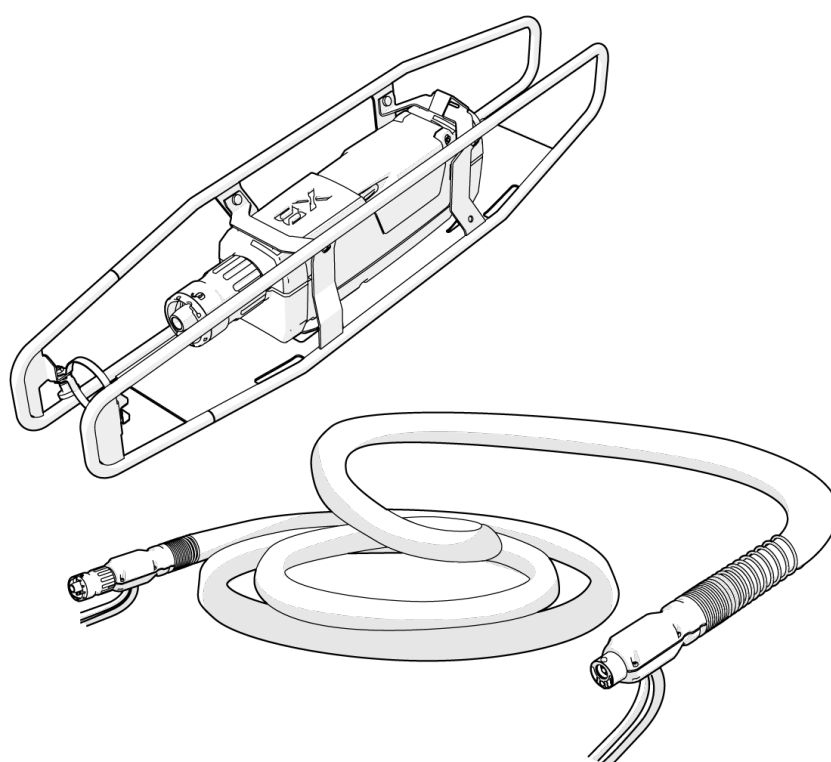


X8 SuperSnake GT02XW



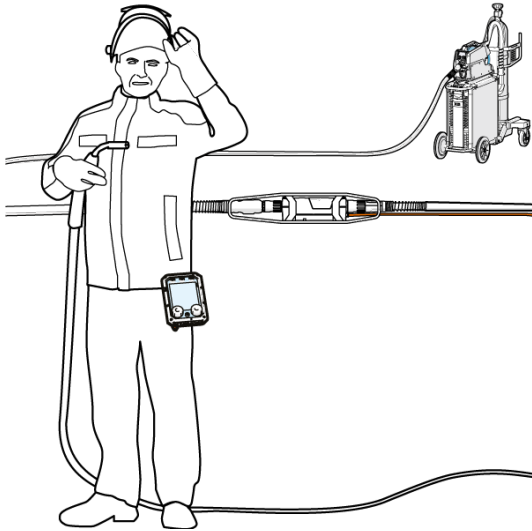
Manuale d'uso

SOMMARIO

1. X8 SuperSnake GT02XW	3
1.1 Descrizione dell'attrezzatura	4
2. Installazione	6
2.1 Componenti del meccanismo di avanzamento del filo	7
2.2 Installazione del trainafilo secondario	8
2.3 Regolazione della pressione del rullo di avanzamento	11
2.4 Montaggio della bobina di filo	13
2.5 Preparazione del filo di apporto	14
2.6 Collegamento del trainafilo secondario	15
2.7 Caricamento del filo di apporto nel trainafilo secondario	18
2.8 Impostazione del gas di protezione	19
2.9 Preparazione dell'unità di raffreddamento	20
2.10 Taratura del cavo di rilevamento tensione	21
3. Manutenzione	22
3.1 Sostituzione della guaina del filo	24
3.2 Smaltimento	30
4. Dati tecnici	31
5. Ordini	32
5.1 Selezione del kit del rullo di avanzamento	33
5.2 Selezione del guidafile	35

1. X8 SUPERSNAKE GT02XW

Congratulazioni per avere scelto il trainafile secondario X8 SuperSnake GT02XW. Se utilizzati correttamente, i prodotti Kemppi sono in grado di migliorare notevolmente la produttività delle operazioni di saldatura, assicurando anni di funzionamento e risparmio economico.



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.*

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

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.

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 di risposta rapida (QR)


Il numero di serie e altre informazioni di identificazione dell'apparecchio 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

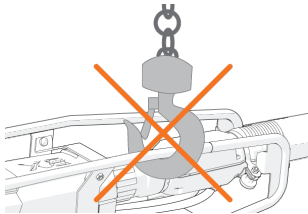
 *Non alimentare l'attrezzatura prima di aver completato l'installazione meccanica.*

 *Posizionare l'attrezzatura su un pavimento stabile e pulito, con lo sportello del meccanismo di avanzamento rivolto verso l'alto. Proteggere l'attrezzatura dalla pioggia e dalla luce solare diretta.*

Prima dell'installazione e dell'uso

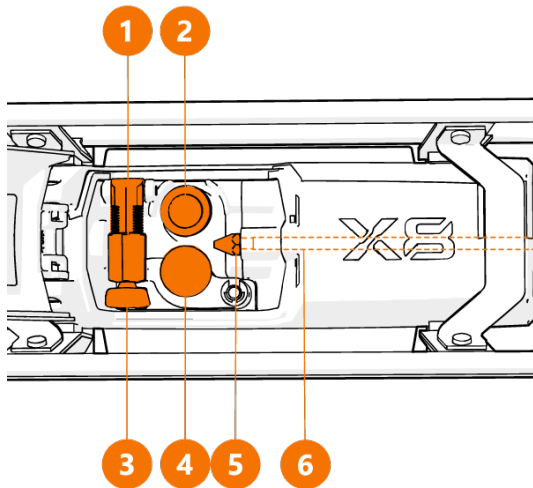
 *Prima di iniziare l'installazione del trainafilo secondario, scollegare la saldatrice dalla rete elettrica.*

 *Il trainafilo secondario X8 SuperSnake GT02XW non deve essere sollevato o spostato con un organo dal telaio del trainafilo secondario.*



- 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 guidafilo sia disponibile e installato correttamente e che sia appropriato per l'applicazione di saldatura prevista. È possibile utilizzare l'unità X8 SuperSnake GT02XW con il guidafilo a spirale in acciaio Kemppi o con il guidafilo DL Chili. Prima dell'uso, leggere le note della guida relative alla scelta e all'installazione del componente.
- 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.

