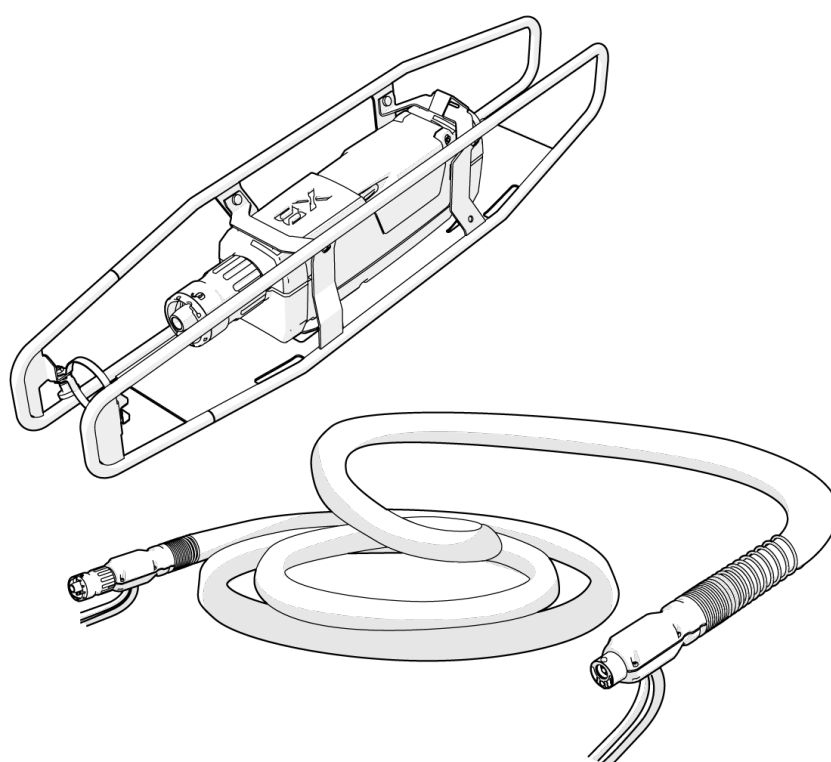


# X8 SuperSnake GT02XW



Gebruiksaanwijzing

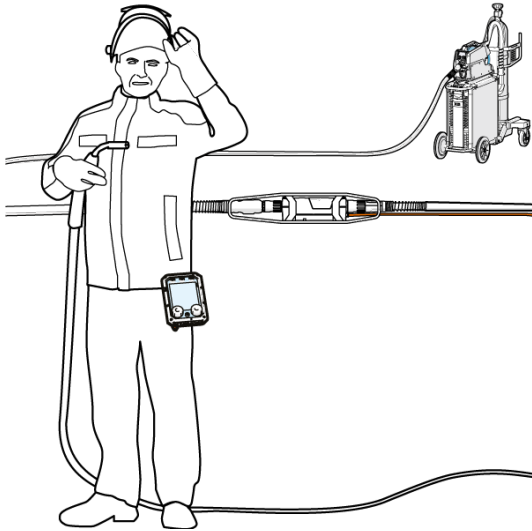
INHOUD

---

<b>1. X8 SuperSnake GT02XW</b> .....	<b>3</b>
1.1 Beschrijving van de apparatuur .....	4
<b>2. Installatie</b> .....	<b>6</b>
2.1 Componenten van het draadaanvoermechanisme .....	7
2.2 Installatie van de tussenaanvoerunit .....	8
2.3 Aanpassing druk van aanvoerrol .....	11
2.4 Bevestiging van de draadhaspel .....	13
2.5 Voorbereiding van het toevoegmateriaal .....	14
2.6 Tussenaanvoerunit aansluiten .....	15
2.7 Invoer van het toevoegmateriaal in de tussenaanvoerunit .....	18
2.8 Instelling van het beschermgas .....	19
2.9 Voorbereiding van de koelunit .....	20
2.10 Kalibratie van de spanningsmeetkabel .....	21
<b>3. Onderhoud</b> .....	<b>22</b>
3.1 Vervanging van de draadliner .....	24
3.2 Afvoer .....	30
<b>4. Technische gegevens</b> .....	<b>31</b>
<b>5. Bestellingen</b> .....	<b>32</b>
5.1 Selectie van set aanvoerrollen .....	33
5.2 Selectie van draadliners .....	35

## 1. X8 SUPERSNAKE GT02XW

Gefeliciteerd met uw keuze voor de X8 SuperSnake GT02XW tussenaanvoerunit. Bij correct gebruik kunnen Kemppli-producten de productiviteit van uw laswerkzaamheden verhogen en hebben deze een economische levensduur van vele jaren.



### Belangrijke opmerkingen

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

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

 *Let op: Geeft de gebruiker nuttige informatie.*

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

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

### DISCLAIMER

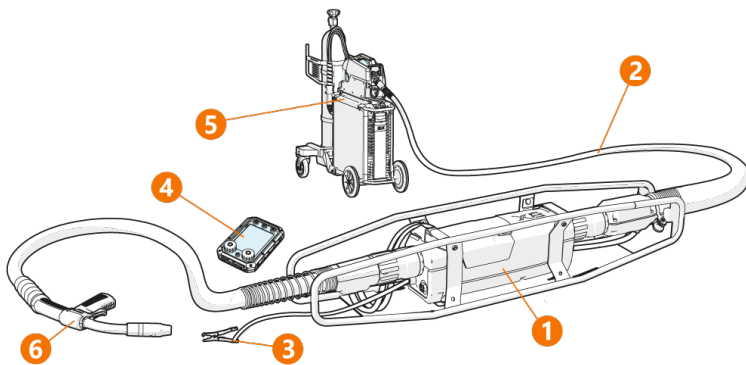
Hoewel wij alles in het werk hebben gesteld om ervoor te zorgen dat de informatie in deze gids accuraat en volledig is, aanvaarden wij geen aansprakelijkheid voor fouten of omissies. Kemppli heeft te allen tijde het recht om zonder voorafgaand bericht de specificaties van het beschreven product te wijzigen.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

## 1.1 Beschrijving van de apparatuur

De Kemppi X8 SuperSnake GT02XW tussenaanvoerunit is een gecombineerde oplossing met waterkoeling voor draadaanvoer en lassen in beperkte ruimtes op afstand. De unit vergroot het bereik van de MIG/MAG-laspistolen van de X8 MIG Welder tot wel 30 m, biedt eenvoudige draadaanvoer op afstand voor diverse typen toevoegmateriaal en brengt kwaliteitslassen op plaatsen die de reikwijdte van andere lasapparatuur te buiten gaan. De X8 SuperSnake tussenaanvoerunit is bedoeld voor gebruik met de staalspiraal-draadliner of de DL Chili-draadliner van Kemppi.

De X8 SuperSnake GT02XW tussenaanvoerunit kan worden aangesloten op de X8 MIG Welder.

 Als de X8 SuperSnake GT02XW tussenaanvoerunit niet beschikbaar is in de instellingen voor de tussenaanvoerunit in uw X8 MIG Welder, dan moet de firmware van de X8 MIG Welder worden bijgewerkt naar de meest recente versie.




