema con el gas de protección antes de soldar pulsando el botón de prueba de gas en el alimentador de alambre o directamente en el subalimentador.*

## 2.6 Ajuste del gas de protección

La velocidad del flujo de gas de protección desde la pistola de soldar se establece según la aplicación, la unión de soldadura, el tipo de gas, y la forma y el tamaño de la boquilla de gas. La tasa de flujo debe medirse en la boquilla de la pistola de soldar mediante un rotámetro, antes de soldar. La medida se encuentra normalmente entre 10...20 litros por minuto para diversas aplicaciones de soldadura.




*Si ha realizado ninguna soldadura durante un tiempo, purgue el sistema con el gas de protección antes de soldar pulsando el botón de prueba de gas en el alimentador de alambre o directamente en el subalimentador.*



*Tenga cuidado al manipular el cilindro de gas de protección. Evalúe los riesgos relacionados con el manejo y el uso del gas comprimido. Use siempre un carro de transporte y asegure el cilindro firmemente.*

## 2.7 Preparación de la unidad de refrigeración

 *El uso de un subalimentador aumenta el consumo de líquido de refrigeración. Antes de soldar, asegúrese de que haya suficiente líquido refrigerante en la unidad de refrigeración y de que el sistema del subalimentador esté lleno de refrigerante. Añada líquido refrigerante, si es necesario, y haga circular el refrigerante a través del sistema.*

Pase el refrigerante a través del sistema haciendo uso del equipo de soldadura. Consulte las instrucciones de funcionamiento del equipo de soldadura para obtener más detalles (X5 FastMig: [aquí](#), Master M 353, 355: [aquí](#), Master M 358: [aquí](#)).

### 3. MANTENIMIENTO

Al considerar y planificar el mantenimiento de rutina, tenga en cuenta la frecuencia del uso de la máquina y el entorno de trabajo.

El uso correcto de la máquina y su mantenimiento regular le ayudará a evitar tiempos muertos innecesarios y fallas en el equipo.

 *Desconecte la máquina de la alimentación eléctrica antes de manipular los cables eléctricos.*

#### Mantenimiento diario

Herramientas necesarias:



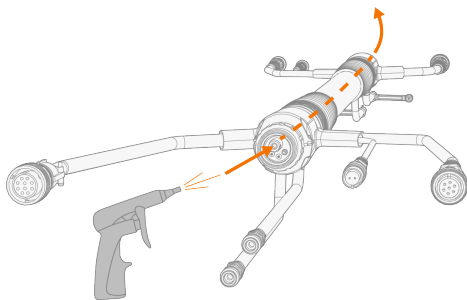
#### Revise:

- Compruebe el estado general de SuperSnake y de la pistola de soldar. Retire las salpicaduras de soldadura de la punta de contacto y limpie la boquilla de gas. Sustituya las piezas gastadas o dañadas. Utilice únicamente piezas de repuesto originales Kemppi.
- Compruebe el estado y la conexión de los componentes del circuito de soldadura: pistola de soldar, cable y grampa de conexión a tierra, enchufes y conectores.
- Compruebe el estado de los rodillos de alimentación, los cojinetes de aguja y los ejes. Limpie y lubrique los cojinetes y los ejes con una pequeña cantidad de aceite para máquinas ligeras, si es necesario. Monte, ajuste y compruebe el funcionamiento.

#### Limpieza del subalimentador:

 *Limpie el sistema con aire comprimido limpio y seco al menos cada cinco cambios de carrete de alambre. Mantenga la cubierta del subalimentador abierta durante el proceso de limpieza.*

1. Cuando el alambre de relleno no está cargado en el sistema del subalimentador, suelte los cables del subalimentador y del alimentador de alambre.
2. Sople el subalimentador con aire comprimido limpio.
3. Sople el cable con aire comprimido.





#### Mantenimiento en el taller

Los talleres de Kempfi realizan el mantenimiento completo conforme a su acuerdo de mantenimiento con Kempfi. El mantenimiento periódico preventivo realizado por técnicos cualificados aumenta la vida útil del equipo y garantiza así su buen funcionamiento.

### 3.1 Sustitución del conductor flexible de alambre

El conductor flexible de alambre es una pieza consumible, que hay que cambiar si se desgasta y cuando el alambre de relleno cambia. Esta instrucción trata del cambio del conductor de alambre del subalimentador SuperSnake GTX04HD. Para el cambio del conductor de alambre de la pistola de soldar, consulte el manual de instrucciones de la pistola.