2.1 Componenti del meccanismo di avanzamento del filo



1. Regolazione del braccio di pressione
2. Rulli di avanzamento filo (rullo di azionamento)
3. Braccio di pressione
4. Rulli di avanzamento filo (rullo pressore)
5. Tubo guidafile di ingresso
6. Guidafile di ingresso

Per i componenti corretti, vedere le sezioni "Ordini" a pagina 32, "Selezione del kit del rullo di avanzamento" a pagina 33 e "Selezione del guidafile" a pagina 35.

2.2 Installazione del trainafilo secondario

Prima di collegare o caricare il filo di apporto nel trainafilo secondario, impostare il meccanismo di avanzamento del filo. Accertarsi che i rulli di avanzamento siano adatti per il tipo e il diametro del filo di apporto. Per ulteriori informazioni, vedere "Selezione del kit del rullo di avanzamento" a pagina 33.

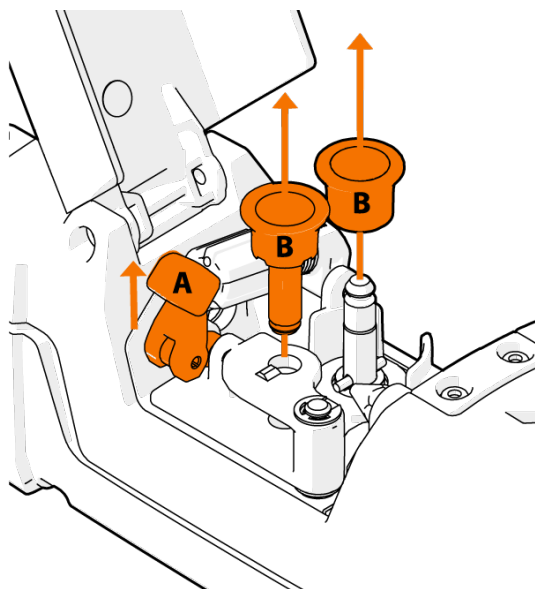
i Quando si utilizza il trainafilo secondario X8 SuperSnake GT02XW, si sconsiglia di utilizzare rulli di avanzamento zigrinati nel trainafilo X8. Tali rulli, infatti, potrebbero causare un livello di frizione sul filo di apporto eccessivo e quindi impedire di ottenere risultati ottimali con il trainafilo secondario X8 SuperSnake GT02XW.

Se non diversamente specificato, il trainafilo secondario ha in dotazione componenti per linea di filo standard. I rulli di avanzamento devono essere acquistati separatamente. Verificare di avere a disposizione i componenti e i rulli di avanzamento corretti e che questi siano stati installati.

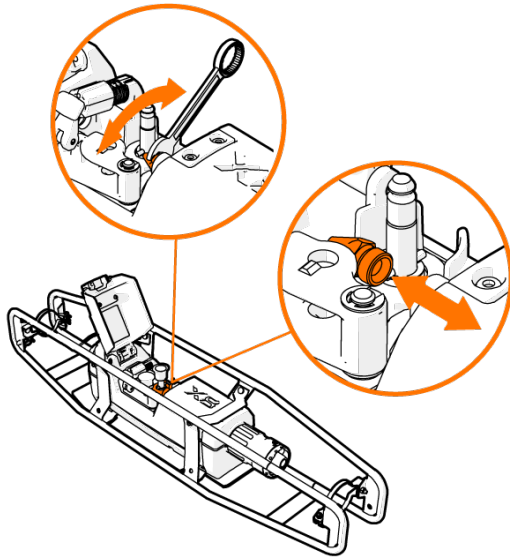
Utensili necessari:

- Chiave da 13 mm
- Chiave a brugola da 8 mm

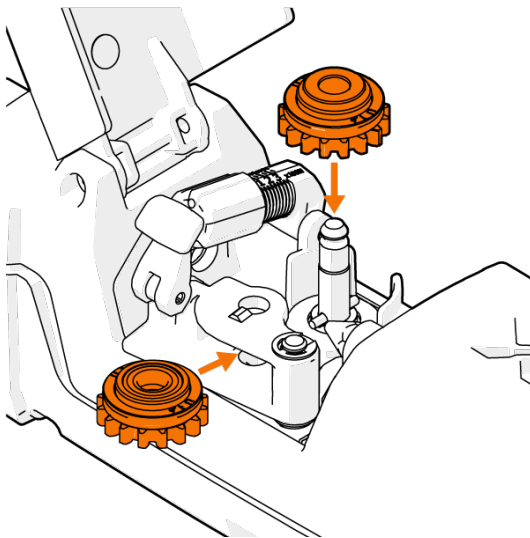
1. Aprire lo sportello del meccanismo di avanzamento.
2. Rilasciare il braccio di pressione sollevandolo dall'estremità (A).
3. Rimuovere i perni di fissaggio del rullo di avanzamento (B) tirandoli verso l'alto.



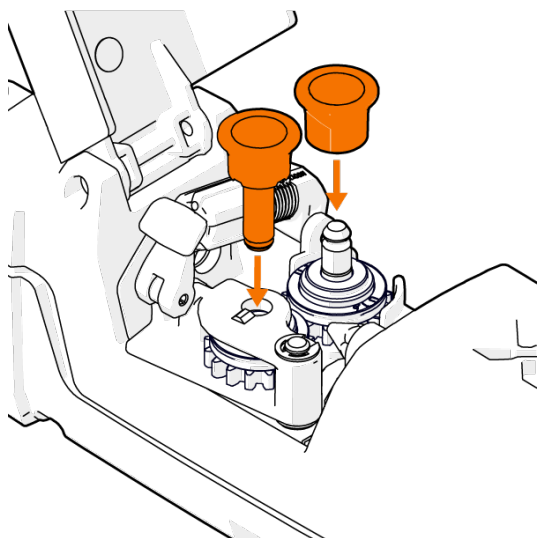
4. Installare il guidafile. Fissare il componente utilizzando la chiave.



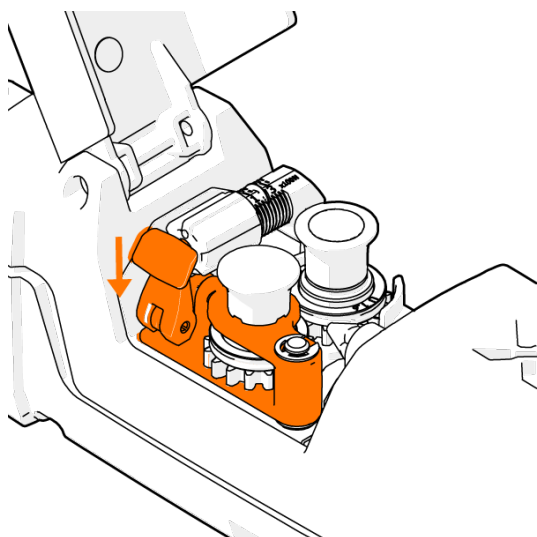
5. Installare i nuovi rulli di avanzamento, con la sezione dentata del rullo rivolta verso il basso.