### Apparatuur tussenaanvoerunit:

1. X8 SuperSnake GT02XW tussenaanvoerunit
2. X8 SuperSnake GT02XW kabel

### Overige gerelateerde apparatuur:

3. Spanningsmeetkabel
4. Control Pad (draadloze bediening voor de X8 MIG Welder)
5. X8 MIG Welder
6. MIG/MAG-laspistool

 Controleer altijd voor gebruik of de verbindingkabel, gaslang, werkstukkel/-klem en netspanningskabel in goede staat verkeren. Zorg ervoor dat de stekkers goed zijn bevestigd. Losse stekkerverbindingen kunnen de lasprestaties verstoren en kunnen leiden tot beschadiging van de stekkers.

 Als u ervoor kiest om een Control Pad te gebruiken met een stekker in plaats van draadloos, kunt u deze direct aansluiten op de X8 SuperSnake GT02XW tussenaanvoerunit.

## APPARAATKENMERK

**Serienummer**

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

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

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

## 2. INSTALLATIE



Schakel de stroomtoevoer van de apparatuur niet in voordat de mechanische installatie is afgerond.



Plaats de apparatuur op een stabiele en schone ondergrond met de deur van het aanvoermechanisme naar boven gericht. Bescherm de apparatuur tegen regen en direct zonlicht.

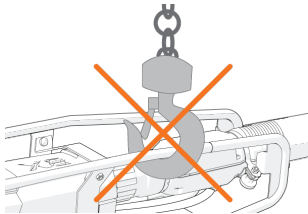
### Vóór installatie en gebruik



Ontkoppel het lasapparaat van het elektriciteitsnet voordat u begint met de installatie van de tussenaanvoerunit.

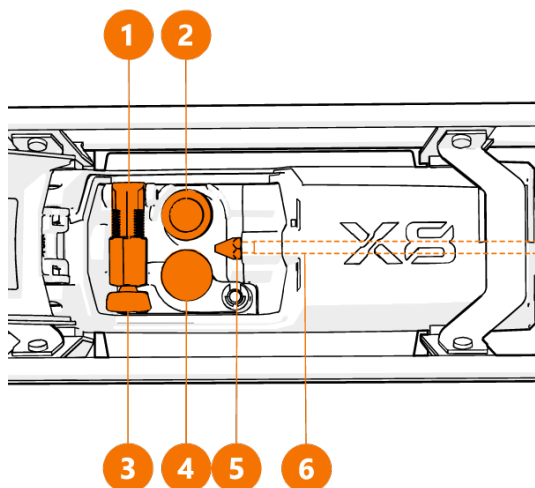


De apparatuur van de X8 SuperSnake GT02XW tussenaanvoerunit moet niet worden opgetild en/of verplaatst met een takel aan het frame.



- Het product is verpakt in speciaal ontworpen transportdozen. Toch moet u de producten altijd controleren op transportschade, voordat u de producten gaat gebruiken.
- Controleer ook of u de bestelde componenten hebt ontvangen en dat de bijbehorende gebruiksaanwijzingen beschikbaar zijn.
- Trek de kabel van de tussenaanvoerunit recht door deze dicht naar de werklocatie te dragen.
- Zorg dat er geen scherpe bochten in de kabel zitten voordat u het toevoegmateriaal doorvoert.
- Zorg ervoor dat de juiste draadliner voor het toevoegmateriaal aangebracht en correct geïnstalleerd is voor de beoogde lastoepassing. De X8 SuperSnake tussenaanvoerunit GT02XW kan worden gebruikt met de staal-spiraalliner of de DL Chili-liner van Kemppi. Lees voor gebruik de instructies in de handleiding over de selectie en installatie van componenten.
- Zorg er voor het lassen voor dat de installatie is voltooid en dat alle voorbereidingen voor toevoegmateriaal, beschermgas, koelunit en spanningsmeetkabel zijn uitgevoerd.

## 2.1 Componenten van het draadaanvoermechanisme



1. Drukarmafstelling
2. Draadaanvoerrol (aandrijfrol)
3. Drukarm
4. Draadaanvoerrol (drukrol)
5. Doorvoerpip draadvoer
6. Geleider draadvoer

Raadpleeg voor de juiste componenten de secties "Bestellingen" op pagina 32, "Selectie van set aanvoerrollen" op pagina 33 en "Selectie van draadliners" op pagina 35.

## 2.2 Installatie van de tussenaanvoerunit

Voordat u toevoegmateriaal naar de tussenaanvoerunit laadt of deze aansluit, moet u eerst het draad-aanvoermechanisme instellen. Zorg ervoor dat de aanvoerrollen passen bij de diameter en het type toevoegmateriaal. Raadpleeg "Selectie van set aanvoerrollen" op pagina 33 voor meer informatie.

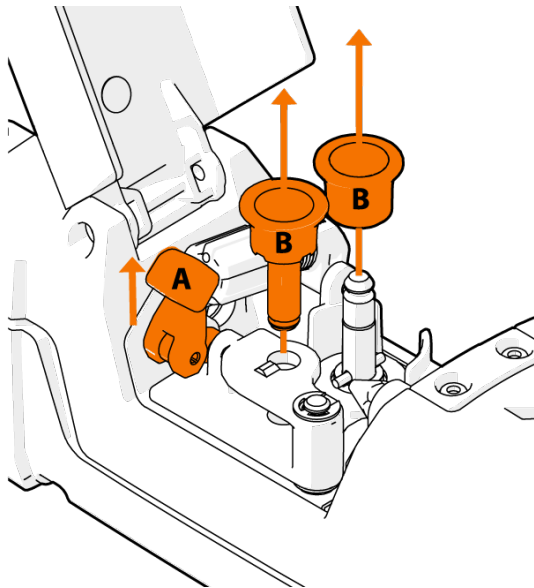
**i** *Het wordt niet aanbevolen om gekartelde aanvoerrollen te gebruiken in de X8 draadaanvoerunit als u de X8 SuperSnake GT02XW tussenaanvoerunit gebruikt. Deze kunnen bij de draadaanvoerunit teveel wrijving uitoefenen op het toevoegmateriaal, wat optimale resultaten bij het gebruik van de X8 SuperSnake GT02XW tussenaanvoerunit tegengaat.*

De tussenaanvoerunit wordt geleverd met standaard componenten voor de draadlijn, tenzij dit anders is aangegeven. De aanvoerrollen moeten apart worden aangeschaft. Controleer dat u de juiste componenten en aanvoerrollen beschikbaar en geïnstalleerd heeft.

