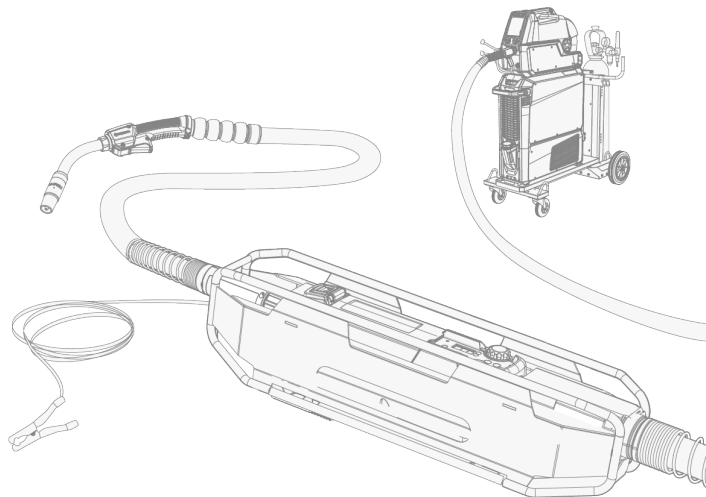


SuperSnake GTX



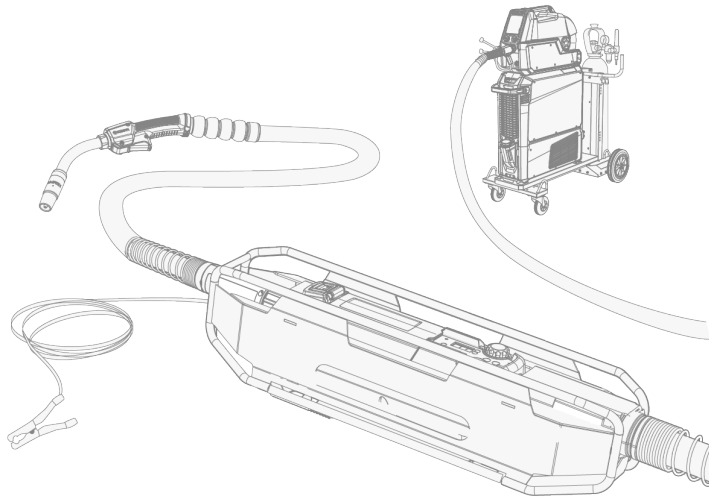
Manuale d'uso

SOMMARIO

1. Informazioni generali	3
1.1 Descrizione dell'attrezzatura	4
2. Installazione	8
2.1 Installazione del trainafilo secondario	9
2.2 Regolazione della pressione del rullo di avanzamento	13
2.3 Collegamento del trainafilo secondario	15
2.4 Installazione del subtraiolo nel telaio protettivo	18
2.5 Preparazione del filo di apporto	20
2.6 Caricamento del filo di apporto nel trainafilo secondario	21
2.7 Impostazione del gas di protezione	22
2.8 Preparazione dell'unità di raffreddamento	23
3. Manutenzione	24
3.1 Sostituzione del guidafile	26
3.2 Smaltimento	31
4. Dati tecnici	32
4.1 Dati tecnici del SuperSnake GTX	32
4.2 Selezione del kit del rullo di avanzamento	33
4.3 Selezione del guidafile	34
4.4 Ordini	35

1. INFORMAZIONI GENERALI

Kemppi SuperSnake GTX è un dispositivo subtraiño progettato per l'uso professionale nella saldatura MIG/MAG. Quando utilizzato insieme al telaio protettivo, SuperSnake GTX è particolarmente robusto e durevole.



Attrezzatura compatibile con SuperSnake GTX:

- X5 FastMig con trainafile 300 Auto+
- Altro trainafile X5 FastMig con kit di installazione del subtraiño dedicato (contattare il proprio rivenditore Kemppi per ulteriori informazioni sulla compatibilità).

Note importanti

Leggere attentamente tutte le istruzioni. Per garantire la sicurezza propria e dell'ambiente di lavoro, prestare particolare attenzione alle istruzioni per la sicurezza fornite con l'attrezzatura.

I punti del manuale che richiedono una particolare attenzione per ridurre al minimo eventuali danni materiali e lesioni personali sono segnalati dai simboli descritti in basso. Leggere attentamente queste sezioni e osservarne le istruzioni.

 *Nota: fornisce all'utente informazioni utili.*

 *Attenzione: descrive una situazione che potrebbe comportare danni all'attrezzatura o al sistema.*

 *Avviso: descrive una situazione potenzialmente pericolosa. Se non evitata, comporta danni personali o lesioni mortali.*

Simboli Kemppi: [Documentazione utente](#).


CLAUSOLA ESONERATIVA

Benché sia stato posto il massimo impegno per garantire l'accuratezza e la completezza delle informazioni contenute nella presente guida, si declina ogni responsabilità per eventuali errori od omissioni. Kemppi si riserva il diritto di variare in qualunque momento senza preavviso le specifiche del prodotto descritto. È vietato copiare, registrare, riprodurre o trasmettere il contenuto della presente guida senza il previo permesso scritto da parte di Kemppi.

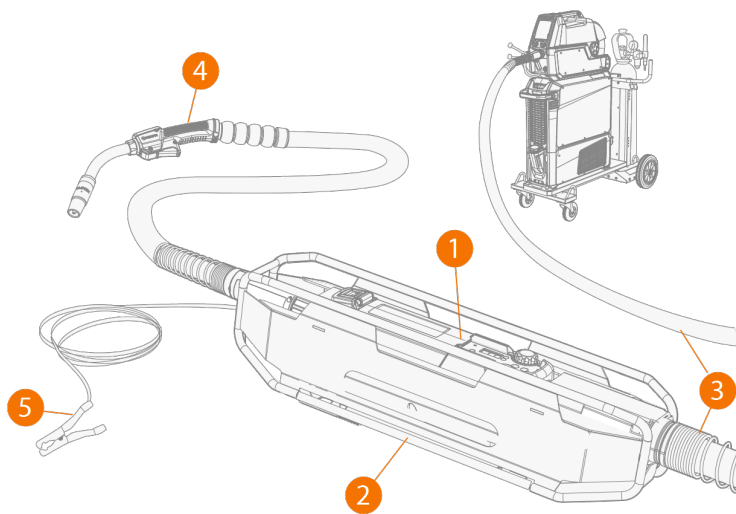
1.1 Descrizione dell'attrezzatura

Il subtrains Kemppli SuperSnake GTX è una soluzione combinata per l'alimentazione del filo a distanza e la saldatura ad accesso limitato con o senza raffreddamento ad acqua. Aumenta il raggio di azione delle torce per saldatura MIG/MAG fino a 30 metri, assicurando in modo semplice l'alimentazione di una serie di fili di riempimento.

Il subtrains SuperSnake GTX viene fornito con la guaina in filo metallico a spirale in acciaio di Kemppli. La guaina in filo metallico DL Chili è disponibile come accessorio opzionale.

 Se il subtrains SuperSnake GTX non è disponibile nelle impostazioni del subtrains dell'attrezzatura di saldatura X5 FastMig, il firmware dell'attrezzatura deve essere aggiornato alla versione più recente.

Sistema



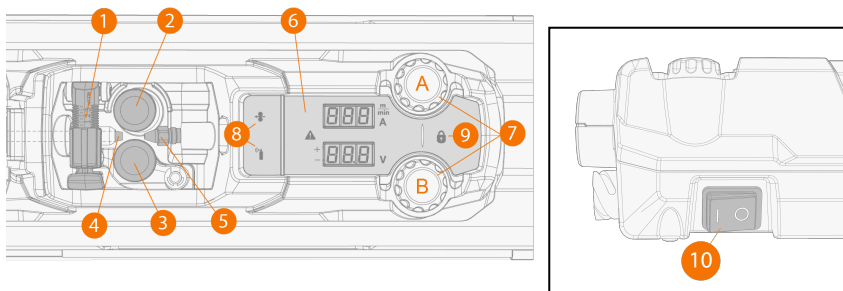
Attrezzatura del trainafilo secondario:

1. Trainafilo secondario SuperSnake GTX
2. Telaio protettivo SuperSnake GTX
3. Cavo di interconnessione SuperSnake GTX

Altra attrezzatura:

