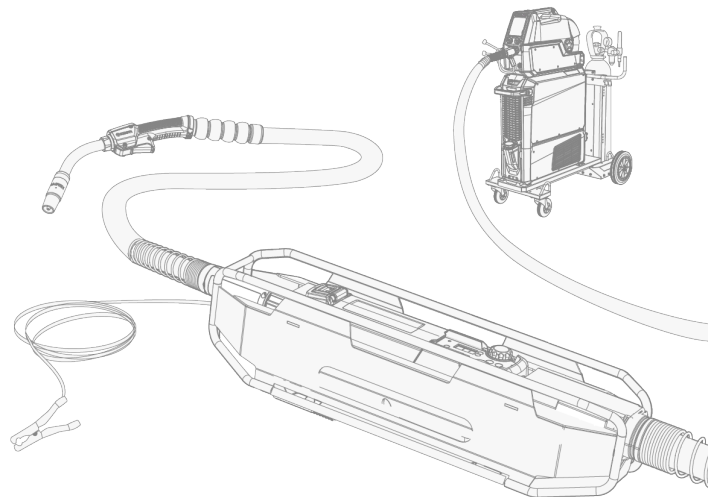


# SuperSnake GTX



Gebruiksaanwijzing

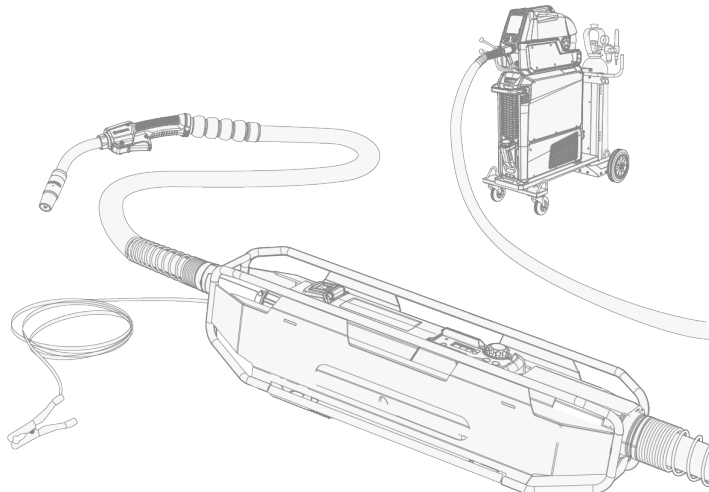
## INHOUD

---

<b>1. Algemeen</b> .....	<b>3</b>
1.1 Beschrijving van de apparatuur .....	5
<b>2. Installatie</b> .....	<b>9</b>
2.1 Installatie van de tussenaanvoerunit .....	10
2.2 Aanpassing druk van aanvoerrol .....	14
2.3 Tussenaanvoerunit aansluiten .....	16
2.4 Tussenaanvoerunit in beschermend frame installeren .....	19
2.5 Voorbereiding van het toevoegmateriaal .....	21
2.6 Invoer van het toevoegmateriaal in de tussenaanvoerunit .....	22
2.7 Instelling van het beschermgas .....	23
2.8 Voorbereiding koeleenheid .....	24
<b>3. Onderhoud</b> .....	<b>25</b>
3.1 Vervanging van de draadliner .....	27
3.2 Afvoer .....	32
<b>4. Technische gegevens</b> .....	<b>33</b>
4.1 SuperSnake GTX technische gegevens .....	33
4.2 Selectie van set aanvoerrollen .....	34
4.3 Selectie van draadliners .....	35
4.4 Bestellingen .....	36

## 1. ALGEMEEN

Kemppi SuperSnake GTX is een tussenaanvoerunit dat is ontworpen voor professioneel gebruik bij MIG/MAG-lassen. In combinatie met het beschermende frame is de SuperSnake GTX bijzonder robuust en duurzaam in moeilijk bereikbare lasomstandigheden.



SuperSnake GTX-compatibele apparatuur:

- X5 FastMig met X5 Wire Feeder 300 Auto+ draadaanvoer
- Andere X5 FastMig-draadaanvoerapparatuur met speciale installatiekit voor tussenaanvoerunit (neem contact op met uw Kemppi-dealer voor meer informatie over compatibiliteit).

### Belangrijke opmerkingen

Lees de aanwijzingen zorgvuldig door. Voor uw eigen veiligheid en die van uw werkomgeving dient u de veiligheidsvoorschriften die met het apparaat zijn meegeleverd aandachtig te bestuderen.

Punten in de handleiding die bijzondere aandacht vereisen om schade en letsel te voorkomen, worden met de onderstaande symbolen aangeduid. Lees deze opmerkingen zorgvuldig door en volg de instructies op.

 *Opmerking: Geeft de gebruiker nuttige informatie.*

 *Let op: Beschrijft een situatie die kan leiden tot schade aan de apparatuur of het systeem.*

 *Waarschuwing: Beschrijft een mogelijk gevaarlijke situatie. Als deze niet wordt vermeden, is persoonlijk of zelfs dodelijk letsel het gevolg.*

Kemppi-symbolen: [Userdoc](#).

#### DISCLAIMER

Hoewel wij alles in het werk hebben gesteld om ervoor te zorgen dat de informatie in deze handleiding accuraat en volledig is, aanvaarden wij geen aansprakelijkheid voor foutieve of ontbrekende informatie. Kempfi heeft te allen tijde het recht om zonder bericht vooraf de specificaties van het beschreven product te wijzigen. Zonder voorafgaande toestemming van Kempfi mag de inhoud van deze handleiding niet worden gekopieerd, vermenigvuldigd of verzonden.

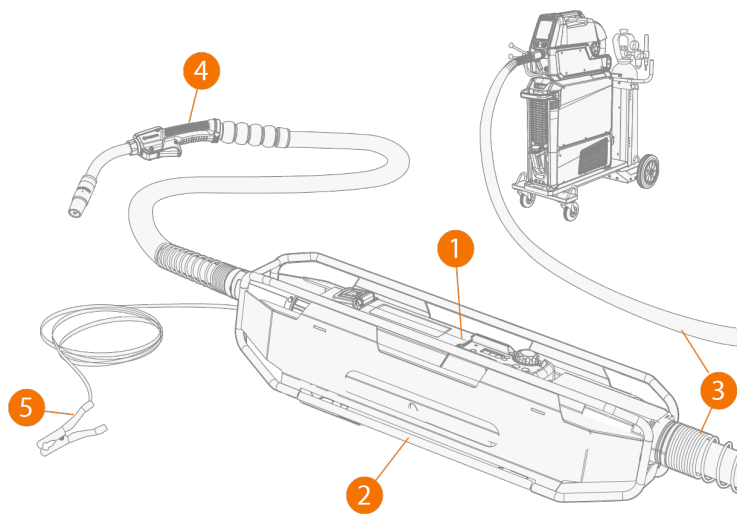
## 1.1 Beschrijving van de apparatuur

De Kemppi SuperSnake GTX tussenaanvoerunit is een gecombineerde oplossing met of zonder waterkoeling voor draad-  
aanvoer en lassen in beperkte ruimtes op afstand. Het vergroot het bereik van de MIG/MAG-laspistolen met maximaal 30  
meter en biedt een eenvoudige draadaanvoer op afstand voor verschillende lasdraadtypen.

De SuperSnake GTX tussenaanvoerunit wordt standaard geleverd met Kemppi's stalen spiraaldraadliner. DL Chili draad-  
liner is als optie leverbaar.

 Als de SuperSnake GTX tussenaanvoerunit niet beschikbaar is in de instellingen voor de tussenaanvoerunit in uw X5  
FastMIG lasapparatuur, dan moet de firmware van het apparaat worden bijgewerkt naar de meest recente versie.

