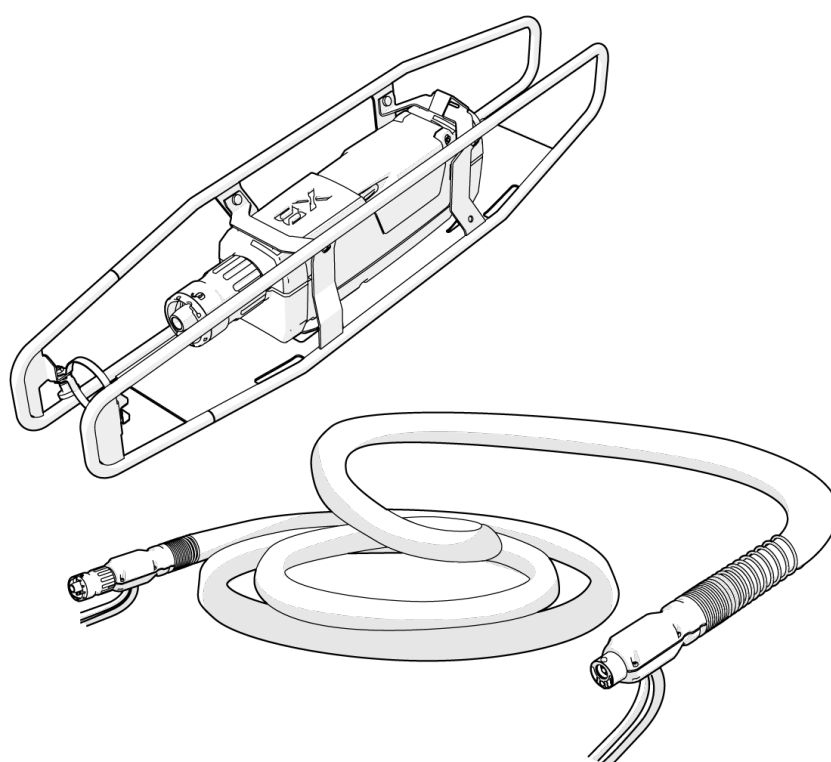


X8 SuperSnake GT02XW



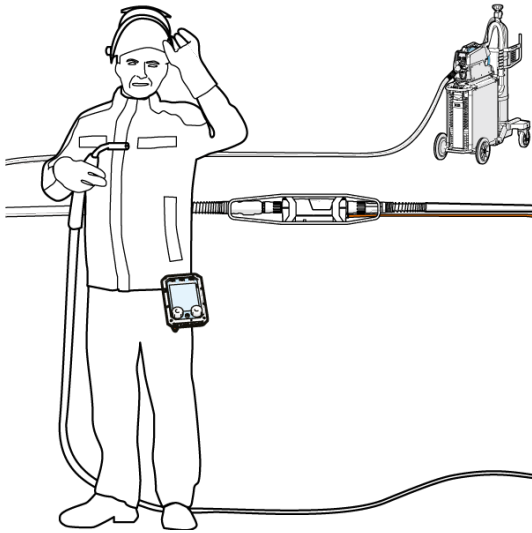
Bruksanvisning

INNHold

1. X8 SuperSnake GT02XW	3
1.1 Utstyrsbeskrivelse	4
2. Installasjon	6
2.1 Trådmateverkets komponenter	7
2.2 Mellommaterinstallasjon	8
2.3 Justere matehjultrykket	11
2.4 Montere trådspole	13
2.5 Klargjøre sveisetråd	14
2.6 Koble til mellommater	15
2.7 Mate sveisetråd inn i mellommateren	18
2.8 Dekkgassinnstilling	19
2.9 Kjølertklargjøring	20
2.10 Kalibrering med spenningsfølerkabel	21
3. Vedlikehold	22
3.1 Trådlederbytte	24
3.2 Utrangering	30
4. Tekniske data	31
5. Bestilling	32
5.1 Valg av matehjulsett	33
5.2 Valg av trådleder	35

1. X8 SUPERSNAKE GT02XW

Gratulerer med valget av mellommateren X8 SuperSnake GT02XW til din sveisemaskin. Ved riktig bruk kan Kemppi-produkter øke produktiviteten i sveisearbeidet betydelig og gi mange års økonomisk gunstig drift.



Viktige merknader

Les anvisningene nøye. For din egen sikkerhet og for et trygt arbeidsmiljø må du lese sikkerhetsanvisningene som fulgte med utstyret, svært nøye.

Punkter i håndboken som krever spesiell oppmerksomhet for å minimere skade på personer og utstyr, er angitt med symbolene under. Les disse avsnittene nøye og følg anvisningene.

