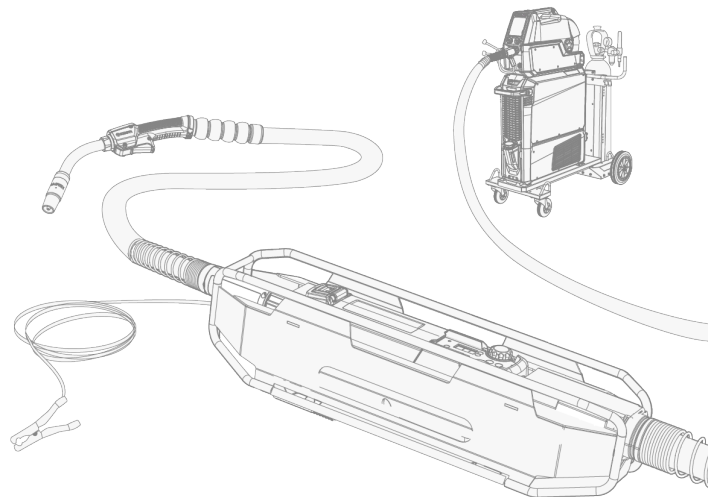


SuperSnake GTX



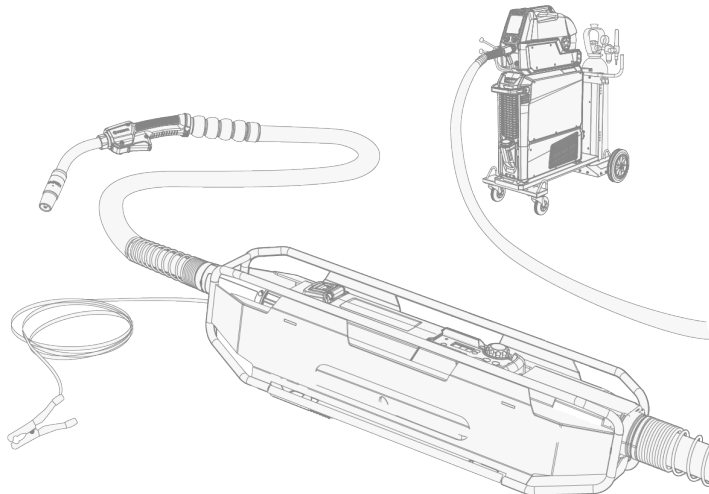
Bruksanvisning

INNEHÅLL

1. Allmänt	3
1.1 Beskrivning av utrustningen	5
2. Installation	9
2.1 Installation av mellanmatarverk	10
2.2 Justering av matarhjulstryck	14
2.3 Anslutning av mellanmatarverket	16
2.4 Montera mellanmatarverket i skyddsburen	19
2.5 Preparering av tillsatstråd	21
2.6 Matning av tillsatstråd till mellanmatarverket	22
2.7 Inställning av skyddsgas	23
2.8 Förberedelse av kylvanhet	24
3. Underhåll	25
3.1 Byte av trådledare	27
3.2 Kassering	32
4. Tekniska data	33
4.1 Tekniska data för SuperSnake GTX	33
4.2 Val av matarhjulssats	34
4.3 Val av trådledare	35
4.4 Beställningsdata	36

1. ALLMÄNT

Kemppi SuperSnake GTX är en mellanmatarverksenhet som är utformad för professionell användning vid MIG-/MAG-svetsning. När SuperSnake GTX används tillsammans med skyddsburen är den särskilt robust och hållbar under svetsförhållanden med svår åtkomlighet.




SuperSnake GTX-kompatibel utrustning:

- X5 FastMig med X5 Wire Feeder 300 Auto + trådmatarverk
- Annat X5 FastMig trådmatarverk efter installation av synkroniseringssats (kontakta din Kemppi-återförsäljare för mer information om kompatibilitet).

Viktig information

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

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

 *OBS!: Innehåller användbar information.*

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

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

Kemppi-symboler: [Användardokumentation](#).


FRISKRIVNINGSKLAUSUL

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

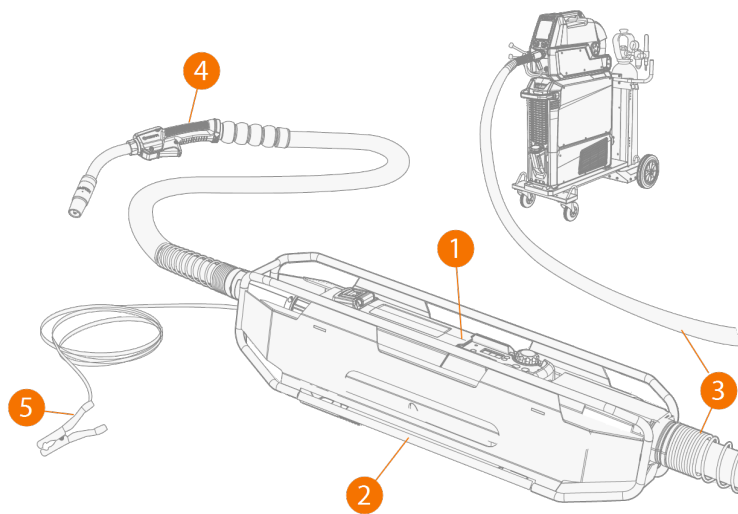
1.1 Beskrivning av utrustningen

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

Mellanmatarverket SuperSnake GTX levereras som standard med Kempphis stålspiraltrådledare. DL Chili trådledare kan väljas till.

 Om mellanmatarverket SuperSnake GTX inte finns med under mellanmatarverksinställningarna i din X5 FastMig-svetsutrustning måste utrustningens firmware uppdateras till den senaste versionen.

System



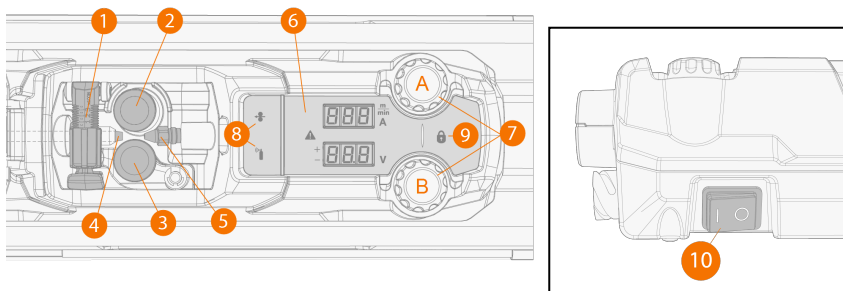
Mellanmatarverkets huvuddelar:

1. SuperSnake GTX subfeeder
2. SuperSnake GTX skyddsbur
3. SuperSnake GTX mellanledare

Annan utrustning:

4. MIG/MAG-svetspistol
5. Spänningsavkänningskabel

Mellanmatarverkets ovansida



1. Lås- och justeringsmekanism för tryckarm

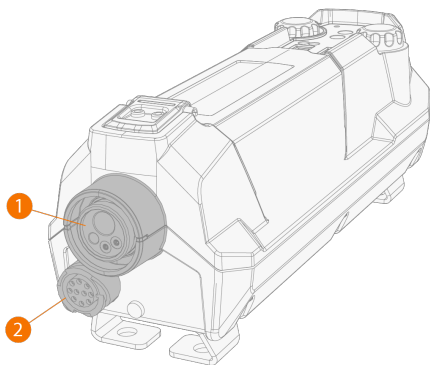
2. Trådmatarhjul (drivhjul)
3. Trådmatarhjul (tryckhjul)
4. Utloppsstyrör
5. Trådinloppets styrör
6. Mellanmatarverkets funktionspanel
 - >> Visar trådmatningshastighet/svetsström och finjustering av spänning/båglängd
 - >> Felindikator (röd), varningsindikator (gul)
7. Inställningsrattar
 - >> A: Trådmatningshastighet och/eller svetsström
 - >> B: Finjustering (t.ex. spänning, beroende på svetsmetod)

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

8. Knappar för trådinmatning och gastest
9. PÅ/AV-indikering av svetsning (läs)
 - >> Låssymbolen lyser om svetsning är avstängd med brytaren (10)
10. PÅ/AV-brytare för svetsning
 - >> Förhindrar svetsning med mellanmatarverket när den står i läge AV.

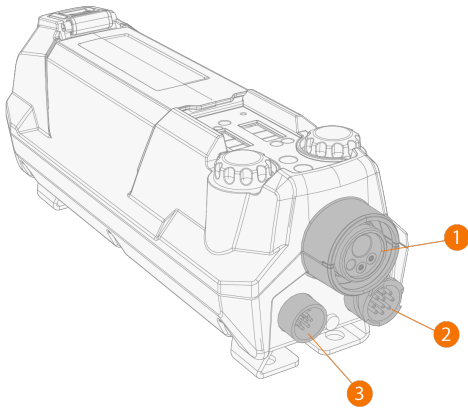
i *PÅ/AV-omkopplaren för svetsning används inte för att stänga av själva mellanmatarverket.*

Anslutningar på mellanmatarverkets framsida



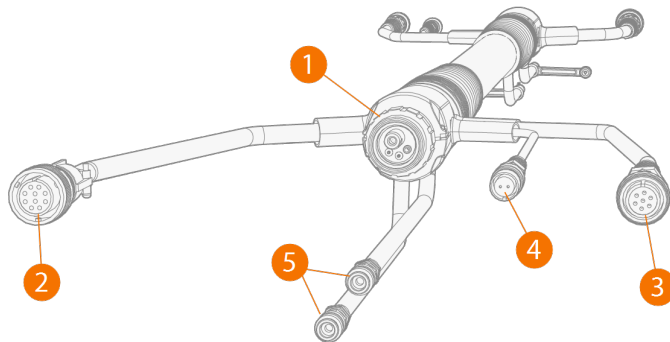
1. Slangpaket med Euro-koppling (för svetspistol)
2. Anslutning för styrkabel (t.ex. för fjärreglage)

Anslutningar på mellanmatarverkets baksida



1. Mellanledare med Euro-koppling (för mellanledare från trådmatarverk)
2. anslutning för manöverkabel (för mellanledare från trådmatarverk)
3. Anslutning för mellanmatarverkets synkroniseringskabel (för mellanledare från trådmatarverk)

Mellanledare



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

IDENTIFIERING AV UTRUSTNING



Serienummer

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



QR-kod

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

2. INSTALLATION

-  *Slå inte på strömmen till utrustningen förrän den mekaniska monteringen är slutförd.*
-  *Placera utrustningen på en stabil och ren yta med mellanmatarverkets funktionspanel vänd uppåt. Skydda utrustningen mot regn och direkt solljus.*

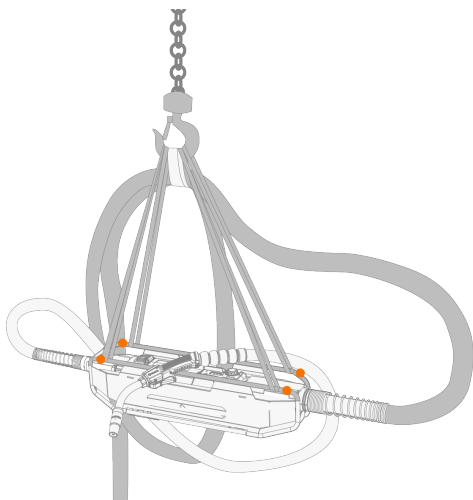
Före montering och användning

-  *Koppla bort svetsmaskinen från elnätet innan du börjar montera mellanmatarverket.*
-  *Kontrollera alltid före användning att mellanledarna, skyddsgasslangen, återledaren/klämman och nätkabeln är i gott skick. Kontrollera att anslutningarna är korrekt och ordentligt åtdragna. Lösa anslutningar kan försämra svetsresultatet och skada anslutningarna.*
- Produkten är förpackad i specialutformade transportkartonger. Kontrollera dock alltid att produkterna inte skadats under transporten innan du använder dem.
 - Kontrollera också att du har fått alla komponenter du beställt samt tillhörande manualer.
 - Sträck mellanmatarverkets kabelpaket genom att flytta fram matarenheten nära arbetsplatsen.
 - Kontrollera att det inte förekommer några tvära böjar på kabelpaketet innan du matar in tillsatsstråden.
 - Kontrollera att korrekt trådledare är monterad och har installerats korrekt för den avsedda svetsapplikationen.
 - Kontrollera före svetsningen att monteringen är slutförd, att rätt tillsatsmaterial och skyddsgas används, att det finns kylvätska i kylsystemet samt att den (om den används) spänningsavkännande kabeln är ansluten.

Lyft av mellanmatarverket

Mellanmatarverket SuperSnake GTX kan lyftas med en lyftanordning och en 4-delad lyftstropp som fästs i skyddsbusens hörn. Utan skyddsbusen är det inte möjligt att lyfta mellanmatarverket med en lyftanordning.

Vid lyft ska kablarna tillfälligt lindas och fästs i lyftkroken (i förekommande fall) så att kablarnas fulla vikt inte enbart vilar på mellanmatarverkets anslutningar.

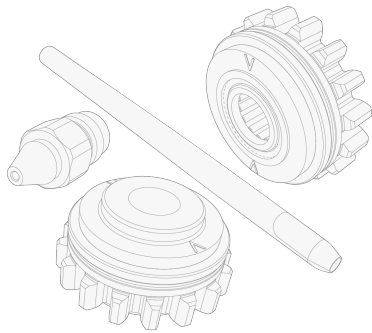


2.1 Installation av mellanmatarverk

Du måste installera trådmatarhjulen och ställa in trådmatningsmekanismen innan du ansluter eller matar in tillsatsmaterialet i mellanmatarverket. Se till att matarhjulen är lämpade för tillsatstrådens diameter och typ. Se "Val av matarhjulssats" på sidan 34 för mer information.