### Stelsysteem



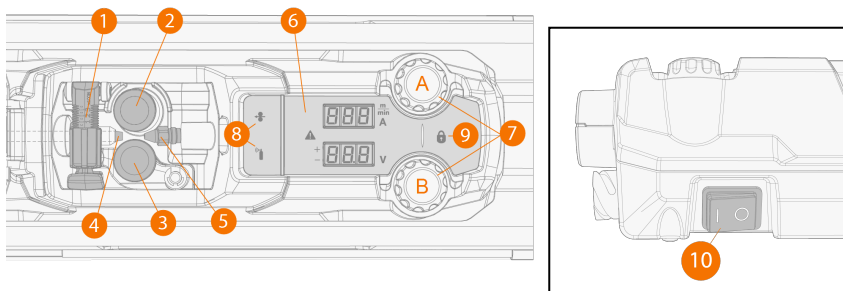
Apparatuur tussenaanvoerunit:

1. SuperSnake GTX-tussenaanvoerunit
2. SuperSnake GTX-beschermingsframe
3. SuperSnake GTX-verbindingkabel

Andere uitrusting:

4. MIG/MAG-laspistool
5. Spanningsmeetkabel

### Tussenaanvoerunit vooraanzicht



1. Vergrendelings- en afstelmechanisme van de drukarm

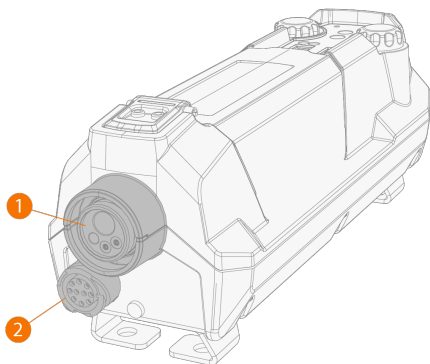
2. Draadaanvoerrol (aandrijfrol)
3. Draadaanvoerrol (drukrol)
4. Doorvoerpijp draaduitvoer
5. Doorvoerteinde draadvoer
6. Functiepaneel tussenaanvoerunit
  - >> Displays voor draadaanvoersnelheid / lasstroom en voor fijnafstelling
  - >> Foutindicator (rood), waarschuwingsindicator (geel)
7. Regelknoppen
  - >> A: Draadaanvoersnelheid en/of lasstroom
  - >> B: Fijnafstelling (bijv. spanning, afhankelijk van lasproces)

**i** *Automatische activering van de regelknoppen: Wanneer de regelknoppen niet worden gebruikt, worden ze automatisch gedeactiveerd om te voorkomen dat de lasparameters per ongeluk worden gewijzigd. De regelknopfuncties worden weer geactiveerd door een van de regelknoppen een kwartslag te draaien. Indien actief wordt het LED lampje tussen de regelknoppen groen.*

8. Draadvoer- en gastestknoppen
9. AAN/UIT-lampje voor lassen (slot)
  - >> Het vergrendelingsymbool brandt als het lassen (10)
10. AAN/UIT-schakelaar voor lassen
  - >> Voorkomt lassen indien op UIT gezet.

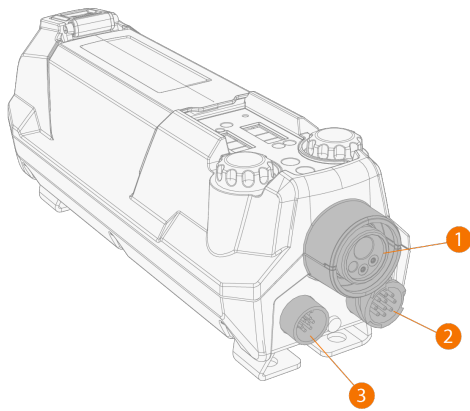
**i** *De AAN/UIT-schakelaar voor lassen schakelt de tussenaanvoerunit niet uit.*

### Aansluitingen aan de voorzijde van de tussenaanvoerunit



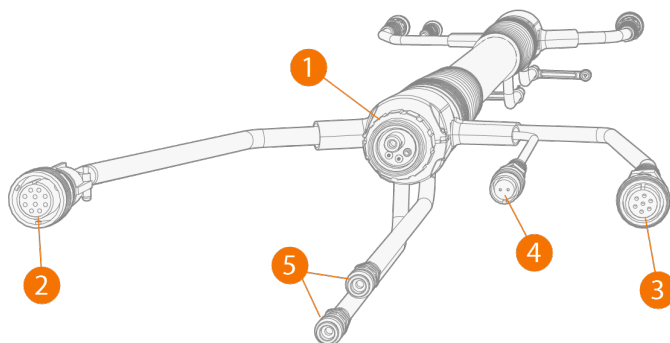
1. Laskabel Euro-stekker (voor laspistool)
2. Besturingskabel connector (bijv. voor afstandsbediening)

### Aansluitingen aan de achterkant van de tussenaanvoerunit



1. Laskabel Euro-connector (voor verbindingkabel van draadaanvoerunit)
2. Stuurkabelconnector (voor verbindingkabel van draadaanvoerunit)
3. Aansluiting tussenaanvoersynchronisatiekabel (voor verbindingkabel van draadaanvoerunit)

### Tussenkabel



1. Laskabel (met eurostekker)
2. Stuurstroomkabel
3. Kabel voor synchronisatie van tussenaanvoerunit
4. Spanningsmeetkabel
5. Koelvloeistofslangen

## APPARAATKENMERK



**Serienummer**

Het serienummer van het apparaat is gemarkeerd op de typeplaat of op een andere duidelijk zichtbare plaats op het apparaat. Bij het uitvoeren van reparaties of het bestellen van reserveonderdelen is het van belang dat het juiste serienummer van het product wordt opgegeven.



**Quick Response-code (QR-code)**

Het serienummer en andere identificatie-informatie met betrekking tot het apparaat kan ook opgeslagen zijn in de vorm van een QR-code (of een streepjescode) op het apparaat. Deze codes kunnen worden gelezen met een smartphone of met een speciale codelezer voor snelle toegang tot informatie over het apparaat.

## 2. INSTALLATIE

-  *Schakel de stroomtoevoer van de apparatuur niet in voordat de mechanische installatie is afgerond.*
-  *Plaats de apparatuur op een stabiele en schone ondergrond met de deur van het besturingspaneel van de tussenaanvoerunit naar boven gericht. Bescherm de apparatuur tegen regen en direct zonlicht.*

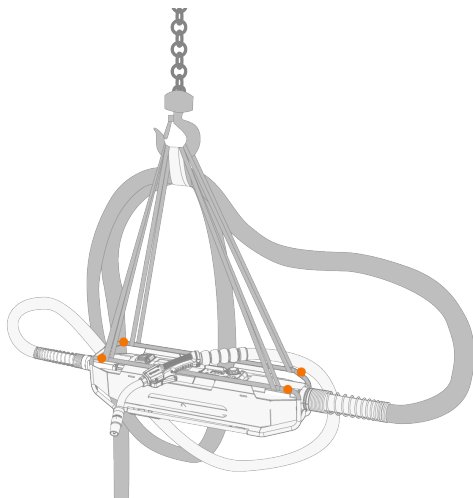
### Vóór installatie en gebruik

-  *Ontkoppel het lasapparaat van het elektriciteitsnet voordat u begint met de installatie van de tussenaanvoerunit.*
-  *Controleer altijd voor gebruik of de laskabels, gasslang, werkstuk kabel/-klem en netspanningskabel in goede staat verkeren. Zorg ervoor dat de stekkers goed zijn bevestigd. Losse stekkerverbindingen kunnen de lasprestaties verstoren en kunnen leiden tot beschadiging van de stekkers.*
- Het product is verpakt in speciaal ontworpen transportdozen. Toch moet u de producten altijd controleren op transportschade, voordat u de producten gaat gebruiken.
- Controleer ook of u de bestelde componenten hebt ontvangen en dat de bijbehorende gebruiksaanwijzingen beschikbaar zijn.
- Trek de kabel van de tussenaanvoerunit recht door deze dicht naar de werklocatie te dragen.
- Zorg dat er geen scherpe bochten in de kabel zitten voordat u het toevoegmateriaal doorvoert.
- Zorg ervoor dat de juiste draadliner voor het toevoegmateriaal aangebracht en correct geïnstalleerd is voor de beoogde lastoepassing.
- Zorg er voor het lassen voor dat de installatie is voltooid en dat alle voorbereidingen voor toevoegmateriaal, beschermgas, koelunit en spanningsmeetkabel zijn uitgevoerd.

### Opheffende tussenaanvoerunit

SuperSnake GTX tussenaanvoerunit kan worden opgetild met een takel en een 4-poots riem die is verbonden met de hoeken van het beschermende frame. Zonder het beschermframe is het optillen van de tussenaanvoerunit met een takel niet mogelijk.

Voor het hijsen, rolt u de kabels tijdelijk op en bindt u ze aan de hijshaak (indien van toepassing) zodat het volledige gewicht van de kabels niet alleen op de tussenaanvoerunitconnectoren rust.

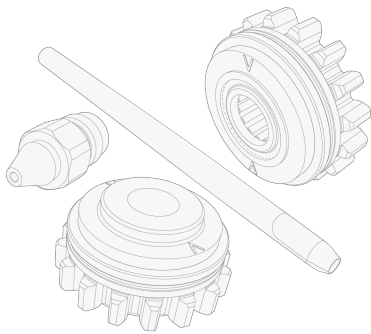


## 2.1 Installatie van de tussenaanvoerunit

Voordat u toevoegmateriaal naar de tussenaanvoerunit laadt of deze aansluit, moet u eerst de draadaanvoerrollen installeren en het mechanisme instellen. Zorg ervoor dat de aanvoerrollen passen bij de diameter en het type toevoegmateriaal. Zie "Selectie van set aanvoerrollen" op pagina 34 voor meer informatie.