6. Ripristinare i fermi dei rulli di avanzamento spingendoli verso il basso sulla parte superiore dei rulli stessi.




7. Chiudere il braccio di pressione.

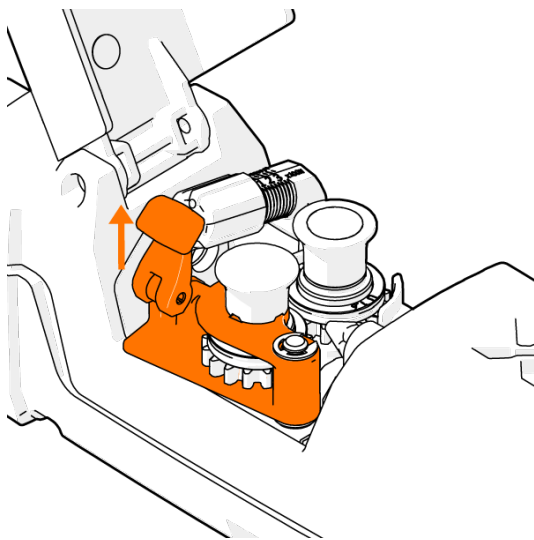


2.3 Regolazione della pressione del rullo di avanzamento

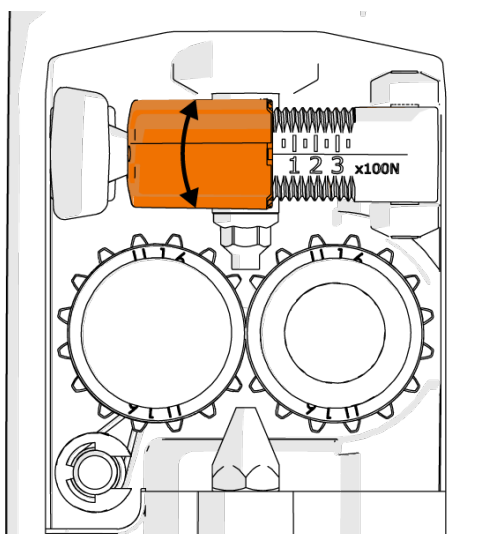
La pressione del rullo di avanzamento deve essere regolata quando il rullo di avanzamento è installato sul braccio di pressione. Il carico applicato deve essere sufficiente a vincere una leggera forza frenante applicata manualmente al filo di apporto all'uscita della punta di contatto della torcia di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

 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.

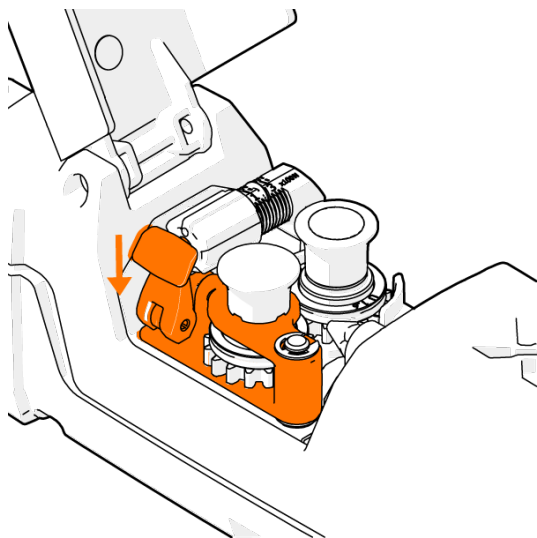
1. Per rilasciare il braccio di pressione, sollevarlo.



2. Per regolare la pressione del rullo, ruotare il regolatore del rullo 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.



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



⚠ Una pressione eccessiva appiattisce il filo di apporto e potrebbe danneggiare i fili di apporto dotati di anima o rivestimento. L'eccessiva pressione, inoltre, causa l'usura indebita dei rulli di avanzamento e un aumento del carico sulla scatola degli ingranaggi.

i L'uso di rulli di avanzamento zigrinati nel trainafilo dell'unità X8 MIG Welder quando si utilizza il trainafilo secondario X8 SuperSnake GT02XW è sconsigliato.


i Se nelle impostazioni del trainafilo secondario X8 si seleziona il trainafilo secondario X8 SuperSnake GT02XW, quando sul pannello del trainafilo si preme il pulsante Filo avanti, la funzione di avanzamento intermittente del filo causerà l'avanzamento automatico del filo nel sistema.

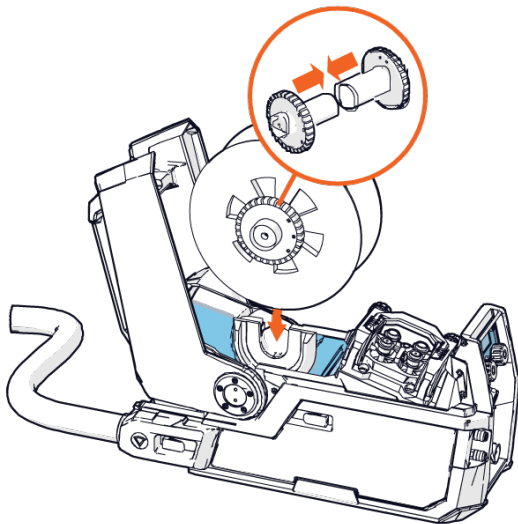
Tipi di fili di apporto	Profilo del rullo di avanzamento	Diametro del filo di apporto, \varnothing mm	Regolazione (x100N)
Fe, Ss	Scanalatura a V V	1,0	1,5–2,0
		$\geq 1,2$	2,0–3,0
Fc, Mc	Scanalatura a V, zigrinato V≡	$\geq 1,2$	1,0–2,0
		1,6	2,0–3,0
Alluminio	Scanalatura a U U	1,2	1,0–1,5
		1,6	2,0–2,5

2.4 Montaggio della bobina di filo

Accertarsi che nello scomparto di avanzamento del filo sia stato caricato filo di apporto di qualità. Verificare che siano stati selezionati e installati tubi guidafile e rulli di avanzamento del filo adatti per il tipo di filo di apporto utilizzato.

 Per ulteriori informazioni sull'installazione e la sostituzione della bobina di filo, vedere il manuale dell'unità X8 MIG Welder.

 Verificare che la bobina di filo di apporto sia inserita e bloccata nella posizione corretta. Accertarsi che la bobina non sia danneggiata o deformata al punto da strisciare o sfregare contro la superficie interna del telaio o dello sportello dell'unità di avanzamento del filo. L'eventuale sfregamento potrebbe causare un aumento della resistenza allo scorrimento, influenzando negativamente sulla qualità della saldatura. A lungo termine, questa situazione potrebbe danneggiare l'unità di avanzamento del filo, rendendone l'uso impossibile o non sicuro.