 *Merk: Gir brukeren litt nyttig informasjon.*

 *Forsiktig: Beskriver en situasjon som kan føre til at utstyret eller systemet skades.*

 *Advarsel: Beskriver en potensielt farlig situasjon. Hvis den ikke unngås, vil den medføre personskade som kan være dødelig.*


ANSVARFRASKRIVELSE

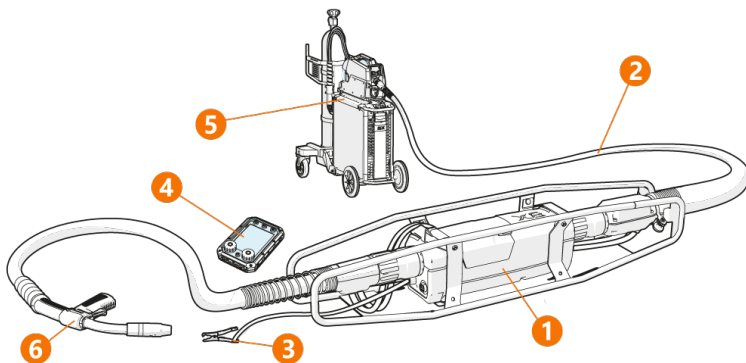
Vi har gjort alt vi kan for å sikre at opplysningene i denne veiledningen er nøyaktige og fullstendige, men påtar oss ikke noe ansvar for eventuelle feil eller utelatelser. Kemppi forbeholder seg retten til å endre spesifikasjonene for de beskrevne produktene når som helst uten forvarsel. Innholdet i denne veiledningen må ikke kopieres, registreres, mangfoldiggjøres eller overføres uten forhåndstillatelse fra Kemppi.

1.1 Utstørsbeskrivelse

Mellommateren Kemppi X8 SuperSnake GT02XW er en kombinert l8sning for langtrekkende trådmating og sveising med v8skekj8ling p8 steder med begrenset tilkomst. Den forlenger MIG/MAG-sveisepistolenes rekkevidde opp til 30 m fra X8 MIG Welder og gir 8kt rekkevidde med en rekke sveisetråder p8 en enkel m8te, noe som sikrer kvalitets-sveising der hvor annet sveisestyr ikke kommer til. X8 SuperSnake-mellommateren er beregnet p8 bruk med Kemppis trådleder i stål eller DL Chili-trådleder.

Mellommateren X8 SuperSnake GT02XW tilkobles X8 MIG Welder.

 Hvis X8 SuperSnake GT02XW-mellommateren ikke er tilgjengelig i innstillingene til X8 MIG Welder, m8 X8 MIG Welder-fastvaren oppdateres til den sist utgitte versjonen.




Mellommaterutstyr:

1. X8 SuperSnake GT02XW – mellommater
2. X8 SuperSnake GT02XW – kabel

Annet tilh8rende utstyr:

3. Spenningsf8lerkabel
4. Control Pad (trådl8s kontrollenhet for X8 MIG Welder)
5. X8 MIG Welder
6. MIG/MAG-sveisepistol

 Kontroller alltid før bruk at mellomleder, dekkglasslange, jordkabel/-klemme og primærkabel er i driftsdyktig stand. P8se at alle koblingene er riktig festet. L8se koblinger kan svekkesveiserresultatet og skade kontaktene.

 Hvis du velger å bruke Control Pad tilkoblet med en kabel istedenfor trådl8st, kan du koble den direkte til X8 SuperSnake GT02XW-mellommateren.

UTSTYRSIDENTIFIKASJON

Serienummer

Produktets serienummer er trykt på merkeplaten eller et annet tydelig sted. Det er viktig å angi riktig produktserienummer ved for eksempel bestilling av reservedeler eller reparasjoner.

QR-kode (quick response-kode)

Serienummeret og annen informasjon som identifiserer produktet, kan også være angitt i form av en QR-kode (eller en strekkode) på produktet. Slike koder kan avleses ved hjelp av et smarttelefonkamera eller en dedikert kodeleser, og gir hurtig tilgang til produktspesifikk informasjon.

2. INSTALLASJON

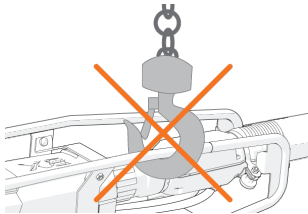
 *Slå ikke på utstyret før den mekaniske installasjonen er fullført.*

 *Sett utstyret på et stabilt og rent underlag med døren til mateverket vendt oppover. Beskytt utstyret mot nedbør og direkte sollys.*