**i** *Het wordt niet aanbevolen om gekartelde aanvoerrollen te gebruiken in de hoofddraadaanvoerunit als u de X8 SuperSnake GTX tussenaanvoerunit gebruikt. Deze kunnen bij de draadaanvoerunit teveel wrijving uitoefenen op het toevoegmateriaal, wat optimale resultaten bij het gebruik van de SuperSnake GTX tussenaanvoerunit tegengaat.*

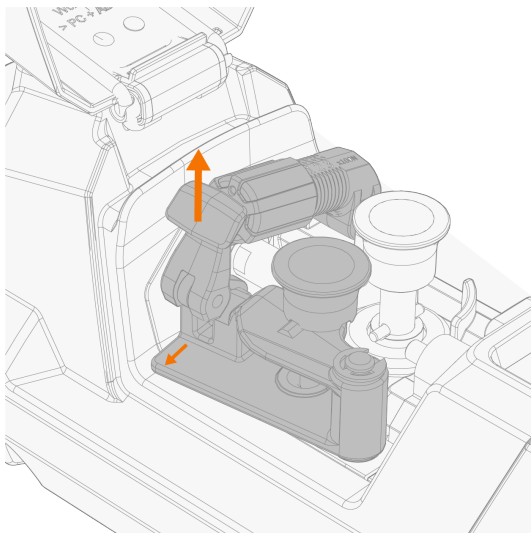
De tussenaanvoerunit wordt geleverd met een standaard componentenset voor draadkabels en met stalen spiraaldraadliner, tenzij anders gespecificeerd. De aanvoerrollen worden apart aangeschaft. Controleer dat u de juiste componenten en aanvoerrollen beschikbaar en geïnstalleerd heeft.



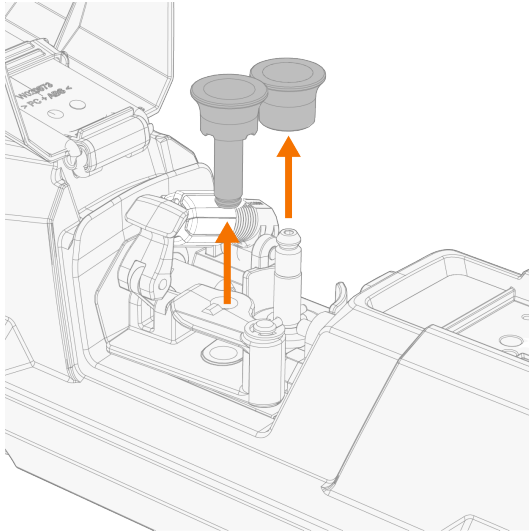
Benodigde gereedschappen:



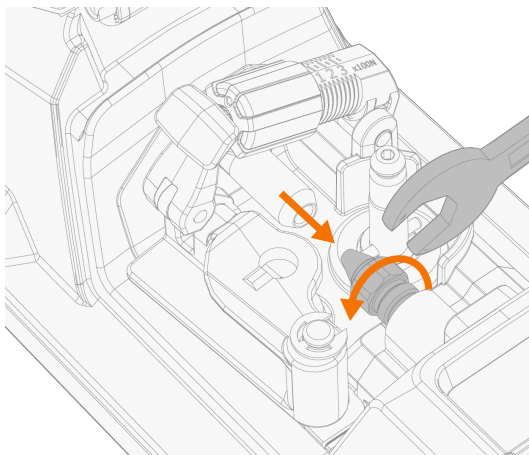
1. Open de deur van het aanvoermechanisme.
2. Maak de drukarm los door deze op te tillen aan zijde.



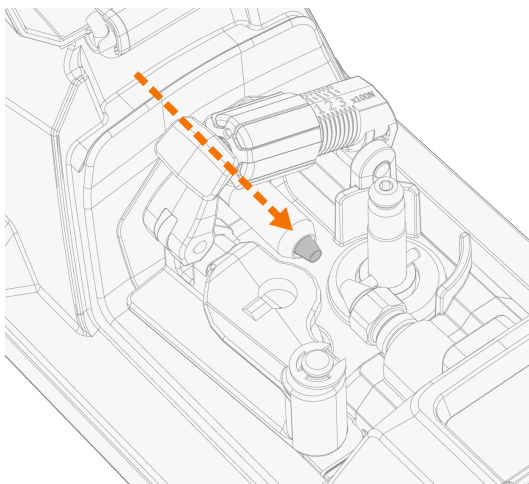
3. Verwijder de bevestigingspinnen (B) van de aanvoerrol door ze op te tillen.



4. Installeer de draadinlaatgeleidertip. Zet de component vast op zijn plaats met de moersleutel.

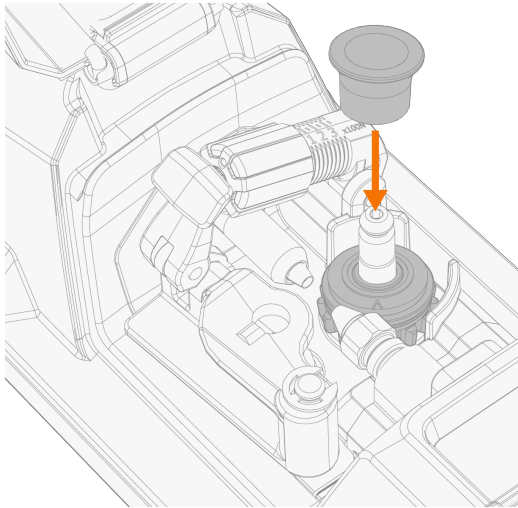


5. Installeer de draaduitlaatgeleider door deze in te steken vanaf het laspistooluiteinde van de tussenaanvoerunit.

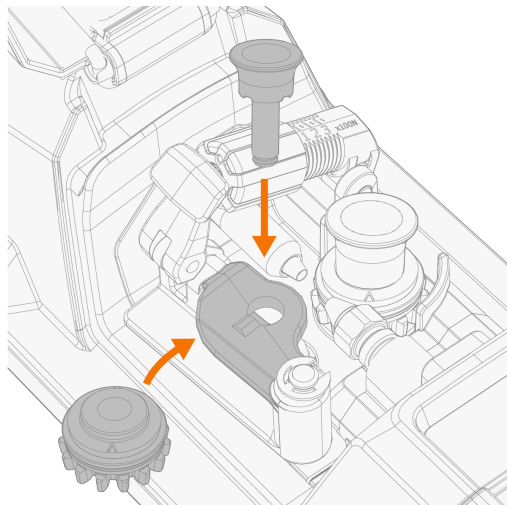


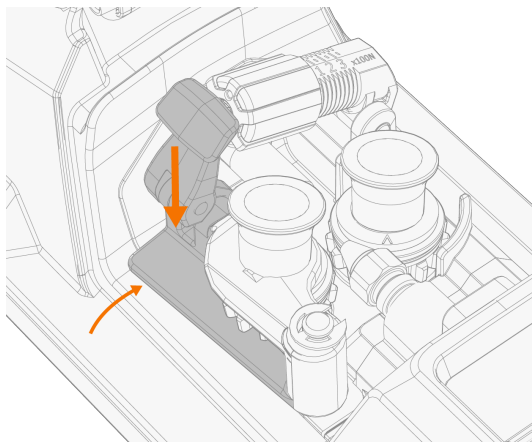
6. Monteer de aandrijfrol op zijn plaats, het getande rolgedeelte naar beneden en zet de bevestigingspen/dop vast.

**i** Zorg ervoor dat de groef aan de onderkant van de rol is uitgelijnd met de kruispen op de aandrijfvas.



7. Monteer de drukrol op zijn plaats, het getande rolgedeelte naar beneden en zet de bevestigingspen/dop vast.



**8. Sluit de drukarm.**

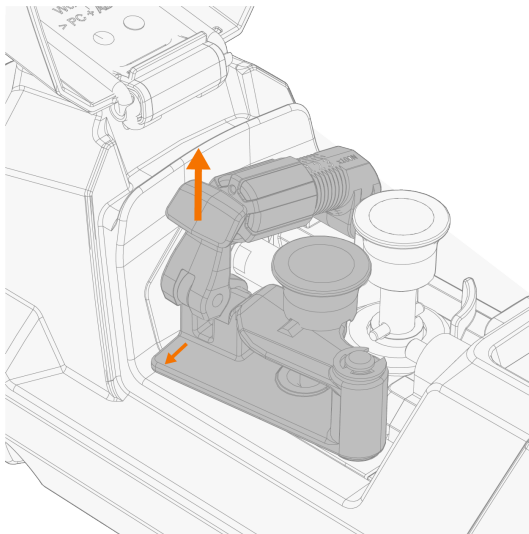
Voor het aanpassen van de invoerrol druk, zie: "Aanpassing druk van aanvoerrol" op de volgende pagina.

