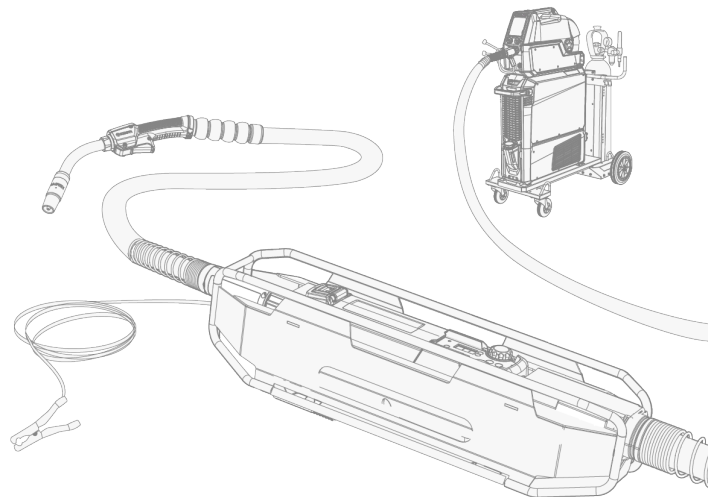


# SuperSnake GTX



Инструкция по эксплуатации

---

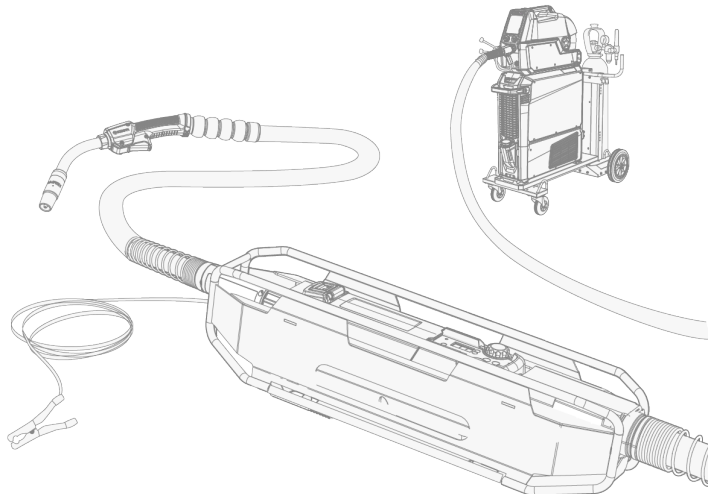
## СОДЕРЖАНИЕ

---

<b>1. Общий</b> .....	<b>3</b>
1.1 Описание оборудования .....	5
<b>2. Установка</b> .....	<b>9</b>
2.1 Установка вспомогательного устройства подачи проволоки .....	10
2.2 Регулировка прижимного усилия подающих роликов .....	15
2.3 Подключение вспомогательного устройства подачи проволоки .....	17
2.4 Установка вспомогательного устройства подачи проволоки в защитную раму .....	20
2.5 Подготовка присадочной проволоки .....	22
2.6 Загрузка присадочной проволоки во вспомогательное устройство подачи проволоки .....	23
2.7 Установка защитного газа .....	24
2.8 Подготовка блока охлаждения .....	25
<b>3. Техническое обслуживание</b> .....	<b>26</b>
3.1 Замена направляющего канала .....	28
3.2 Утилизация .....	33
<b>4. Технические характеристики</b> .....	<b>34</b>
4.1 Технические данные SuperSnake GTX .....	34
4.2 Выбор комплекта подающих роликов .....	35
4.3 Выбор направляющего канала .....	36
4.4 Заказ .....	37

## 1. ОБЩИЙ

Kemppi SuperSnake GTX — это вспомогательное устройство подачи проволоки, предназначенное для профессионального использования при сварке MIG/MAG. При использовании с защитной рамой SuperSnake GTX отличается надежностью и долговечностью и прекрасно подходит для сварки в труднодоступных местах.



Оборудование, совместимое с SuperSnake GTX:

- X5 FastMig с механизмом подачи проволоки X5 Wire Feeder 300 Auto+
- Другое оборудование механизма подачи проволоки X5 FastMig со специальным комплектом для установки вспомогательного устройства подачи проволоки (для получения дополнительной информации о совместимости обратитесь к своему дилеру Kemppi).

### Важные замечания

Внимательно прочитайте инструкцию. В целях вашей собственной безопасности, а также сохранности оборудования, следует уделить особое внимание указаниям по технике безопасности, которые входят в комплект поставки.

Некоторые разделы данной инструкции помечены показанными ниже символами. На эти разделы следует обратить особое внимание, поскольку приведенные в них сведения позволят снизить вероятность повреждения оборудования и травматизма персонала. Внимательно прочитайте эти разделы и строго соблюдайте содержащиеся в них указания.



*Примечание. Предоставляет пользователю полезную информацию.*



*Внимание: Описывает ситуацию, которая может привести к повреждению оборудования или системы.*



*Предостережение: Описывает потенциально опасную ситуацию. Если ее не исключить, она приведет к телесному повреждению или смертельной травме.*

Условные обозначения Kemppi: [Userdoc](#).

#### ЗАЯВЛЕНИЕ ОБ ОГРАНИЧЕНИИ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

Несмотря на то, что для обеспечения точности и полноты сведений, изложенных в этой инструкции, были приложены все усилия, компания не несет ответственности за возможные ошибки и упущения. Компания Кемппи оставляет за собой право в любое время без предварительного уведомления изменять технические характеристики оборудования, описанного в данном документе. Запрещается копирование, запись, воспроизведение или передача содержимого данного руководства без предварительного согласия компании Кемппи.

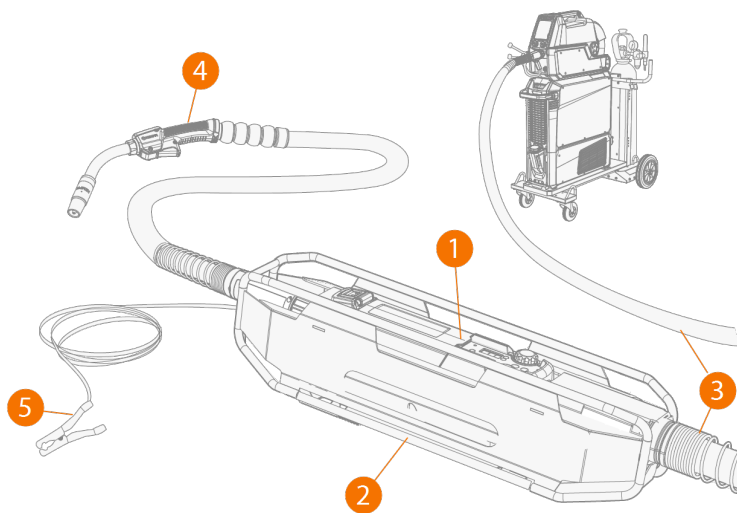
## 1.1 Описание оборудования

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

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

**i** Если вспомогательное устройство подачи проволоки SuperSnake GTX недоступно в настройках вспомогательного устройства подачи проволоки сварочного оборудования X5 FastMig, необходимо обновить встроенное программное обеспечение до последней версии.