Før installasjon og bruk

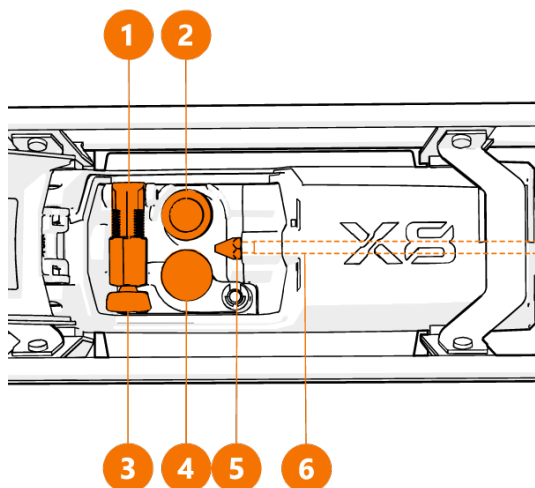
 *Koble sveiseapparatet fra strømmettet før du begynner å installere mellommateren.*

 *X8 SuperSnake GT02XW-mellommaterutstyret må ikke løftes og/eller flyttes med kran i mellommaterrammen.*



- Produktet er pakket i spesialtilpassede transportesker. Kontroller alltid før bruk at produktene ikke er blitt skadet under transporten.
- Se også etter at du har mottatt de delene du bestilte, og at du har tilgang til bruksanvisningene.
- Rett ut mellommaterkabelen ved å føre mellommateren tett inntil arbeidsstedet.
- Se etter at det ikke er skarpe bøyler på kabelen før du mater inn sveisetråden.
- Påse at det er montert riktig trådleder for den tilsiktede sveiseoppgaven. X8 SuperSnake GT02XW kan brukes med Kempplis stålsjpiral- eller DL Chili-trådleder. Les retningslinjene om valg og installasjon av komponenter før bruk.
- Før sveising må det kontrolleres at installasjonen er fullført og at sveisetråden, dekk-gassen, kjøleren og spenningsfølerkabelen er klargjort.

2.1 Trådmateverkets komponenter




1. Justeringskrue, trykkarm
2. Trådmatehjul (drivhjul)
3. Trykkarm
4. Trådmatehjul (trykkhjul)
5. Bakre styrerør
6. Trådleder, innløp

Du finner de korrekte komponentene i avsnittet «Bestilling» på side 32, «Valg av matehjulsett» på side 33 og «Valg av trådleder» på side 35.

2.2 Mellommaterinstallasjon

Før tilkobling og innmating av sveisetråd i mellommateren, må mateverket stilles inn. Påse at matehjulene passer til sveisetrådens diameter og type. Se «Valg av matehjulsett» på side 33 for mer informasjon.

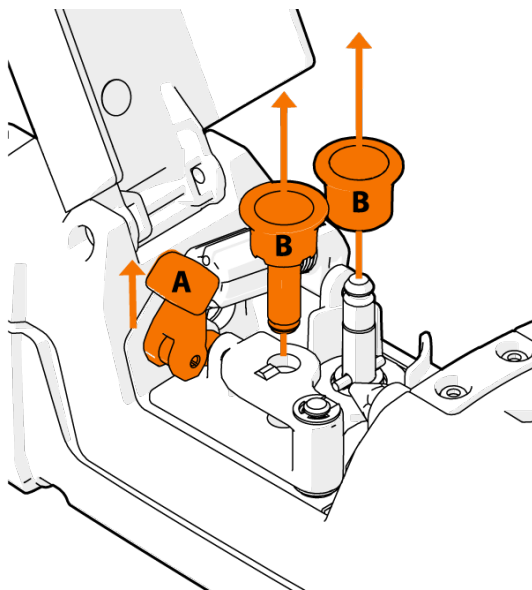
 Det anbefales ikke å bruke riflede matehjul i X8-trådmaterenheten når X8 SuperSnake GT02XW-mellommateren brukes. De kan påføre for mye friksjon på sveisetråden ved mellommateren, noe som forhindrer et best mulig resultat med X8 SuperSnake GT02XW-mellommateren.

Mellommateren leveres med standard trådlederdeler hvis annet ikke er spesifisert. Matehjul kjøpes separat. Påse at du har de riktige komponentene og matehjulene tilgjengelig og installert.

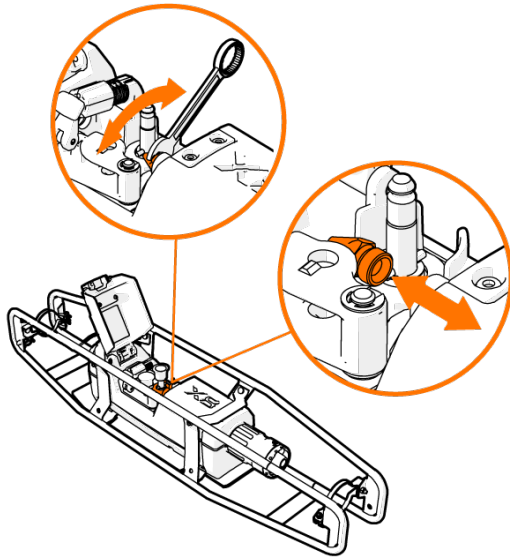
Nødvendig verktøy:

- 13 mm fastnøkkel
- 8 mm unbrakonøkkel

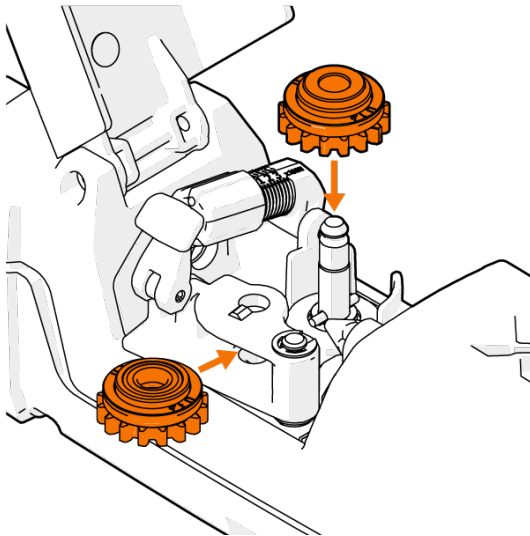
1. Åpne mateverksdøren.
2. Løs ut trykkarmen ved å løfte den opp fra enden (A).
3. Fjern matehullåsene (B) ved å dra dem opp.



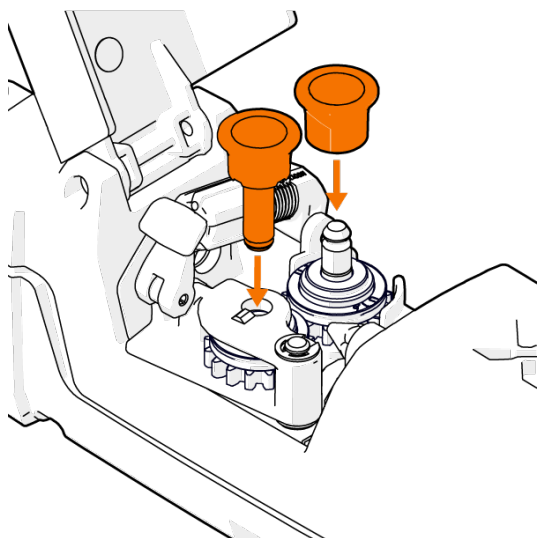
4. Installer trådstyringen. Fest komponenten på plass med en fastnøkkel.



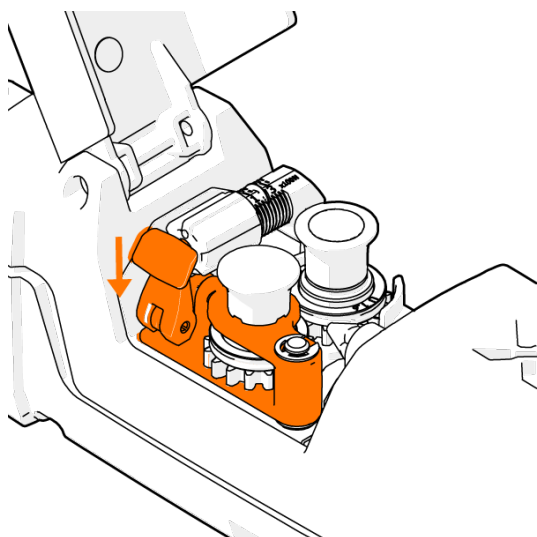
5. Monter de nye matehjulene på plass med tannhjulsiden ned.



6. Sett matehjulfestene på plass igjen ved å skyve dem ned på toppen av matehjulene.



7. Lukk pressarmen.

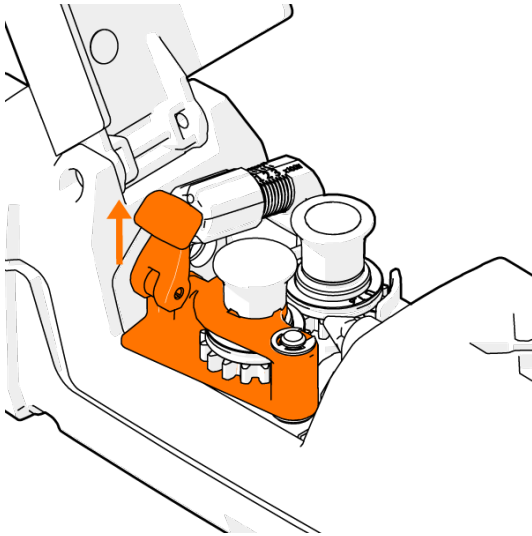


2.3 Justere matehjultrykket

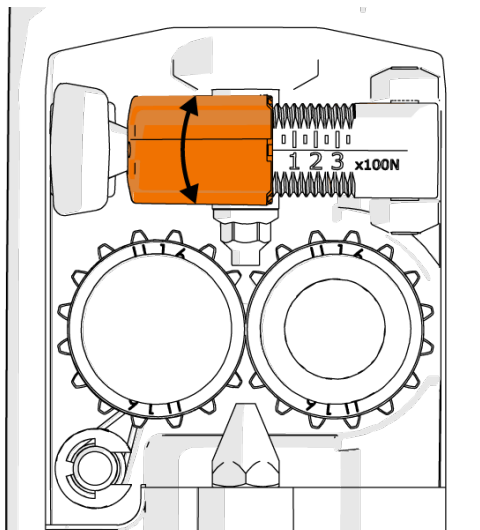
Juster matehjultrykket med justeringshjulet som sitter på trykkarmen. Belastningen må være tilstrekkelig til å overvinne en lett bremskraft påført sveisetråden for hånd idet den går ut av sveisepistolens kontaktrør.