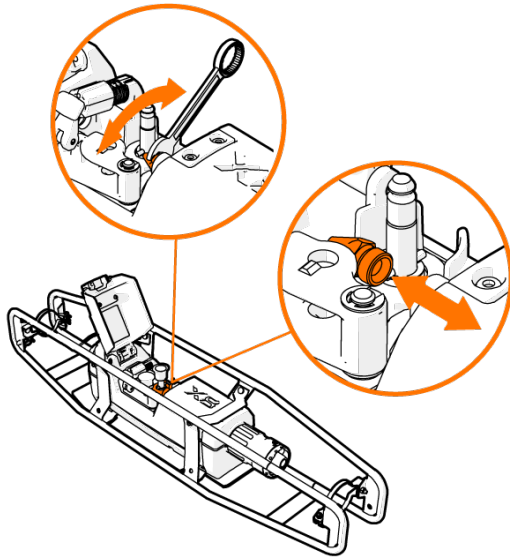
### Benodigde gereedschappen:

- 13 mm moersleutel.
- 8 mm inbussleutel

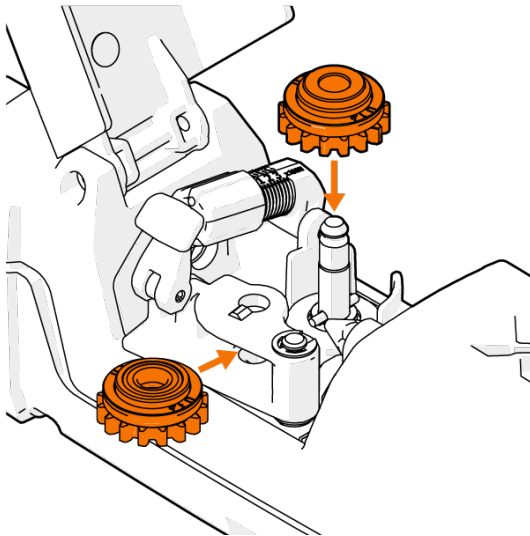
1. Open de deur van het aanvoermechanisme.
2. Maak de drukarm los door deze op te tillen aan zijde (A).
3. Verwijder de bevestigingspinnen (B) van de aanvoerrol door ze op te tillen.



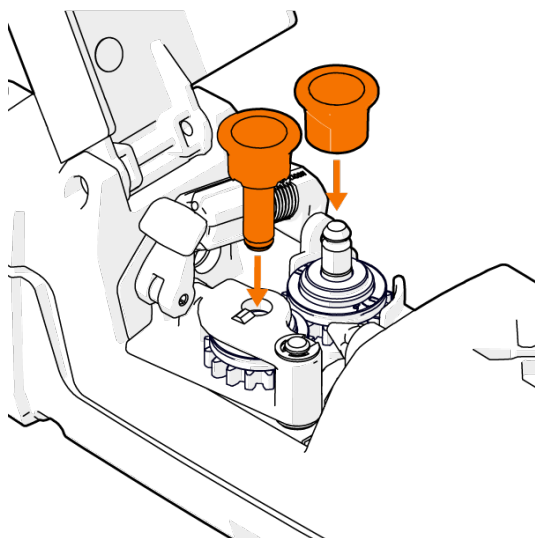
4. Installeer de draadgeleider. Zet de component vast op zijn plaats met de moersleutel.



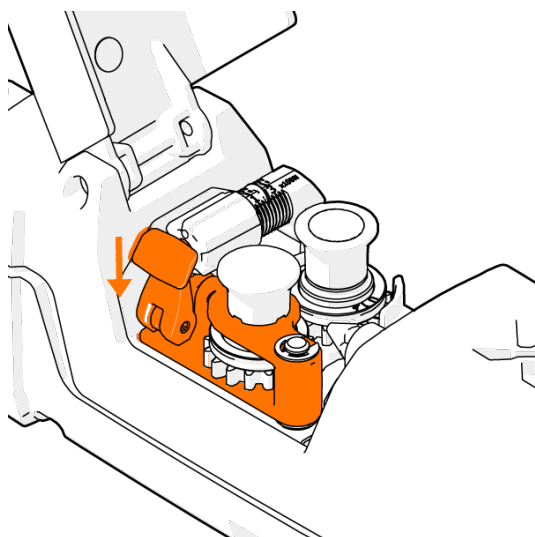
5. Bevestig de nieuwe aanvoerrollen op hun plaats, met de getande kant naar beneden.



6. Plaats de bevestigingen van de aanvoerrollen terug door ze op de rollen te drukken.



7. Sluit de drukarm.

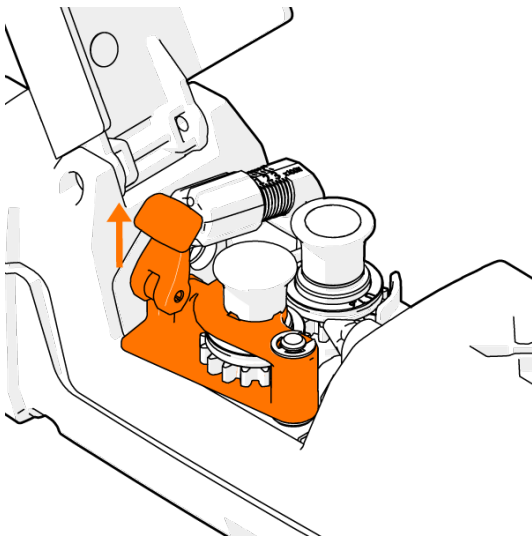


## 2.3 Aanpassing druk van aanvoerrol

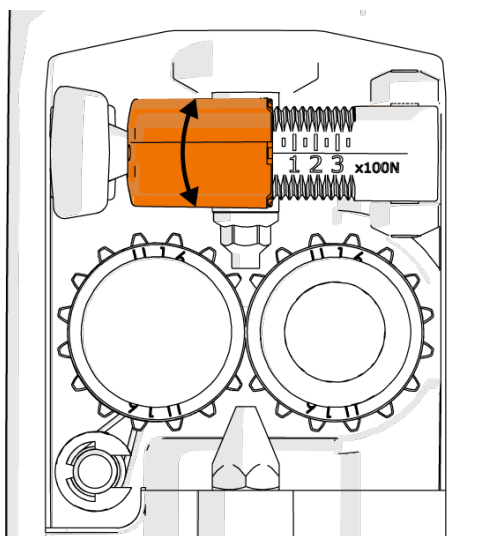
Stel de druk van de aanvoerrollen bij met de stelrol op de drukarm. De ingestelde kracht moet voldoende zijn om een lichte remkracht te overwinnen die u met de hand op het toevoegmateriaal uitoefent, terwijl het materiaal uit het draadmondstuk van het pistool komt.

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

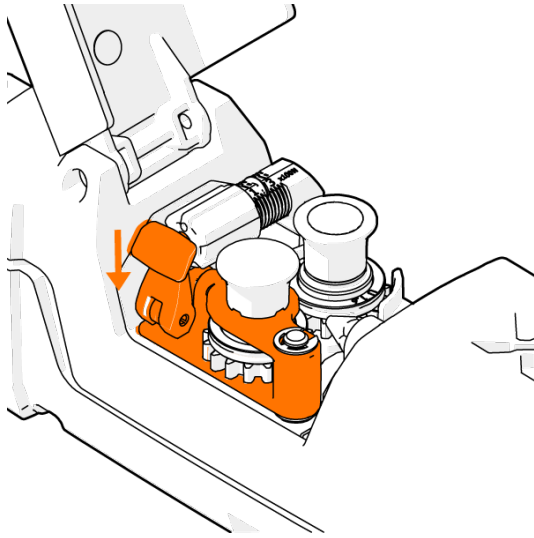
1. Maak de drukarm los door deze op te tillen.







2. Draai de rolinstelling op de drukarm om de roldruk aan te passen. Naast de instelroller bevindt zich een schaal, die de druk aangeeft in Newton (N). Raadpleeg de tabel aan het einde van dit hoofdstuk voor de juiste druk.