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

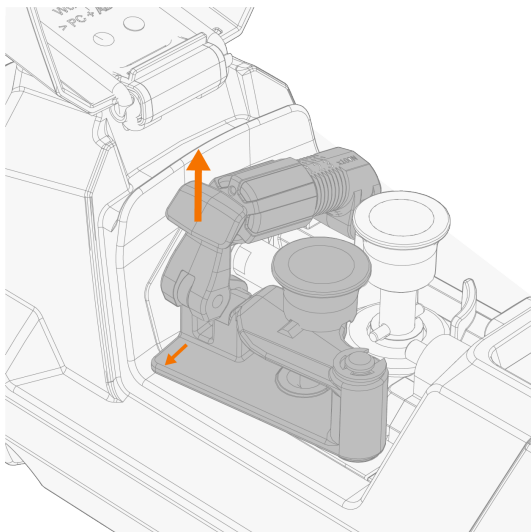
Mellanmatarverket levereras med en standardtillbehörsats för trådstyrning och med stålspiraltrådledare, om inget annat anges. Matarhjul köps separat. Kontrollera att du monterar in rätt komponenter och matarhjul.



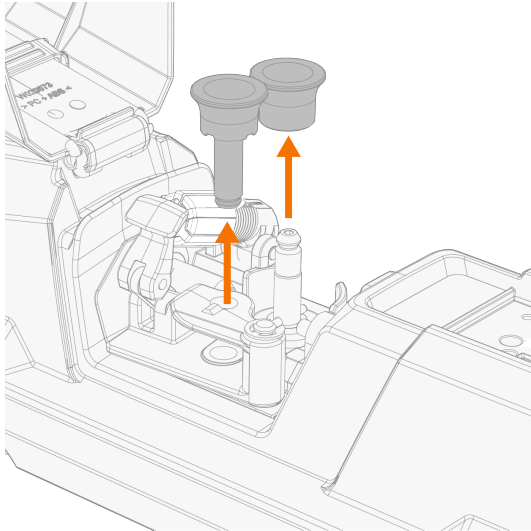
Verktyg som krävs:



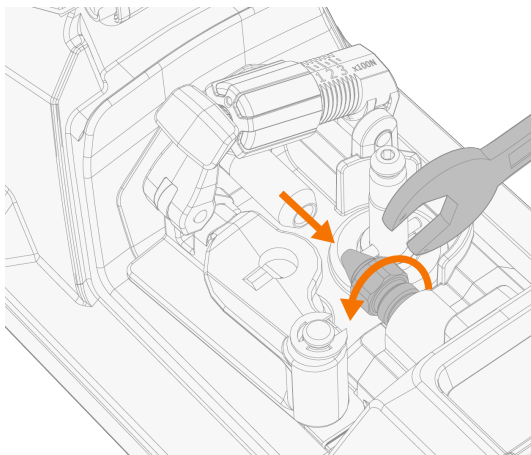
1. Öppna luckan till matningsmekanismen.
2. Lossa på tryckarmen genom att lyfta upp den från änden.



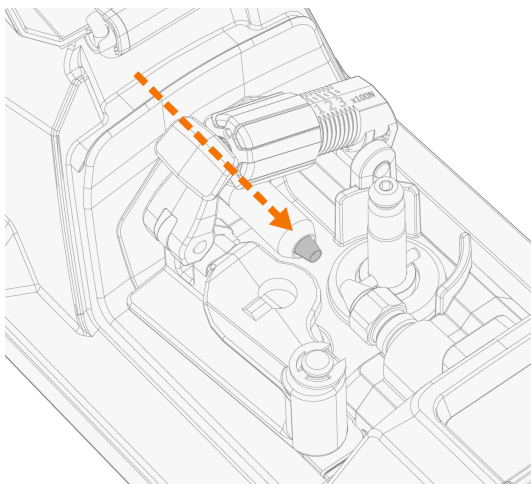
3. Ta bort matarhjulets fästdon (B) genom att dra upp dem.



4. Sätt dit trådinloppets styrrör. Dra fast komponenten med hjälp av en nyckel.

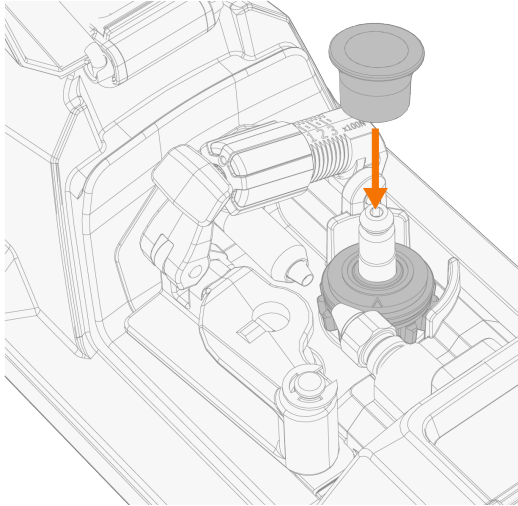


5. Sätt dit utloppsstyrröret genom att föra in det från svetspistolsänden på mellanmatarverket.

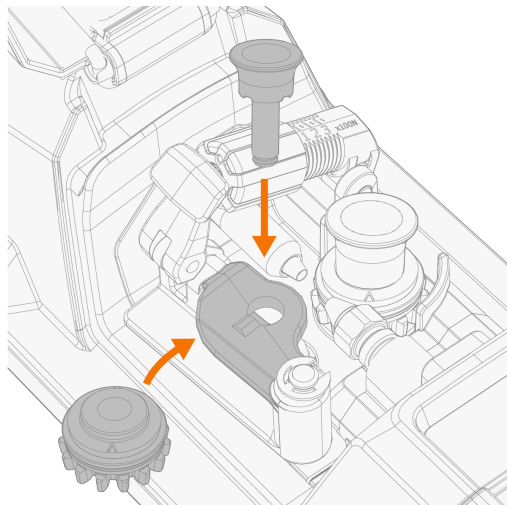


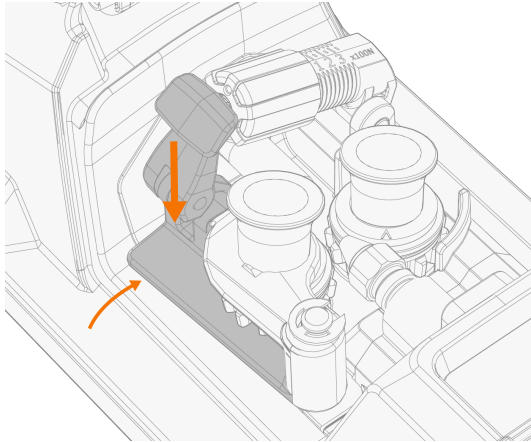
6. Sätt drivhjulet på plats, kugghjulen nedåt och säkra låstappen/hylsan.