i Ved mindre diametre og mykere sveisetråder kreves mindre matetrykk. Se tabellen i avslutningen av dette kapitlet for videre veiledning.

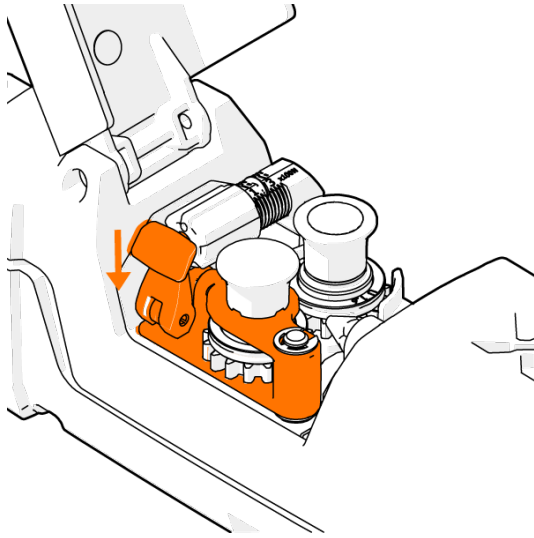
1. Løs ut trykkarmen ved å løfte den opp.









2. Drei justeringshjulet på trykkarmen for å justere hjultrykket. En gradert skala ved siden av justeringshjulet indikerer trykkraften i newton (N). Se tabellen i avslutningen av dette avsnittet når det gjelder korrekt trykk.



3. Lås justeringshjulet ved å lukke trykkarmen.




-  Overdrevet trykk klemmer sveistråden flat og kan skade tynnveggede og slaggende rørtråder. Overdrevet trykk sliter også unødvendig på matehjulene og øker belastningen på girkassen.
-  Bruk av riflede matehjul i X8 MIG Welder-trådmaterenheten sammen med X8 SuperSnake GT02XW-mellommateren anbefales ikke.
-  Når X8 SuperSnake GT02XW-mellommateren velges i innstillingene for X8-trådmater, mater tråd-fremmatingsfunksjonen tråden automatisk til systemet når knappen for fremmating på trådmaterpanelet trykkes inn.

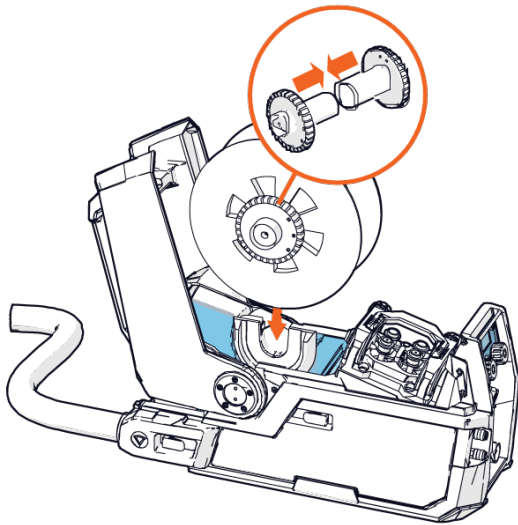
Sveistrådtyper	Matehjulprofil	Sveistråddiameter, ø mm	Justering (× 100 N)
Fe, Ss	V-spor 	1,0	1,5–2,0
		≥ 1,2	2,0–3,0
Fc, Mc	V-spor, riflet 	≥ 1,2	1,0–2,0
		1,6	2,0–3,0
Aluminium	U-fuge 	1,2	1,0–1,5
		1,6	2,0–2,5

2.4 Montere trådspole

Se etter at det er satt inn sveisetråd av god kvalitet i trådmaterskapet. Kontroller at valgt og montert styrerør og matehjul er i samsvar med sveisetrådtypeen.

 Se bruksanvisningen til X8 MIG Welder for mer informasjon om installasjon og bytte av trådspole.

 Kontroller at sveisetrådspolen er riktig montert og låst på plass. Kontroller at spolen ikke er skadet eller deformert slik at den skraper eller hakker mot flatene inne i trådmateverket. Dette kan medføre økt tregghet og påvirke sveisekvaliteten. Dette kan også medføre langsiktig skade på trådmateverket, slik at det settes ut av drift eller blir utrygt å bruke.