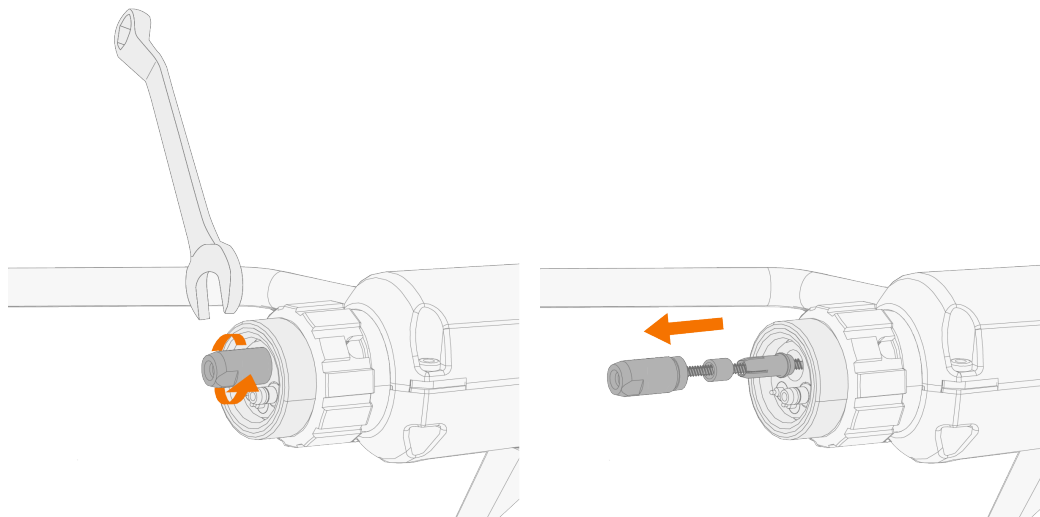
-  *Si cambia el diámetro o el material del alambre de relleno, cambie también los rodillos de alimentación y los accesorios del rodillo de alimentación.*
-  *Se debe quitar el alambre de relleno del sistema del subalimentador antes de la sustitución del conductor flexible de alambre.*

Herramientas necesarias:

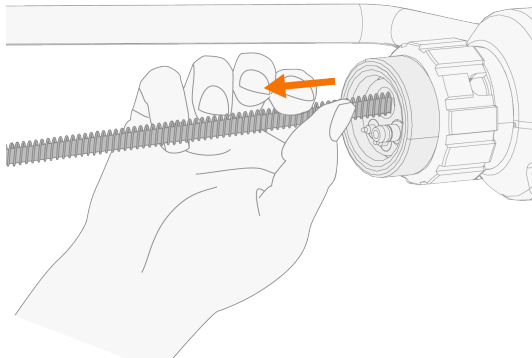


#### Retirar el conductor flexible antiguo:

1. Desconecte los cables del subalimentador y del alimentador de alambre.
2. Ponga totalmente alineado el paquete de cable y asegúrese de que el cable no esté torcido.
3. Retire el manguito del conductor con el anillo de sellado y el cono en ambos extremos del cable del subalimentador.

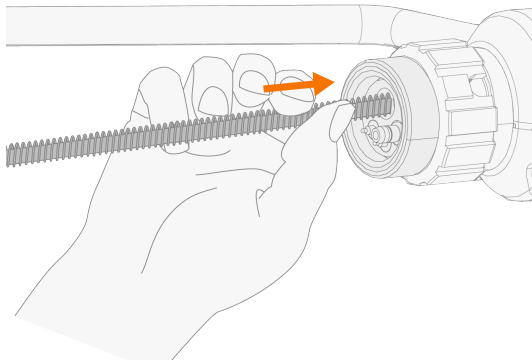


4. Retirar el conductor flexible antiguo de la manguera tirando desde el extremo del subalimentador.




#### Instalar un conductor flexible nuevo:

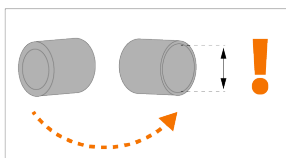
1. Introduzca el nuevo conductor de alambre en la manguera desde el extremo del alimentador de alambre.

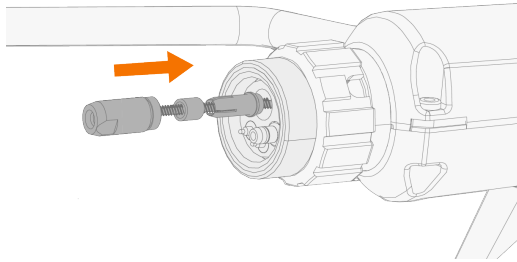


2. Compruebe que el conductor de alambre esté completamente pasado y que al menos la longitud del manguito del conductor de cable sobresalga del extremo del subalimentador del cable.
3. Inserte el cono, el anillo de sellado y el manguito del conductor en el conductor de alambre en el extremo del subalimentador.