## 2.2 Aanpassing druk van aanvoerrol

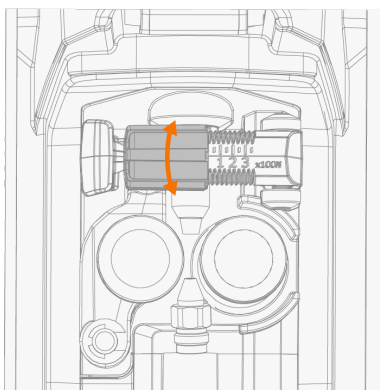
Stel de druk van de aanvoerrollen bij met de stelrol op de drukarm. De ingestelde kracht moet voldoende zijn om een lichte remkracht te overwinnen die u met de hand op het toevoegmateriaal uitoefent, terwijl het materiaal uit het draadmondstuk van het pistool komt.

**i** Voor toevoegmateriaal met een kleinere diameter en zachte toevoegmaterialen is minder druk vereist. Raadpleeg de tabel aan het einde van dit hoofdstuk voor gedetailleerdere richtlijnen.

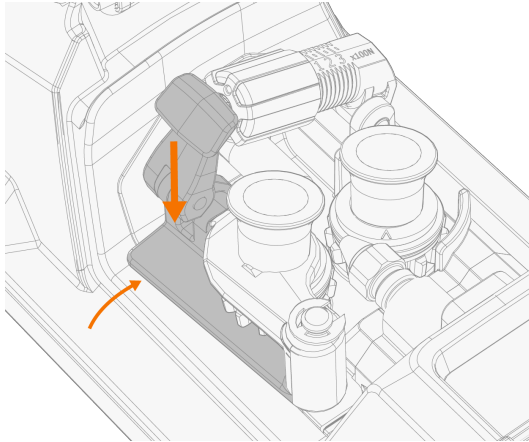
1. Maak de drukarm los door deze op te tillen.






2. Als deze nog niet op hun plaats zitten, installeer dan de draadaanvoerrollen zoals beschreven in "Installatie van de tussenaanvoerunit" op pagina 10.
3. Draai de rolinstelling op de drukarm om de aanvoeroldruk aan te passen.
  - >> Naast de instelroller bevindt zich een schaal, die de druk aangeeft in Newton (N).
  - >> Raadpleeg de tabel aan het einde van dit hoofdstuk voor de juiste druk.



4. Vergrendel de instelling door de drukarm te sluiten.



-  Overmatige druk plet het toevoegmateriaal en kan gecoate draden of gevulde materialen beschadigen. Overmatige druk leidt ook tot onnodige slijtage van de aanvoerrollen en een zwaardere belasting van de tandwielen.
-  Het gebruik van gekartelde aanvoerrollen in de hoofddraadaanvoerunit als u de X8 SuperSnake GTX tussenaanvoerunit gebruikt, wordt niet aanbevolen.
-  Als de SuperSnake GTX tussenaanvoerunit geselecteerd is in de instellingen voor de X5 FastMig lasapparatuur, dan voert de functie voor de draadin- en -doorvoer de draad automatisch naar het systeem wanneer de bijbehorende knop wordt ingedrukt op het paneel van de draadaanvoerunit.

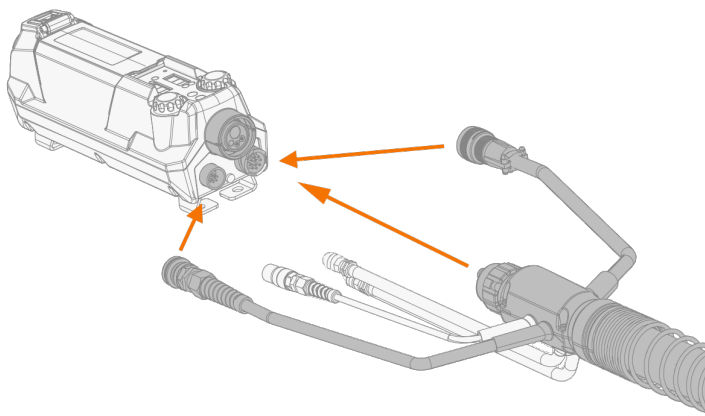
Soorten toevoegmateriaal	Aanvoerrolprofiel	Toevoegmateriaal $\phi$ in mm	Verbindingskabel*, lengte in m	Instelling (x 100 N)
Fe, roestvast staal	V-groef	<b>V</b>	1,0...1,4	10...20
			1,0...1,4	25
Fe	V-groef, gekarteld	<b>V</b> ≡	1,6	10...25
Fc, Mc	V-groef, gekarteld	<b>V</b> ≡	1,2 ... 1,6	10...25
Al	U-groef	<b>U</b>	1,2 ... 1,6	10...20
			1,2 ... 1,6	25

\* SuperSnake GTX-verbindingkabel.

## 2.3 Tussenaanvoerunit aansluiten

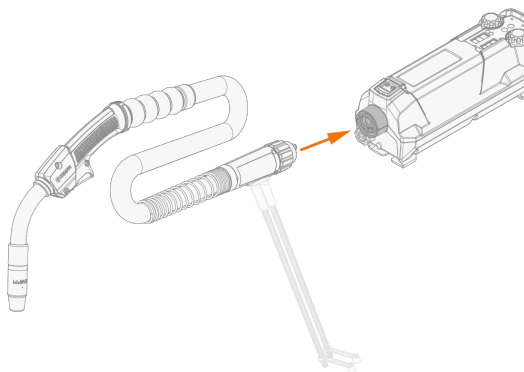
De laskabel met eurostekker brengt lasvermogen, beschermgas en lasdraad over. De aparte stuurkabelaansluiting wordt gebruikt voor extra lasbesturingen (bijv. afstandsbediening).

- i *Alle tussenaanvoerunitkabels moeten worden aangesloten voordat de tussenaanvoerunit in het beschermende frame wordt geïnstalleerd. Raadpleeg "Tussenaanvoerunit in beschermend frame installeren" op pagina 19.*
  - i *Als er spanningsdetectiekabels en/of waterkoeling wordt gebruikt, moet de tussenaanvoerunit ondersteboven worden gedraaid voor een correcte kabelgeleiding en aansluitingen.*
- 1.** Sluit de tussenaanvoerkabel (laskabel, stuurkabel en synchronisatiekabel) aan op de tussenaanvoerunit. Bevestig de kabels met de hand door de kragen vast te draaien.

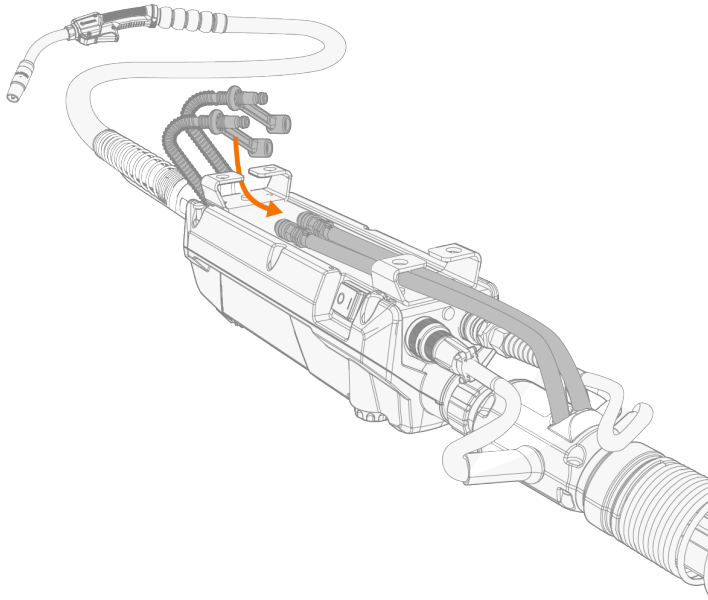


- 2.** Sluit het laspistool aan op de tussenaanvoerunit. Bevestig de laskabel met de hand door de kraag vast te draaien.