### Система



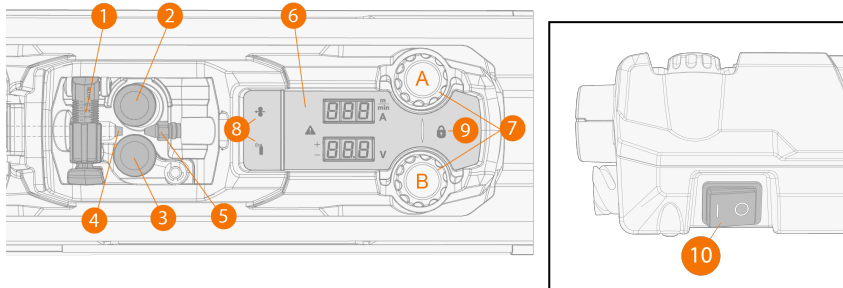
Оборудование вспомогательного устройства подачи проволоки:

1. Вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake GTX
2. Защитная рама SuperSnake GTX
3. Соединительный кабель SuperSnake GTX

Другое оборудование:

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

## Лицевая часть вспомогательного устройства подачи проволоки



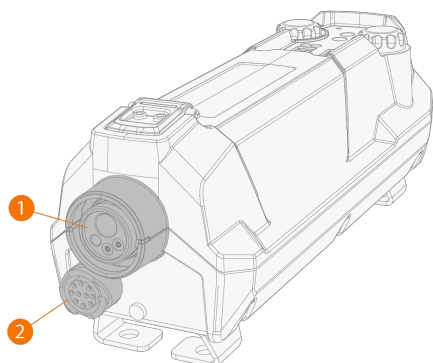
1. Механизм блокировки и регулировки прижимного рычага
2. Подающий ролик (приводной ролик)
3. Подающий ролик (прижимной ролик)
4. Выходная направляющая трубка
5. Входной направляющий наконечник
6. Панель управления вспомогательного устройства подачи проволоки
  - >> Дисплеи с информацией о скорости подачи проволоки/сварочном токе, а также дисплеи для точной настройки
  - >> Индикатор ошибки (красный), индикатор предупреждения (желтый)
7. Регуляторы
  - >> А: Скорость подачи проволоки и (или) сварочный ток
  - >> В: Точная настройка (например, напряжение, в зависимости от процесса сварки)

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

8. Кнопки протяжки проволоки и проверки подачи газа
9. Индикатор включения/выключения сварки (блокировка)
  - >> Символ блокировки светится в том случае, если сварка выключена с помощью выключателя (10)
10. Переключатель для включения/выключения сварки
  - >> Если переключатель установлен в положение ВЫКЛ, то сварка с использованием вспомогательного устройства подачи проволоки заблокирована.

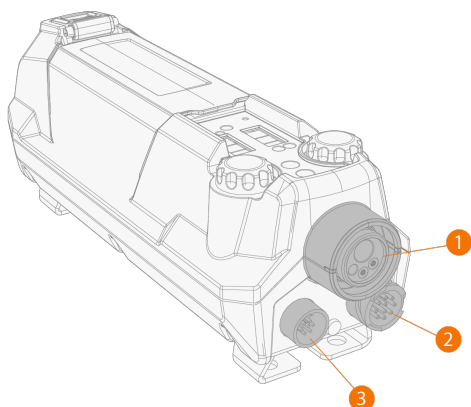
**i** Кнопка включения/выключения сварки не выключает вспомогательное устройство подачи проволоки.

### Передние разъемы вспомогательного устройства подачи проволоки

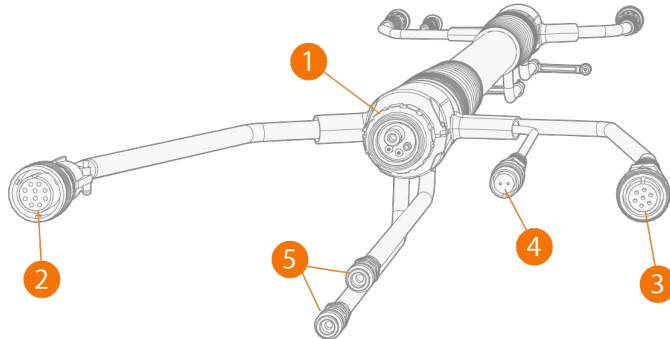


1. Разъем Euro сварочного кабеля (для сварочной горелки)
2. Разъем кабеля управления (например, для дистанционного управления)

### Задние разъемы вспомогательного устройства подачи проволоки



1. Разъем Euro сварочного кабеля (для соединительного кабеля со стороны механизма подачи проволоки)
2. Разъем кабеля управления (для соединительного кабеля со стороны механизма подачи проволоки)
3. Разъем кабеля для синхронизации вспомогательного устройства подачи проволоки (для соединительного кабеля со стороны механизма подачи проволоки)

**Соединительный кабель**

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



**ИДЕНТИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ****Серийный номер**

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



**Код Quick Response (QR)**

Серийный номер и другая идентификационная информация, связанная с устройством, может также содержаться на устройстве в виде QR-кода (или штрих-кода). Такой код можно считать камерой смартфона или специальным устройством для считывания штрих-кодов, что обеспечит быстрый доступ к информации, связанной с устройством.

## 2. УСТАНОВКА

-  *Не включайте оборудование до завершения механического монтажа.*
-  *Поместите оборудование на устойчивое и чистое основание панелью управления вспомогательного устройства подачи проволоки вверх. Защищайте оборудование от дождя и прямых солнечных лучей.*

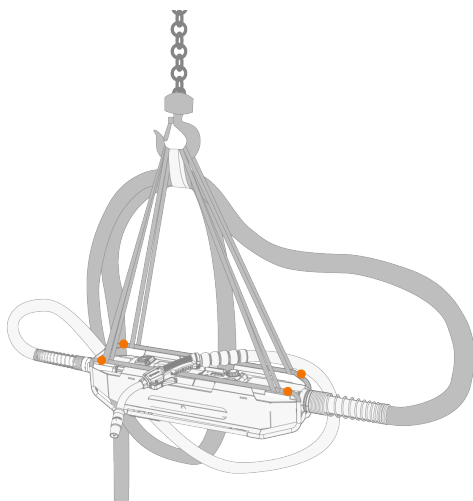
### Перед установкой и использованием

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

### Подъем вспомогательного устройства подачи проволоки


Вспомогательное устройство подачи проволоки SuperSnake GTX можно поднять с помощью подъемника и ремня с 4 ответвлениями, закрепленными по углам защитной рамы. Без защитной рамы поднять вспомогательное устройство подачи проволоки подъемником невозможно.

Для подъема временно намотайте кабели на катушку и зафиксируйте их на крюке подъемника (если применимо), чтобы полный вес кабелей не приходился только на разъемы вспомогательного устройства подачи проволоки.

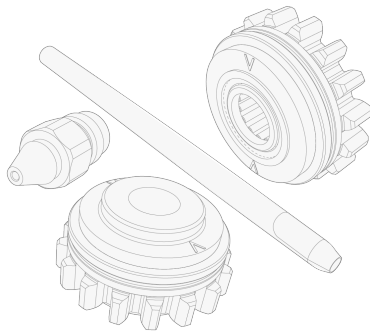


## 2.1 Установка вспомогательного устройства подачи проволоки

Перед подключением или загрузкой присадочной проволоки во вспомогательное устройство подачи проволоки необходимо установить ролики подачи проволоки и проволокоподающий механизм. Убедитесь, что подающие ролики соответствуют диаметру и типу присадочной проволоки. Более подробная информация приведена в разделе "Выбор комплекта подающих роликов" на странице 35.