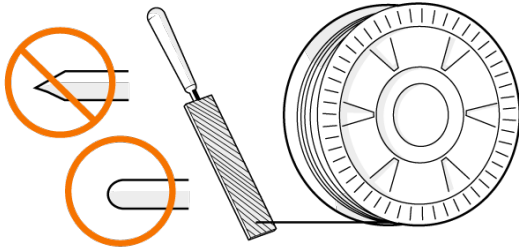


Det er ikke nødvendig å frigjøre matehjultrykket når trådspolen byttes. Det er nok å kontrollere at sporet i matehjul matchet diameteren på sveisetråden som brukes. Se «Klargjøre sveisetråd» på side 14-avsnittet når det gjelder klargjøring av sveisetråd.

2.5 Klargjøre sveistråd

 *Skarpe kanter på sveistrådspissen kan skade trådlederen.*

Kutt av eventuelle deformerte deler og fjern skarpe kanter fra enden av sveistråden med en fin fil eller slipeduk før du mater tråden inn i mellommateren.



 *Påse at enden av sveistråden er rett og uten bøyer eller kanter.*

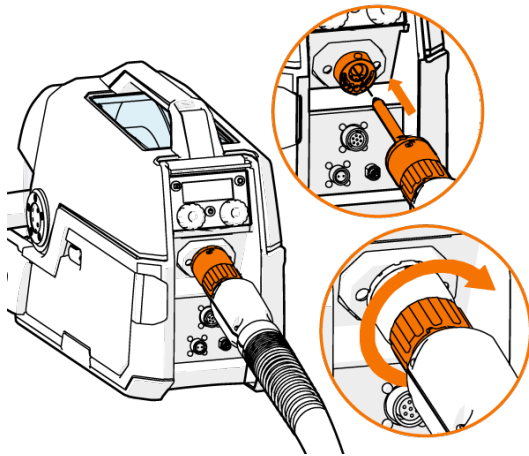
1. Rett ut omtrent 20 cm av sveistråden, og før den gjennom trådmaterens inntaksrør og midtre styrerør til utløpet som mater sveistråden til mellommateren og sveisepistolen.
2. Skyv sveistråden for hånd slik at tråden når trådlederen (omtrent 20 cm).
3. Lukk trykkarmene i trådmateren slik at sveistråden låses mellom matehjulene. Se etter at sveistråden sitter i matehjulenes spor.

2.6 Koble til mellommater

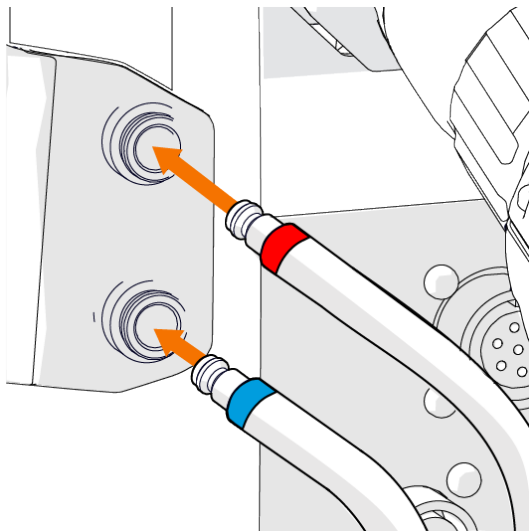
X8 SuperSnake GT02XW-koblingen overfører sveise strøm, dekk gass og signaler fra pistolbryteren i tillegg til Control Pad-data.

Legg merke til at det skal stikke ut litt rett sveisetråd for tilkobling.

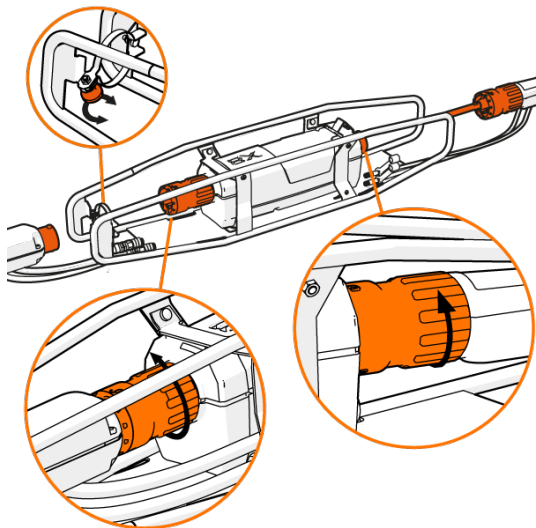
1. Før sveisetråden fra trådmateren inn i trådlederen og koble mellommaterkabelen til trådmateren.
2. Fest kabelen ved å stramme kragen for hånd.