4. Torcia di saldatura MIG/MAG
5. Cavo di rilevamento tensione

Faccia del subtrains



1. Meccanismo di bloccaggio e regolazione della pressione dei rulli

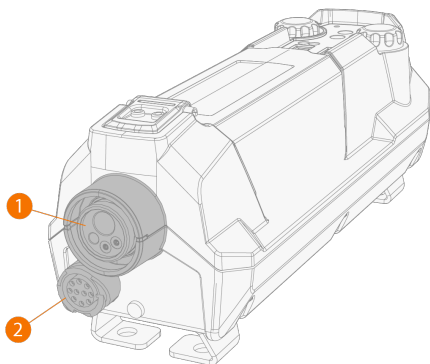
2. Rulli di avanzamento filo (rullo di azionamento)
3. Rulli di avanzamento filo (rullo pressore)
4. Tubo guidafile di uscita
5. Punta guidafile di ingresso
6. Pannello di controllo del subtraino
 - >> Display per la velocità di avanzamento del filo / corrente di saldatura e per la regolazione di precisione
 - >> Indicatore di errore (rosso), indicatore di avviso (giallo)
7. Manopole
 - >> A: Velocità di avanzamento del filo e/o corrente di saldatura
 - >> B: Regolazione di precisione (ad esempio, tensione a seconda del processo di saldatura)

i *Attivazione automatica della manopola di controllo: Quando le manopole di controllo non vengono utilizzate, vengono disattivate automaticamente per evitare modifiche accidentali dei parametri di saldatura. Le funzioni della manopola di controllo vengono nuovamente attivate ruotando una delle manopole di controllo di un quarto di giro. Quando è attivo, l'indicatore LED tra le manopole di controllo diventa verde.*

8. Pulsante di avanzamento intermittente del filo e pulsante del test del gas
9. Indicatore di saldatura Acceso/Spento (blocco)
 - >> Il simbolo di blocco è acceso se la saldatura è disattivata dall'interruttore (10)
10. Interruttore di saldatura Acceso/Spento
 - >> Impedisce la saldatura con il subtraino se impostato su Spento.

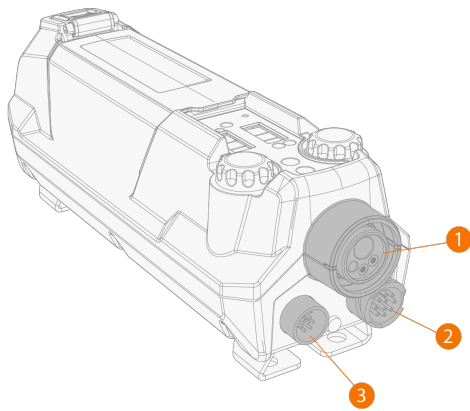
i *L'interruttore ON/OFF di saldatura non spegne il subtraino.*

Collegamenti anteriori del subtraino



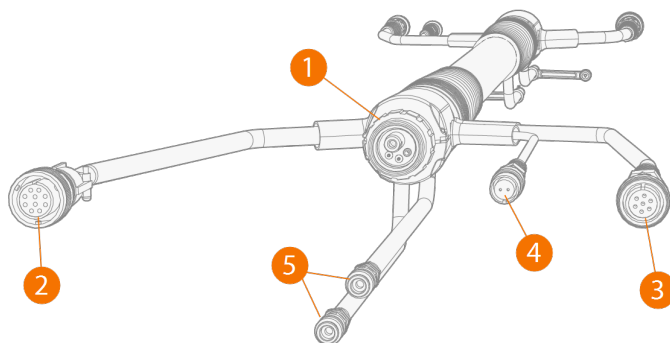
1. Connettore Euro del cavo di saldatura (per torcia per saldatura)
2. Connettore del cavo di controllo (ad esempio, per controllo remoto)

Collegamenti posteriori del subtraino



1. Connettore Euro del cavo di saldatura (per il fascio cavi dal trainafilo)
2. Connettore cavo di controllo (per il fascio cavi dal trainafilo)
3. Connettore cavo di controllo (per il fascio cavi dal trainafilo)

Fascio di cavi



1. Cavo di saldatura (con connettore Euro)
2. Cavo di controllo
3. Cavo di sincronizzazione subtraino
4. Cavo di rilevamento tensione
5. Tubi flessibili dell'unità di raffreddamento

IDENTIFICAZIONE DELL'ATTREZZATURA



Numero di serie

Il numero di serie della macchina è riportato sulla targhetta identificativa o in un'altra posizione distintiva sul dispositivo. È importante fare riferimento correttamente al numero di serie del prodotto, ad esempio per gli interventi di riparazione o per l'ordinazione di ricambi.



Codice Quick Response (QR)

Il numero di serie e altre informazioni di identificazione del dispositivo possono anche essere applicate al dispositivo sotto forma di codice QR (o codice a barre). Tale codice può essere letto mediante una fotocamera di uno smartphone o un dispositivo di lettura di codici dedicato che fornisce un accesso rapido alle informazioni specifiche del dispositivo.

2. INSTALLAZIONE

-  *Non alimentare l'attrezzatura prima di aver completato l'installazione meccanica.*
-  *Posizionare l'attrezzatura su un pavimento stabile e pulito, con il pannello di controllo del subtraino rivolto verso l'alto. Proteggere l'attrezzatura dalla pioggia e dalla luce solare diretta.*

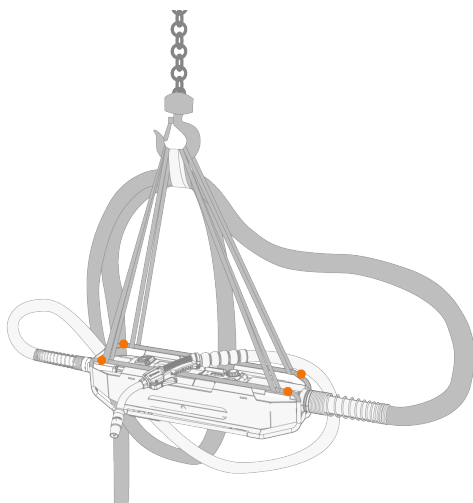
Prima dell'installazione e dell'uso

-  *Prima di iniziare l'installazione del trainafilo secondario, scollegare la saldatrice dalla rete elettrica.*
-  *Prima dell'uso, verificare sempre che i cavi di saldatura, il tubo flessibile per gas di protezione, il morsetto/cavo di ritorno a terra e il cavo di alimentazione siano in buone condizioni. Verificare che i connettori siano fissati correttamente. Se i connettori sono allentati potrebbero danneggiarsi e influire negativamente sulle prestazioni di saldatura.*
- Il prodotto è imballato in contenitori di cartone progettati specificamente per il trasporto. Tuttavia, prima di utilizzare i prodotti, accertarsi che non abbiano subito danni durante il trasporto.
- Verificare inoltre di avere ricevuto i componenti ordinati e che i manuali di istruzioni siano disponibili.
- Stendere il cavo del trainafilo secondario spostando il trainafilo secondario vicino alla posizione di lavoro.
- Prima di caricare il filo di apporto, accertarsi che non siano presenti curve strette nel cavo.
- Accertarsi che il guidafile sia disponibile e installato correttamente e che sia appropriato per l'applicazione di saldatura prevista.
- Prima della saldatura, verificare che l'installazione e la preparazione del filo di apporto, del gas di protezione, dell'unità di raffreddamento e del cavo di rilevamento tensione siano stati completati.

Subtraino di sollevamento

Il subtraino SuperSnake GTX può essere sollevato con un argano e una cinghia collegata agli angoli del telaio protettivo. Senza il telaio protettivo non è possibile sollevare il subtraino con un argano.

Per sollevare, avvolgere temporaneamente i cavi e legarli al gancio dell'argano (laddove applicabile) in modo che l'intero peso dei cavi non poggia esclusivamente sui connettori del subtraino.