**3.** Vergrendel de instelling door de drukarm te sluiten.





-  Overmatige druk plet het toevoegmateriaal en kan gecoate draden of gevulde materialen beschadigen. Overmatige druk leidt ook tot onnodige slijtage van de aanvoerrollen en een zwaardere belasting van de tandwielen.
-  Het wordt niet aanbevolen om gekartelde aanvoerrollen te gebruiken in de draadaanvoerunit van de X8 MIG Welder met de X8 SuperSnake GT02XW tussenaanvoerunit
-  Als de X8 SuperSnake GT02XW tussenaanvoerunit geselecteerd is in de instellingen voor de X8 draadaanvoerunit, dan voert de functie voor draadin- en -doorvoer de draad automatisch naar het systeem wanneer de bijbehorende knop wordt ingedrukt op het paneel van de draadaanvoerunit.

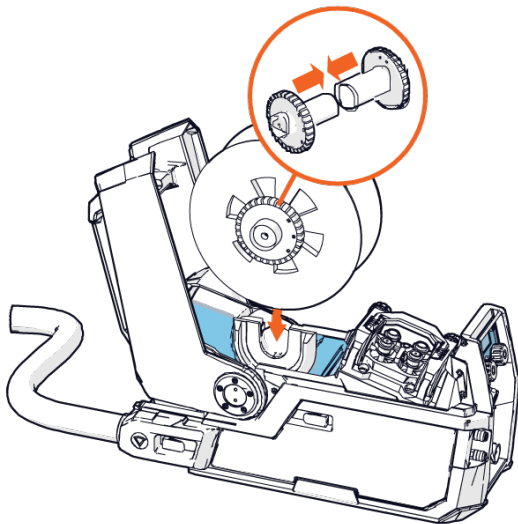
Soorten toevoegmateriaal	Aanvoerrolprofiel		Toevoegmateriaal $\varnothing$ in mm	Instelling (x 100 N)
Fe, roestvast staal	V-groef	<b>V</b>	1.0	1,5–2,0
			$\geq 1,2$	2,0–3,0
Fc, Mc	Gekartelde V-groef	<b>V</b> 	$\geq 1,2$	1,0–2,0
			1.6	2,0–3,0
Aluminium	U-groef	<b>U</b>	1.2	1,0–1,5
			1.6	2,0–2,5

## 2.4 Bevestiging van de draadhaspel

Zorg ervoor dat kwalitatief hoogwaardig toevoegmateriaal geladen wordt in het draadaanvoercompartiment. Controleer of de correcte doorvoerpijp en aanvoerrollen geselecteerd en geplaatst zijn voor het gebruikte type toevoegmateriaal.

 Raadpleeg de handleiding van de X8 MIG Welder voor meer informatie over de installatie en vervanging van draadhaspels.

 Controleer of de haspel met toevoegmateriaal correct geplaatst en in positie bevestigd is. Zorg ervoor dat de haspel niet beschadigd of vervormd is, omdat deze dan zou kunnen schaven of schuren over het inwendige oppervlak van het frame of de deur van de draadaanvoerunit. Dit kan afremming veroorzaken en de laskwaliteit verminderen. Op de lange termijn kan het ook slijtage van de draadaanvoerunit tot gevolg hebben, waardoor de unit niet gerepareerd kan worden of bij gebruik onveilig wordt.

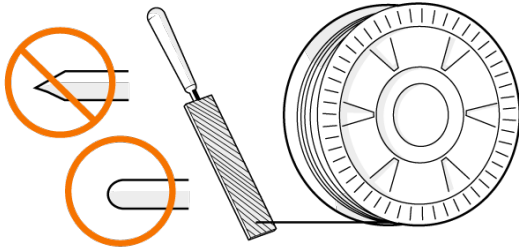


Als u de draadhaspel vervangt, hoeft u de druk niet van de aanvoerrollen af te halen. U hoeft er slechts voor zorgen dat de groef van de aanvoerrol overeenstemt met de diameter van het gebruikte toevoegmateriaal. Raadpleeg de sectie "Vorbereiding van het toevoegmateriaal" op pagina 14 voor informatie over de voorbereiding van het toevoegmateriaal.

## 2.5 Voorbereiding van het toevoegmateriaal

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

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



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

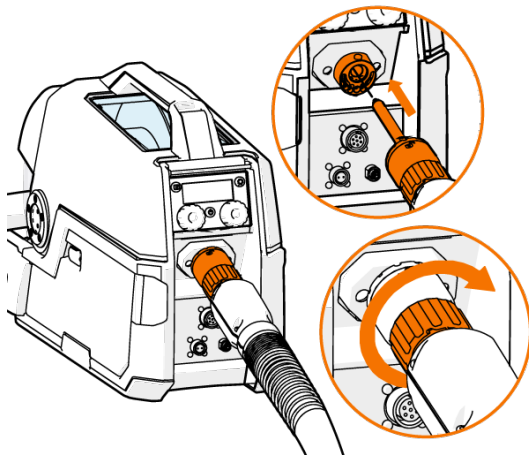
1. Leg ongeveer 20 cm toevoegmateriaal recht en leid het in de draadaanvoerunit door de ingangsbuis en middelste doorvoerpip naar de uitgang, van waar het materiaal naar de tussenaanvoerunit en het laspistool loopt.
2. Duw het toevoegmateriaal met de hand zo ver naar binnen dat het de draadliner bereikt (ongeveer 20 cm).
3. Sluit de drukarmen in de draadaanvoerunit, zodat het toevoegmateriaal tussen de aanvoerrollen wordt vastgeklemd. Zorg ervoor dat het toevoegmateriaal in de groeven van de aanvoerrollen valt.

## 2.6 Tussenaanvoerunit aansluiten

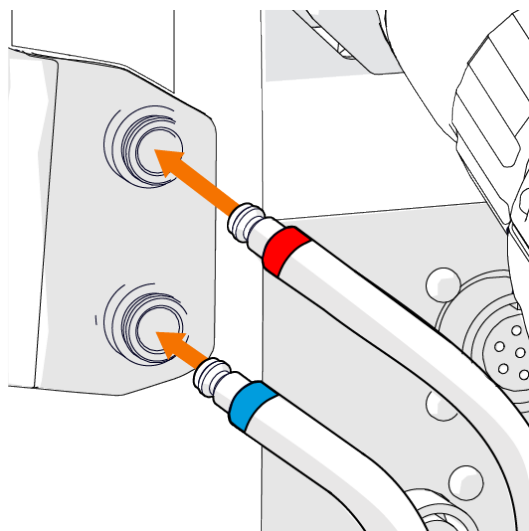
De X8 SuperSnake GT02XW-koppeling draagt lasvermogen, beschermgas, pistoolschakelaarbedrading en gegevens van het Control Pad over.

Let op: er moet een recht stukje toevoegmateriaal uitsteken voor aansluiting.

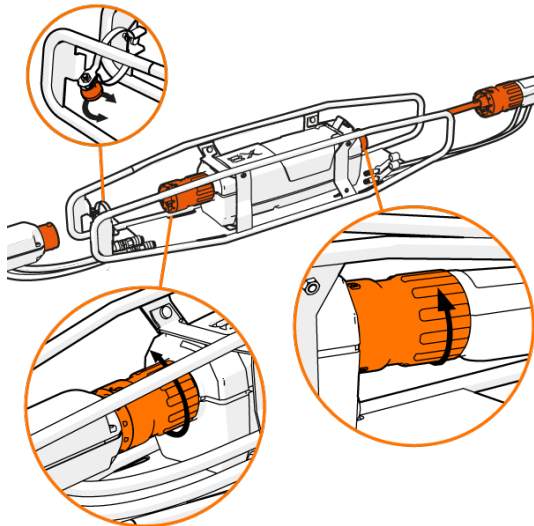
1. Voer het toevoegmateriaal van de draadaanvoerunit in de draadliner en sluit de kabel van de tussenaanvoerunit aan op de draadaanvoerunit.
2. Bevestig de kabel met de hand door de kraag vast te draaien.