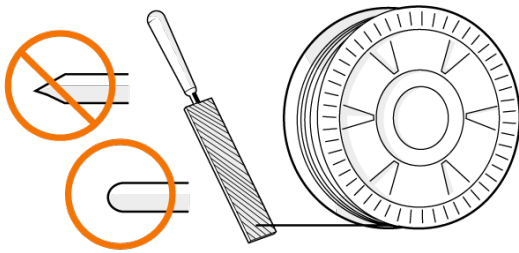


Quando si cambia la bobina di filo, non è necessario rilasciare la pressione sui rulli di avanzamento. È sufficiente accertarsi che la scanalatura del rullo di avanzamento corrisponda al diametro del filo di apporto utilizzato. Per le preparazioni del filo di apporto, vedere la sezione "Preparazione del filo di apporto" a pagina 14.

2.5 Preparazione del filo di apporto

 Eventuali parti taglienti della punta del filo di apporto potrebbero danneggiare il guidafile.

Prima di effettuare il caricamento sul trainafile 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.

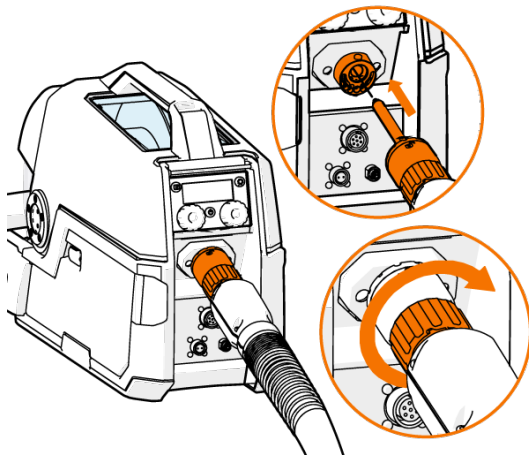
1. Stendere circa 20 cm di filo d'apporto; quindi, nel trainafile, guidare il filo di apporto attraverso il tubo d'ingresso e il tubo guidafile intermedio fino all'uscita, che porta il filo di apporto al trainafile secondario e alla torcia di saldatura.
2. Spingere a mano il filo di apporto in modo che il filo raggiunga il guidafile (circa 20 cm).
3. Chiudere i bracci di pressione del trainafile, in modo che il filo di apporto risulti bloccato tra i rulli di avanzamento. Verificare che il filo di apporto si trovi nelle scanalature del rullo di avanzamento.

2.6 Collegamento del trainafile secondario

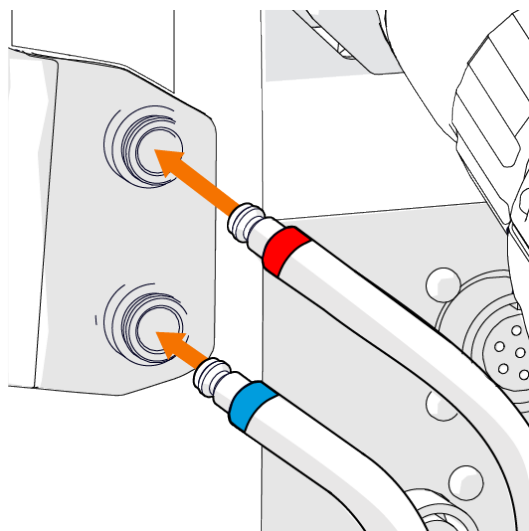
L'attacco X8 SuperSnake GT02XW provvede al trasferimento delle linee di alimentazione della saldatura, del gas di protezione e del pulsante della torcia; trasferisce inoltre i dati del Control Pad.

Deve essere presente una piccola quantità di filo di apporto dritto e sporgente, pronto per il collegamento.

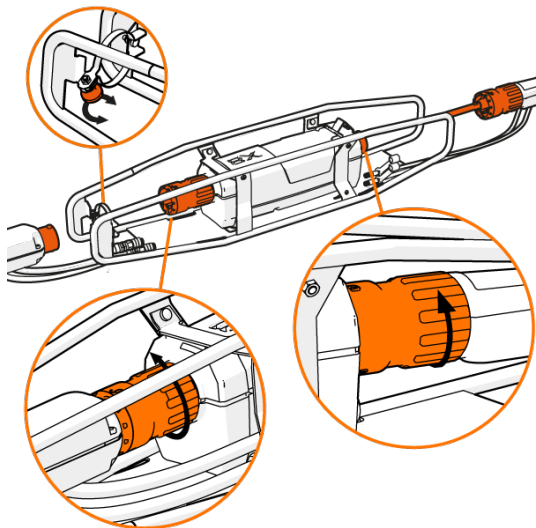
1. Guidare il filo di apporto dal trainafile secondario al guidafile, quindi collegare il cavo del trainafile secondario al trainafile.
2. Fissare il cavo serrando a mano il collare.



3. Collegare i tubi flessibili di raffreddamento. Il tubo di ingresso del refrigerante è contrassegnato in blu e il tubo di uscita del refrigerante è contrassegnato in rosso.

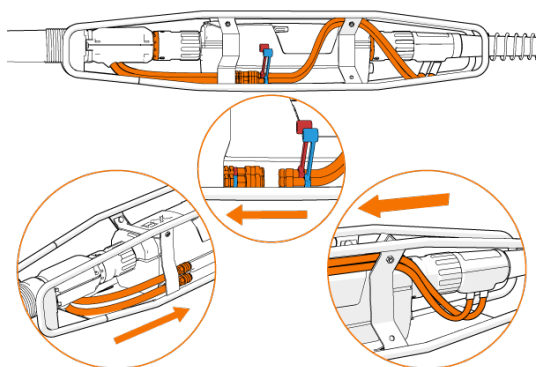


- Collegare il cavo del trainafilo secondario e la torcia di saldatura al trainafilo secondario. Serrare a mano i collari e fissare il cavo al telaio, utilizzando la fascetta in dotazione.

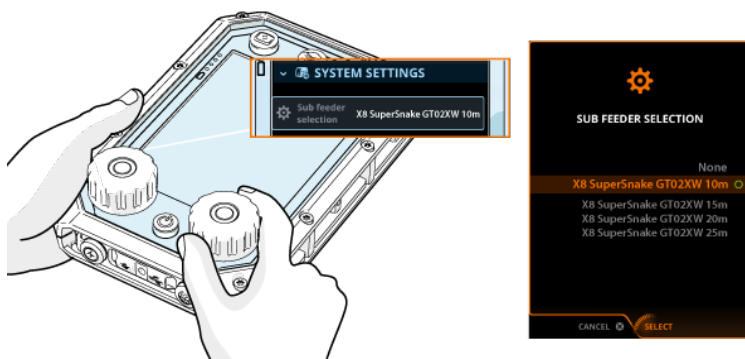


- i** L'unità X8 SuperSnake GT02XW è progettata per accettare torce di saldatura dotate del raccordo Kemppi per X8 MIG Welder. Per garantire prestazioni di saldatura affidabili, accertarsi che la torcia sia adatta per l'applicazione di saldatura prevista, sia in buone condizioni di funzionamento, sia dotata di un guidafilo e di una punta di contatto appropriati e sia dotata dei tubi flessibili per il raffreddamento a liquido.