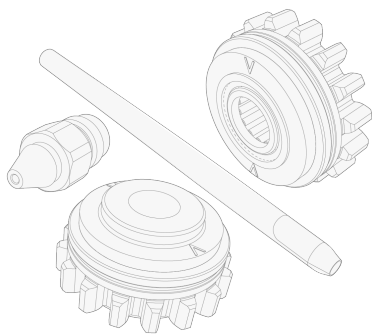


2.1 Installazione del trainafilo secondario

Prima di collegare o caricare il filo d'apporto nel subtrains, è necessario installare i rulli trainafilo e impostare il meccanismo. Accertarsi che i rulli di avanzamento siano adatti per il tipo e il diametro del filo di apporto. Per ulteriori informazioni, fare riferimento a "Selezione del kit del rullo di avanzamento" a pagina 33.

i *Quando si utilizza il subtrains SuperSnake GTX, si sconsiglia di utilizzare rulli di alimentazione zigrinati nel trainafilo principale. Tali rulli, infatti, potrebbero causare un livello di attrito eccessivo sul filo d'apporto e quindi impedire di ottenere risultati ottimali con il subtrains SuperSnake GTX.*

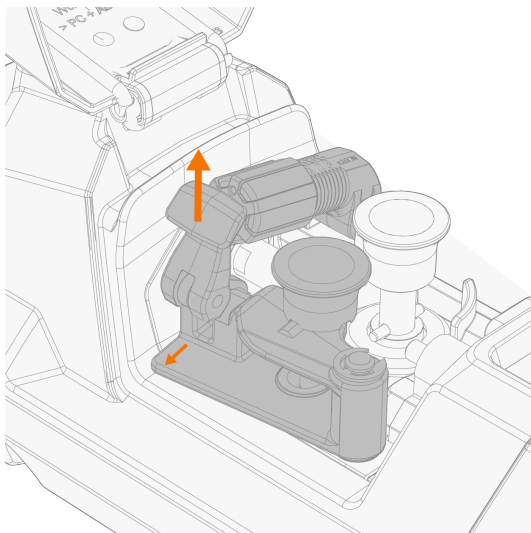
Il subtrains viene fornito con un kit di componenti della linea filo standard e con una guaina in filo metallico a spirale in acciaio, se non diversamente specificato. I rulli di alimentazione devono essere acquistati separatamente. Verificare di avere a disposizione i componenti e i rulli di avanzamento corretti e che questi siano stati installati.



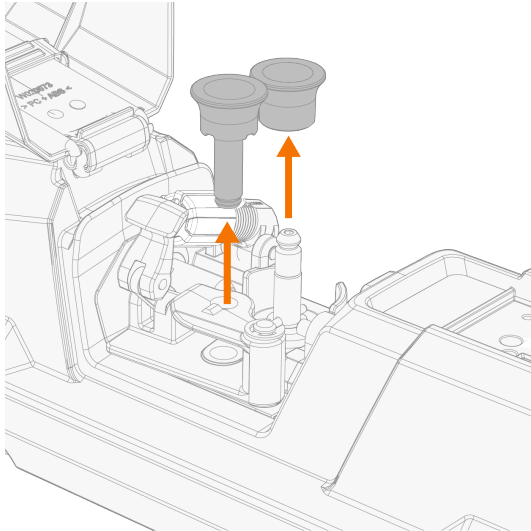
Utensili necessari:



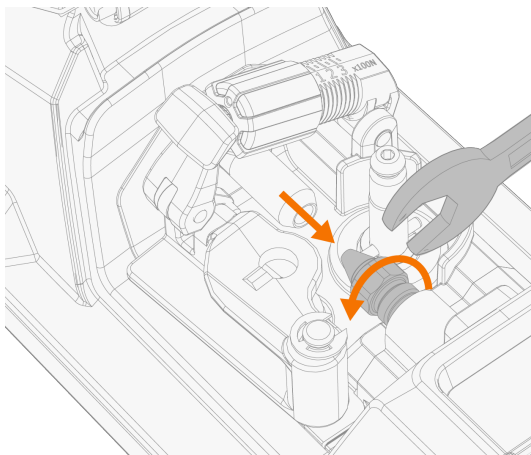
1. Aprire lo sportello del meccanismo di avanzamento.
2. Rilasciare la pressione sollevandolo dall'estremità.



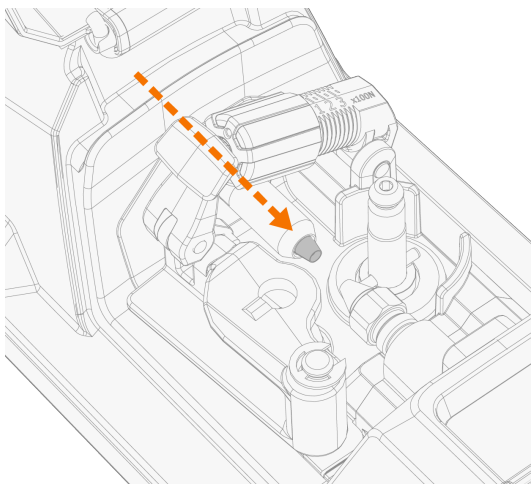
3. Rimuovere i perni di fissaggio del rullo di avanzamento (B) tirandoli verso l'alto.



4. Installare la punta della guida di ingresso del filo. Fissare il componente utilizzando la chiave.

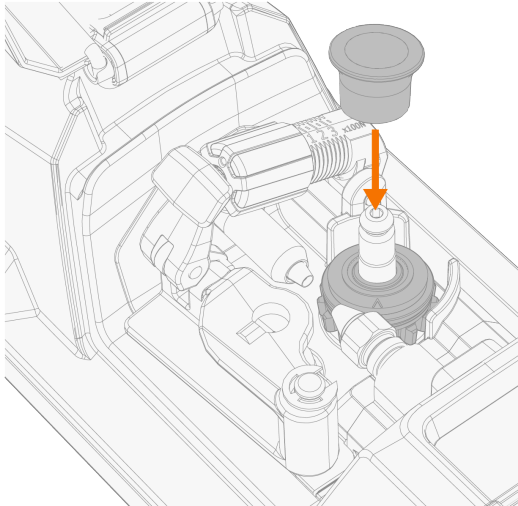


5. Installare la guida di uscita del filo inserendola dall'estremità lato torcia per saldatura del subtraiino.

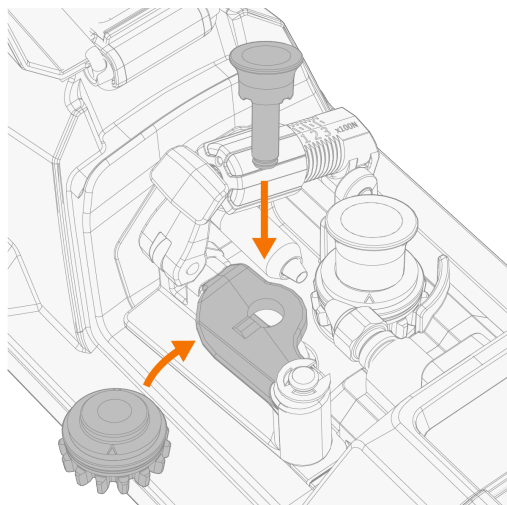


6. Montare il rullo motore in posizione, con la sezione dentata del rullo rivolta verso il basso, e fissare saldamente il perno/cappuccio di fissaggio.

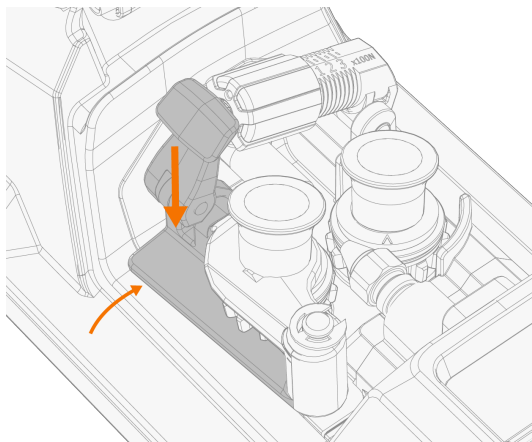
i Verificare che la scanalatura sul fondo del rullo sia allineata con il perno incrociato sull'albero di trasmissione.



7. Montare il rullo di pressione in posizione, con la sezione dentata del rullo rivolta verso il basso, e fissare saldamente il perno/cappuccio di fissaggio.



8. Chiudere il braccio di pressione.



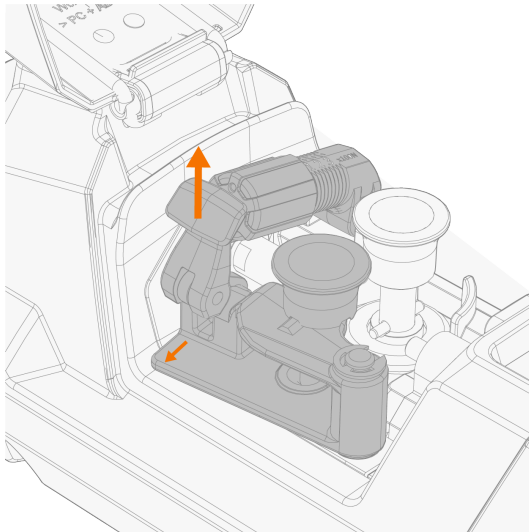
Per regolare la pressione del rullo di alimentazione, fare riferimento a "Regolazione della pressione del rullo di avanzamento" alla pagina successiva.