3. Sluit de koelslangen aan. De invoerslang voor koelvloeistof is blauw gemarkeerd en de uitvoerslang voor koelvloeistof rood.

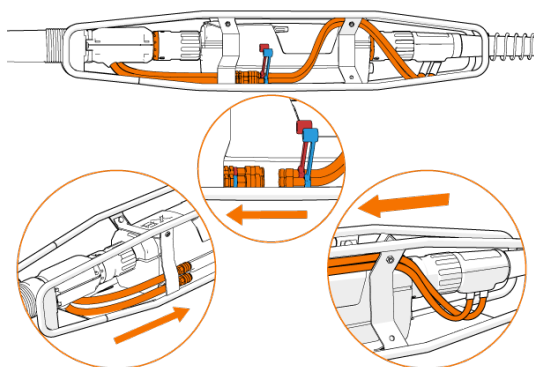


- Sluit de kabel van de tussenaanvoerunit en het laspistool aan op de tussenaanvoerunit. Draai de kragen met de hand vast en bevestig de kabel aan het frame met de aangehechte band.

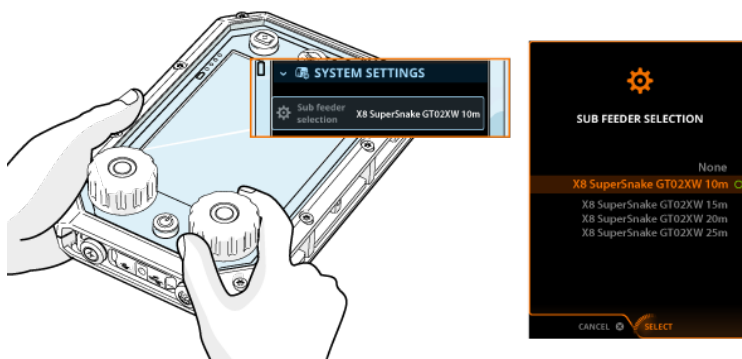


- i** De X8 SuperSnake GT02XW is compatibel met laspistolen met de Kemppi-aansluiting van de X8 MIG Welder. Om zeker te zijn van betrouwbare lasprestaties moet u ervoor zorgen dat het pistool geschikt is voor de bedoelde las-toepassing en goed functioneert, en dat het voorzien is van een correcte draadliner en draadmondstuk. Sluit de slan-gen van de waterkoeling correct aan.

- Sluit de koelslangen op elkaar aan. De invoerslang voor koelvloeistof is blauw gemarkeerd en de uitvoerslang voor koelvloeistof rood.



- Ga in de systeeminstellingen van het Control Pad naar de selectie van de tussenaanvoerunit. Selecteer de X8 SuperSnake GT02XW tussenaanvoerunit op basis van de lengte van de gebruikte tussenaanvoerkabel.

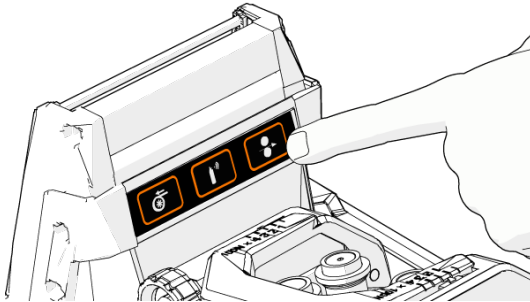


Als de X8 SuperSnake GT02XW niet beschikbaar is in de instellingen, dan moet de firmware van de X8 MIG Welder worden bijgewerkt naar de meest recente versie. Raadpleeg de handleiding van de X8 MIG Welder voor meer informatie over de bediening van de X8 MIG Welder.

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

## 2.7 Invoer van het toevoegmateriaal in de tussenaanvoerunit

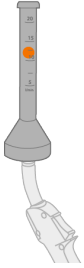
1. Trek de kabel van de tussenaanvoerunit recht en voorkom scherpe bochten in de kabel.
2. Controleer of de aandrukarmen van het draadaanvoermechanisme gesloten zijn en correct afgesteld zijn in zowel de draadaanvoerunit als de tussenaanvoerunit.
3. Druk op de toets voor draadin- en -doorvoer op het paneel van de X8 draadaanvoerunit.





- i** Het systeem zal het toevoegmateriaal nu automatisch aanvoeren naar de tussenaanvoerunit, totdat het de aanvoerrollen raakt of totdat er 30 meter materiaal is aangevoerd vanaf de draadaanvoerunit. Als u het automatisch aanvoeren van het toevoegmateriaal wilt stopzetten, drukt u nogmaals op de knop voor de draadin- en -doorvoer.
- i** Als de tussenaanvoerunit is aangesloten en de draadin- en -doorvoer wordt gebruikt, wordt ook automatisch beschermgas in het systeem geleid. Als het lassen niet onmiddellijk wordt gestart, kan het gas verdampen uit het systeem van de tussenaanvoerunit. Laat in dit geval gas in het systeem lopen voordat u begint te lassen, voor een goede laskwaliteit. Druk hiervoor op de gastestknop op het paneel van de draadaanvoerunit.

## 2.8 Instelling van het beschermgas

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



-  Ga voorzichtig om met de gasfles met beschermgas. Houd rekening met de risico's verbonden aan de omgang en het gebruik van gecompriemd gas. Gebruik steeds een cilindertransportunit en bevestig de gasfles op een veilige wijze.
-  Als u enige tijd niet gelast heeft, kan het gas verdampt zijn uit de tussenaanvoerunit. Laat in dit geval gas in het systeem lopen, voordat u begint te lassen.

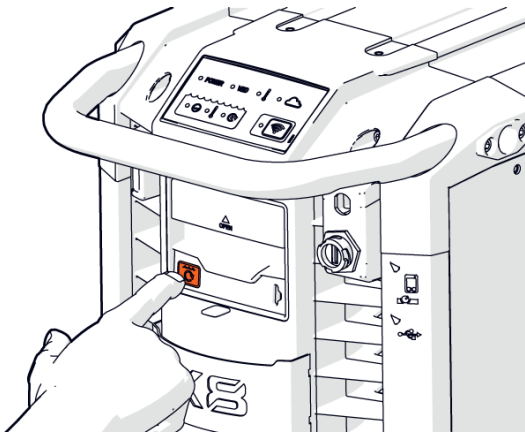


## 2.9 Voorbereiding van de koelunit

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

Druk op de koelvloeistofcirculatieknop op het voorpaneel van de stroombron om de koelvloeistof door het systeem te pompen.

Wanneer u de koelvloeistofcirculatieknop ingedrukt houdt, begint de pomp de koelvloeistof automatisch rond te pompen. Als u nogmaals op de koelvloeistofcirculatieknop drukt, bijvoorbeeld omdat er een koppeling loszit, wordt het vullen onderbroken.