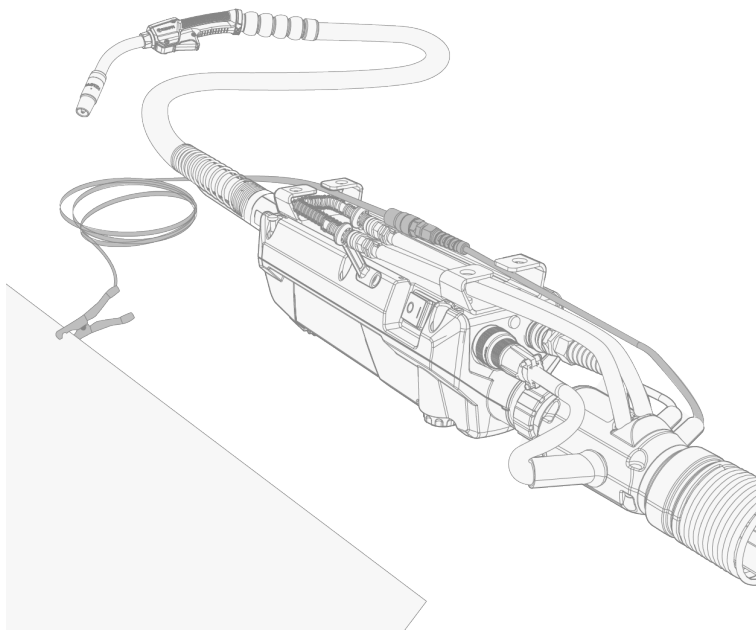
- i *Om zeker te zijn van betrouwbare lasprestaties moet u ervoor zorgen dat het pistool geschikt is voor de bedoelde las-toepassing en goed functioneert, en dat het voorzien is van correcte draadlinercomponenten en draadmondstuk. Sluit de slangen van de waterkoeling correct aan.*



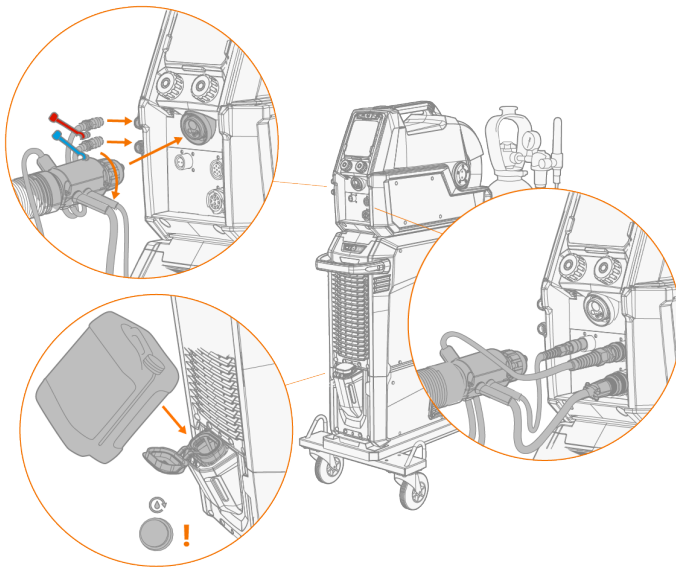
3. Als waterkoeling wordt gebruikt, sluit dan de koelslangen aan en leid ze onder de beugels op de onderkant van de tussenaanvoerunit. Koelslangen zijn kleurcodeerd.



4. Als er een spanningsdetectiekabel wordt gebruikt, sluit deze dan aan en leid de kabel onder de beugels op de tussenaanvoerunit.



5. Als het beschermframe wordt gebruikt, raadpleeg dan: "Tussenaanvoerunit in beschermend frame installeren" op de volgende pagina.
6. Sluit de tussenaanvoerkabel aan op uw lasapparatuur. Raadpleeg de gebruiksaanwijzing van uw lasapparatuur voor meer details (X5 FastMig: [hier](#)).



7. Selecteer op de gebruikersinterface van uw draadaanvoerunit SuperSnake GTX-subaanvoer en de lengte van de tussenaanvoerkabel. Raadpleeg de gebruiksaanwijzing van uw lasapparatuur voor meer details (X5 FastMig: [hier](#)).

Als de SuperSnake GTX niet beschikbaar is in de instellingen en u compatibele lasapparatuur gebruikt, moet de firmware van uw lasapparatuur worden bijgewerkt naar de nieuwste versie.



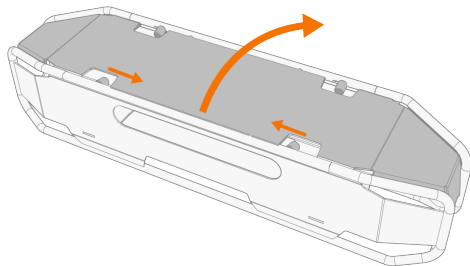
*Als u doorgaat met lassen zonder de tussenaanvoerunit, pas dit dan aan in de instellingen voor de tussenaanvoerunit.*

## 2.4 Tussenaanvoerunit in beschermend frame installeren

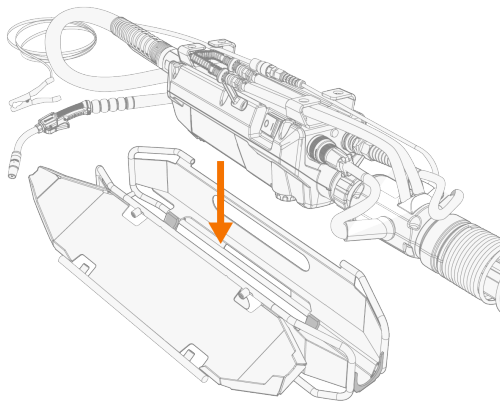
Het beschermframe biedt ondersteuning en bescherming voor de tussenaanvoerunit zelf en voor de aangesloten kabels.

**i** *Alle tussenaanvoerunitkabels moeten worden aangesloten voordat de tussenaanvoerunit in het beschermende frame wordt geïnstalleerd.*

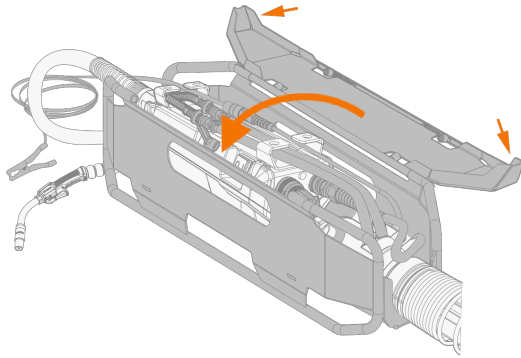
1. Plaats het beschermframe ondersteboven op een vlakke ondergrond en open het onderste luik.
  - >> Om het vergrendelingsmechanisme te ontgrendelen, trekt u de vergrendelingen aan één kant naar het midden en tilt u die kant omhoog.



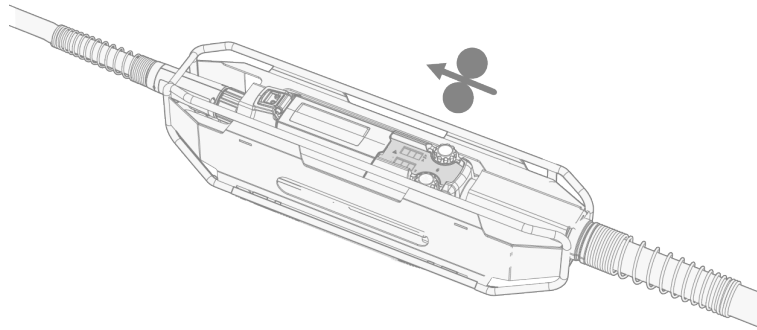
2. Til de volledig aangesloten tussenaanvoerunit ondersteboven in het beschermende frame. Verzekeren dat:
  - >> De Euro-connectorbehuizingen aan beide uiteinden van de tussenaanvoerunit zitten stevig op de pads in het beschermende frame.
  - >> De groef in de verbindingkabelkraag is uitgelijnd met de steunbeugel aan het uiteinde van het beschermende frame.



3. Sluit het luik zodat het vergrendelingsmechanisme goed op zijn plaats klikt. Verzekeren dat:
  - >> De kabels worden goed geleid en komen niet klem te zitten tussen het frame en het luik.
  - >> De steunen die in beide uiteinden van het luik zijn verwerkt, bieden extra ondersteuning voor de hoofdkabels.



4. Draai de tussenaanvoerunit terug in de goede richting (tussenaanvoerunit naar boven gericht).

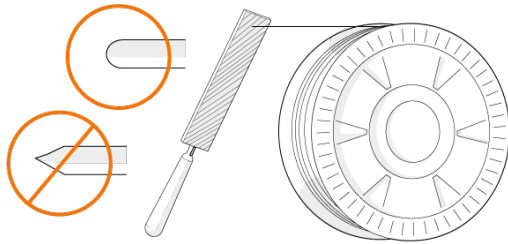


## 2.5 Voorbereiding van het toevoegmateriaal

Installeer de draadspoel in de draadaanvoerunit volgens de gebruiksaanwijzing van de draadaanvoerunit. Let ook op het volgende:

 *Scherpe randen aan het uiteinde van het toevoegmateriaal kunnen de draadliner beschadigen.*

Snijd vervormde uiteinden af en gebruik een fijne vijl of schuurdoek om de scherpe kanten van het uiteinde van het toevoegmateriaal te verwijderen, voordat u deze in de tussenaanvoerunit invoert.