2.2 Regolazione della pressione del rullo di avanzamento

La pressione del rullo di avanzamento deve essere regolata quando il rullo di avanzamento è installato sul braccio di pressione. Il carico applicato deve essere sufficiente a vincere una leggera forza frenante applicata manualmente al filo di apporto all'uscita della punta di contatto della torcia di saldatura.

i Per i fili di apporto di diametro inferiore o più morbidi è richiesta una pressione di avanzamento minore. Per ulteriori indicazioni, vedere la tabella alla fine di questo capitolo.

1. Per rilasciare il braccio di pressione, sollevarlo.

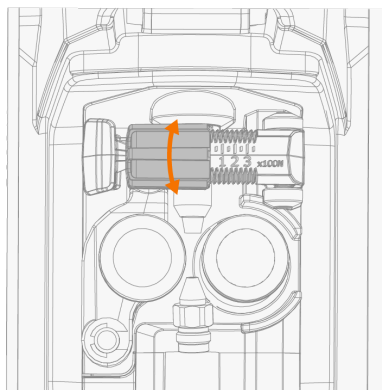


2. Se non sono già in posizione, installare i rulli come descritto in "Installazione del trainafile secondario" a pagina 9.

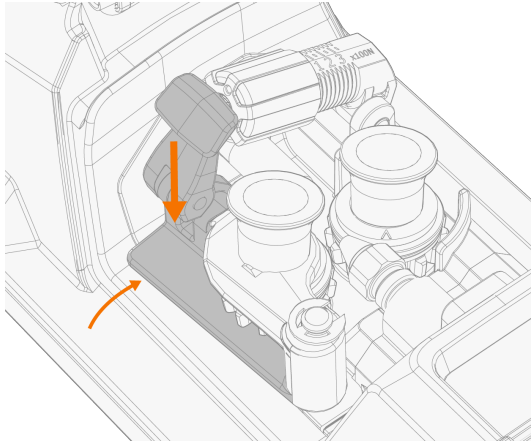
3. Per regolare la pressione del rullo, ruotare il regolatore sul braccio di pressione.


>> Una scala graduata situata accanto al rullo di regolazione indica il carico di pressione in newton (N).

>> Per calcolare la pressione corretta, vedere la tabella alla fine di questa sezione.




4. Per bloccare la regolazione, chiudere il braccio di pressione.



 Una pressione eccessiva appiattisce il filo e potrebbe danneggiare i fili animati o rivestiti. L'eccessiva pressione, inoltre, causa l'usura indebita dei rulli trainafilo e un aumento del carico sul riduttore.

 Si sconsiglia l'utilizzo di rulli zigrinati nel trainafilo principale quando è in uso il subtrains SuperSnake GTX.



 Se nelle impostazioni dell'X5 FastMig si seleziona il subtrains SuperSnake GTX, quando sul trainafilo si preme il pulsante di avanzamento intermittente del filo, la funzione attiverà l'avanzamento automatico del filo nel sistema.

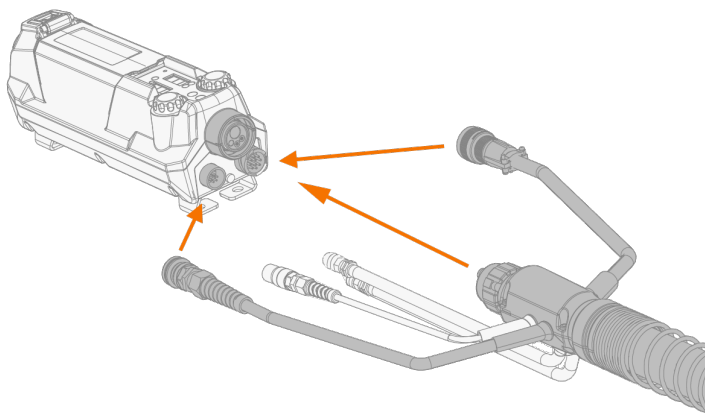
Tipi di fili di apporto	Profilo del rullo trainafilo	Diametro del filo di apporto, \varnothing mm	Cavo di interconnessione*, lunghezza m	Regolazione (x100N)
Fe, Ss	Scanalatura a V 	1,0...1,4	10...20	2,0
		1,0...1,4	25	2,5
Fe	Scanalatura a V, zigrinato 	1,6	10...25	1,5
Fc, Mc	Scanalatura a V, zigrinato 	1,2...1,6	10...25	1,5
Al	Scanalatura a U 	1,2...1,6	10...20	2,0
		1,2...1,6	25	2,5

* Cavo di interconnessione SuperSnake GTX.


2.3 Collegamento del trainafile secondario

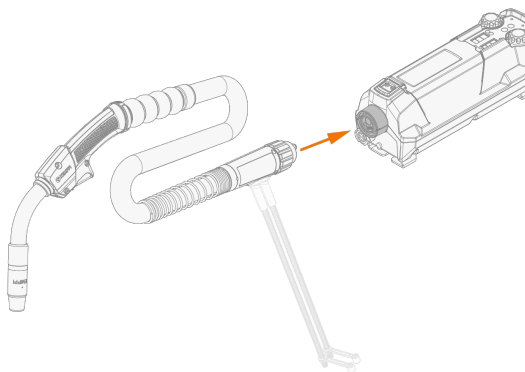
Il cavo di saldatura con connettore Euro trasferisce la potenza di saldatura, il gas di protezione e il filo di riempimento. Il collegamento del cavo separato viene utilizzato per ulteriori controlli di saldatura (ad esempio, comando a distanza).

-  *Tutti i cavi del subtraino devono essere collegati prima di installare il subtraino nel telaio protettivo. Fare riferimento a "Installazione del subtraino nel telaio protettivo" a pagina 18.*
 -  *Se si utilizza il cavo di rilevamento della tensione e/o il raffreddamento ad acqua, il subtraino deve essere capovolto per instradare e collegare i cavi correttamente.*
- 1.** Collegare il cavo di interconnessione del subtraino (cavo di saldatura, cavo di controllo e cavo di sincronizzazione) al subtraino. Fissare i cavi serrando a mano i collari.

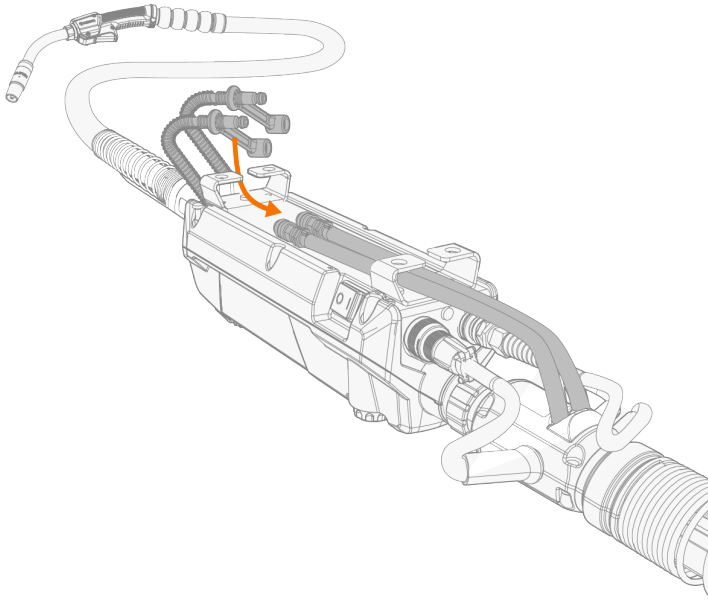


- 2.** Collegare la torcia di saldatura al subtraino. Fissare il cavo di saldatura serrando a mano il collare.