 При использовании вспомогательного устройства подачи проволоки SuperSnake GTX не рекомендуется использовать накатанные подающие ролики в основном механизме подачи проволоки. Такие ролики могут приводить к слишком большому трению присадочной проволоки в механизме подачи проволоки и предотвращать оптимальное использование вспомогательного устройства подачи проволоки SuperSnake GTX.

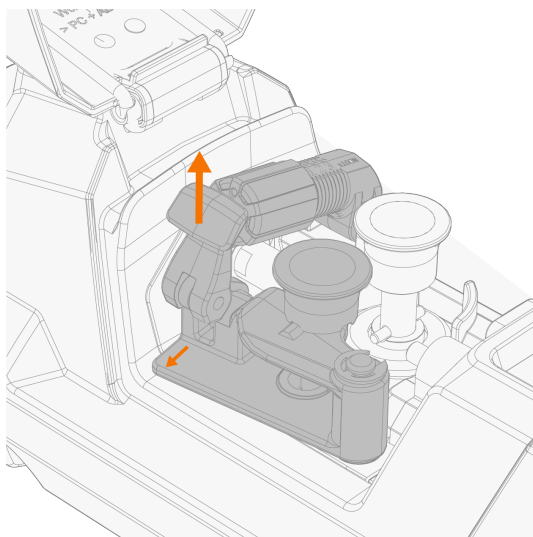
Вспомогательное устройство подачи проволоки поставляется со стандартным набором компонентов для линии подачи проволоки и стальным спиральным направляющим каналом, если не указано иное. Подающие ролики приобретаются отдельно. Убедитесь, что у вас имеются и установлены правильные компоненты и подающие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



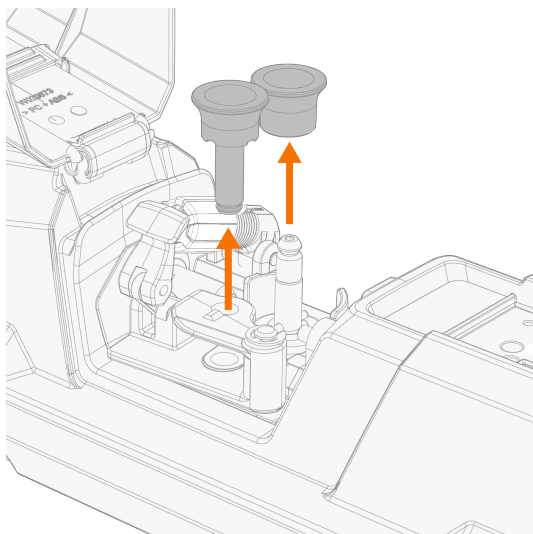
Необходимые инструменты:



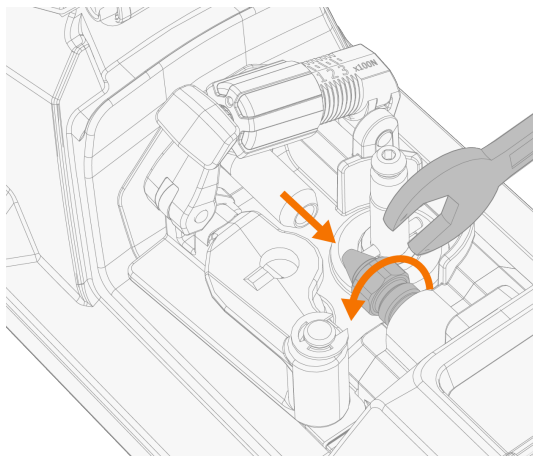
1. Откройте дверку механизма подачи.
2. Освободите прижимной рычаг, подняв его с торца.



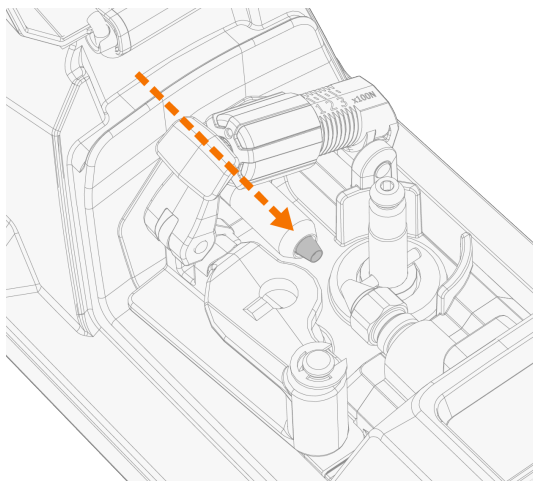
3. Снимите фиксирующие штифты (B) подающих роликов, потянув вверх.



4. Установите входной направляющий наконечник. Закрепите детали с помощью гаечного ключа.



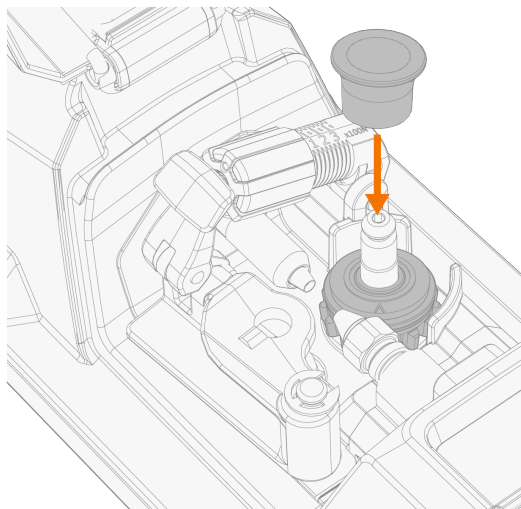
5. Установите выходную направляющую трубку, вставив ее с конца вспомогательного устройства подачи проволоки, где находится сварочная горелка.



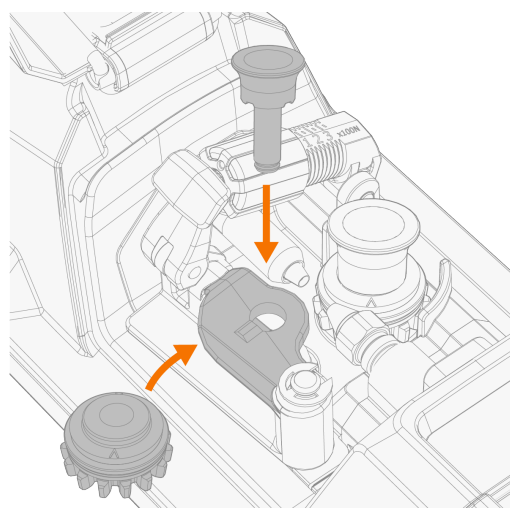
6. Установите на место приводной ролик зубчатой частью вниз и закрепите его фиксирующим штифтом/колпачком.



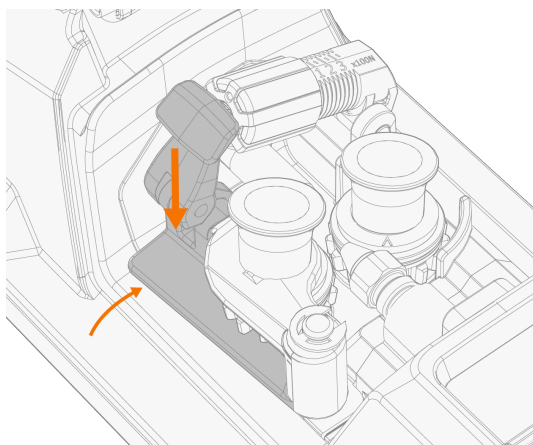
*Убедитесь, что канавка в нижней части ролика выровнена относительно поперечного штифта на приводном валу.*



7. Установите на место прижимной ролик зубчатой частью вниз и закрепите его фиксирующим штифтом/колпачком.