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



7. Sätt tryckhjulet på plats, kugghjulen nedåt och säkra låstappen/hylsan.



8. Stäng tryckarmen.

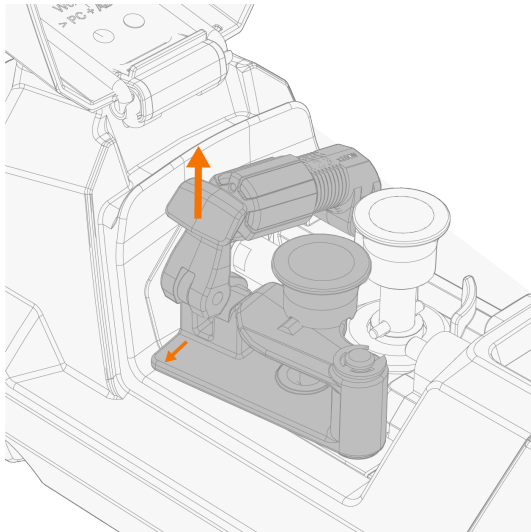
Information om justering av matarhjulstrycket finns i "Justering av matarhjulstryck" på nästa sida.

2.2 Justering av matarhjulstryck

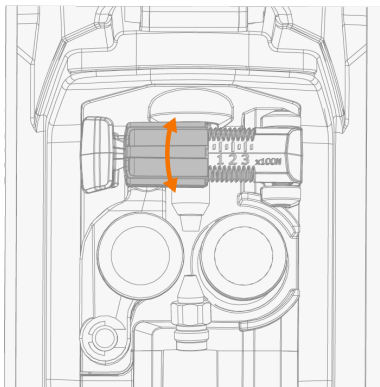
Justera trycket på trådmatarhjulen med hjälp av inställningsrullen som sitter på tryckarmen. Det inställda matarhjulstrycket ska vara tillräckligt för att övervinna den lätta bromskraft som uppstår när du med handen stoppar tillsatstråden då den kommer ut från svetspistolens kontaktmunstycke.

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

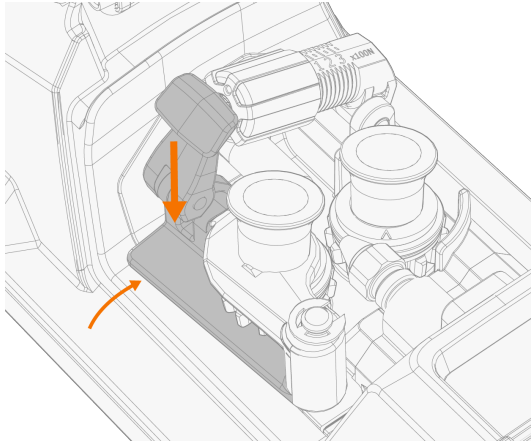
1. Lossa på tryckarmen genom att lyfta upp den.



2. Om trådmatarhjulen inte redan är på plats ska du installera dem enligt beskrivningen i "Installation av mellanmatarverk" på sidan 10.
3. Vrid rullen på tryckarmen för att ställa in matarhjulets tryck.
 - >> På den graderade skalan bredvid rullen kan man läsa av tryckbelastningen i enheten Newton (N).
 - >> I slutet av detta kapitel finns en tabell med korrekta matarhjulstryck.



4. Säkra inställningen genom att stänga tryckarmen.



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



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





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

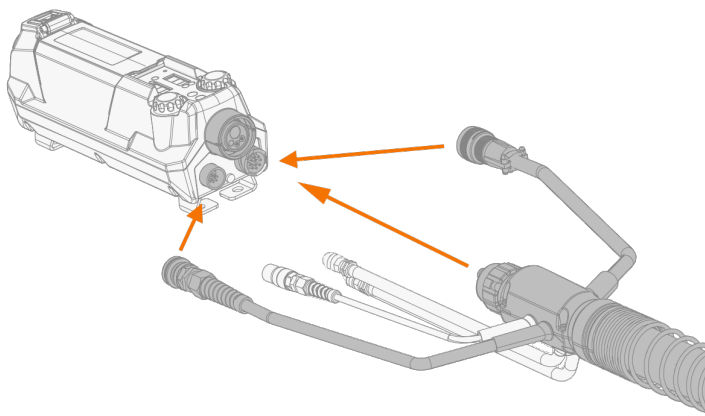
Tillsatstråd, typer	Matarhjulprofil	Diameter på tillsatstråd (mm)	Mellanledare*, längd m	Inställning (x100N)
Fe, Ss	V-spår V	1,0...1,4	10...20	2,0
		1,0...1,4	25	2,5
Fe	V-spår, räfflat V≡	1,6	10...25	1,5
Fc, Mc	V-spår, räfflat V≡	1,2...1,6	10...25	1,5
Al	U-spår U	1,2...1,6	10...20	2,0
		1,2...1,6	25	2,5

* SuperSnake GTX mellanledare.


2.3 Anslutning av mellanmatarverket

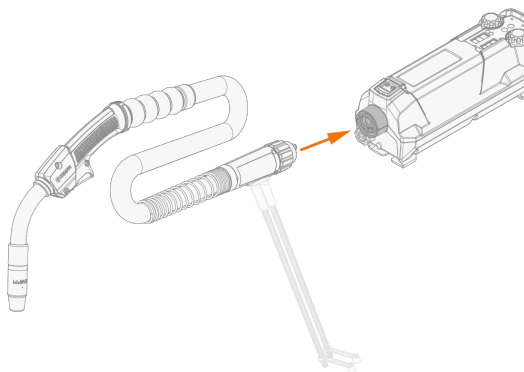
Mellanledaren med Euro-koppling överför svetsström, skyddsgas och tillsatsmaterial. Den separata manöverkabelanslutningen används för ytterligare svetsreglage (t.ex. fjärreglage).

-  *Alla mellanmatarverkets kablar ska anslutas innan du installerar mellanmatarverket i skyddsburen. Se "Montera mellanmatarverket i skyddsburen" på sidan 19.*
-  *Om en spänningsavkännande kabel och/eller vattenkylning används måste mellanmatarverket vändas upp och ner för att kabeldragning och anslutningar ska bli korrekta.*
- 1.** Anslut mellanmatarverkets mellanledare (svetsledare, manöverkabel och synkroniseringskabel) till mellanmatarverket. Fäst kablarna genom att dra åt hylsorna för hand.

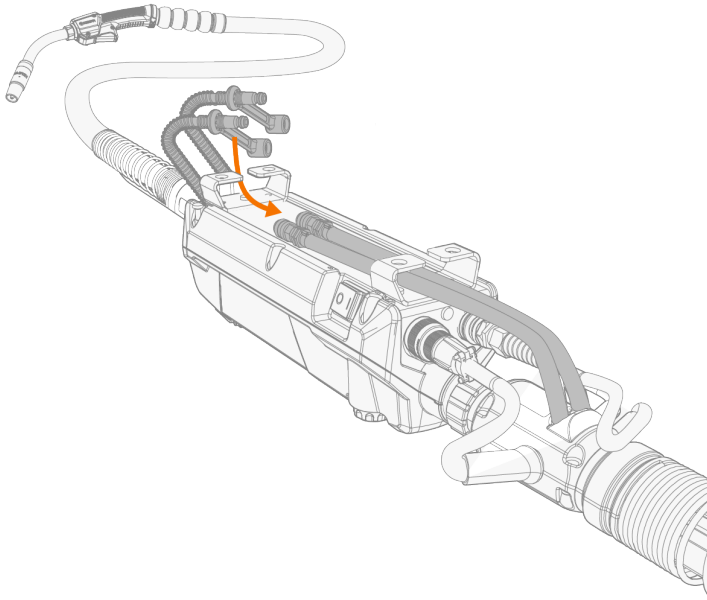


- 2.** Anslut svetspistolen till mellanmatarverket. Fäst slangpaketet genom att dra åt hylsan för hand.