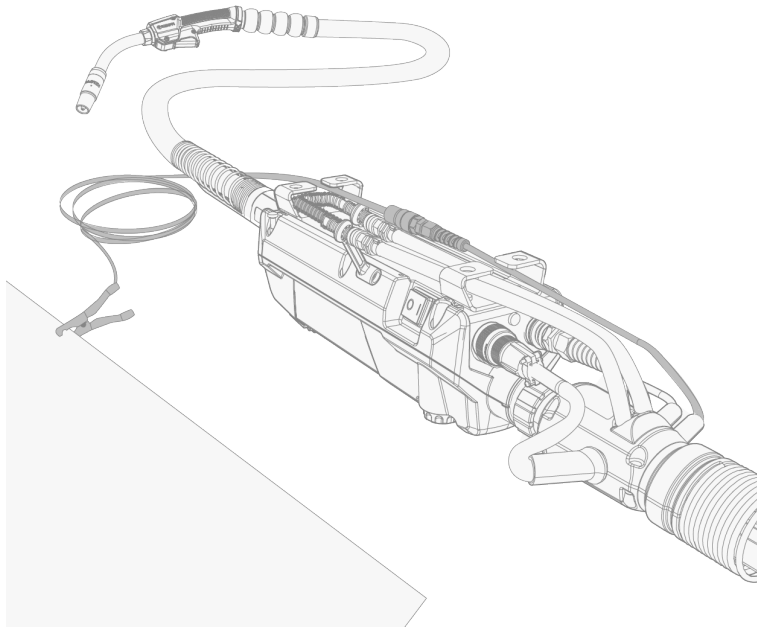
-  *Per garantire prestazioni di saldatura affidabili, accertarsi che la torcia sia adatta per l'applicazione di saldatura prevista, sia in buone condizioni di funzionamento e sia dotata di componenti della guaina in filo metallico e di una punta di contatto appropriati, nonché dei tubi flessibili per il raffreddamento a liquido.*



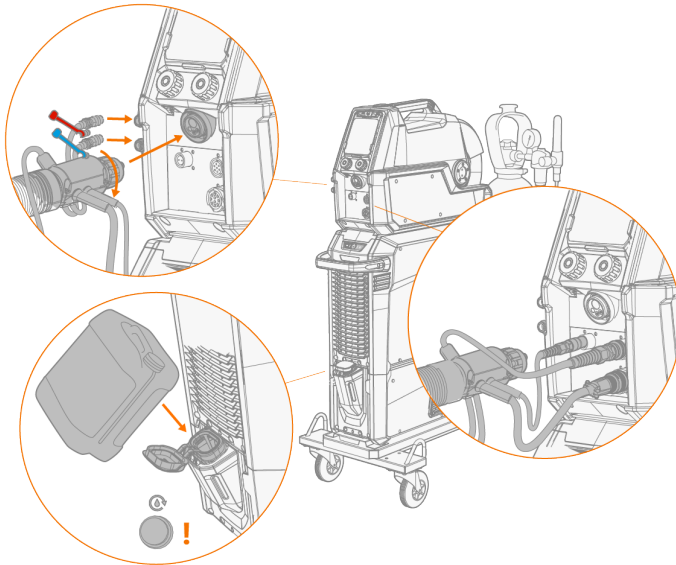
3. Se si utilizza il raffreddamento ad acqua, collegare e far passare i tubi flessibili di raffreddamento sotto le staffe sul fondo del subtraino. I tubi flessibili di raffreddamento hanno un codice colore.



4. Se viene utilizzato un cavo di rilevamento della tensione, collegare e instradare il cavo sotto le staffe sul subtraino.



5. Se si utilizza il telaio protettivo, fare riferimento a "Installazione del subtraino nel telaio protettivo" alla pagina successiva.
6. Collegare il cavo di interconnessione del subtraino all'attrezzatura di saldatura. Fare riferimento alle istruzioni per l'uso dell'attrezzatura di saldatura per maggiori dettagli (X5 FastMig: [qui](#)).



7. Sull'interfaccia utente del trainafile, selezionare il subtraino SuperSnake GTX e la lunghezza del cavo di interconnessione del subtraino. Fare riferimento alle istruzioni per l'uso dell'attrezzatura di saldatura per maggiori dettagli (X5 FastMig: [qui](#)).

Se SuperSnake GTX non è disponibile nelle impostazioni e si sta utilizzando un'attrezzatura di saldatura compatibile, il firmware dell'attrezzatura di saldatura deve essere aggiornato alla versione di rilascio più recente.

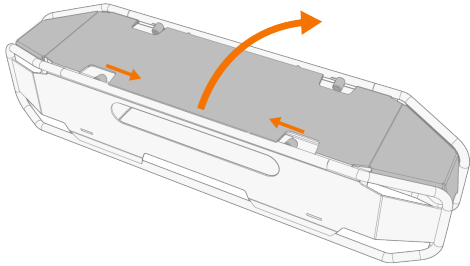
i Se si continua a saldare senza trainafile secondario, cambiare di conseguenza l'impostazione del trainafile secondario.

2.4 Installazione del subtraino nel telaio protettivo

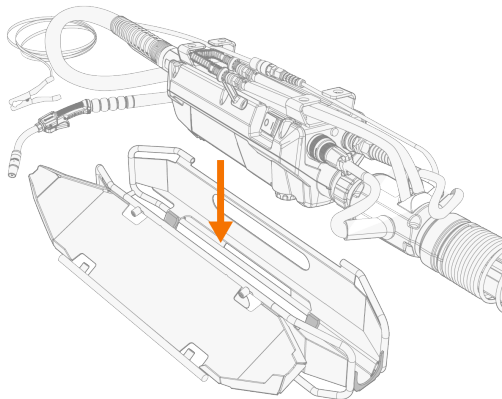
Il telaio protettivo fornisce supporto e protezione per il subtraino e per i cavi collegati.

i Tutti i cavi del subtraino devono essere collegati prima di installare il subtraino nel telaio protettivo.

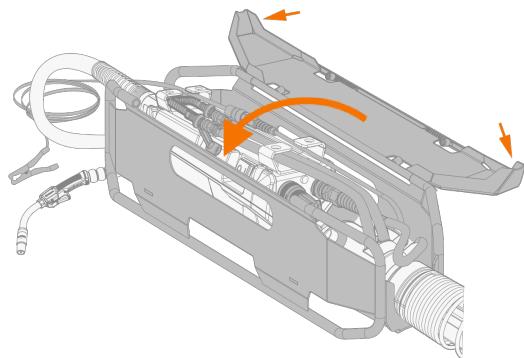
1. Posizionare il telaio protettivo su una superficie piana capovolto e aprire lo sportello inferiore.
 - >> Per rilasciare il meccanismo di blocco, tirare i fermi su un lato verso il centro e sollevare quel lato verso l'alto.



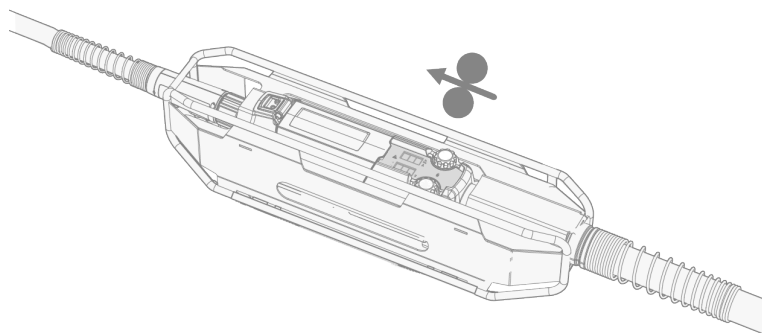
2. Sollevare il subtraino completamente collegato capovolto nel telaio protettivo. Verificare quanto segue:
 - >> Gli alloggiamenti del connettore Euro su entrambe le estremità del subtraino sono saldamente posizionati sui cuscinetti nel telaio protettivo.
 - >> La scanalatura nel collare del cavo di interconnessione si allinea con la staffa di supporto all'estremità del telaio protettivo.



3. Chiudere lo sportello in modo che i fermi del meccanismo di blocco si blocchino correttamente in posizione. Verificare quanto segue:
 - >> I cavi sono instradati correttamente e non rimangono impigliati tra il telaio e lo sportello.
 - >> I supporti incorporati in entrambe le estremità dello sportello forniscono un supporto aggiuntivo per i cavi principali.



4. Capovolgere il gruppo del subtraino nel verso giusto (subtraino rivolto verso l'alto).

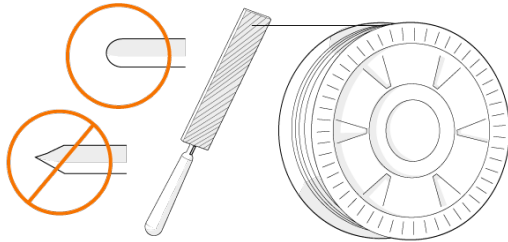


2.5 Preparazione del filo di apporto

Installare la bobina nel trainafilo attenendosi alle istruzioni per l'uso. Inoltre, tenere presente quanto segue:

 *Eventuali parti taglienti della punta del filo di apporto potrebbero danneggiare la guaina guidafilo.*

Prima di effettuare il caricamento sul trainafilo secondario, tagliare eventuali sezioni deformate e rimuovere mediante un pezzo di tela abrasiva o una lima fine tutti gli eventuali bordi taglienti dall'estremità del filo di apporto.