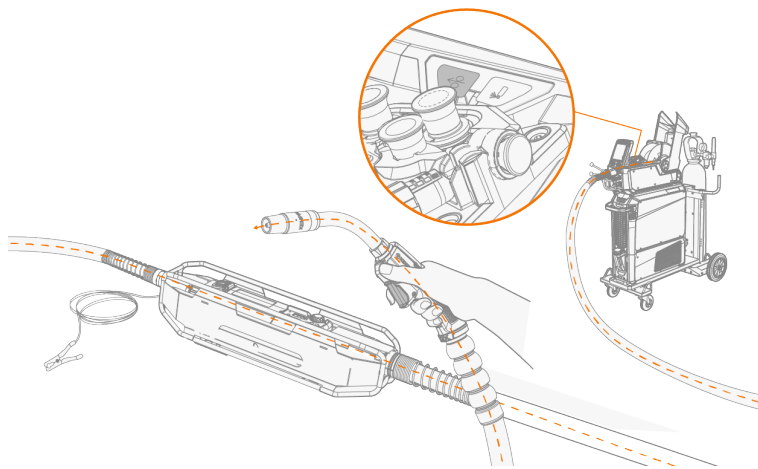


 *Zorg dat het uiteinde van het toevoegmateriaal recht is, zonder randen of omgebogen delen.*

## 2.6 Invoer van het toevoegmateriaal in de tussenaanvoerunit

1. Trek de tussenaanvoerkabel recht.
2. Controleer of de aandrukarmen van het draadaanvoermechanisme gesloten zijn en correct afgesteld zijn in zowel de draadaanvoerunit als de tussenaanvoerunit.
3. Druk op de Wire inch-knop op de draadaanvoerunit of direct op de tussenaanvoerunit.

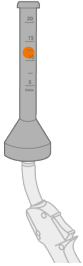
**i** Het systeem zal het toevoegmateriaal nu automatisch aanvoeren naar de tussenaanvoerunit, totdat het de aanvoerrollen raakt of wanneer de kabellengte van de tussenaanvoerunit plus 0,5 meter is aangevoerd vanaf de draadaanvoerunit. Als u het automatisch aanvoeren van het toevoegmateriaal wilt stopzetten, drukt u nogmaals op de knop voor de draadin- en -doorvoer.





**i** Spoel het systeem voor het lassen door met beschermgas door op de gastestknop op de draadaanvoer of rechtstreeks op de tussenaanvoerunit te drukken.


## 2.7 Instelling van het beschermgas

De stroomsnelheid van het beschermgas van het laspistool wordt ingesteld aan de hand van toepassing, lasverbinding, gastype en vorm en afmetingen van het gasmondstuk. Voor het lassen moet het debiet met een rotameter op het gasmondstuk van het pistool gemeten worden. Normaal ligt deze waarde tussen 10...20 liter per minuut voor diverse las-toepassingen.



-  Als u een tijdje niet hebt gelast, spoelt u het systeem voor het lassen door met beschermgas door op de gastestknop op de draadaanvoer of rechtstreeks op de tussenaanvoerunit te drukken.
-  Ga voorzichtig om met de gasfles met beschermgas. Houd rekening met de risico's verbonden aan de omgang en het gebruik van gecomprimeerd gas. Gebruik steeds een cilindertransportunit en bevestig de gasfles op een veilige wijze.

## 2.8 Voorbereiding koeleenheid

 *Als u een tussenaanvoerunit gebruikt, wordt er meer koelvloeistof verbruikt. Controleer voor het lassen of de koelunit voldoende koelvloeistof bevat en dat ook het systeem van de tussenaanvoerunit gevuld is met koelvloeistof. Voeg zoveel koelvloeistof toe als nodig is en laat de koelvloeistof door het hele systeem circuleren.*

Laat de koelvloeistof door het systeem lopen door uw lasapparatuur te bedienen. Raadpleeg de gebruiksaanwijzing van uw lasapparatuur voor meer details (X5 FastMig: [hier](#)).

### 3. ONDERHOUD

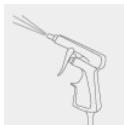
Bij het bepalen en plannen van het routinematige onderhoud moet u rekening houden met de gebruiksfrequentie en de bedrijfsomstandigheden.

Juist gebruik en regelmatig onderhoud van het apparaat zullen u helpen onnodige uitval en defecten te voorkomen.

 *Ontkoppel de machine van het elektriciteitsnet voordat u de elektrische kabels aanraakt.*

#### Dagelijks onderhoud


Benodigde gereedschappen:



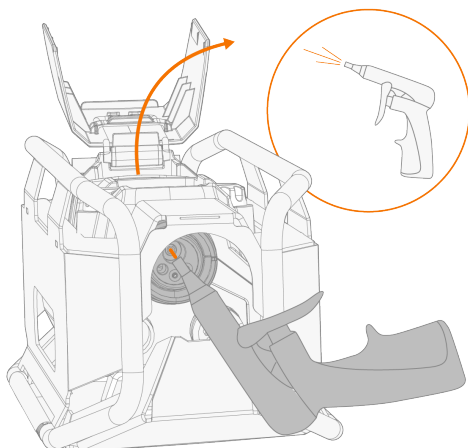
#### Controles:

- Controleer de algemene status van de SuperSnake en het laspistool. Verwijder lasspatten van het draadmondstuk en reinig het gasmondstuk. Vervang versleten of beschadigde onderdelen. Gebruik altijd originele Kemppi-onderdelen.
- Controleer de toestand en de verbinding tussen de componenten van de laskring: laspistool, werkstukkabel en klem, contacten en stekkers.
- Controleer de status van de aanvoerrollen, naaldlagers en assen. Reinig en smeer de lagers en assen, indien nodig, met een kleine hoeveelheid lichte machineolie. Monteer de onderdelen, stel ze af en test of ze werken.

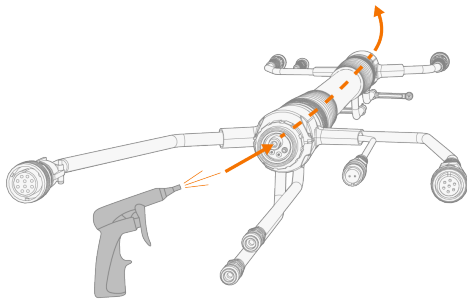
#### Reiniging van de tussenaanvoerunit:

 *Reinig het systeem met droge perslucht tenminste bij iedere vijfde vervanging van de draadhaspel. Houd de klep van de tussenaanvoerunit open tijdens het reinigen.*

1. Als het toevoegmateriaal niet geladen is in het systeem van de tussenaanvoerunit, maak dan de kabel(s) van de tussenaanvoerunit en draadaanvoerunit los.
2. Blaas de tussenaanvoerunit schoon met perslucht.



3. Blaas de kabel schoon met perslucht.




## Onderhoud in Kemppi-werkplaats

De Kemppi-servicewerkplaatsen voeren het onderhoud uit volgens uw Kemppi-serviceovereenkomst. Regelmatig, preventief onderhoud door getrainde technici zal de levensduur van de apparatuur verlengen en zorgen voor een betrouwbare werking.

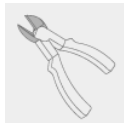
### 3.1 Vervanging van de draadliner

De draadliner is een verbruiksartikel, dat moet worden vervangen wanneer het versleten is en wanneer het type toevoegmateriaal wordt gewisseld. Deze instructie behandelt de vervanging van de draadliner van de SuperSnake GTX-tussenaanvoerunit. Raadpleeg de handleiding van het laspistool voor het vervangen van de draadliner van uw laspistool.