8. Заблокируйте прижимной рычаг.



---

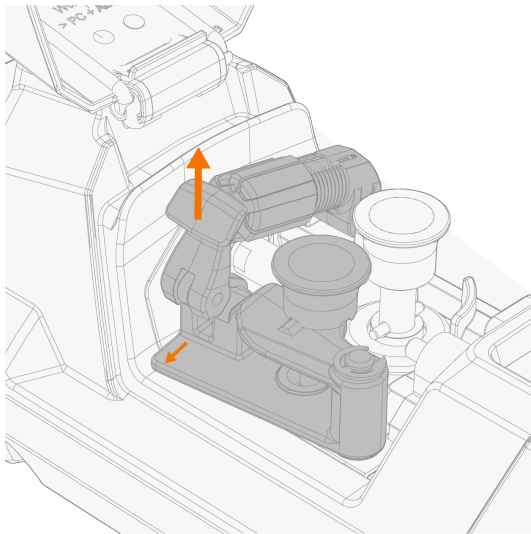
Сведения о регулировке давления подающего ролика приводятся в разделе "Регулировка прижимного усилия подающих роликов" на следующей странице.

## 2.2 Регулировка прижимного усилия подающих роликов

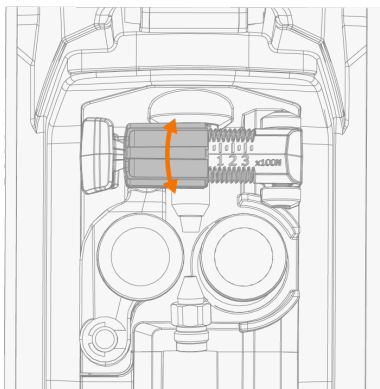
Отрегулируйте давление подающих роликов с помощью регулятора роликов, установленного на прижимном рычаге. Прилагаемая нагрузка должна быть достаточной, чтобы преодолеть небольшое тормозное усилие при задерживании присадочной проволоки рукой в момент, когда она выходит из контактного наконечника сварочного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

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

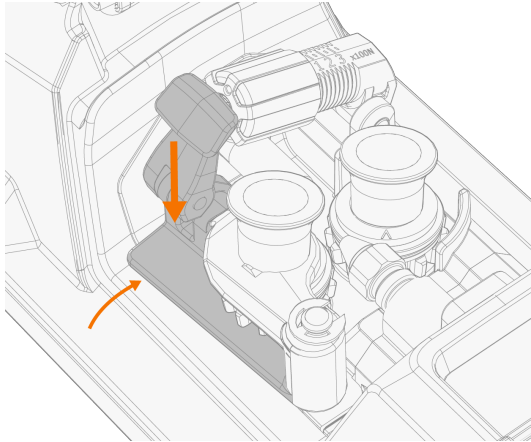
1. Освободите прижимной рычаг путем его поднятия.



2. Установите ролики подачи проволоки, как описано в разделе "Установка вспомогательного устройства подачи проволоки" на странице 10, если это еще не было сделано.
3. Поворачивайте регулятор на прижимном рычаге, чтобы отрегулировать давление подающих роликов.
  - >> Градуированная шкала рядом с регулятором показывает прижимное усилие в ньютонах (Н).
  - >> Правильные величины давления см. в таблице в конце этой главы.



4. Зафиксируйте регулировку, закрыв прижимной рычаг.



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



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



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

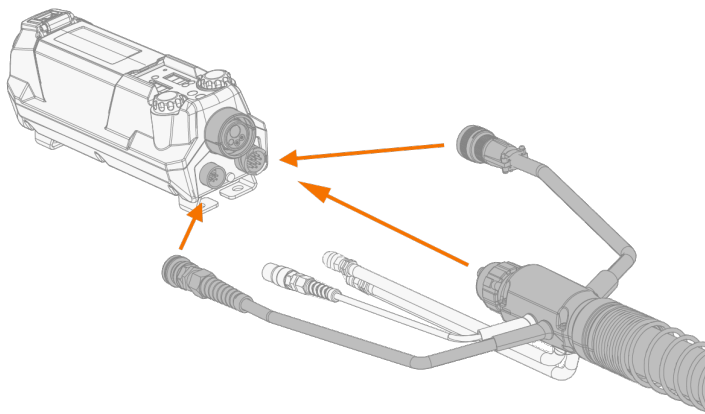
Типы присадочной проволоки	Профиль подающих роликов	Диаметр присадочной проволоки, $\varnothing$ мм	Соединительный кабель*, длина м	Регулировка (x100 Н)
Fe, Ss	V-образная канавка 	1,0...1,4	10...20	2,0
		1,0...1,4	25	2,5
Fe	V-образная канавка, накатанный 	1,6	10...25	1,5
Fe, Mc	V-образная канавка, накатанный 	1,2...1,6	10...25	1,5
Al	U-образная канавка 	1,2...1,6	10...20	2,0
		1,2...1,6	25	2,5

\* Соединительный кабель SuperSnake GTX.

## 2.3 Подключение вспомогательного устройства подачи проволоки

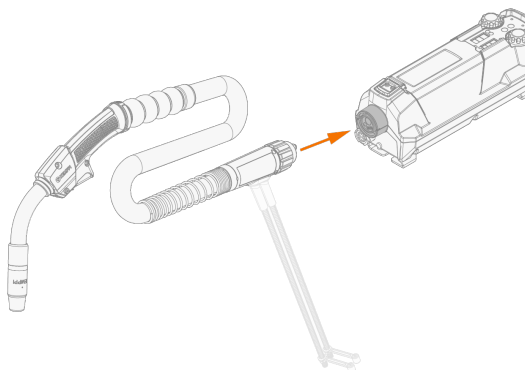
По сварочному кабелю с разъемом Euro передается нагрузка, защитный газ и присадочная проволока. Отдельное подключение кабеля управления служит для дополнительного управления сваркой (например, дистанционного управления).

- i До установки вспомогательного устройства подачи проволоки в защитную раму необходимо подключить все кабели вспомогательного устройства. См. раздел "Установка вспомогательного устройства подачи проволоки в защитную раму" на странице 20.
  - i Если используется кабель контроля уровня напряжения и (или) водяное охлаждение, вспомогательное устройство подачи проволоки необходимо перевернуть верхней частью вниз для правильной прокладки и подключения кабелей.
1. Подключите соединительный кабель вспомогательного устройства подачи проволоки (сварочный кабель, кабель управления и кабель синхронизации) к вспомогательному устройству подачи проволоки. Зафиксируйте кабели, затянув кольца от руки.

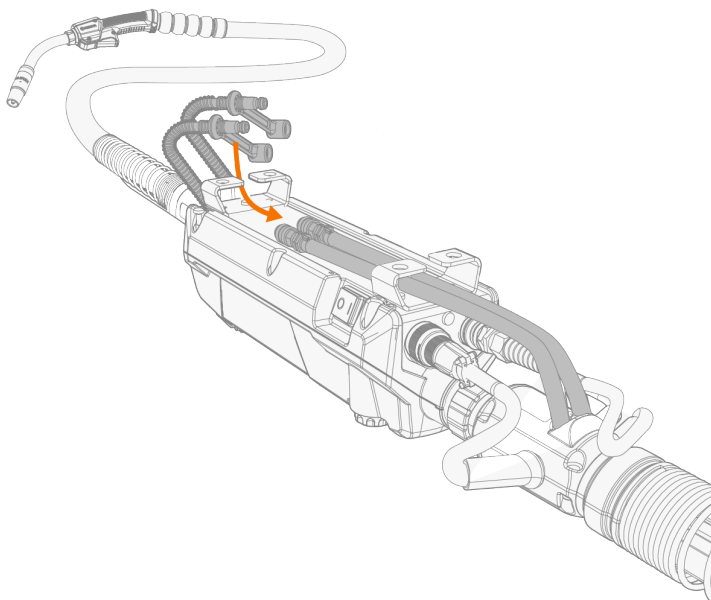


2. Подключите сварочную горелку к вспомогательному устройству подачи проволоки. Зафиксируйте сварочный кабель, затянув кольцо от руки.