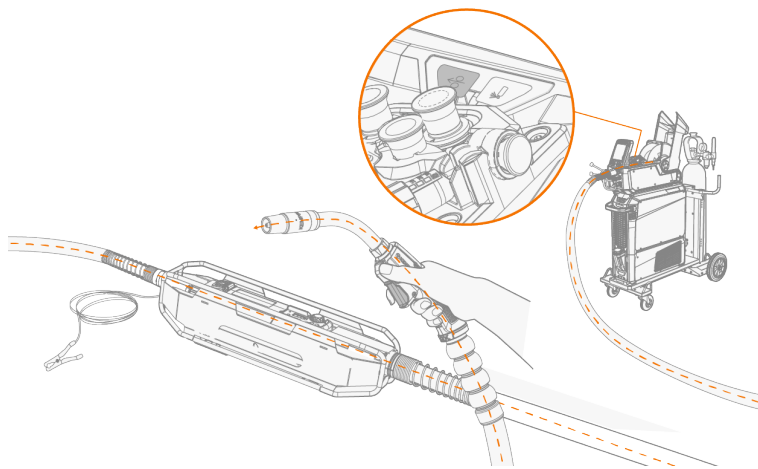


 *Assicurarsi che l'estremità del filo di apporto sia dritta e priva di pieghe o bordi.*

2.6 Caricamento del filo di apporto nel trainafilo secondario

1. Raddrizzare il cavo del subtraino.
2. Verificare che i bracci di pressione del meccanismo di avanzamento del filo siano chiusi e regolati correttamente sia nel trainafilo che nel trainafilo secondario.
3. Premere il pulsante di avanzamento intermittente del filo sul trainafilo o direttamente sul subtraino.

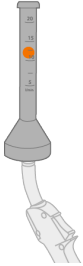
i Il sistema caricherà automaticamente il filo di riempimento sul subtraino fino a quando il filo tocca il rullo di alimentazione o quando la lunghezza impostata del cavo del subtraino più 0,5 metri è stata alimentata dal trainafilo. Se si desidera interrompere l'avanzamento automatico del filo di apporto, premere nuovamente il pulsante Filo avanti.



i Mediante il pulsante del test gas posto sul trainafilo vi è la possibilità di caricare il sistema con il nuovo gas di protezione.

2.7 Impostazione del gas di protezione

L'impostazione selezionata per la portata del gas di protezione che fuoriesce dalla torcia di saldatura dipende dall'applicazione, dal giunto di saldatura, dal tipo di gas e dalla forma e dalle dimensioni dell'ugello del gas. Prima della saldatura, misurare la portata al livello dell'ugello della torcia di saldatura utilizzando un rotametro. Solitamente, per varie applicazioni di saldatura, la misura è compresa tra 10 e 20 litri al minuto.




Se non sono state effettuate saldature da un po' di tempo, lavare il sistema con gas di protezione prima della saldatura premendo il pulsante del test del gas sul trainafilo o direttamente sul subtraiino.



Maneggiare con cura la bombola del gas di protezione. Valutare i rischi associati alla movimentazione e all'uso di gas compresso. Trasportare sempre la bombola con un carrello e fissarla in modo sicuro.

2.8 Preparazione dell'unità di raffreddamento

 *L'uso di un trainafilo secondario aumenta i consumi di liquido refrigerante. Prima di effettuare la saldatura, verificare che la quantità di liquido refrigerante all'interno dell'unità di raffreddamento sia sufficiente e che anche la quantità di liquido refrigerante nel sistema del trainafilo secondario sia adeguata. Se necessario, aggiungere liquido refrigerante e far circolare il refrigerante nel sistema.*

Far circolare il liquido refrigerante nel sistema azionando l'attrezzatura di saldatura. Fare riferimento alle istruzioni per l'uso dell'attrezzatura di saldatura per maggiori dettagli (X5 FastMig: [gui](#)).

3. MANUTENZIONE

Nel valutare e pianificare la manutenzione di routine, tenere conto della frequenza di utilizzo della macchina e dell'ambiente di lavoro in cui essa viene usata.

Un uso corretto e una manutenzione regolare della macchina contribuiscono a evitare guasti delle attrezzature e tempi di arresto superflui.

 *Prima di maneggiare i cavi elettrici, scollegare la macchina dalla rete elettrica.*

Manutenzione quotidiana


Utensili necessari:



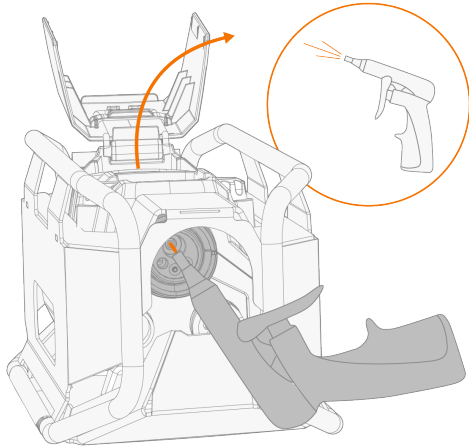
Controlli:

- Verificare le condizioni complessive dell'unità SuperSnake e della torcia di saldatura. Rimuovere gli spruzzi di saldatura dalla punta di contatto e pulire l'ugello del gas. Sostituire i componenti usurati o danneggiati. Utilizzare esclusivamente ricambi originali Kemppi.
- Verificare le condizioni e il collegamento degli elementi del circuito di saldatura: la torcia per saldatura, il fermo e il cavo di ritorno a terra, le prese e i connettori.
- Verificare le condizioni dei rulli di avanzamento, dei cuscinetti ad aghi e degli alberi. Pulire e lubrificare i cuscinetti e gli alberi utilizzando se necessario una piccola quantità di olio leggero per macchinari. Rimontare i dispositivi, regolarli e provarne il funzionamento.

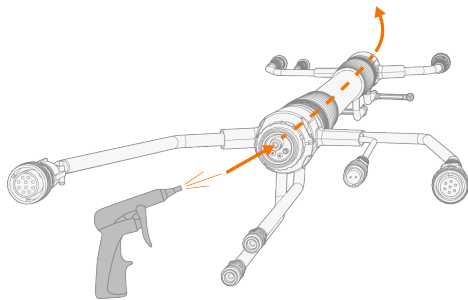
Pulizia del trainafilo secondario:

 *Pulire il sistema con aria compressa secca almeno una volta ogni cinque sostituzioni della bobina di filo. Durante la pulizia, tenere aperto il coperchio del trainafilo secondario.*

1. Se il filo di apporto non è caricato nel trainafilo secondario, rilasciare i cavi dal trainafilo secondario e dal trainafilo.
2. Pulire il trainafilo secondario con aria compressa.



3. Pulire il cavo con aria compressa.




Manutenzione presso l'officina di assistenza

Le officine di assistenza Kemppi effettuano la manutenzione secondo quanto previsto dai contratti di assistenza Kemppi sottoscritti. Una manutenzione preventiva regolare effettuata da tecnici qualificati prolunga la durata dell'attrezzatura e assicura un funzionamento affidabile.

3.1 Sostituzione del guidafile

La guaina guidafile è un materiale di consumo che deve essere cambiato in caso di usura o quando si cambia il materiale del filo. La presente istruzione riguarda la sostituzione della guaina in filo metallico del subtraino SuperSnake GTX. Per la sostituzione della guaina in filo metallico della torcia per saldatura, fare riferimento al manuale operativo della torcia per saldatura.