 *Als u overstapt op toevoegmateriaal van een andere diameter of een ander materiaal, moet u daarbij ook de aanvoerrollen in de aanvoer verwisselen.*

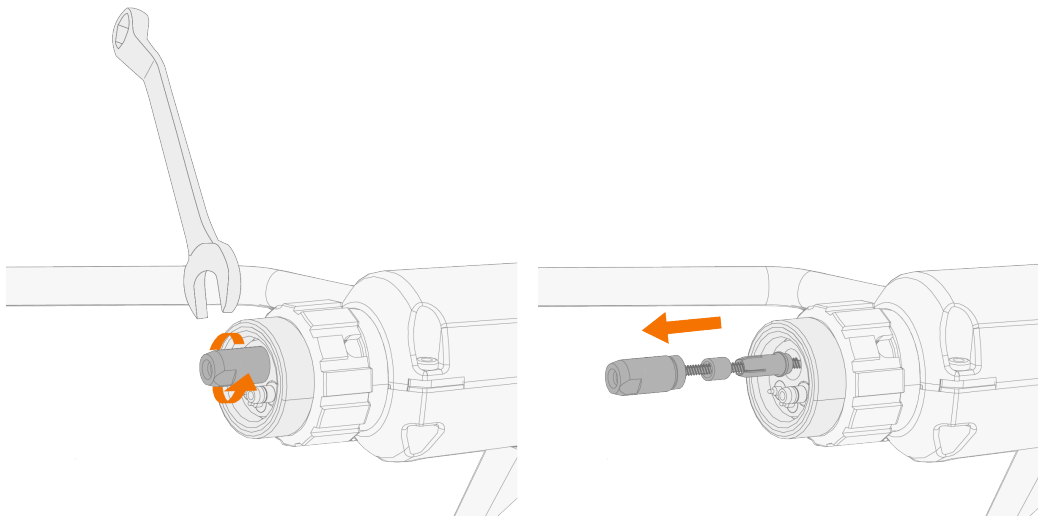
 *Het toevoegmateriaal moet uit het systeem van de tussenaanvoerunit worden verwijderd, voordat de draadliner wordt vervangen.*

Benodigde gereedschappen:

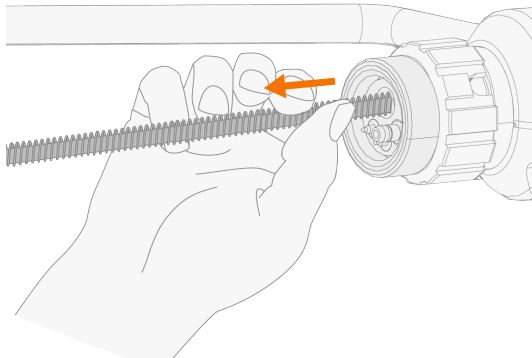


#### Verwijder de oude liner:

1. Koppel de kabels los van de tussenaanvoerunit en van de draadaanvoerunit.
2. Trek het kabelpakket volledig recht en zorg dat de kabel niet gedraaid is.
3. Verwijder de linerhuls, de kegel en de afdichting aan beide uiteindes van de tussenaanvoerkabel.

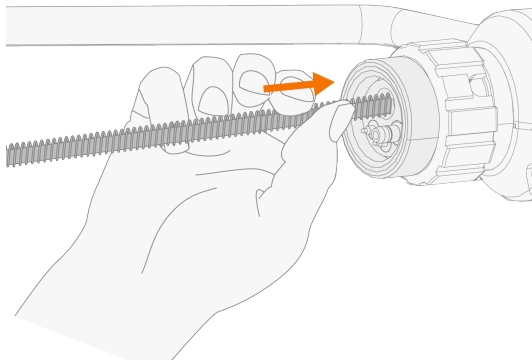


4. Verwijder de oude liner uit de slang door deze er aan de kant van de tussenaanvoerunit uit te trekken.



### Installeer een nieuwe liner:

1. Voer de nieuwe liner in de slang vanaf de zijde van de draadaanvoerunit.



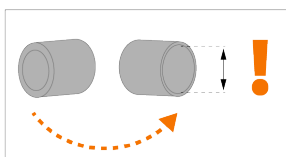
2. Zorg ervoor dat de draadliner er helemaal doorheen zit en dat ten minste de lengte van de linerhuls van de draadliner uit het subaanvoerteinde van de kabel steekt.
3. Plaats de conus, afdichtring en linerhuls op de draadliner aan het uiteinde van de tussenaanvoerunit.

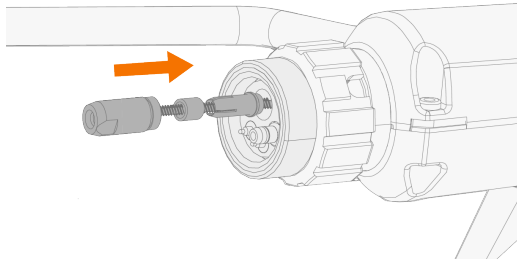


*Gebruik draadliner-specifieke accessoires die bij de nieuwe draadliner worden geleverd.*

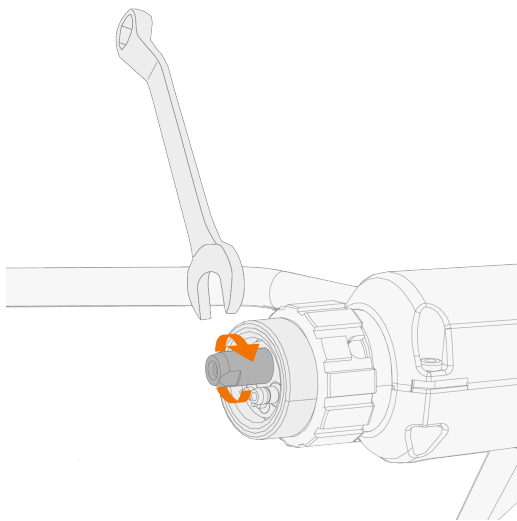


*De afdichtring moet zo worden geplaatst dat het uiteinde met de grotere opening er als eerste in gaat. Bij montage moet de afdichtring over de rand van de kegel gaan. Dit is nodig om de draadliner op zijn plaats te houden.*




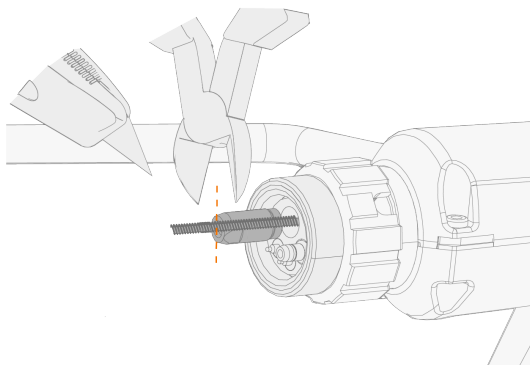


4. Duw aan het uiteinde van de tussenaanvoerunit de draadliner in de kabel met de linerhuls. Zet de draadlinerinstallatie vast door de huls vast te draaien.



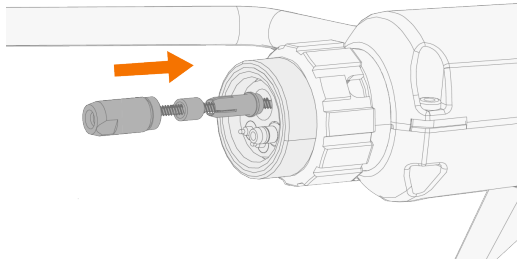
5. Knip aan het uiteinde van de draadaanvoer de overtollige draadliner af door de linerhuls als maat te gebruiken.

 *Snijd overtollige staal-spiraalliner af met een zijsnijtang en overtollige Chili-liner met een stanleymes.*

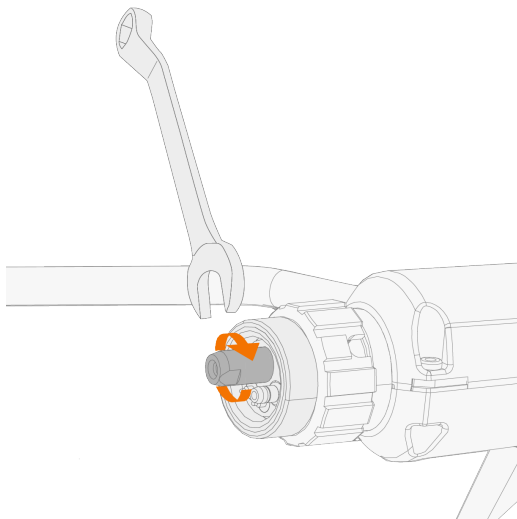


6. Plaats de kegel en de linerhuls op de draadliner aan het uiteinde van de draadaanvoer.

 *Gebruik de draadliner-specifieke accessoires die bij de nieuwe draadliner worden geleverd.*



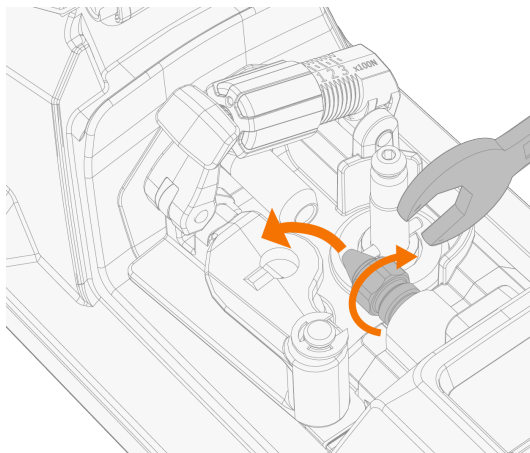
7. Zet de draadliner vast door de linerhuls op zijn plaats vast te draaien.