3. Tilkoble kjøleslangene. Slangen for kjølevæskeinntak er markert med blått, og slangen for kjølevæskeretur med rødt.

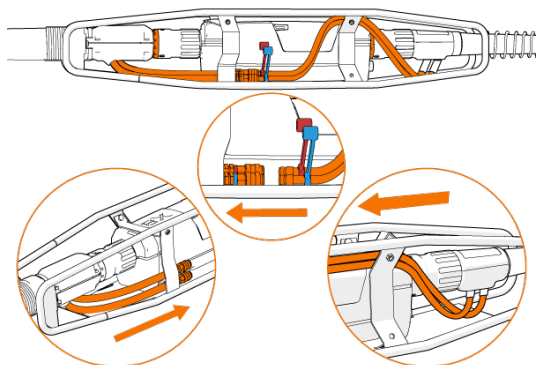


- Koble mellommaterkabelen og sveisepistolen til mellommateren. Stram kragene for hånd og fest kabelen til rammen med det påmonterte båndet.

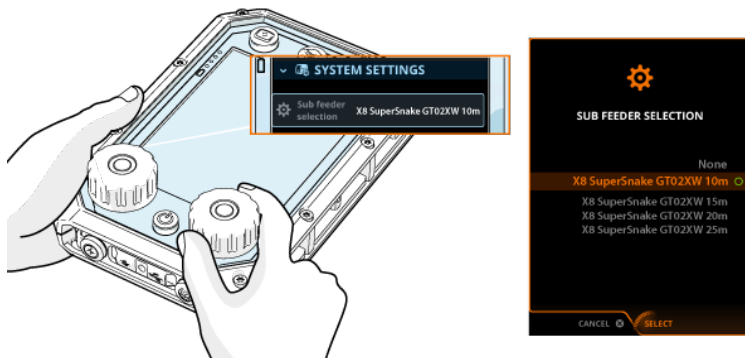


- i** X8 SuperSnake GT02XW er konstruert for å godta sveisepistoler med X8 MIG Welders Kemppi-tilpasning. For å gi pålitelige sveiseresultater må sveisepistolen passe til den tilsktede sveiseoppgaven, være i god stand og ha egnet tråd-leder og kontaktrør samt kjøleslanger.

- Koble til kjøleslangene. Slangen for kjølevæskeinntak er markert med blått, og slangen for kjølevæskeretur med rødt.



- I Control Pad – Systeminnstillinger, gå til Mellommater-alternativet. Velg X8 SuperSnake GT02XW-mellommater i henhold til hvor lang mellommaterkabel du bruker.



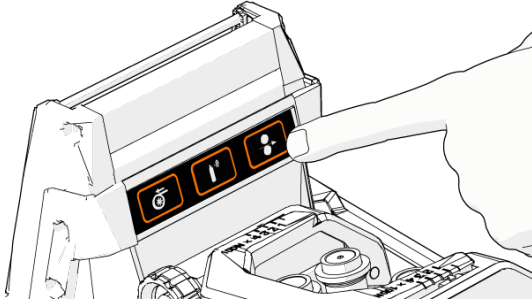
Hvis X8 SuperSnake GT02XW ikke er tilgjengelig i innstillingene, må X8 MIG Welder-fastvaren oppdateres til den sist utgitte versjonen. Se X8 MIG Welder-bruksanvisningen for mer informasjon om betjening av X8 MIG Welder.



Når du fortsetter å sveise uten mellommateren, må du endre mellommaterinnstillingen i henhold til dette.

2.7 Mate sveistråd inn i mellommateren

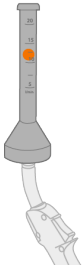
1. Rett ut mellommaterkabelen og unngå skarpe bøyer på kabelen.
2. Kontroller at trykkarmene i trådmateverket er lukket, og at de er korrekt justert i både trådmateren og mellommateren.
3. Trykk på fremmatingsknappen på X8-trådmaterpanelet.





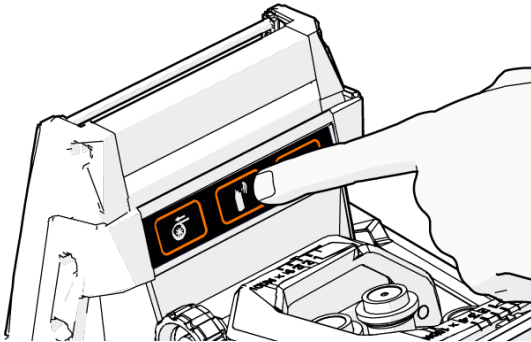
- i** Systemet vil mate sveistråden til mellommater automatisk til tråden treffer matehjulene eller når det er matet 30 meter tråd fra trådmateren. Hvis du vil stoppe den automatiske sveistrådmatingen, kan du trykke på fremmatingsknappen igjen.
- i** Dekkgass presses også automatisk inn i systemet når mellommateren er tilkoblet og trådfremmating brukes. Hvis sveisingen ikke startes med en gang, kan gassen lekke ut av fra mellommatersystemet. I dette tilfellet sikres feilfri sveisekvalitet ved å trykke på Gasstest-knappen på trådmaterpanelet for å slippe gass inn i systemet før sveising.