 *Se si cambia il filo di riempimento con un filo di diametro o materiale diverso, è necessario cambiare anche i rulli di alimentazione e gli accessori dei rulli di alimentazione di conseguenza.*

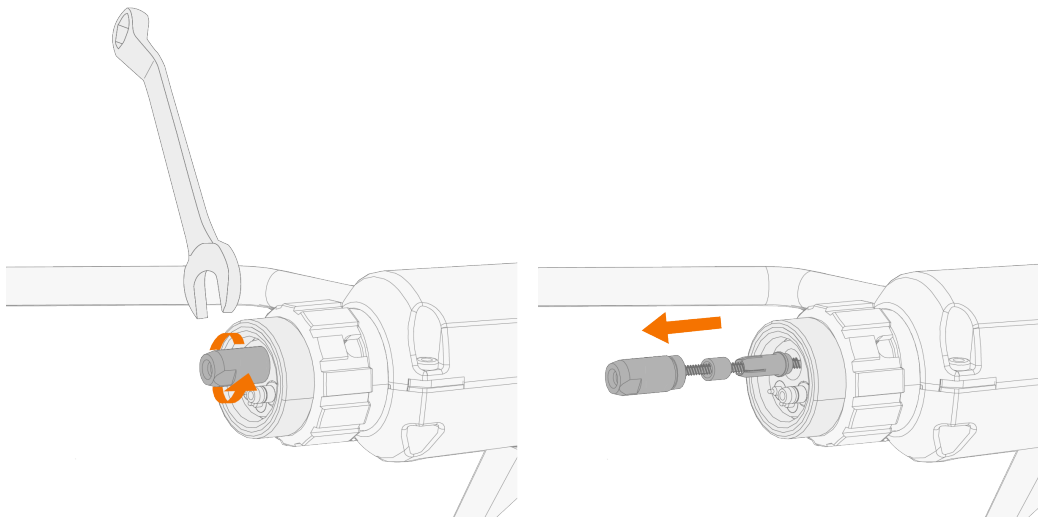
 *Prima di sostituire il guidafile, è necessario rimuovere il filo di apporto dal trainafilo secondario.*

Utensili necessari:

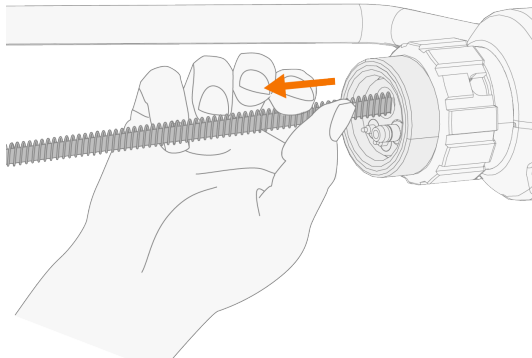


Rimuovere il vecchio guidafile:

1. Scollegare i cavi dal trainafilo secondario e dal trainafilo.
2. Stendere completamente il set di cavi e assicurarsi che i cavi non siano attorcigliati.
3. Rimuovere il manicotto della guaina insieme all'anello di tenuta e al cono a entrambe le estremità del cavo del subtraino.

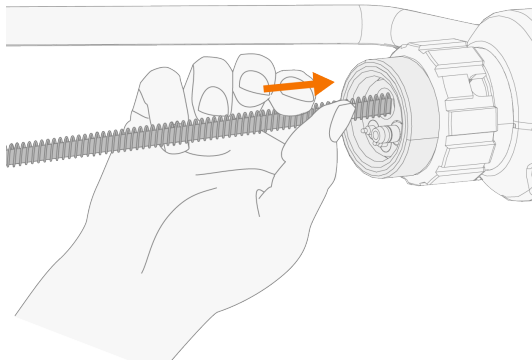


4. Estrarre la vecchia guaina dal tubo flessibile, tirandola dal lato del trainafilo secondario.




Installare il nuovo guidafilo:

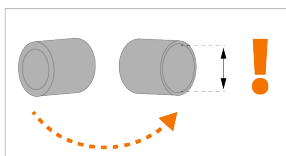
1. Inserire la nuova guaina nel tubo flessibile partendo dall'estremità lato trainafilo.

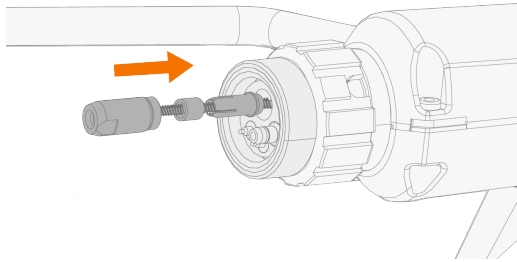


2. Accertarsi che la guaina in filo metallico sia inserita completamente e che almeno la lunghezza del manicotto della guaina in filo metallico fuoriesca dall'estremità lato subtraino del cavo.
3. Inserire il cono, l'anello di tenuta e il manicotto della guaina sulla guaina in filo metallico all'estremità lato subtraino.

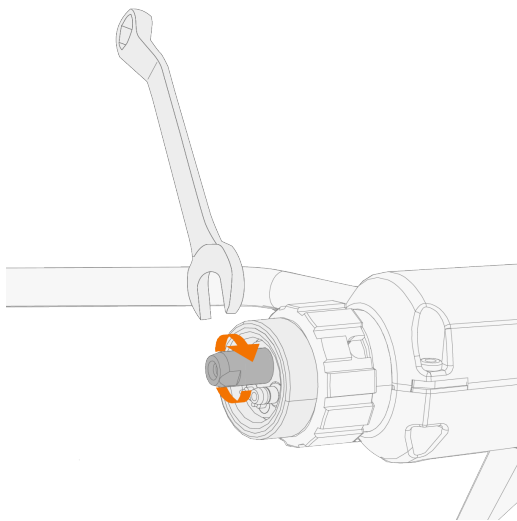
 Utilizzare gli accessori specifici della guaina in filo metallico forniti con la nuova guaina in filo metallico.

 L'anello di tenuta deve essere posizionato in modo che l'estremità con l'apertura maggiore entri per prima. Una volta montato, l'anello di tenuta deve superare il bordo del cono. Ciò è necessario per fissare la guaina in filo metallico in posizione.



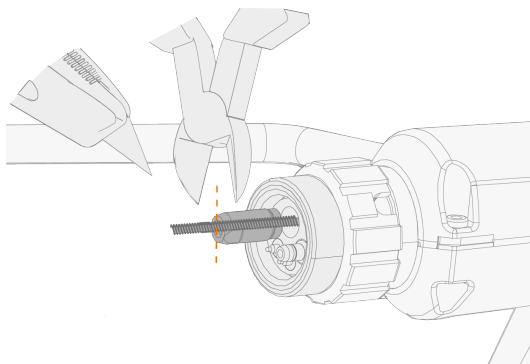


4. All'estremità lato subtraiino, spingere la guaina in filo metallico nel cavo con il manicotto della guaina. Fissare l'installazione della guaina in filo metallico serrando il manicotto.



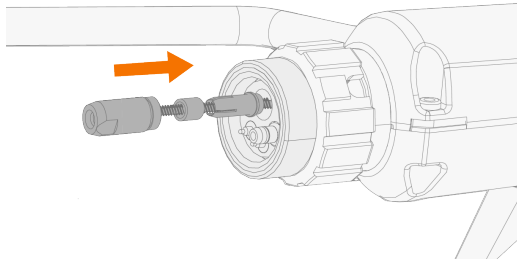
5. All'estremità lato subtraiino, tagliare la guaina in filo metallico in eccesso utilizzando il manicotto della guaina come misura.

-  *Tagliare la guaina a spirale in acciaio in eccesso utilizzando delle pinze per taglio laterale e la guaina Chili in eccesso con un cutter adeguato.*

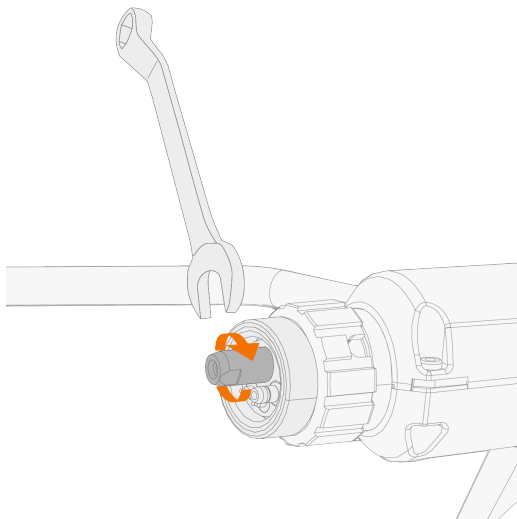


6. Inserire il cono e il manicotto della guaina sulla guaina in filo metallico all'estremità lato subtraiino.

-  *Utilizzare gli accessori specifici della guaina in filo metallico forniti con la nuova guaina in filo metallico.*



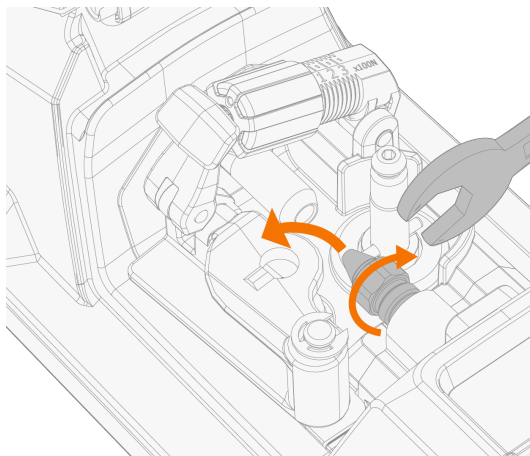
7. Fissare l'installazione della guaina in filo metallico serrando il manicotto della guaina in posizione.