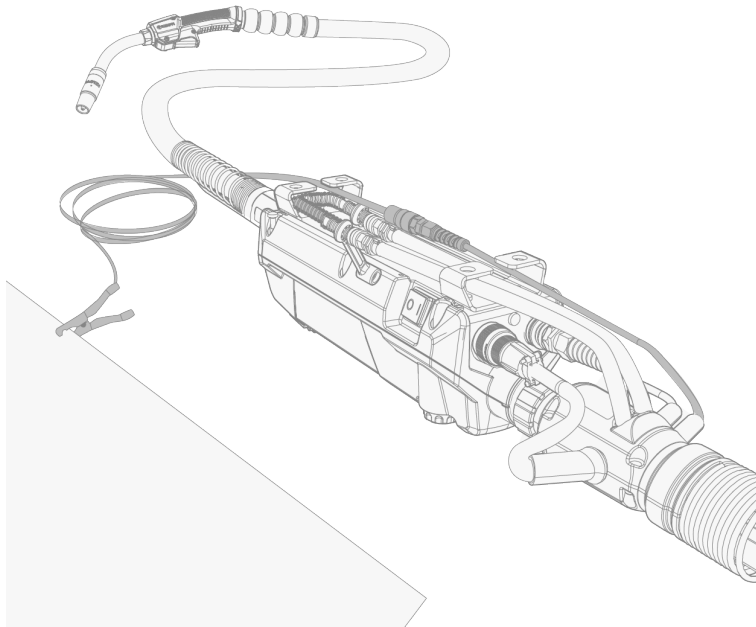
-  *För att kunna säkra tillförlitligt svetsresultat ska du kontrollera att svetspistolen passar för den avsedda svetstillämpningen, att den är i gott skick och korrekt monterad med lämpliga trådledarkomponenter och rätt kontaktmunstycke samt eventuella vattenkylningsslangar.*



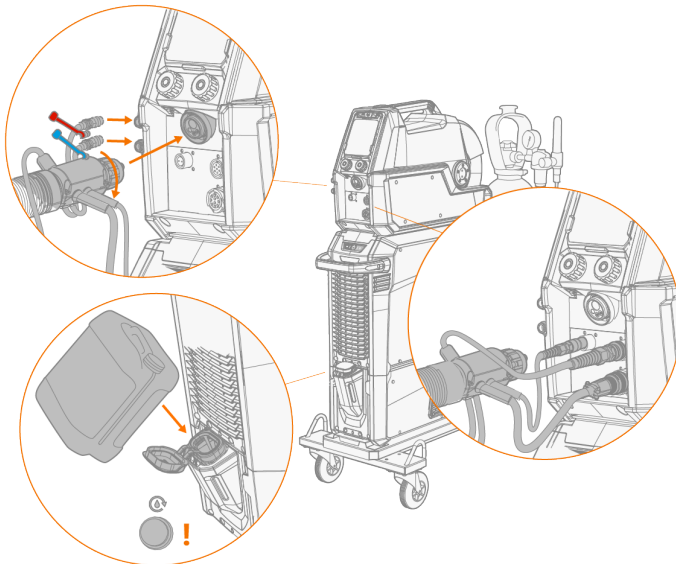
3. Om vattenkylning används ska du ansluta och dra kylningsslängarna under fästena på mellanmatarverkets undersida. Kylningsslängarna är färgkodade.



4. Om en spänningsavkännande kabel används ska du ansluta och dra kabeln under fästena på mellanmatarverket.



- Om skyddsbur används, se "Montera mellanmatarverket i skyddsburen" på nästa sida.
- Anslut mellanmatarverkets mellanledare till svetsutrustningen. Se svetsutrustningens driftsinstruktioner för mer information (X5 FastMig: [här](#)).



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

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



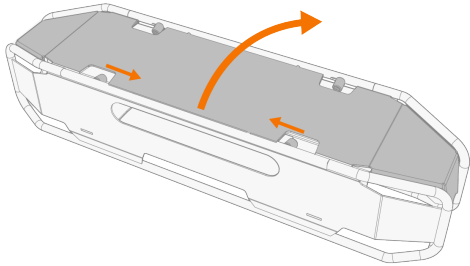
När du svetsar utan mellanmatarverket, ändra då inställningarna enligt detta.

2.4 Montera mellanmatarverket i skyddsburen

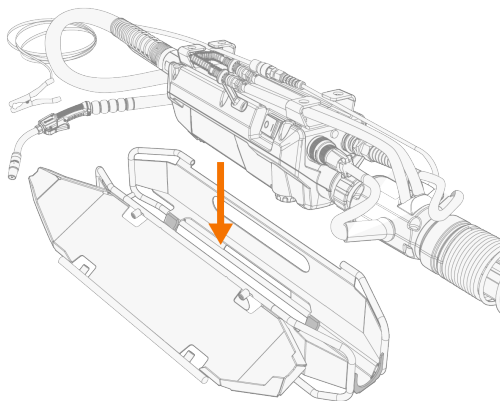
Skyddsburen ger stöd och skydd för både själva mellanmatarverket och de anslutna kablarna.

 *Alla mellanmatarverkets kablar ska anslutas innan du installerar mellanmatarverket i skyddsburen.*

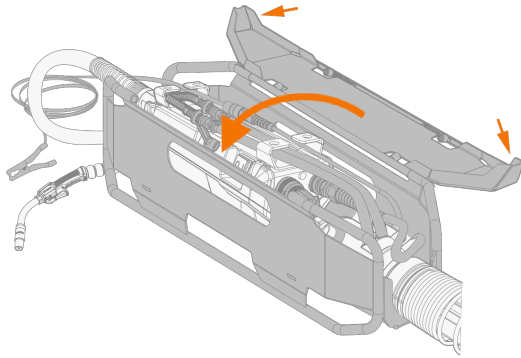
1. Placera skyddsburen upp och ned på en plan yta och öppna bottenluckan.
>> Frigör låsmekanismen genom att dra spärrarna på ena sidan mot mitten och lyft sedan upp denna sida.