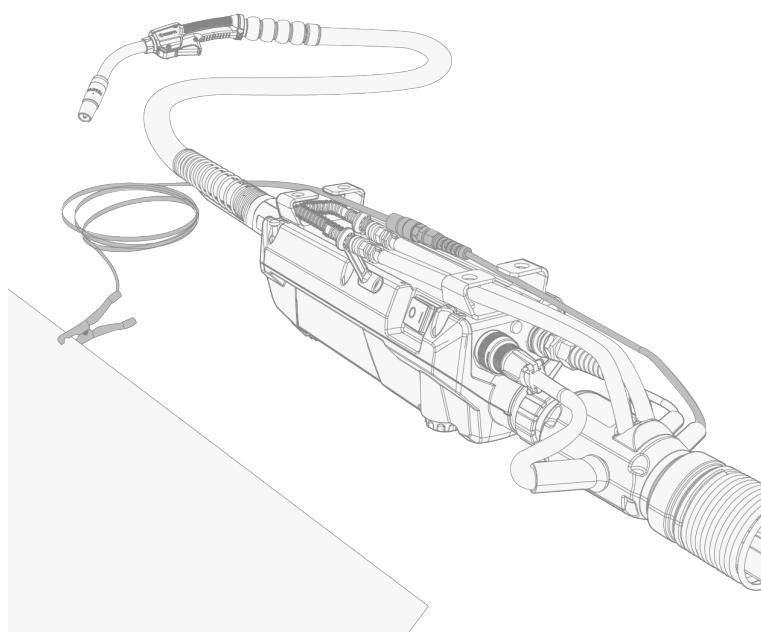
- i Чтобы обеспечить высокие сварочные характеристики, убедитесь, что пистолет подходит для предполагаемой сварочной операции и находится в хорошем рабочем состоянии, в горелке установлены подходящие компоненты направляющего канала, контактный наконечник и шланги охлаждающей жидкости.



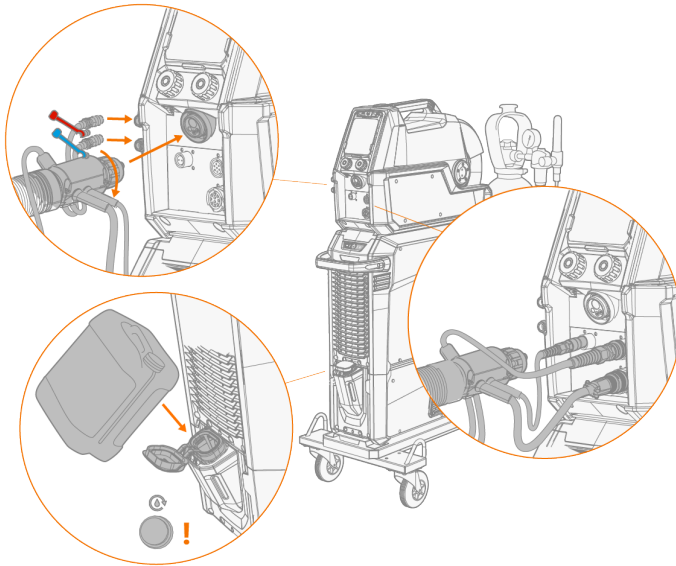
3. Если используется водяное охлаждение, подсоедините и проложите шланги с охлаждающей жидкостью под кронштейнами на нижней части вспомогательного устройства подачи проволоки. Шланги охлаждения имеют цветовую маркировку.



4. Если используется кабель контроля уровня напряжения, подключите и проложите кабель под кронштейнами на вспомогательном устройстве подачи проволоки.



5. Если используется защитная рама, см. раздел "Установка вспомогательного устройства подачи проволоки в защитную раму" на следующей странице.
6. Подключите соединительный кабель вспомогательного устройства подачи проволоки к сварочному оборудованию. См. подробные сведения в инструкциях по эксплуатации сварочного оборудования (X5 FastMig: [здесь](#)).



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

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



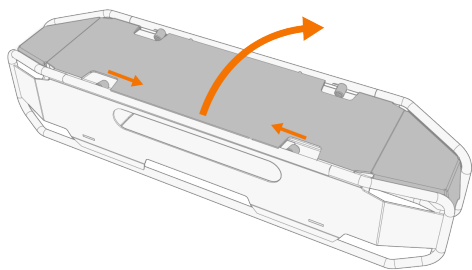
*При дальнейшей сварке без вспомогательного устройства подачи проволоки измените соответствующим образом настройки вспомогательного устройства подачи проволоки.*

## 2.4 Установка вспомогательного устройства подачи проволоки в защитную раму

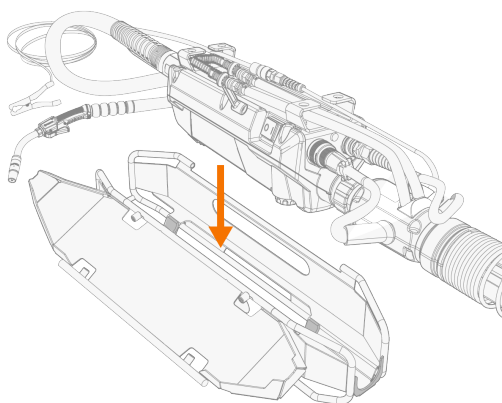
Защитная рама обеспечивает поддержку и защиту вспомогательного устройства подачи проволоки и подключенных кабелей.

**i** До установки вспомогательного устройства подачи проволоки в защитную раму необходимо подключить все кабели вспомогательного устройства.

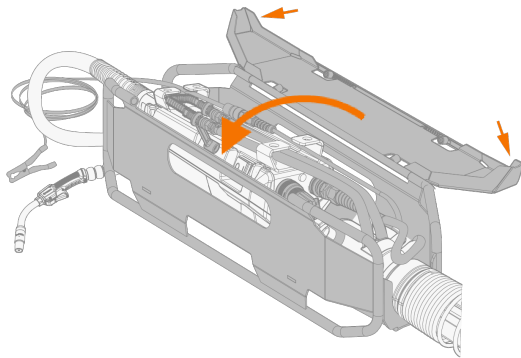
1. Поместите защитную раму на ровную поверхность верхней частью вниз и откройте нижний люк.
  - >> Чтобы разблокировать механизм блокировки, потяните защелки на одной стороне в направлении центра и поднимите соответствующую сторону вверх.