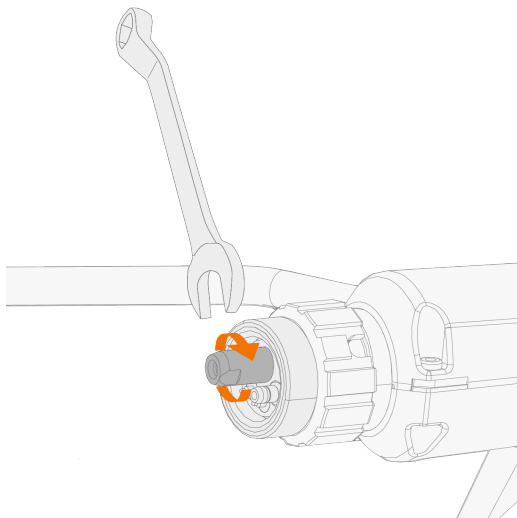
 Utilice los accesorios específicos del conductor de alambre que se suministran con el nuevo conductor.

 El anillo de sellado se debe colocar de modo que el extremo con la abertura más grande entre primero. Una vez montado, el anillo de sellado debe pasar por encima del borde del cono. Esto se necesita para asegurar el conductor de alambre en su sitio.




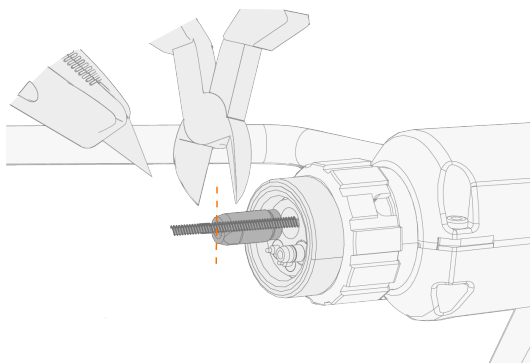


4. En el extremo del subalimentador, empuje el conductor de alambre dentro del cable con el manguito del conductor. Apriete el manguito para asegurar la instalación del conductor de alambre.



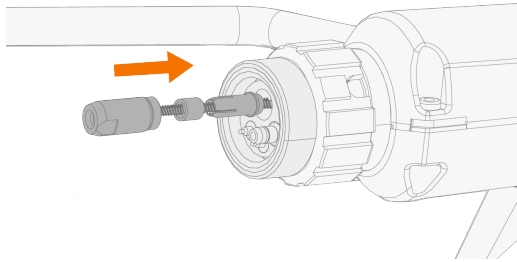
5. En el extremo del alimentador de alambre, corte el conductor de alambre que sobre tomando como medida el manguito del conductor.

 *Corte el exceso del conductor de acero en espiral con unos alicates de corte lateral y el exceso del conductor Chili con un cortador.*

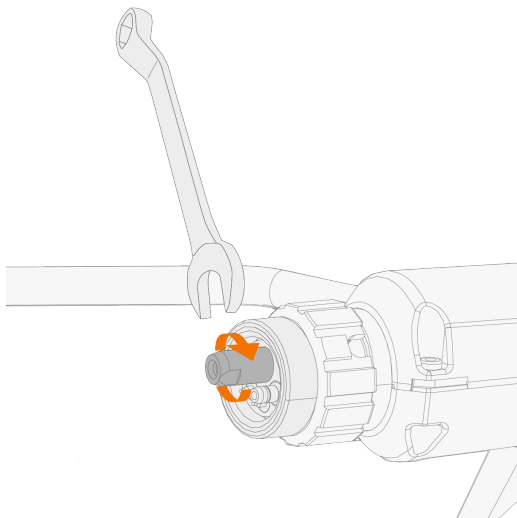


6. Inserte el cono y el manguito del conductor en el conductor de alambre en el extremo del alimentador de alambre.

 *Utilice los accesorios específicos del conductor de alambre que se suministran con el nuevo conductor.*



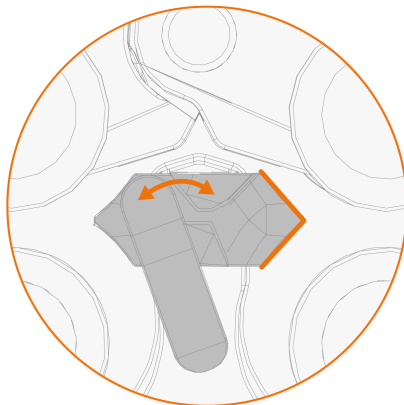
7. Apriete el manguito del conductor en su sitio para asegurar la instalación del conductor de alambre.