- Collegare insieme i tubi flessibili per il raffreddamento. Il tubo di ingresso del refrigerante è contrassegnato in blu e il tubo di uscita del refrigerante è contrassegnato in rosso.



- In Control Pad, in Impostazioni di sistema, accedere a Selezione trainafilo secondario. Selezionare il trainafilo secondario X8 SuperSnake GT02XW e la lunghezza del cavo usata per il trainafilo secondario.



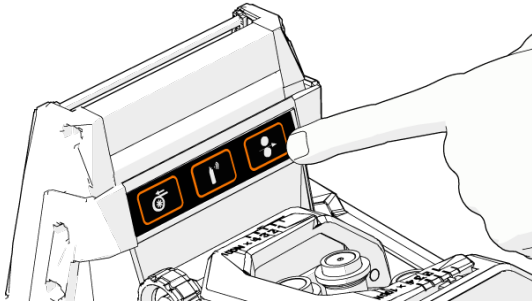
Se tra le impostazioni non è disponibile l'opzione X8 SuperSnake GT02XW, è necessario aggiornare il firmware dell'unità X8 MIG Welder alla versione più recente. Per ulteriori informazioni sul funzionamento dell'unità X8 MIG Welder, vedere le istruzioni del prodotto X8 MIG Welder.



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

2.7 Caricamento del filo di apporto nel trainafilo secondario

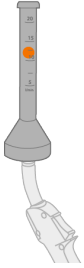
1. Stendere il cavo del trainafilo secondario ed evitare curve strette del cavo.
2. Verificare che i bracci di pressione del meccanismo di avanzamento del filo siano chiusi e regolati correttamente sia nel trainafilo che nel trainafilo secondario.
3. Premere il pulsante Filo avanti sul pannello del trainafilo X8.





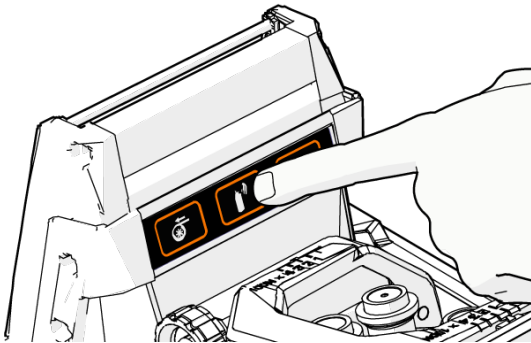
- i** Il sistema caricherà automaticamente il filo di apporto sul trainafilo secondario fino a quando il filo tocca il rullo di avanzamento o fino a quando dal trainafilo secondario non siano passati 30 metri di filo. Se si desidera interrompere l'avanzamento automatico del filo di apporto, premere nuovamente il pulsante Filo avanti.
- i** Quando si collega il trainafilo secondario e si utilizza l'avanzamento intermittente del filo, viene automaticamente erogato nel sistema anche il gas di protezione. Se non viene avviata immediatamente la saldatura, il gas potrebbe evaporare dal sistema del trainafilo secondario. In questo caso, per garantire una qualità di saldatura impeccabile, rilasciare il gas nel sistema prima della saldatura premendo il pulsante Gas test sul pannello del trainafilo.

2.8 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 rotometro. Solitamente, per varie applicazioni di saldatura, la misura è compresa tra 10 e 20 litri al minuto.



-  *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.*
-  *Se non sono state effettuate saldature da un po' di tempo, il gas potrebbe essere evaporato dal trainafilo secondario. In questo caso, prima della saldatura, erogare del gas nel sistema.*

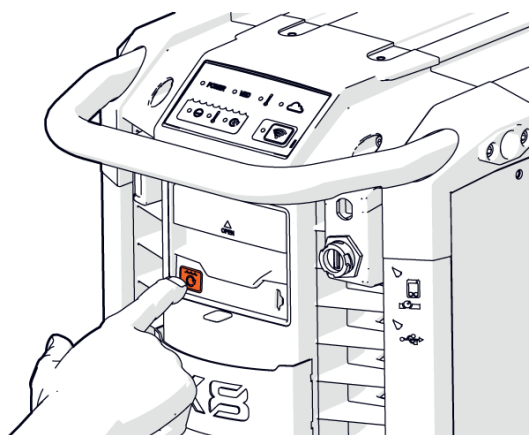


2.9 Preparazione dell'unità di raffreddamento

i L'uso di un trainafile 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 trainafile secondario sia adeguata. Se necessario, aggiungere liquido refrigerante e far circolare il refrigerante nel sistema.

Per far circolare il refrigerante nel sistema, premere il pulsante di circolazione del refrigerante situato nel pannello anteriore del generatore.

Quando si tiene premuto il pulsante di circolazione del refrigerante, la pompa inizia automaticamente a fare circolare il refrigerante. Per interrompere il riempimento, ad esempio se si rilevano collegamenti allentati, premere nuovamente il pulsante di circolazione del refrigerante.



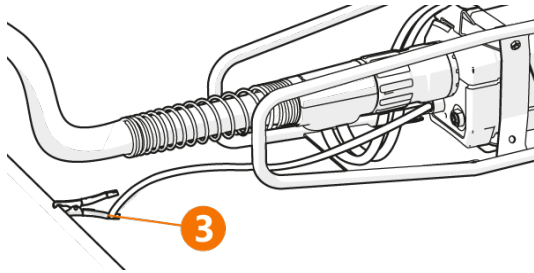
Se le condotte non si liberano entro 1 minuto dopo il rilascio del pulsante, il riempimento automatico si arresta e la spia LED lampeggia in modo alternato con colore verde e rosso. Il pannello indicatori comprende anche spie LED che diventano gialle se il livello del refrigerante è insufficiente o se la temperatura del refrigerante è eccessiva. Se non ci sono problemi di circolazione, la spia LED è verde.

Per ulteriori istruzioni sul funzionamento dell'unità di raffreddamento, vedere il manuale X8 MIG Welder.

2.10 Taratura del cavo di rilevamento tensione

i Quando si avvia la saldatura per la prima volta, è necessario tarare il sistema di saldatura con il cavo di rilevamento tensione. La taratura deve essere ripetuta ogni volta che si cambia la lunghezza del cavo di interconnessione, del cavo di messa a terra, del cavo del trainafile secondario o del cavo della torcia di saldatura.