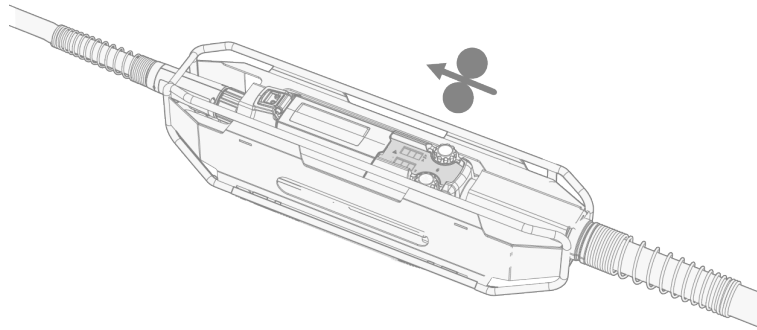
2. Lyft in det komplett anslutna mellanmatarverket i skyddsburen upp och ned. Säkerställ följande:
>> Att Euro-kopplingshöljerna i båda ändarna av mellanmatarverket sitter ordentligt mot dynorna i skyddsburen.
>> Att spåret i mellanledarens hylsa ligger i linje med stödfästet i skyddsburens ände.



3. Stäng luckan så att låsmekanismen låses på plats ordentligt. Säkerställ följande:
>> Att kablarna har dragits på rätt sätt och inte fastnar mellan buren och luckan.
>> Att stöden i luckans båda ändrar ger ytterligare stöd för huvudkablarna.



4. Vänd tillbaka mellanmatarverket (mellanmatarverkets ovansida ska vara uppåt).

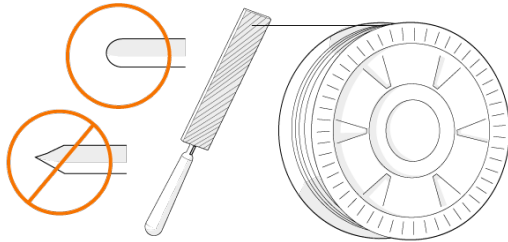


2.5 Preparering av tillsatstråd

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

 *Vassa kanter på trådänden kan skada trådledaren.*

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

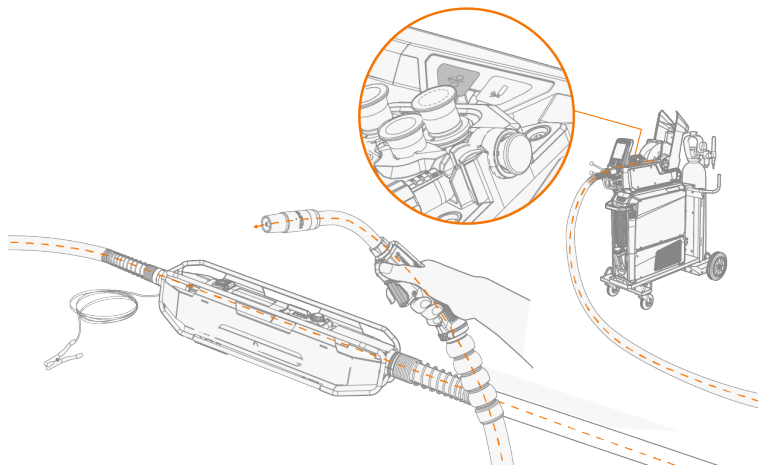


 *Kontrollera att änden på tillsatstråden är rak och inte har några böjar eller vassa kanter.*

2.6 Matning av tillsatstråd till mellanmatarverket

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

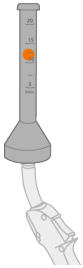
i Systemet kommer automatiskt att mata tillsatsmaterialet till mellanmatarverket tills tråden stöter på matarhjulen eller när mellanmatarverkets inställda kabellängd plus 0,5 meter har matats ut från trådmatarverket. Om du vill stoppa den automatiska matningen, tryck på knappen Wire inch igen.



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

2.7 Inställning av skyddsgas

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




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



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

2.8 Förberedelse av kylvätska

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

Kör kylmedlet genom systemet genom att använda svetsutrustningen. Se svetsutrustningens driftsinstruktioner för mer information (X5 FastMig: [här](#)).

3. UNDERHÅLL

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

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

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

Dagligt underhåll

Verktyg som krävs:



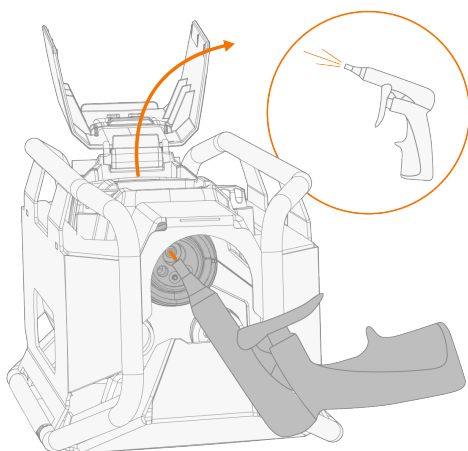
Kontrollpunkter:

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

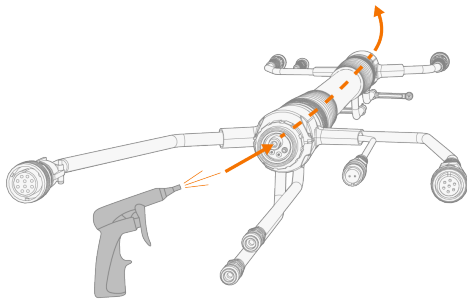
Rengöring av mellanmatarverket:

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

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



3. Blås rent kabelpaketet med tryckluft.




Underhåll i verkstad

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

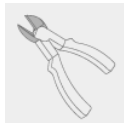
3.1 Byte av trådledare

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

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

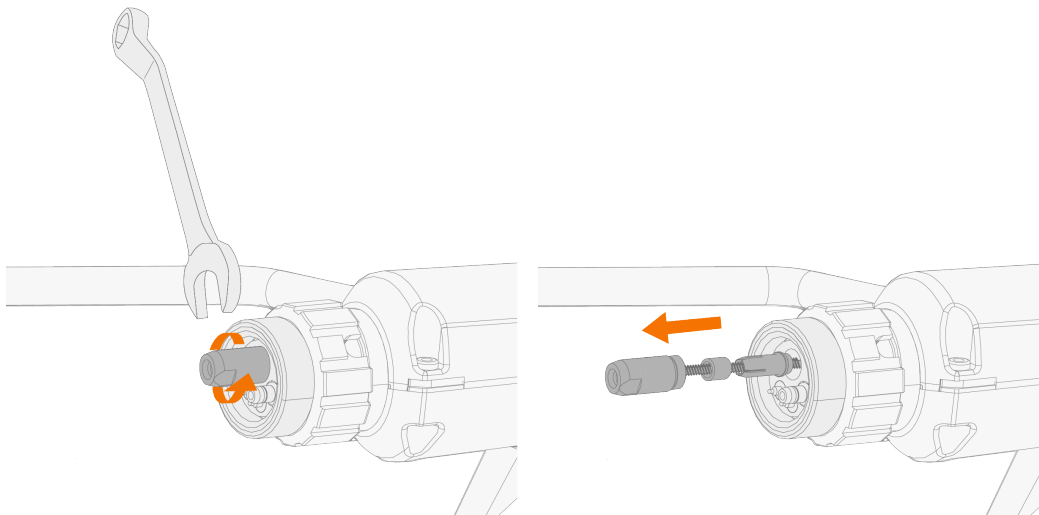
 Avlägsna tillsatstråden från mellanmatarverkssystemet innan du byter ut trådledaren.