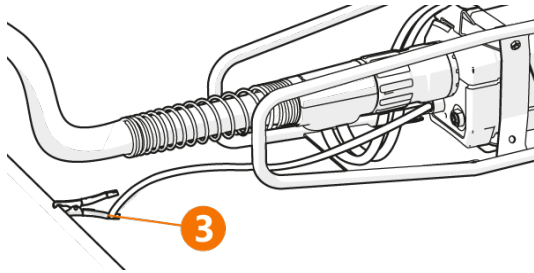
Als de leiding binnen 1 minuut nadat de knop is losgelaten nog niet is gevuld, stopt het automatische vullen en begint de led afwisselend groen en rood te knipperen. Op het indicatorpaneel bevinden zich verder leds die geel zijn als het koelvloeistofniveau te laag is of als de koelvloeistoftemperatuur te hoog is. Wanneer er geen problemen optreden bij de circulatie, brandt de led groen.

Raadpleeg de handleiding van de X8 MIG Welder voor meer informatie over de bediening van de koelunit.

## 2.10 Kalibratie van de spanningsmeetkabel

**i** Het lassyteem moet worden gekalibreerd met de spanningsmeetkabel voordat u het voor het eerst gebruikt. Deze kalibratie moet iedere keer worden herhaald als u de lengte wijzigt van de tussenkabel, de werkstukkabel, de kabel van de tussenaanvoerunit of het kabelpakket van het laspistool.

1. Sluit de spanningsmeetkabel (3) aan op de X8 SuperSnake GT02XW.



2. Sluit de werkstukkabel en de spanningsmeetkabel aan op het werkstuk.
3. Las minimaal 4 lassen van ieder 5 seconden.

**i** Na de kalibratie kan de spanningsmeetkabel worden losgekoppeld, tenzij de processen WiseRoot+- en WiseThin+ worden gebruikt. Met WiseRoot+ and WiseThin+ moet de spanningsmeetkabel altijd aangesloten zijn.

### 3. ONDERHOUD

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

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



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

#### Dagelijks onderhoud

##### **Benodigde gereedschappen:**

- Luchtcompressor en luchtpistool.

##### **Controles:**

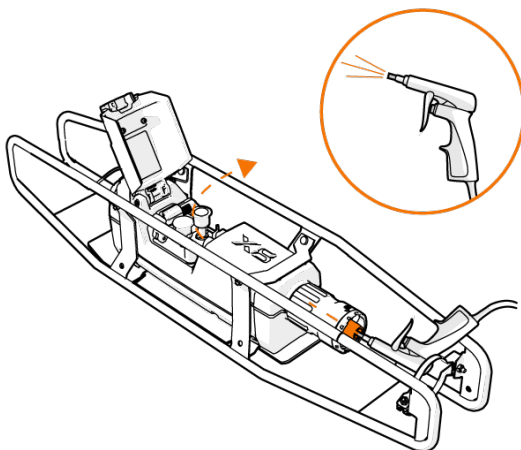
- Controleer de algemene status van de SuperSnake en het laspistool. Verwijder lasspatten van het draadmondstuk en reinig het gasmondstuk. Vervang versleten of beschadigde onderdelen. Gebruik altijd originele Kemppli-onderdelen.
- Controleer de status en de verbinding tussen de componenten van het lascircuit: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

##### **Reiniging van de tussenaanvoerunit:**

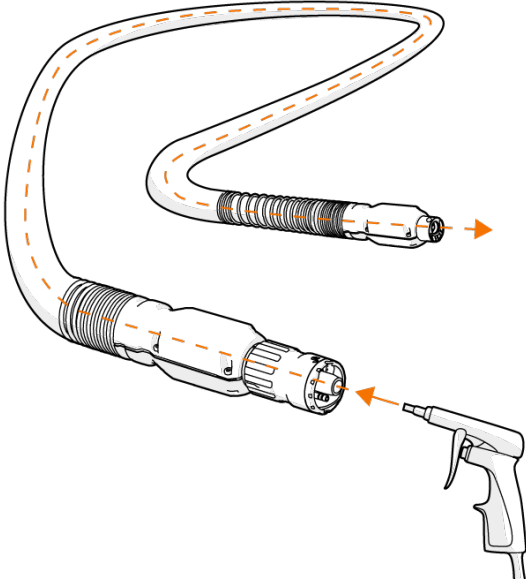


*Reinig het systeem met droge perslucht tenminste bij iedere vijfde vervanging van de draadhaspel. Houd de klep van de tussenaanvoerunit open tijdens het reinigen.*

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



3. Blaas de kabel schoon met perslucht.




### Onderhoud in Kemppi-werkplaats

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

### 3.1 Vervanging van de draadliner

De draadliner is een verbruiksartikel, dat moet worden vervangen wanneer het versleten is en wanneer het type toevoegmateriaal wordt gewisseld.

 *Als u overstapt op toevoegmateriaal van een andere diameter of een ander materiaal, dient u ook de aanvoerrollen in overeenstemming daarmee te verwisselen.*

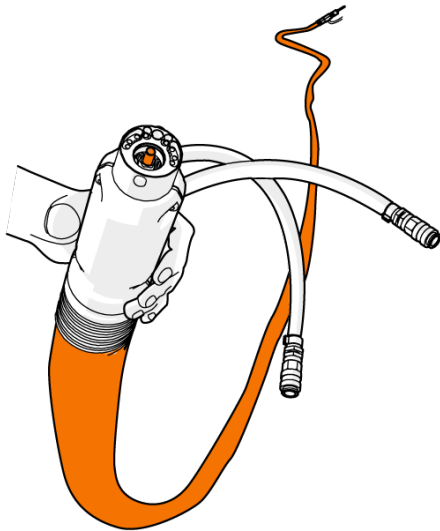
 *Het toevoegmateriaal moet uit het systeem van de tussenaanvoerunit worden verwijderd, voordat de draadliner wordt vervangen.*

#### Benodigde gereedschappen:

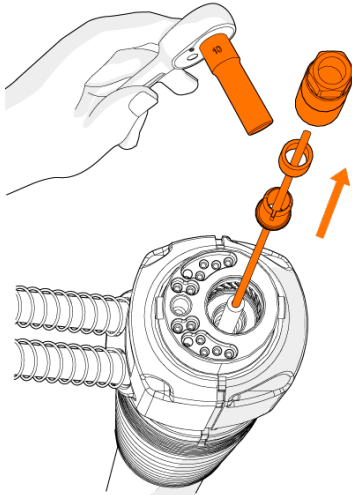
- 10 mm dopsleutel, lang
- Steeksleutel
- 10 mm moersleutel
- 8 mm moersleutel
- Zijsnijtang
- Stanley mes.

#### Verwijder de oude liner:

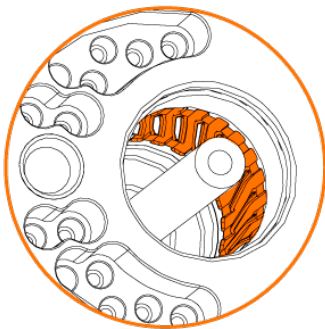
1. Koppel de kabels los van de tussenaanvoerunit en van de draadaanvoerunit.
2. Trek het kabelpakket volledig recht en zorg dat de kabel niet gedraaid is.