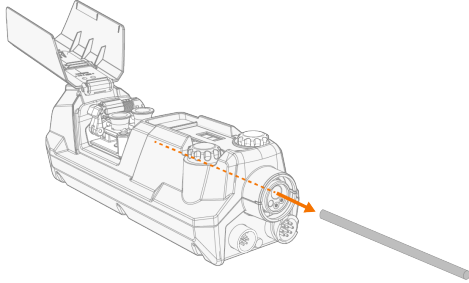
Sostituire il guidafile di ingresso per il filo di apporto:

 Utilizzare gli accessori specifici della guaina in filo metallico forniti con la nuova guaina in filo metallico.

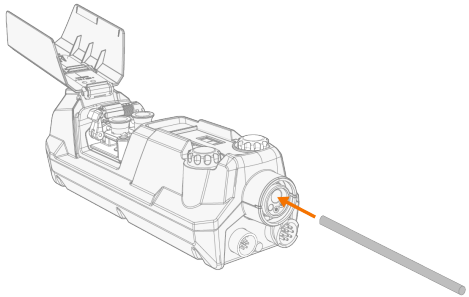
1. Rimuovere temporaneamente la punta della guida di ingresso del filo all'interno del subtraieno.



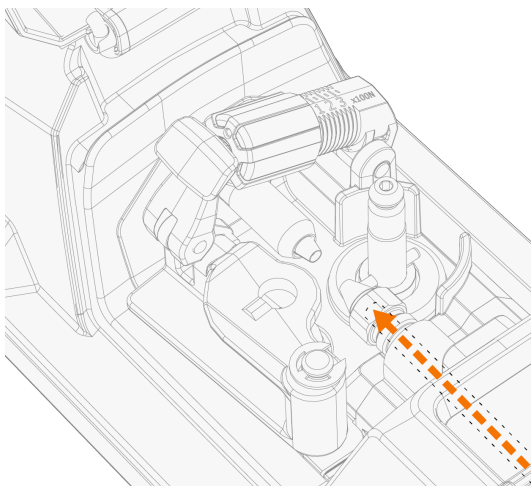
2. Spingere il vecchio guidafile di ingresso per il filo di riempimento dall'interno finché non può essere afferrato dall'esterno. Rimuovere il vecchio guidafile di ingresso per il filo di riempimento.



3. Reinstallare in posizione la punta della guida di ingresso del filo temporaneamente rimossa.
4. Installare un nuovo guidafile di ingresso per il filo di apporto.



Una volta che anche il cavo di interconnessione è stato collegato, il guidafile di ingresso per il filo di riempimento deve trovarsi completamente nella punta della guida di ingresso del filo.



3.2 Smaltimento



Non smaltire le attrezzature elettriche con i rifiuti normali!

Ai sensi della direttiva europea 2002/96/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche, e del suo recepimento nelle legislazioni nazionali, le attrezzature elettriche giunte a fine vita devono essere raccolte separatamente e conferite a una struttura appropriata per il riciclaggio nel rispetto dell'ambiente.

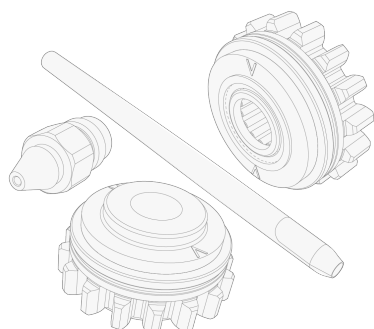
Il proprietario dell'attrezzatura è tenuto a consegnare un'unità dismessa a un centro regionale di raccolta, secondo le istruzioni delle autorità locali o di un rappresentante di Kempfi. L'applicazione della direttiva europea indicata permette il miglioramento della salute umana e dell'ambiente.

4. DATI TECNICI

4.1 Dati tecnici del SuperSnake GTX

SuperSnake GTX		
Caratteristica / Descrizione		Valore
Uscita a 40 °C	60%	350 A
	100%	270 A
Tensione di alimentazione	U_1	12 V
Corrente di alimentazione	I_1	125 mA
Tensione del motore	motore a U	0...24 V CC
Corrente motore	motore a I	2.5 A
Tensione ausiliaria	U_{aux}	48 V
Corrente ausiliaria (max)	$I_{aux\ max}$	2 A
Collegamento alla torcia		Euro
Meccanismo di avanzamento del filo		GT02X, 2 rulli, motore singolo
Diametro dei rulli trainafilo		32 mm
Fili di apporto	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
Velocità di avanzamento del filo		1 ... 25 m/min
Pressione gas di protezione (max)	P_{max}	0,5 MPa
Intervallo temperatura di funzionamento		-20...+40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio		-40...+60 °C
Classe EMC		A
Classe di protezione		IP23S
Dimensioni esterne senza telaio protettivo	L x P x A	400 x 127 x 150 mm
Dimensioni esterne con telaio protettivo	L x P x A	682 x 174 x 159 mm
Peso senza accessori		3.6 kg
Peso con telaio protettivo		10.1 kg
Standard		EN IEC 60974-5:2019
		EN IEC 60974-10:2020

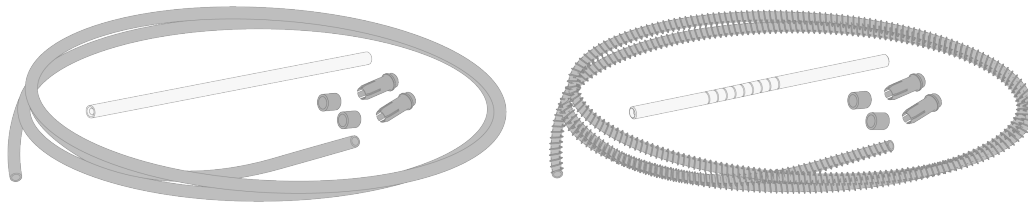
4.2 Selezione del kit del rullo di avanzamento



Descrizione kit		ø mm		Codice kit
Fe (Mc/Fc) Standard, scanalatura a V V	Plastica	1.0		F000507
	Plastica	1.2		F000508
	Plastica	1.6		F000509
Fe (Mc/Fc) Impieghi gravosi, Scanalatura a V V	Metallo	1.0		F000510
	Metallo	1.2		F000511
	Metallo	1.6		F000512
Ss (Fe/Cu) Standard, Scanalatura a V V	Plastica	1.0		F000513
	Plastica	1.2		F000514
	Plastica	1.4		F000515
	Plastica	1.6		F000516
Ss (Fe) Impieghi gravosi, Scanalatura a V V≡	Metallo	1.0		F000517
	Metallo	1.2		F000518
	Metallo	1.6		F000519
Mc/Fc Standard, Scanalatura a V, zigrinato V≡	Plastica	1.2		F000520
	Plastica	1.4...1.6		F000521
Mc/Fc Impieghi gravosi, Scanalatura a V, zigrinato V≡	Metallo	1.2		F000522
	Metallo	1.4...1.6		F000523
Al Standard, Scanalatura a U U	Plastica	1.2		F000524
	Plastica	1.4		F000525
	Plastica	1.6		F000526

* La punta della guida di ingresso del filo e il tubo guida di uscita del filo sono inclusi nel kit del rullo di alimentazione.

4.3 Selezione del guidafile



Guaine in filo metallico SuperSnake GTX		
Descrizione		Codice di ordinazione
GUIDAFILO 10 M	FE	W022458
	CHILI	W022457
GUIDAFILO 15 M	FE	W022460
	CHILI	W022459
GUIDAFILO 20 M	FE	W022462
	CHILI	W022461
GUIDAFILO 25 M	FE	W022464
	CHILI	W022463

* "FE" si riferisce al guidafile a spirale in acciaio e "CHILI" si riferisce alla guaina DL Chili. Il guidafile di ingresso del cavo è incluso nel set del guidafile.

Per la selezione del kit del rullo di alimentazione, fare riferimento a "Selezione del kit del rullo di avanzamento" alla pagina precedente.

4.4 Ordini

Per informazioni sull'ordinazione del SuperSnake GTX, fare riferimento a Kempfi.it.

Per la selezione del kit del rullo di alimentazione, fare riferimento a "Selezione del kit del rullo di avanzamento" a pagina 33.

Per ordinare le guaine in filo metallico, fare riferimento a "Selezione del guidafile" alla pagina precedente.