Verktyg som krävs:

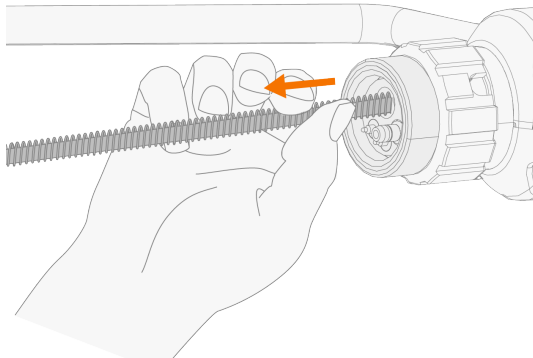


Borttagning av den gamla trådledaren:

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

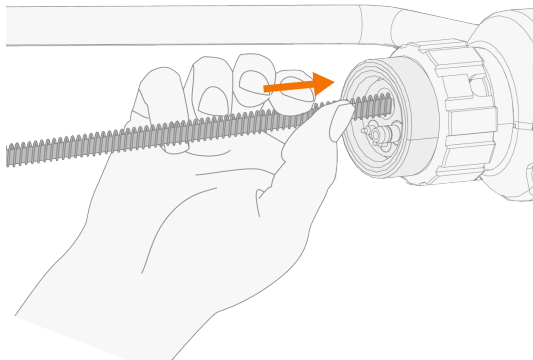


4. Ta ut den gamla trådledaren ur kabelpaketet genom att dra i änden från mellanmatarverkssidan.





Montering av ny trådledare:

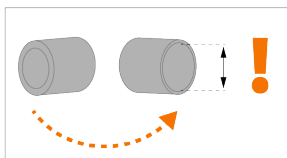
1. Mata in den nya trådledaren i slangen från trådmatarverksänden.

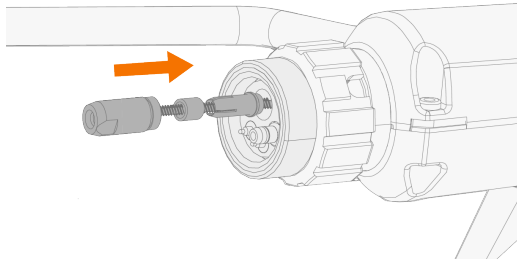


2. Se till att trådledaren är helt igenom och att åtminstone en längd motsvarande trådledarens hylsa sticker ut ur mellanledaren vid mellanmatarverksänden.
3. Sätt fast konan, tätningsringen och trådledarhylsan på trådledaren vid mellanmatarverksänden.

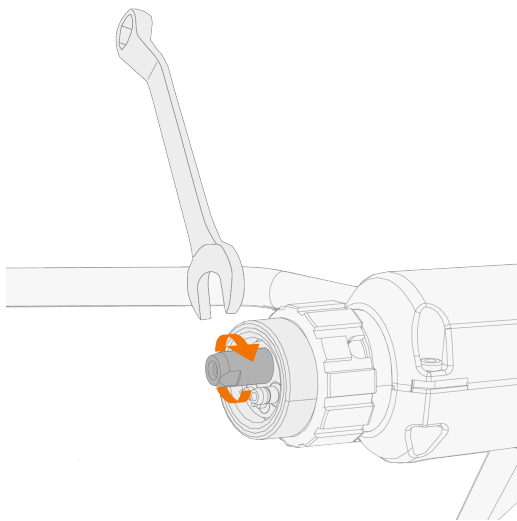
 Använd trådledarpecifika tillbehör som levereras med den nya trådledaren.

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




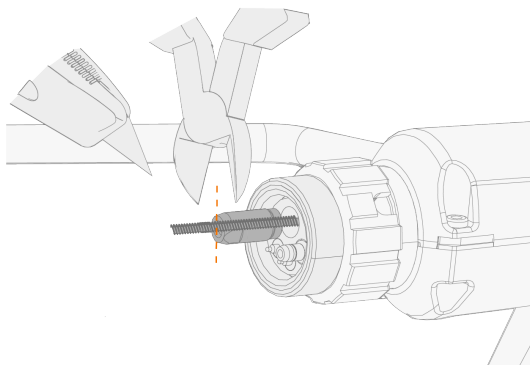


4. Vid mellanmatarverksänden ska du trycka in trådledaren i mellanledaren med trådarledarhylsan. Se till att trådledaren är säkrad genom att dra åt hylsan.



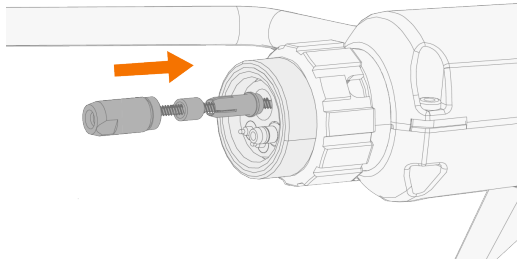
5. Vid trådmatarverksänden kapar du överflödigt trådledare med hjälp av trådarledarhylsan som mått.

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

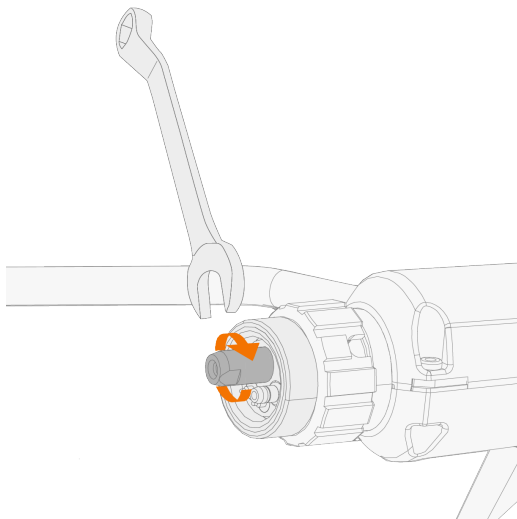


6. Sätt fast konan och trådarledarhylsan på trådledaren vid trådmatarverksänden.

 Använd de trådarledarspecifika tillbehören som levereras med den nya trådledaren.



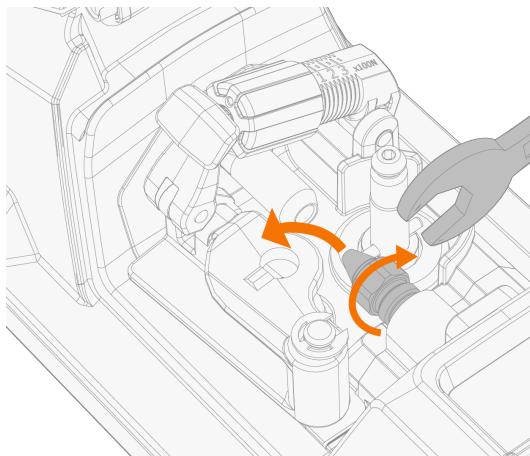
7. Se till att trådledaren är säkrad genom att dra åt trådledarhylsan på plats.