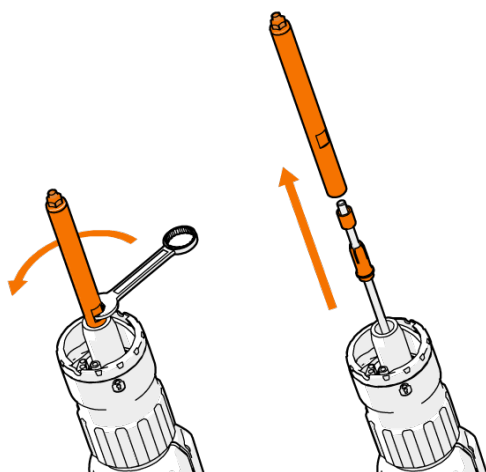
3. Maak de huls van de liner en de kegel en de afdichting aan het kabeluiteinde van de tussenaanvoerunit los en verwijder deze.



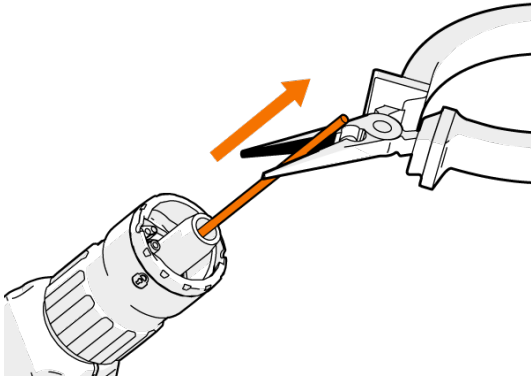
Zorg dat u de veren aan de binnenzijde hierbij niet beschadigt.



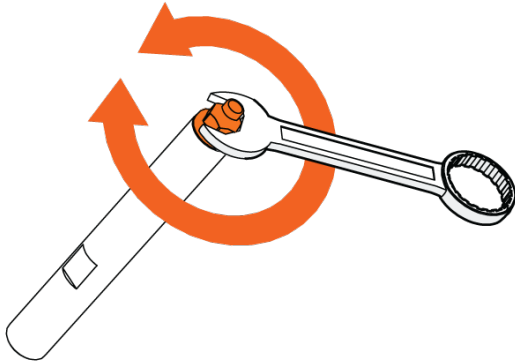
4. Maak de lange huls van de liner en de kegel en de afdichting aan het kabeluiteinde van de draadaanvoerunit los en verwijder deze.



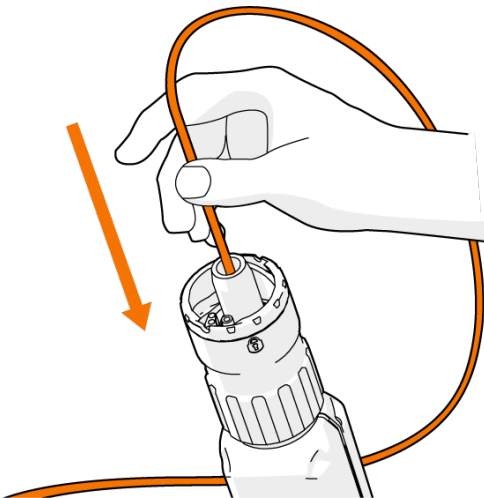
5. Verwijder de oude liner uit de slang door deze er aan de kant van de tussenaanvoerunit uit te trekken.

**Installeer een nieuwe liner:**

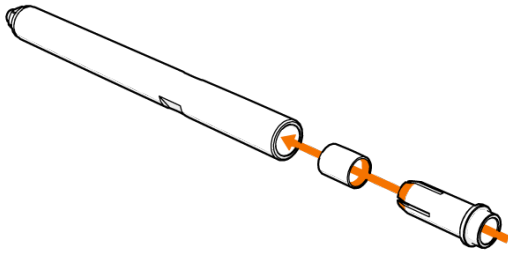
1. Vervang de korte draadgeleider aan het einde van de lange huls van de liner.



2. Begin de nieuwe liner in de slang te voeren vanaf de zijde van de draadaanvoerunit. Stop als er nog ongeveer 100 tot 200 mm liner over is aan de zijde van de kabelconnector.

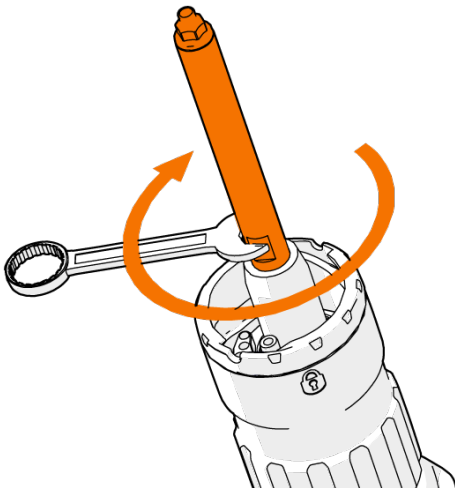


3. Plaats de lange huls van de liner, de kegel en de afdichting op het uiteinde van de liner.

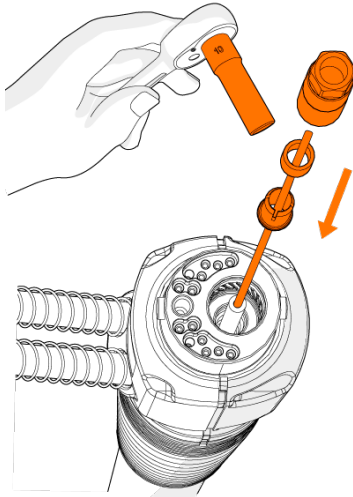


 *Gebruik de juiste huls voor de draadliner. De huls voor de oranje draadliner (DL Chili) wijkt af van de huls voor de groene liner (Fe-liner, staalspiraal).*

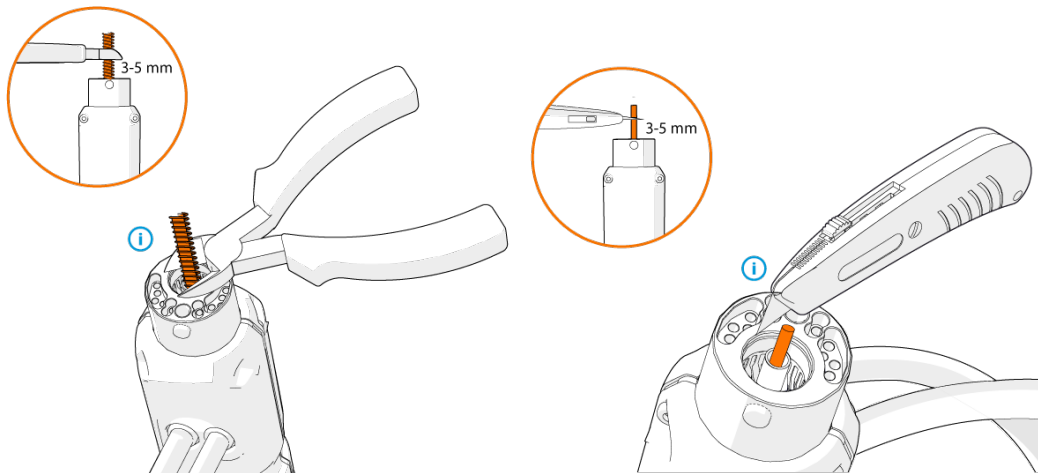
4. Duw de rest van de liner in de kabel met de lange huls.
5. Bevestig de lange huls aan de kant van de draadaanvoerunit van de kabel.