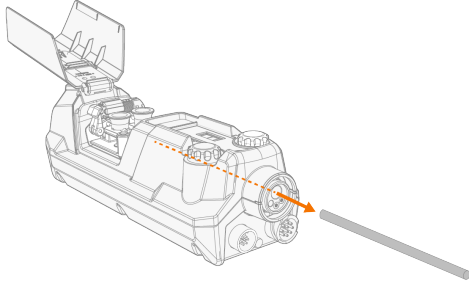
### Vervang de invoergeleider van het toevoegmateriaal:

 Gebruik de draadliner-specifieke accessoires die bij de nieuwe draadliner worden geleverd.

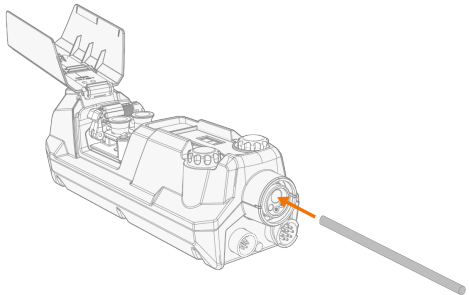
1. Verwijder tijdelijk het uiteinde van de draadinlaatgeleider in de tussenaanvoerunit.



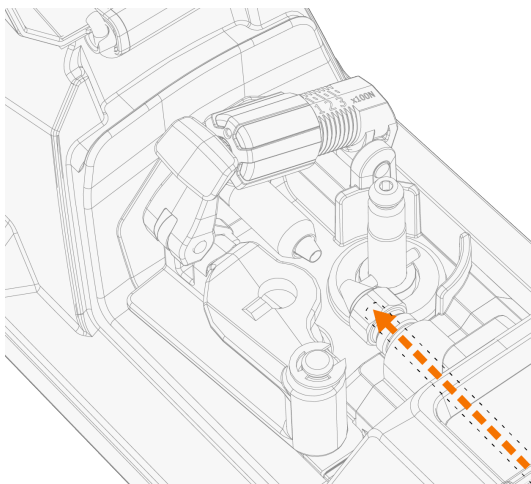
2. Duw de oude vuldraadinvoergeleider van binnenuit totdat deze van buitenaf kan worden opgevangen. Verwijder de oude invoergeleider van het toevoegmateriaal.



3. Plaats de tijdelijk verwijderde draadinlaatgeleider terug op zijn plaats.
4. Installeer de invoergeleider van het toevoegmateriaal.



Zodra ook de verbindingkabel is aangesloten, moet de voering van de vuldraadinlaatgeleider helemaal in de punt van de draadinlaatgeleiding zitten.



## 3.2 Afvoer



Gooi elektrische apparatuur niet weg bij het gewone huishoudelijke afval!

Ter naleving van de Europese Richtlijn 2002/96/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur en de implementatie hiervan in de nationale wetgeving, dient afgedankte elektrische apparatuur afzonderlijk te worden ingezameld en ingeleverd bij een daarvoor bestemd milieuverantwoord recyclingbedrijf.

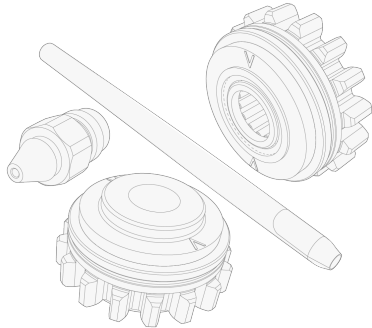
De eigenaar van het apparaat is verplicht het af te voeren apparaat aan te bieden bij een regionaal inzamelpunt volgens de aanwijzingen van de lokale overheid of die van een Kempfi-medewerker. Door deze Europese richtlijn toe te passen, levert u een bijdrage aan een beter milieu en handelt u in het belang van de volksgezondheid.

## 4. TECHNISCHE GEGEVENS

### 4.1 SuperSnake GTX technische gegevens

SuperSnake GTX		
Eigenschap / beschrijving		Waarde
Belastbaarheid bij 40 °C	60%	350 A
	100%	270 A
Voedingsspanning	$U_1$	12 V
Voedingsstroom	$I_1$	125 mA
Motorspanning	$U_{\text{motor}}$	0...24 V DC
Motorstroom	$I_{\text{motor}}$	2.5 A
Hulpspanning	$U_{\text{aux}}$	48 V
Hulpstroom (max.)	$I_{\text{aux max}}$	2 A
Pistoolaanluiting		Euro
Draadaanvoermechanisme		GT02X, 2 rollen, één motor
Diameter aanvoerrollen		32 mm
Toevoegmateriaal	Fe	1,0...1,6 mm
	Rvs	1,0...1,6 mm
	Mc/Fc	1,2...1,6 mm
	Al	1,2...1,6 mm
Draadaanvoersnelheid		1...25 m/min
Beschermgasdruk (max.)	$P_{\text{max}}$	0,5 Mpa
Bedrijfstemperatuurbereik		-20...+40 °C
Temperatuurbereik voor opslag		-40...+60 °C
EMC-klasse		A
Beschermingsgraad		IP23S
Buitenafmetingen zonder beschermframe	L x B x H	400 x 127 x 150 mm
Buitenafmetingen met beschermframe	L x B x H	682 x 174 x 159 mm
Gewicht zonder accessoires		3.6 kg
Gewicht met beschermframe		10.1 kg
Normen		EN IEC 60974-5:2019
		EN IEC 60974-10:2020

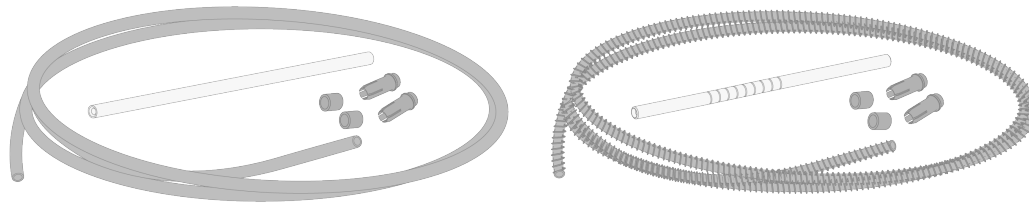
## 4.2 Selectie van set aanvoerrollen



Beschrijving van de set		ø mm		Code van de set
Fe (Mc/Fc) standaard, V-groef <b>V</b>	Kunststof	1.0		F000507
	Kunststof	1.2		F000508
	Kunststof	1.6		F000509
Fe (Mc/Fc) zware uitvoering, V-groef <b>V</b>	Metaal	1.0		F000510
	Metaal	1.2		F000511
	Metaal	1.6		F000512
Roestvast staal (Fe/Cu) standaard, V-groef <b>V</b>	Kunststof	1.0		F000513
	Kunststof	1.2		F000514
	Kunststof	1.4		F000515
	Kunststof	1.6		F000516
Roestvast staal (Fe) zware uitvoering, V-groef <b>V≡</b>	Metaal	1.0		F000517
	Metaal	1.2		F000518
	Metaal	1.6		F000519
Mc/Fc standaard, V-groef, gekarteld <b>V≡</b>	Kunststof	1.2		F000520
	Kunststof	1.4...1.6		F000521
Mc/Fc zware uitvoering, V-groef, gekarteld <b>V≡</b>	Metaal	1.2		F000522
	Metaal	1.4...1.6		F000523
Al standaard, U-groef <b>U</b>	Kunststof	1.2		F000524
	Kunststof	1.4		F000525
	Kunststof	1.6		F000526

\* De draadinlaatgeleidingspunt en de draaduitlaatgeleidingsbuis zijn inbegrepen in de invoerrolset.

### 4.3 Selectie van draadliners



SuperSnake GTX draadliners		
Omschrijving		Bestelnummer
DRAADLINER 10M	FE	W022458
	CHILI	W022457
DRAADLINER 15M	FE	W022460
	CHILI	W022459
DRAADLINER 20M	FE	W022462
	CHILI	W022461
DRAADLINER 25M	FE	W022464
	CHILI	W022463

\* 'FE' verwijst naar de staalspiraalliner en 'CHILI' naar de DL Chili-liner. De geleider voor de draad invoer is inbegrepen bij het pakket van de draadliner.

Voor selectie van invoerrollenset, zie: "Selectie van set aanvoerrollen" op de vorige pagina.

## 4.4 Bestellingen

Raadpleeg voor SuperSnake GTX-bestelinformatie: [Kemppi.com](https://www.kemppi.com).

Voor selectie van invoerrollenset, zie:"Selectie van set aanvoerrollen" op pagina 34.

Voor het bestellen van draadliners, zie:"Selectie van draadliners" op de vorige pagina.