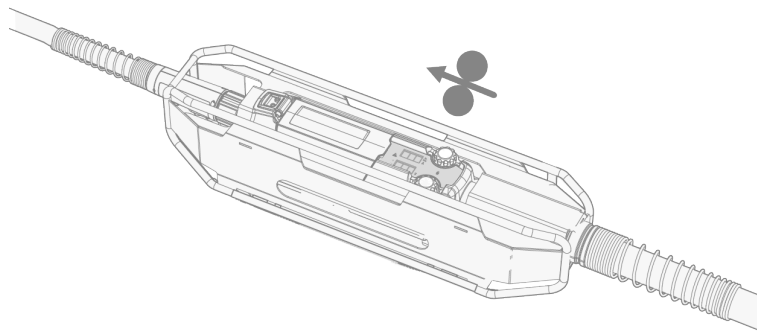
2. Поднимите полностью подключенное вспомогательное устройство подачи проволоки нижней частью вверх и установите его в защитную раму. Убедитесь, что:
  - >> Корпуса разъемов Euro по обоим концам вспомогательного устройства подачи проволоки плотно прилегают к подкладкам защитной рамы.
  - >> Канавка в кольце соединительных кабелей выровнена относительно опорного кронштейна в конце защитной рамы.



3. Закройте защелку так, чтобы защелки механизма блокировки оказались на месте. Убедитесь, что:
  - >> Кабели проложены правильно и не зажаты между рамой и люком.
  - >> Опоры по обоим концам люка обеспечивают дополнительную опору для основных кабелей.




4. Верните вспомогательное устройство подачи проволоки в сборе в правильное положение (стороной вспомогательного устройства подачи проволоки вверх).

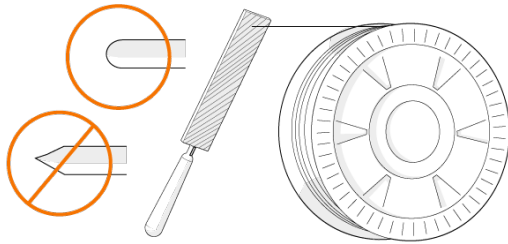


## 2.5 Подготовка присадочной проволоки

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

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

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

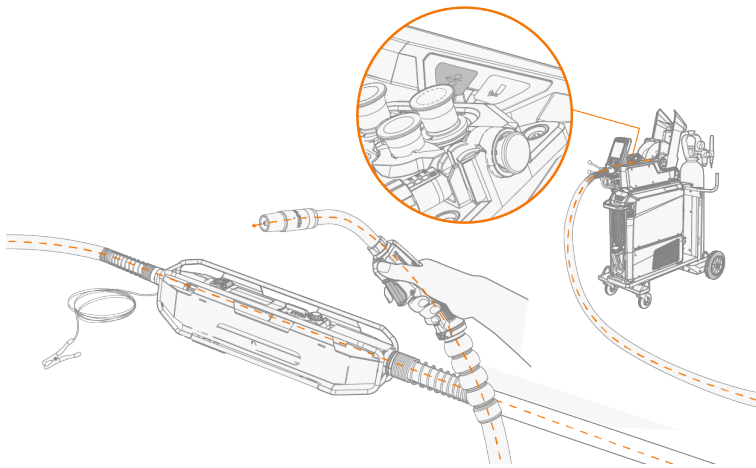


 *Убедитесь, что конец присадочной проволоки прямой и что на нем отсутствуют изгибы и острые края.*

## 2.6 Загрузка присадочной проволоки во вспомогательное устройство подачи проволоки

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

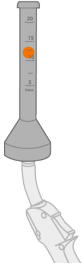
**i** Система будет автоматически загружать присадочную проволоку во вспомогательное устройство подачи проволоки до тех пор, пока проволока не коснется подающих роликов или пока из механизма подачи проволоки не будет подано проволоки длиной, равной заданной длине кабеля вспомогательного устройства подачи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





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


## 2.7 Установка защитного газа

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



-  Если вы долгое время не использовали сварочный аппарат, до начала сварки промойте систему защитным газом, нажав кнопку «Проверка подачи газа» на механизме подачи проволоки или непосредственно на вспомогательном устройстве подачи проволоки.
-  Будьте осторожны при перемещении баллона с защитным газом! Оцените риски, связанные с перемещением и использованием баллона со сжатым газом. Всегда используйте тележку для транспортировки баллона и надежно крепите баллон.

## 2.8 Подготовка блока охлаждения

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

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

### 3. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

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



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

#### Ежедневное техническое обслуживание

Необходимые инструменты:



#### Проверки:

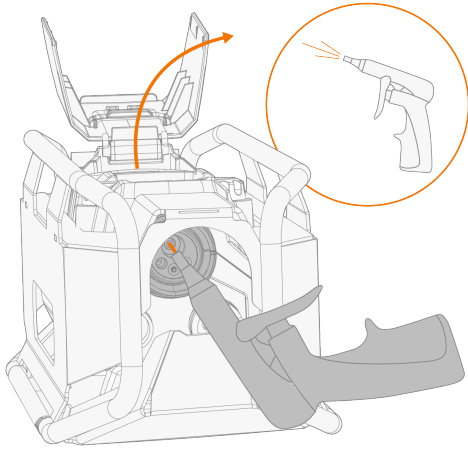
- Проверьте общее состояние механизма SuperSnake и сварочного пистолета. Удалите брызги металла с контактного наконечника и очистите газовое сопло. Заменяйте изношенные или поврежденные части. Используйте только оригинальные запасные части производства Kemppi.
- Проверяйте состояние и подключение компонентов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

#### Очистка вспомогательного устройства подачи проволоки:

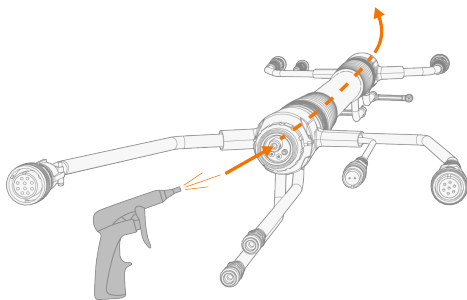


*Очищайте систему с помощью сухого сжатого воздуха через каждые пять смен катушки проволоки. В процессе очистки держите крышку вспомогательного устройства подачи проволоки открытой.*

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



3. Продуйте кабель сжатым воздухом.



### Техническое обслуживание в сервисных центрах

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

### 3.1 Замена направляющего канала

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

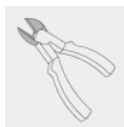


*В случае замены присадочной проволоки проволокой другого диаметра или типа соответствующим образом также замените подающие ролики в системе подачи проволоки и дополнительные принадлежности к ним.*



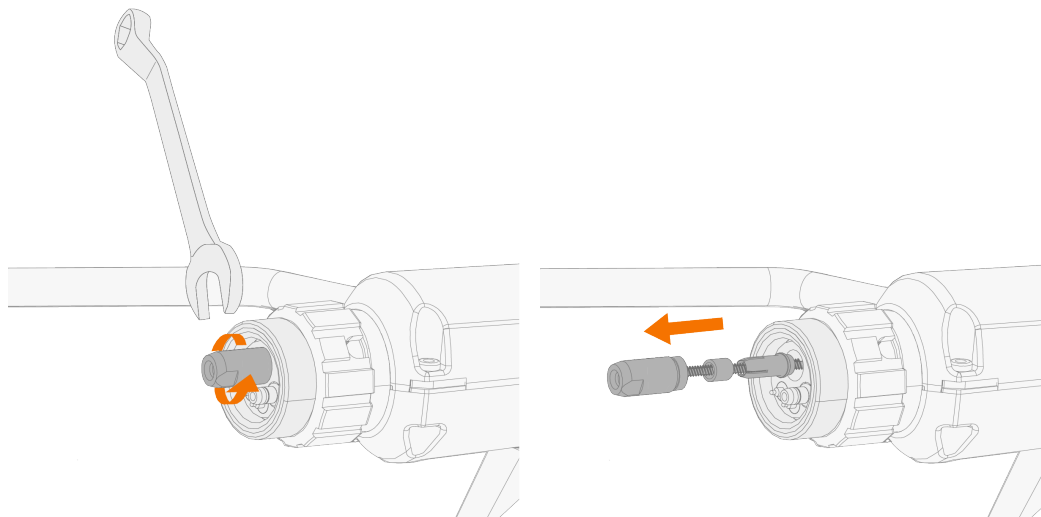
*Перед заменой направляющего канала присадочную проволоку необходимо удалить из вспомогательного устройства подачи проволоки.*