6. Plaats de huls van de liner en de kegel en afdichting op de liner aan het kabeluiteinde van de tussenaanvoerunit.
7. Bevestig de huls aan de kant van de tussenaanvoerunit van de kabel.



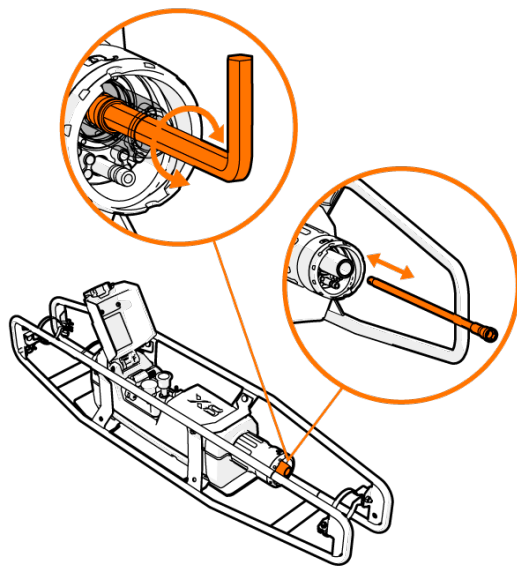
8. Snijd de overtollige draadliner af aan de zijde van de tussenaanvoerunit van de kabel. Laat hierbij zo'n 3 tot 5 mm uitsteken aan de zijde van de kabelconnector.



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

**Vervang de invoergeleider van het toevoegmateriaal:**

1. Installeer de invoergeleider van het toevoegmateriaal. Zet de component vast op zijn plaats met een inbus-sleutel.



## 3.2 Afvoer



Gooi elektrische apparatuur niet weg bij het gewone huishoudelijke afval!

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

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

#### 4. TECHNISCHE GEGEVENS

X8 SuperSnake GT02XW		
Eigenschap / beschrijving		Waarde
Output bij 25 °C	60%	310 A
Voedingsspanning	$U_1$	50 V DC
Voedingsstroom	$I_1$	20 mA
Motorspanning	$U_{motor}$	0...24 V DC
Motorstroom	$I_{motor}$	5 A
Pistoolaanluiting		Kemppi
Draadaanvoermechanisme		GT02X, 2 rollen, één motor
Diameter aanvoerrollen		32 mm
Toevoegmateriaal	Fe	1,0...1,6 mm
	Roestvast staal	1,0...1,6 mm
	Mc/Fc	1,2...1,6 mm
	Al	1,2...1,6 mm
Draadaanvoersnelheid		25 m/min
Beschermgasdruk (max.)	$P_{max}$	0,5 Mpa
Bedrijfstemperatuurbereik		-20...+40 °C
Opslagtemperatuurbereik		-40...+60 °C
EMC-klasse		A
Beschermingsgraad		IP24S
Buitenafmetingen	L x B x H	777 x 142 x 142 mm
Gewicht zonder accessoires		6 kg
Gewicht van kabelpakket (watergekoeld)	10 m	18 kg
	15 m	26 kg
	20 m	34 kg
	25 m	42 kg
Normen		IEC 60974-5:2013
		IEC 60974-10:2014+A1

## 5. BESTELLINGEN

### Hoofdproduct

X8 SuperSnake GT02XW hoofdproduct		
Beschrijving		Bestelnummer
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' verwijst naar een staalspiraalliner en 'Chili' naar de DL Chili-liner.

\*\* Bij het hoofdproduct is een bijbehorend kabelpakket inbegrepen.

### Kabelpakket

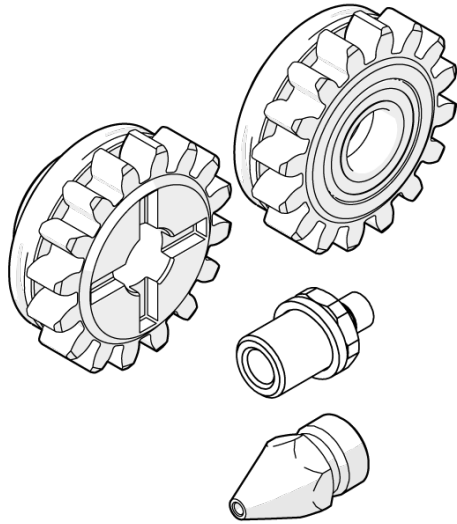
X8 SuperSnake GT02XW kabelpakket		
Beschrijving		Bestelnummer
Kabelpakket GT02XW 10M	FE	SP015143
	CHILI	SP015148
Kabelpakket GT02XW 15M	FE	SP015142
	CHILI	SP015150
Kabelpakket GT02XW 20M	FE	SP015141
	CHILI	SP015152
Kabelpakket GT02XW 25M	FE	SP015140
	CHILI	SP015154

\* 'Fe' verwijst naar een staalspiraalliner en 'Chili' naar de DL Chili-liner.

Raadpleeg "Selectie van set aanvoerrollen" op pagina 33 voor meer informatie over de selectie van de set aanvoerrollen.

Raadpleeg "Selectie van draadliners" op pagina 35 om draadliners te bestellen.




## 5.1 Selectie van set aanvoerrollen



Beschrijving van de set		ø mm		Code van de set
Fe (Mc/Fc) standaard, V-groef <b>V</b>	Plastic	1.0		F000464
	Plastic	1.2		F000465
	Plastic	1.6		F000466
Fe (Mc/Fc) zware uitvoering, V-groef <b>V</b>	Metaal	1.0		F000467
	Metaal	1.2		F000468
	Metaal	1.6		F000469
Roestvast staal (Fe/Cu) standaard, V-groef <b>V</b>	Plastic	1.0		F000470
	Plastic	1.2		F000471
	Plastic	1.4		F000472
	Plastic	1.6		F000473
Roestvast staal (Fe) zware uitvoering, V-groef <b>V≡</b>	Metaal	1.0		F000474
	Metaal	1.2		F000475
	Metaal	1.6		F000476
Mc/Fc standaard, V-groef, gekarteld <b>V≡</b>	Plastic	1.2		F000478
	Plastic	1,4 – 1,6		F000479
Mc/Fc zware uitvoering, V-groef, gekarteld <b>V≡</b>	Metaal	1.2		F000481
	Metaal	1,4 – 1,6		F000482

Al standaard, U-groef

**U**

Plastic	1.2		F000484
Plastic	1.4		F000485
Plastic	1.6		F000486

## 5.2 Selectie van draadliners

X8 SuperSnake GT02XW draadliners		
Beschrijving		Bestelnummer
DRAADLINER 10M	FE	W015509
	CHILI	W015510
DRAADLINER 15M	FE	W015511
	CHILI	W015512
DRAADLINER 20M	FE	W015513
	CHILI	W015514
DRAADLINER 25M	FE	W015515
	CHILI	W015516

\* 'Fe' verwijst naar de staalspiraalliner en 'Chili' naar de DL Chili-liner. De geleider voor de draadvoer is inbegrepen bij het pakket van de draadliner.

Raadpleeg "Selectie van set aanvoerrollen" op pagina 33 voor meer informatie over de selectie van de set aanvoerrollen.