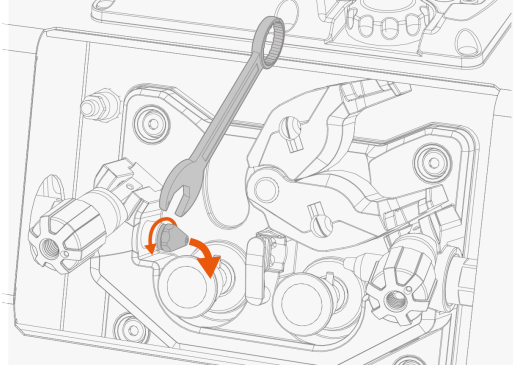
### Reemplazar el conductor guía de entrada del alambre de relleno:

 Utilice los accesorios específicos del conductor de alambre que se suministran con el nuevo conductor.

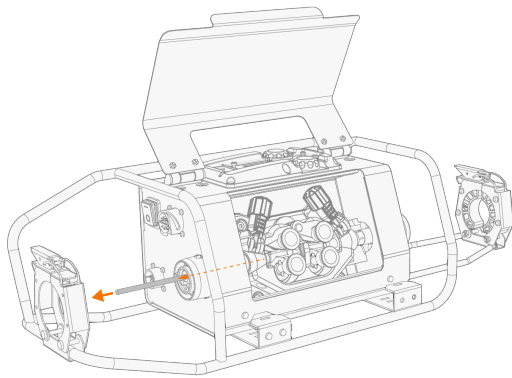
1. Retire los rodillos alimentadores de alambre si es necesario. (Consulte "Instalación del subalimentador" en página 9 para obtener más información sobre la instalación del rodillo alimentador de alambre).
2. Retire y reemplace el tubo guía central.



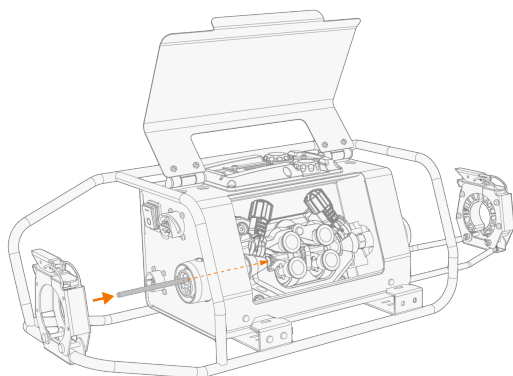
3. Retire temporalmente la guía de entrada de alambre del interior del subalimentador.



4. Empuje el conductor guía de entrada del alambre de relleno antiguo desde dentro hasta que pueda agarrarse desde el exterior. Retire la guía de entrada vieja del conductor de alambre.



5. Instale en su sitio la guía de entrada de alambre que se ha quitado temporalmente.
6. Instale el nuevo conductor guía de entrada del alambre de relleno. Empújelo a través del conector Euro hasta que se detenga en la punta de la guía de entrada de alambre.



Después de que también se haya conectado el cable de interconexión, la guía de entrada del conductor de alambre debe encajar por completo en la guía de entrada del alambre.

## 3.2 Cómo desechar el equipo



¡No elimine los equipos eléctricos con los residuos normales!

De acuerdo con la Directiva Europea WEEE 2012/19/UE sobre residuos de equipos eléctricos y electrónicos y la Directiva Europea 2011/65/UE sobre la restricción del uso de determinadas sustancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos, y su implementación según la legislación nacional, los equipos eléctricos cuya vida útil haya llegado a su fin se deben eliminar por separado y depositar en una instalación de reciclaje adecuada, que no dañe el medioambiente. El propietario del equipo debe entregar la unidad fuera de servicio en un punto de recogida regional, según las instrucciones de las autoridades locales, o a un representante de Kemppi. Al aplicar estas directivas europeas, mejora el medio ambiente y la salud humana.