Необходимые инструменты:

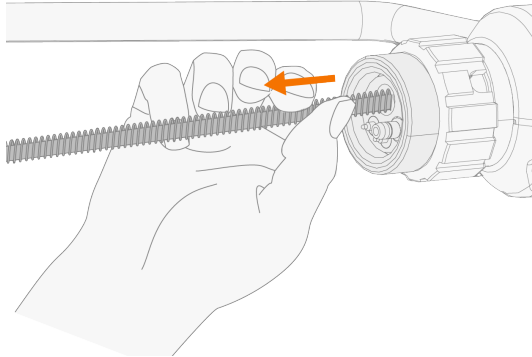


#### Снимите старый направляющий канал:

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

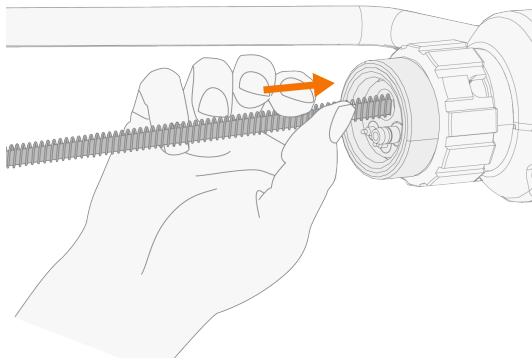


4. Извлеките старый направляющий канал из шланга, вытягивая его со стороны вспомогательного устройства подачи проволоки.





#### Установите новый направляющий канал:

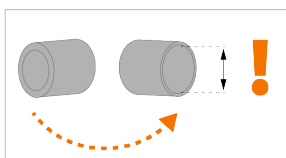
1. Вставьте новый направляющий канал в шланг со стороны механизма подачи проволоки.

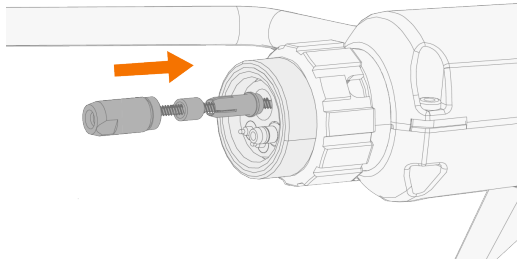


2. Убедитесь, что направляющий канал вставлен полностью и выходит на конце кабеля, где находится вспомогательное устройство подачи проволоки, по меньшей мере на длину втулки направляющего канала.
3. Вставьте конус, уплотнительное кольцо и втулку в направляющий канал со стороны вспомогательного устройства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

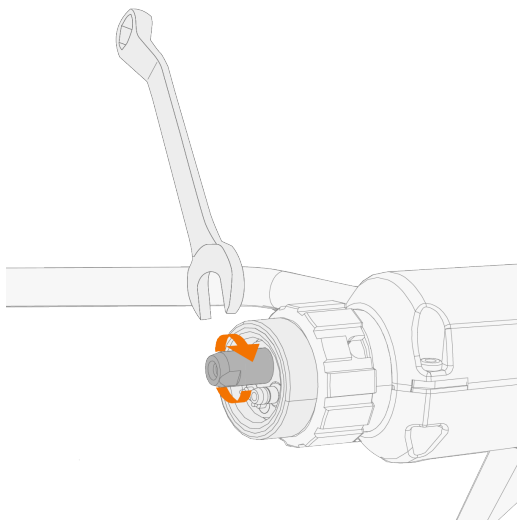
 Используйте подходящие дополнительные принадлежности, поставляемые с новым направляющим каналом.

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



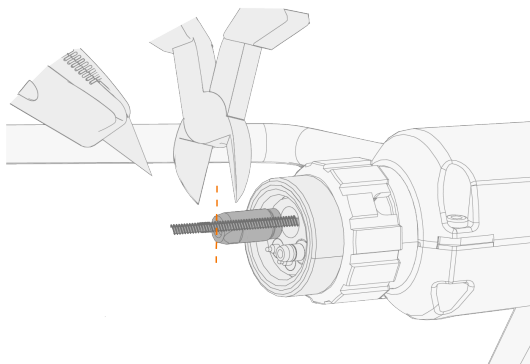


4. С конца вспомогательного устройства подачи проволоки вставьте направляющий канал в кабель со втулкой. Зафиксируйте направляющий канал, затянув втулку.



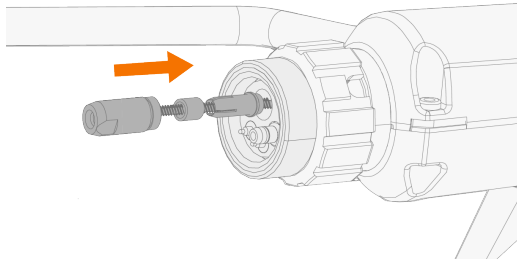
5. Со стороны механизма подачи проволоки обрежьте излишек направляющего канала, используя втулку для измерения длины.

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

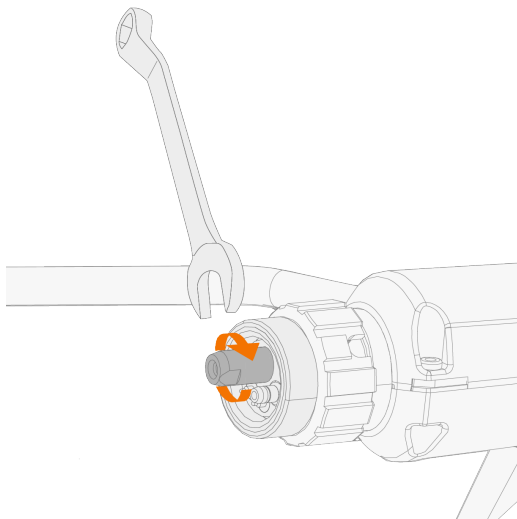


6. Вставьте конус и втулку в направляющий канал с конца механизма подачи проволоки.

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



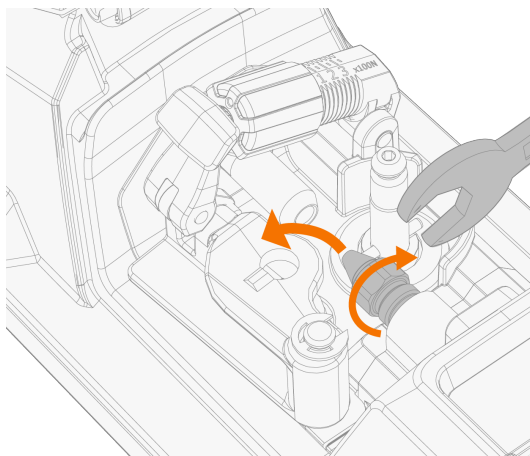
7. Зафиксируйте направляющий канал, затянув втулку.