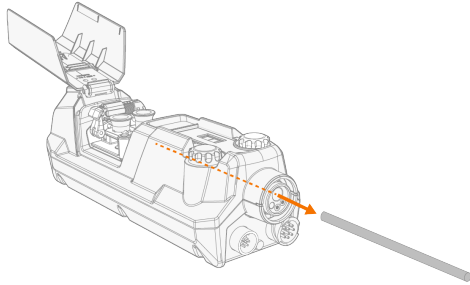
Byte av tillsatstrådens inloppsstyrör:

 Använd de trådledarspecifika tillbehören som levereras med den nya trådledaren.

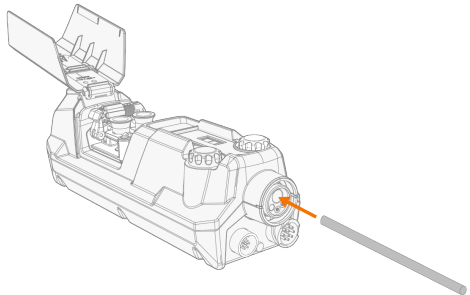
1. Ta tillfälligt bort trådinloppets styrör inuti mellanmatarverket.



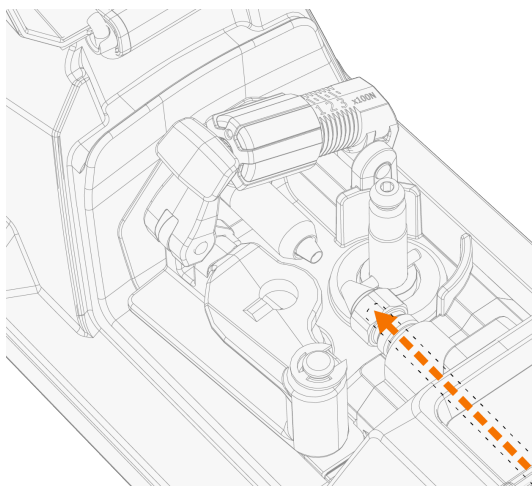
2. Skjut det gamla tillsatsmaterialets inloppsstyrör från insidan tills det kan greppas från utsidan. Ta bort det gamla tillsatsmaterialets inloppsstyrör.



3. Sätt tillbaka trådinloppets styrör som tillfälligt togs bort.
4. Montera det nya inloppsstyrret.



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



3.2 Kassering



Elektrisk utrustning får inte slängas med vanligt avfall!

Enligt EU-direktiv 2002/96/EC om avfallshantering av elektrisk och elektronisk utrustning, och dess implementering i enlighet med nationell lag, ska elektrisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas in till en miljövänlig återvinningsanläggning.

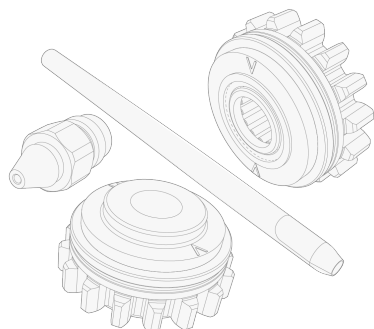
Utrustningens ägare måste lämna en enhet som inte längre är i bruk till en regional upphämtningsplats enligt instruktioner från lokala myndigheter eller en Kemppi-representant. Genom att tillämpa detta EU-direktiv gör du en insats för miljön och människors hälsa.

4. TEKNISKA DATA

4.1 Tekniska data för SuperSnake GTX

SuperSnake GTX		
Egenskap / Beskrivning		Värde
Uteffekt 40 °C	60%	350 A
	100%	270 A
Matningsspänning	U_1	12 V
Matningsström	I_1	125 mA
Motorspänning	U_{motor}	0...24 V DC
Motorström	I_{motor}	2.5 A
Hjälpsspänning	U_{aux}	48 V
Hjälpström (max)	$I_{\text{aux max}}$	2 A
Pistolanslutning		Euro
Trådmatningsmekanism		GT02X, 2-rullars, enkelmotor
Diameter på matarhjul		32 mm
Tillsatstrådar	Fe	1,0...1,6 mm
	Ss	1,0...1,6 mm
	Mc/Fc	1,2...1,6 mm
	Al	1,2...1,6 mm
Trådmatningshastighet		1–25 m/min
Skyddsgastryck (max)	P_{max}	0,5 MPa
Drifttemperatur		-20...+40 °C
Förvaringstemperatur		-40...+60 °C
EMC-klass		A
Skyddsklass		IP23S
Ytermått utan skyddsbur	L x B x H	400 x 127 x 150 mm
Ytermått med skyddsbur	L x B x H	682 x 174 x 159 mm
Vikt utan tillbehör		3.6 kg
Vikt med skyddsbur		10.1 kg
Standarder		EN IEC 60974-5:2019
		EN IEC 60974-10:2020

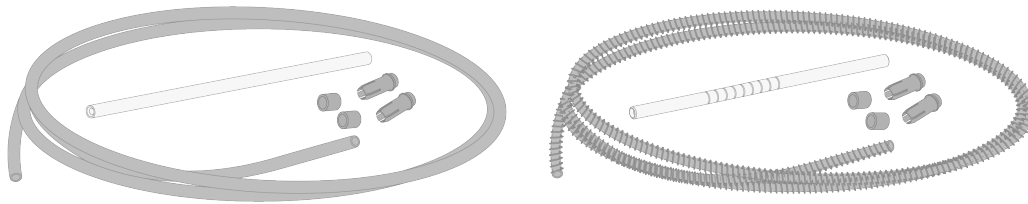
4.2 Val av matarhjulssats



Beskrivning av satsen		ø mm		Artikelnummer
Fe (Mc/Fc) Standard, V-spår V	Plast	1.0		F000507
	Plast	1.2		F000508
	Plast	1.6		F000509
Fe (Mc/Fc) Heavy duty, V-spår V	Metall	1.0		F000510
	Metall	1.2		F000511
	Metall	1.6		F000512
Ss (Fe/Cu) Standard, V-spår V	Plast	1.0		F000513
	Plast	1.2		F000514
	Plast	1.4		F000515
	Plast	1.6		F000516
Ss (Fe) Heavy Duty, V-spår V≡	Metall	1.0		F000517
	Metall	1.2		F000518
	Metall	1.6		F000519
Mc/Fc Standard, V-spår, räfflat V≡	Plast	1.2		F000520
	Plast	1.4...1.6		F000521
Mc/Fc Heavy Duty, V-spår, räfflat V≡	Metall	1.2		F000522
	Metall	1.4...1.6		F000523
Al Standard, U-spår U	Plast	1.2		F000524
	Plast	1.4		F000525
	Plast	1.6		F000526

* Trådinloppets styrrör och utloppsstyrröret ingår i matarhjulssatsen.

4.3 Val av trådledare



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

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

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

4.4 Beställningsdata

Beställningsinformation för SuperSnake GTX finns på [Kempfi.com](https://kempfi.com).

Information om val av matarhjulssats finns i "Val av matarhjulssats" på sidan 34.

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