1. Collegare il cavo di rilevamento tensione (3) all'unità X8 SuperSnake GT02XW.



2. Collegare il cavo di messa a terra e il cavo di rilevamento tensione al pezzo.
3. Effettuare almeno 4 saldature da 5 secondi ognuna.

i Dopo la taratura, è possibile scollegare il cavo di rilevamento tensione, tranne nei casi in cui si utilizzano i processi WiseRoot+ e WiseThin+. Con i processi WiseRoot+ e WiseThin+, il cavo di rilevamento tensione deve essere sempre collegato.

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:

- Compressore e pistola ad aria compressa.

Controlli:

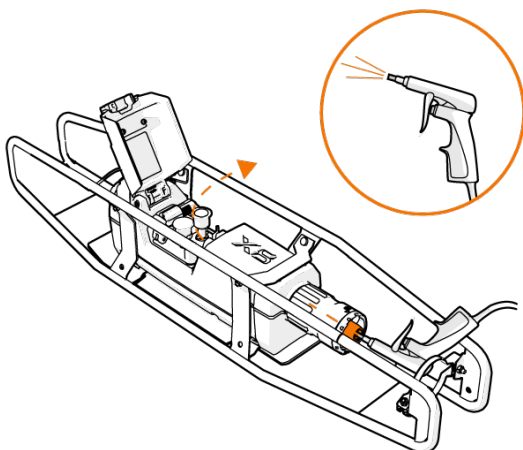
- Verificare le condizioni complessive dell'unità SuperSnake e della torcia di saldatura. Rimuovere gli spruzzi di saldatura dalla punta di contatto e pulire l'ugello del gas. Sostituire i componenti usurati o danneggiati. Utilizzare esclusivamente ricambi originali Kemppi.
- Verificare le condizioni e il collegamento degli elementi del circuito di saldatura, vale a dire la torcia di saldatura, il morsetto e il cavo di messa 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:

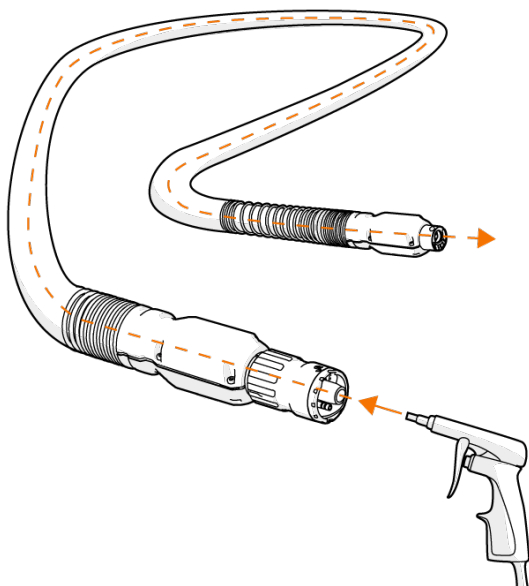


Pulire il sistema con aria compressa secca almeno una volta ogni cinque sostituzioni della bobina di filo. Durante la pulizia, tenere aperto il coperchio del trainafilo secondario.

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 della guaina del filo

La guaina del filo è un materiale di consumo che deve essere cambiato in caso di usura e quando si cambia il materiale del filo di apporto.

 *Se si cambia il filo di apporto con un filo di diametro o materiale diverso, è necessario cambiare anche i rulli di avanzamento.*

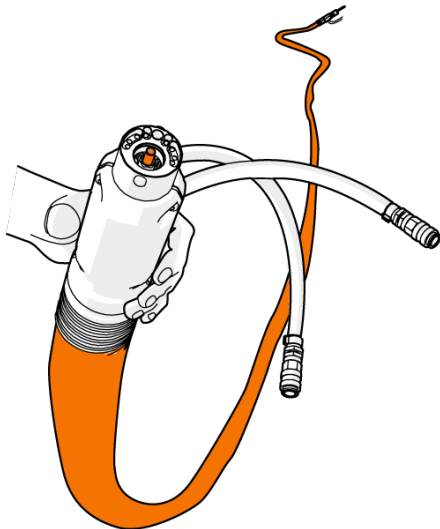
 *Prima di sostituire la guaina del filo, è necessario rimuovere il filo di apporto dal trainafilo secondario.*

Utensili necessari:

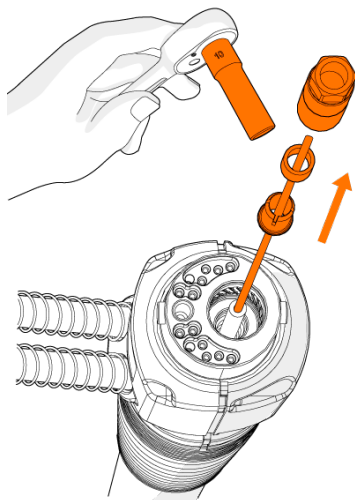
- Bussola da 10 mm, lunga
- Chiave a bussola
- Chiave da 10 mm
- Chiave da 8 mm
- Pinze per taglio laterale
- Cutter.

Rimuovere la vecchia guaina:

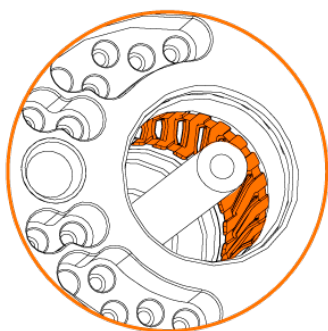
1. Scollegare i cavi dal trainafilo secondario e dal trainafilo.
2. Stendere completamente il set di cavi e assicurarsi che i cavi non siano attorcigliati.



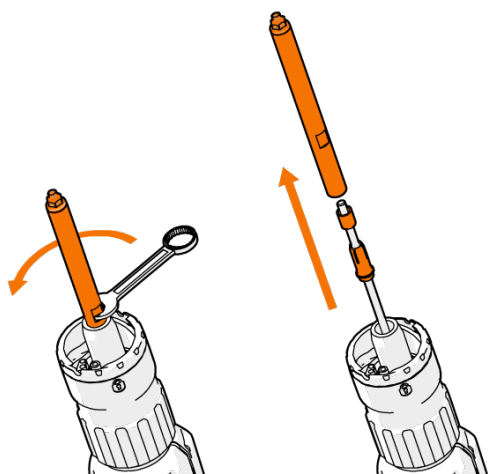
3. Rilasciare e rimuovere il manicotto della guaina insieme al cono e alla guarnizione situati all'estremità lato trainafilo secondario del cavo.