Para obtener más información:

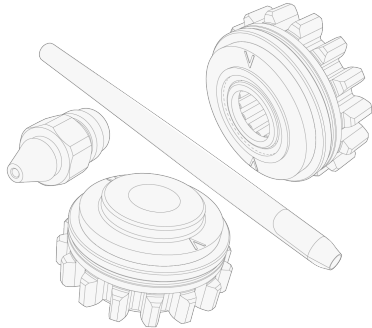


## 4. DATOS TÉCNICOS

### 4.1 Datos técnicos de SuperSnake GTX04HD

SuperSnake GTX04HD		
Artículo / Descripción		Valor
Salida 40 °C	60%	350 A
	100%	270 A
Voltaje de alimentación	$U_1$	12 V
Corriente de alimentación	$I_1$	125 mA
Voltaje del motor	$U_{motor}$	0...24 V CC
Corr. motor	$I_{motor}$	2.5 A
Voltaje auxiliar	$U_{aux}$	48 V
Corriente auxiliar (máx.)	$I_{aux\ max}$	2 A
Conexión de la pistola		Euroconector
Mecanismo de alimentación del alambre		4 rodillos, un motor
Diámetro de los rodillos de alimentación		32 mm
Alambres de relleno	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
Velocidad de alimentación del alambre		1...25 m/min
Presión del gas de protección (máx.)	$P_{max}$	0,5 Mpa
Rango temperatura de operación		-20...+40 °C
Rango temperatura de almacenamiento		-40...+60 °C
Clase EMC		A
Grado de protección		IP23S
Medidas externas	$La \times An \times Al$	561 x 241 x 200 mm
Peso		8.8 kg
Normas		EN IEC 60974-5:2019
		EN IEC 60974-10:2020

## 4.2 Selección kit rodillos de alimentación

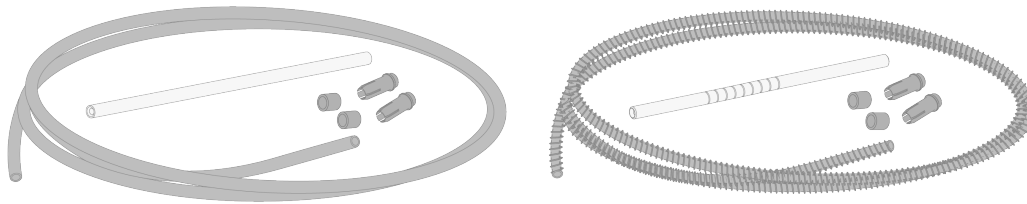


Kits de consumibles del subalimentador					
Material de alambre de relleno	Perfil del rodillo de alimentación	Diámetro del alambre de relleno (mm)		Código del kit de consumibles, de plástico	Código del kit de consumibles, de metal
Fe, Ac. inox. (Al, MC, FC)	Hendidura en V <b>V</b>	0.8–0.9		F000367	F000372
		1.0		F000368	F000373
		1.2		F000369	F000374
		1.4		F000370	F000375
		1.6		F000371	-
FC, MC (Fe)	Hendidura en V, estriada <b>V≡</b>	1.0		F000387	F000390
		1.2		F000388	F000391
		1.4–1.6		F000389	F000392
Al (FC, MC, Ac. inox., Fe)	Hendidura en U <b>U</b>	1.2		F000394	-
		1.4		F000395	-
		1.6		F000396	-

Los materiales que se han mencionado en primer lugar hacen referencia a la idoneidad primaria y los materiales que se han mencionado entre paréntesis hacen referencia a la idoneidad secundaria.

\* La guía de entrada del alambre y el tubo guía de salida del alambre se incluyen en el kit del rodillo alimentador.

### 4.3 Selección conductor flexible de alambre



Conductores de alambre de SuperSnake GTX04HD		
Descripción		Código del pedido
CONDUCTOR DE ALAMBRE 10M	FE	W022458
	CHILI	W022457
CONDUCTOR DE ALAMBRE 15M	FE	W022460
	CHILI	W022459
CONDUCTOR DE ALAMBRE 20M	FE	W022462
	CHILI	W022461
CONDUCTOR DE ALAMBRE 25M	FE	W022464
	CHILI	W022463

\* 'FE' hace referencia al conductor en espiral de acero y 'CHILI' al conductor DL Chili. La guía de entrada del alambre viene incluida en el paquete del conductor flexible de alambre.

Para la selección del kit de rodillos de alimentación, consulte "Selección kit rodillos de alimentación" en la página anterior.

## 4.4 Pedido

Para obtener la información de pedido de SuperSnake GTX04HD, consulte [Kempfi.com](https://kempfi.com).

Para la selección del kit de rodillos de alimentación, consulte "Selección kit rodillos de alimentación" en página 32.

Para solicitar conductores de alambre, consulte "Selección conductor flexible de alambre" en la página anterior.