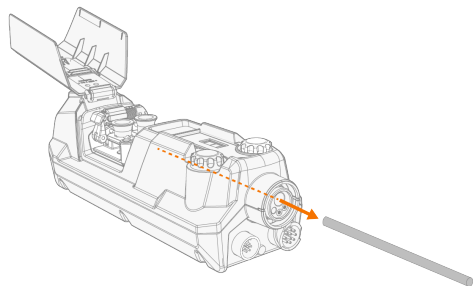
### Замените входной направляющий канал присадочной проволоки:

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

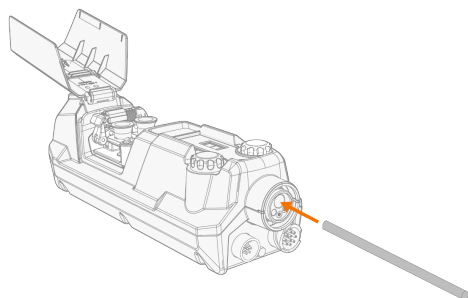
1. Временно извлеките входной направляющий наконечник из вспомогательного устройства подачи проволоки.



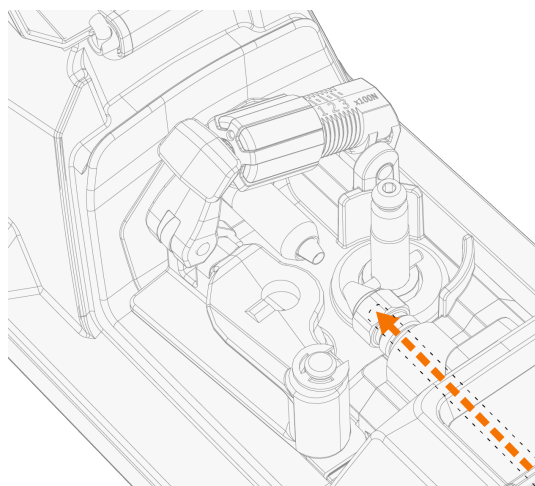
2. Вставьте старый входной направляющий канал присадочной проволоки изнутри и надавите на него, чтобы его можно было захватить снаружи. Удалите старый входной направляющий канал присадочной проволоки.



3. Установите временно снятый входной направляющий наконечник на место.
4. Установите новый входной направляющий канал присадочной проволоки.



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



## 3.2 Утилизация



Запрещается утилизировать электрическое оборудование вместе с обычными бытовыми отходами!

В соответствии с Европейской Директивой 2002/96/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования, а также согласно национальному законодательству, электрическое оборудование, которое выработало свой срок службы, необходимо собрать отдельно и отправить на соответствующее предприятие по утилизации, обеспечивающее охрану окружающей среды.

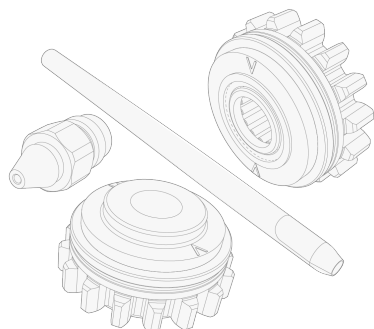
Владелец оборудования обязан отправить списанное оборудование в региональный центр сбора отработанного оборудования согласно инструкциям местных органов власти или представителя компании Kemppi. Соблюдая указания этой Европейской Директивы, вы вносите свой вклад в дело защиты окружающей среды и здоровья людей.

## 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### 4.1 Технические данные SuperSnake GTX

SuperSnake GTX		
Функция / описание		Значение
Нагрузка при 40 °C	60%	350 A
	100%	270 A
Напряжение питания	$U_1$	12 В
Ток питания	$I_1$	125 mA
Напряжение двигателя	$U_{\text{двиг.}}$	0...24 В пост. тока
Ток двигателя	$I_{\text{двиг.}}$	2.5 A
Вспомогательное напряжение	$U_{\text{всп.}}$	48 В
Вспомогательный ток (максимальный)	$I_{\text{всп. макс.}}$	2 A
Разъем горелки		Euro
Проволокоподающий механизм		GT02X, 2-роликовый, один двигатель
Диаметр подающих роликов		32 мм
Присадочная проволока	Fe	1,0...1,6 мм
	Ss	1,0...1,6 мм
	Мс/Fc	1,2...1,6 мм
	Al	1,2...1,6 мм
Скорость подачи проволоки		1...25 м/мин
Давление защитного газа (макс.)	$P_{\text{макс.}}$	0,5 МПа
Диапазон рабочих температур		-20...+40 °C
Диапазон температуры хранения		-40...+60 °C
Класс электромагнитной совместимости		A
Класс защиты		IP23S
Внешние габариты без защитной рамы	Д x Ш x В	400 x 127 x 150 мм
Внешние габариты с защитной рамой	Д x Ш x В	682 x 174 x 159 мм
Масса без дополнительного оборудования		3,6 кг
Вес с защитной рамой		10,1 кг
Стандарты		EN IEC 60974-5:2019
		EN IEC 60974-10:2020

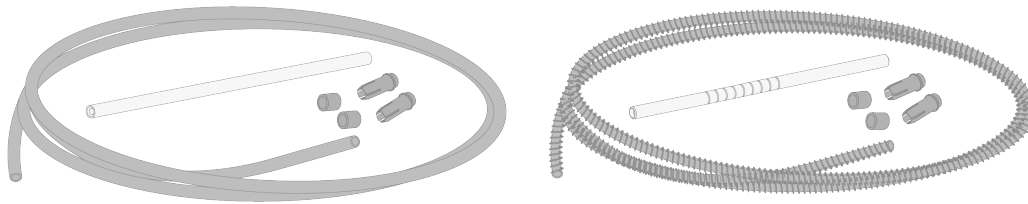
## 4.2 Выбор комплекта подающих роликов



Описание комплекта		ø мм		Код комплекта
Fe (Mс/Fc) стандартный, V-образная канавка <b>V</b>	Пластик	1.0		F000507
	Пластик	1.2		F000508
	Пластик	1.6		F000509
Fe (Mс/Fc) для тяжелых условий, V-образная канавка <b>V</b>	Металл	1.0		F000510
	Металл	1.2		F000511
	Металл	1.6		F000512
Ss (Fe/Cu) стандартный, V-образная канавка <b>V</b>	Пластик	1.0		F000513
	Пластик	1.2		F000514
	Пластик	1.4		F000515
	Пластик	1.6		F000516
Ss (Fe) для тяжелых условий, V-образная канавка <b>V≡</b>	Металл	1.0		F000517
	Металл	1.2		F000518
	Металл	1.6		F000519
Mс/Fc стандартный, V-образная канавка, накатанный <b>V≡</b>	Пластик	1.2		F000520
	Пластик	1.4...1.6		F000521
Mс/Fc для тяжелых условий, V-образная канавка, накатанный <b>V≡</b>	Металл	1.2		F000522
	Металл	1.4...1.6		F000523
Al стандартный, U-образная канавка <b>U</b>	Пластик	1.2		F000524
	Пластик	1.4		F000525
	Пластик	1.6		F000526

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

### 4.3 Выбор направляющего канала



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

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

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

## 4.4 Заказ

Информация для заказа SuperSnake GTX доступна на сайте [Kemppi.com](http://Kemppi.com).

Информация по выбору комплектов подающих роликов доступна по адресу "Выбор комплекта подающих роликов" на странице 35.

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