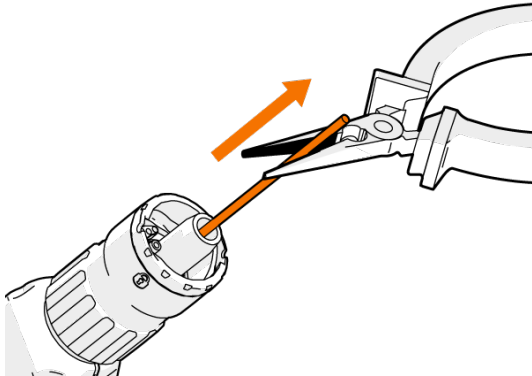
 Assicurarsi di non danneggiare le molle all'interno.



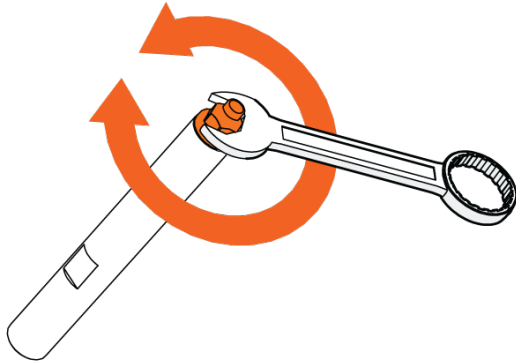
4. Rilasciare e rimuovere il manicotto lungo della guaina insieme al cono e alla guarnizione situati all'estremità lato trainafilo del cavo.



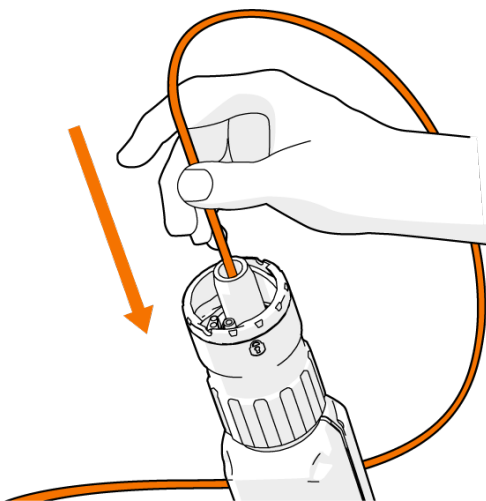
5. Estrarre la vecchia guaina dal tubo flessibile, tirandolo dal lato del trainafilo secondario.

**Installare la nuova guaina:**

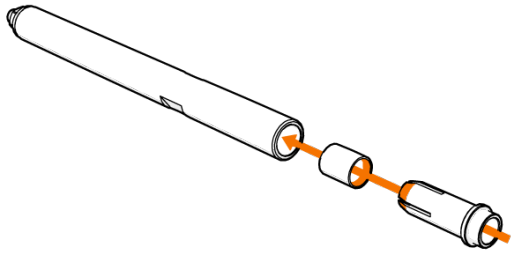
1. Sostituire il guidafilo corto situato all'estremità del manicotto lungo della guaina.



2. Cominciare a inserire la nuova guaina nel tubo flessibile partendo dall'estremità lato trainafilo. Fermarsi quando dal lato del connettore del cavo fuoriescono circa 100-200 mm di guaina.

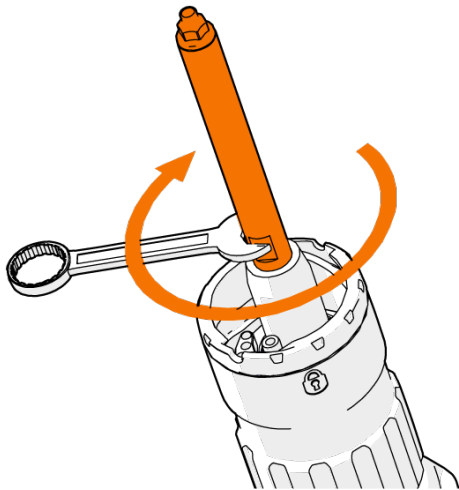


3. Inserire il manicotto lungo della guaina all'estremità della guaina, insieme al cono e alla guarnizione.

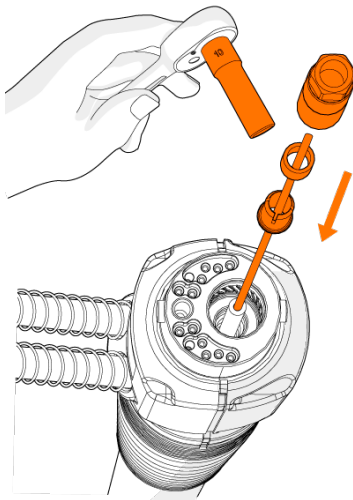


i Utilizzare un manicotto appropriato alla guaina del filo da utilizzare. Il manicotto per la guaina arancione (DL Chili) è diverso da quello per la guaina verde (guaina in Fe, spirale in acciaio).

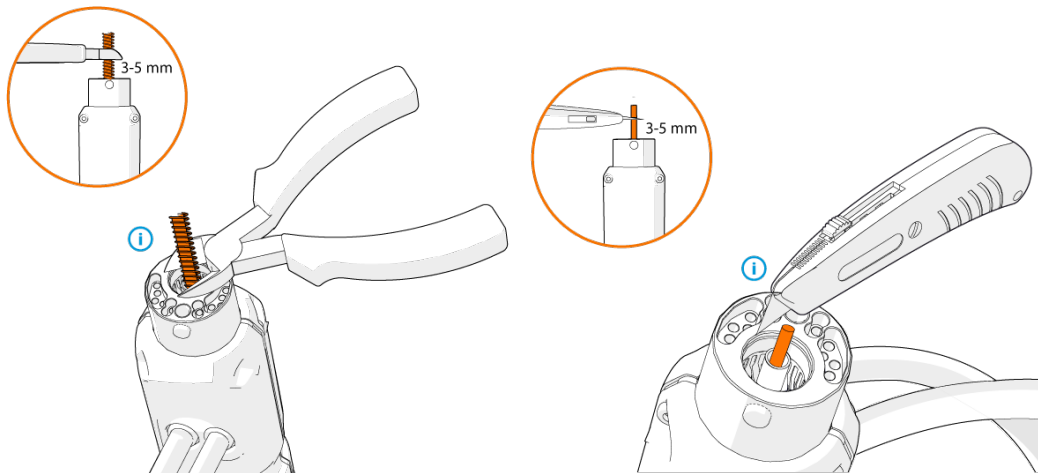
4. Spingere la parte restante della guaina nel cavo con il manicotto lungo.
5. Fissare il manicotto all'estremità lato trainafilo del tubo flessibile del cavo.



- Inserire il manicotto della guaina insieme al cono e alla guarnizione sulla guaina all'estremità lato trainafilo secondario del tubo flessibile del cavo.
- Fissare il manicotto all'estremità lato trainafilo secondario del tubo flessibile del cavo.



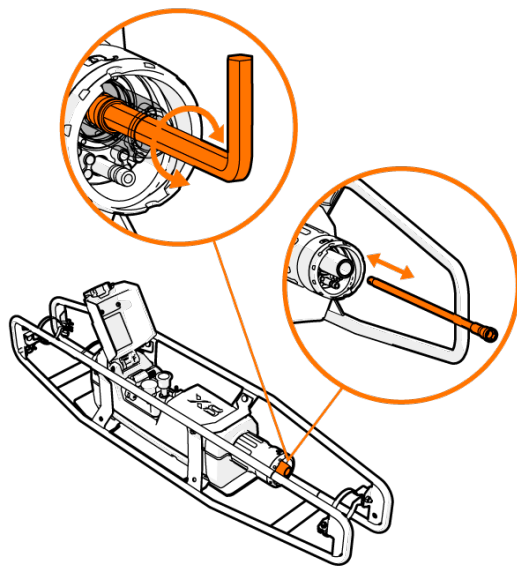
- All'estremità lato trainafilo secondario del tubo flessibile del cavo, tagliare la guaina del filo in eccesso lasciando fuoriuscire circa 3-5 mm dall'estremità del connettore del cavo.



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

Sostituire la guaina di ingresso per il filo di apporto:

1. Installare il nuovo filo di apporto per la guaina di ingresso. Serrare il componente utilizzando una chiave a brugola.



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

X8 SuperSnake GT02XW		
Caratteristica / Descrizione		Valore
Uscita a 25 °C	60%	310 A
Tensione di alimentazione	U_1	50 VCC
Corrente di alimentazione	I_1	20 mA
Tensione del motore	U_{motore}	0...24 VCC
Corrente motore	I_{motore}	5 A
Collegamento alla torcia		Kemppi
Meccanismo di avanzamento del filo		GT02X, 2 rulli, motore singolo
Diametro rulli di avanzamento		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		25 m/min
Pressione gas di protezione (max)	P_{max}	0,5 MPa
Intervallo temperature di esercizio		-20...+40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio		-40...+60 °C
Classe EMC		A
Classe di protezione		IP24S
Dimensioni esterne	L x P x A	777 x 142 x 142 mm
Peso senza accessori		6 kg
Peso del kit di cavi (raffreddato a liquido)	10 m	18 kg
	15 m	26 kg
	20 m	34 kg
	25 m	42 kg
Standard		IEC 60974-5:2013
		IEC 60974-10:2014+A1

5. ORDINI

Prodotto principale

Prodotto principale X8 SuperSnake GT02XW		
Descrizione		Codice di ordinazione
GT02XW 10M	FE	X8900501000
	CHILI	X8900501001
GT02XW 15M	FE	X8900501500
	CHILI	X8900501501
GT02XW 20M	FE	X8900502000
	CHILI	X8900502001
GT02XW 25M	FE	X8900502500
	CHILI	X8900502501

* "Fe" si riferisce al guidafile a spirale in acciaio, "Chili" si riferisce al guidafile DL Chili.

** Il prodotto principale include il set di cavi corrispondente.

Set di cavi

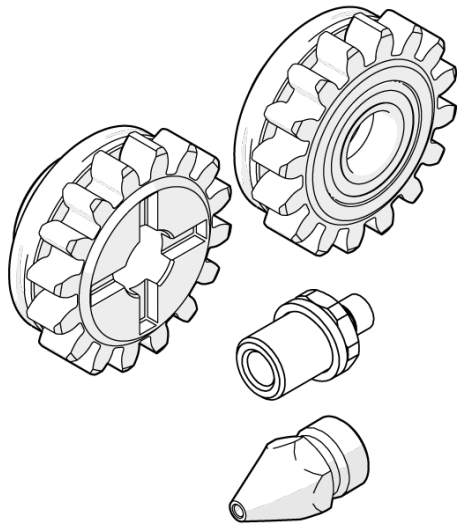
Set di cavi X8 SuperSnake GT02XW		
Descrizione		Codice di ordinazione
Set di cavi GT02XW 10M	FE	SP015143
	CHILI	SP015148
Set di cavi GT02XW 15M	FE	SP015142
	CHILI	SP015150
Set di cavi GT02XW 20M	FE	SP015141
	CHILI	SP015152
Set di cavi GT02XW 25M	FE	SP015140
	CHILI	SP015154

* "Fe" si riferisce al guidafile a spirale in acciaio, "Chili" si riferisce al guidafile DL Chili.

Per la selezione del kit del rullo di avanzamento vedere la sezione "Selezione del kit del rullo di avanzamento" a pagina 33.

Per l'ordine del guidafile, vedere la sezione "Selezione del guidafile" a pagina 35.

5.1 Selezione del kit del rullo di avanzamento



Descrizione kit		ø mm		Codice kit
V Fe (Mc/Fc) Standard, scanalatura a V	Plastica	1,0		F000464
	Plastica	1,2		F000465
	Plastica	1,6		F000466
V Fe (Mc/Fc) Impieghi gravosi, Scanalatura a V	Metallo	1,0		F000467
	Metallo	1,2		F000468
	Metallo	1,6		F000469
V Ss (Fe/Cu) Standard, Scanalatura a V	Plastica	1,0		F000470
	Plastica	1,2		F000471
	Plastica	1,4		F000472
	Plastica	1,6		F000473
V≡ Ss (Fe) Impieghi gravosi, Scanalatura a V	Metallo	1,0		F000474
	Metallo	1,2		F000475
	Metallo	1,6		F000476
V≡ Mc/Fc Standard, Scanalatura a V, zigrinato	Plastica	1,2		F000478
	Plastica	1.4 – 1.6		F000479
V≡ Mc/Fc Impieghi gravosi, Scanalatura a V, zigrinato	Metallo	1,2		F000481
	Metallo	1.4 – 1.6		F000482

Al Standard, Scanalatura a U

U

Plastica	1,2		F000484
----------	-----	---	---------

Plastica	1,4		F000485
----------	-----	---	---------

Plastica	1,6		F000486
----------	-----	---	---------

5.2 Selezione del guidafile

Guidafile X8 SuperSnake GT02XW		
Descrizione		Codice di ordinazione
GUIDAFILO 10 M	FE	W015509
	CHILI	W015510
GUIDAFILO 15 M	FE	W015511
	CHILI	W015512
GUIDAFILO 20 M	FE	W015513
	CHILI	W015514
GUIDAFILO 25 M	FE	W015515
	CHILI	W015516

* "Fe" si riferisce al guidafile a spirale in acciaio, "Chili" si riferisce al guidafile DL Chili. Il guidafile di ingresso del cavo è incluso nel set del guidafile.

Per la selezione del kit del rullo di avanzamento vedere la sezione "Selezione del kit del rullo di avanzamento" a pagina 33.