2.8 Dekkgassinnstilling

Dekkgassmengden fra sveisepistolen er stilt inn i henhold til bruksområde, sveiseforbindelse, gasstype og gasshylsens form og størrelse. Gassmengden bør måles på sveisepistolen med et flowmeter før sveising. Måleapparatet skal normalt vise mellom 10 og 20 liter per minutt for ulike sveiseoppgaver.



-  *Behandle gassflasken forsiktig. Vurder farene forbundet med behandling og bruk av gass under trykk. Bruk alltid en flasketransportvogn, og fest flasken godt.*
-  *Hvis du ikke har sveist på en stund, kan gassen ha lekket ut fra mellommateren. I dette tilfellet må du slippe gass inn i systemet før sveising.*

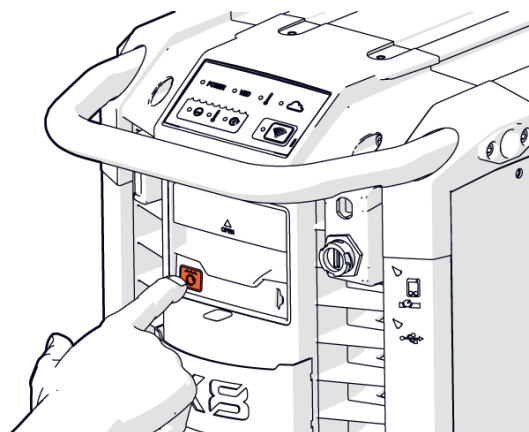


2.9 Kjølertklargjøring

i Bruken av mellommater øker volumet av kjølevæske. Før sveising må du påse at det er nok kjølevæske i kjøleren og at også mellommattersystemet er fylt med kjølevæske. Tilsett kjølevæske etter behov, og sirkuler det gjennom hele systemet.

Pump kjølemiddel gjennom systemet ved å trykke på knappen for kjølevæskesirkulasjon i strømkildens frontpanel.

Når du trykker og holder knappen for kjølevæskesirkulasjon, begynner pumpen automatisk å sirkulere kjølevæsken. Trykk knappen for kjølevæskesirkulasjon igjen for å avbryte fyllingen, for eksempel hvis en kobling er løs.



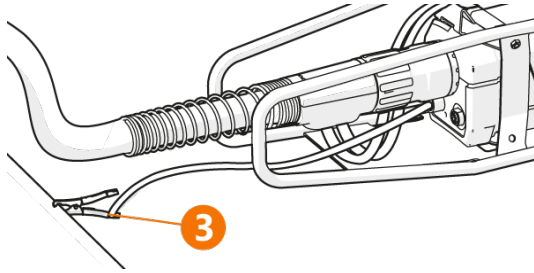
Hvis slangen ikke er fylt i løpet av 1 minutt etter at knappen er sluppet, stopper den automatiske fyllingen, og indikatorlampen blinker skiftevis grønt og rødt. Indikatorpanelet har også indikatorlamper som lyser gult hvis kjølevæsknivået er for lavt eller kjølevæsketemperaturen er for høy. Når det ikke er problemer med sirkulasjonen, lyser indikatorlampen grønt.

Flere anvisninger om betjening av kjøleren finnes i X8 MIG Welder-bruksanvisningen.

2.10 Kalibrering med spenningsfølerkabel

i Sveisesystemet må kalibreres med spenningsfølerkabelen når du begynner å sveise for første gang. Du må gjenta kalibreringen hver gang lengden av mellomlederen, jordkabelen, mellommaterkabelen eller sveisepistolen endres.

1. Koble spenningsfølerkabelen (3) til X8 SuperSnake GT02XW.



2. Fest jordkabelen og spenningsfølerkabelen til arbeidsstykket.
3. Sveis minst 4 sveiser, hver på 5 sekunder.

i Så snart spenningsfølerkabelen er kalibrert, kan den frakobles, unntatt når prosessene WiseRoot+ og WiseThin+ brukes. Med WiseRoot+ og WiseThin+ må spenningsfølerkabelen alltid være tilkoblet arbeidsstykket.

3. VEDLIKEHOLD

Når du vurderer og planlegger regelmessig vedlikehold, ta med i betraktning hvor ofte og i hvilket arbeidsmiljø apparatet brukes.

Riktig drift og regelmessig vedlikehold av apparatet bidrar til å forhindre unødvendig nedetid og utstyrssvikt.

 *Koble apparatet fra strømmettet før du håndterer de elektriske kablene.*

Daglig vedlikehold

Nødvendig verktøy:

- Luftkompressor og luftpistol.

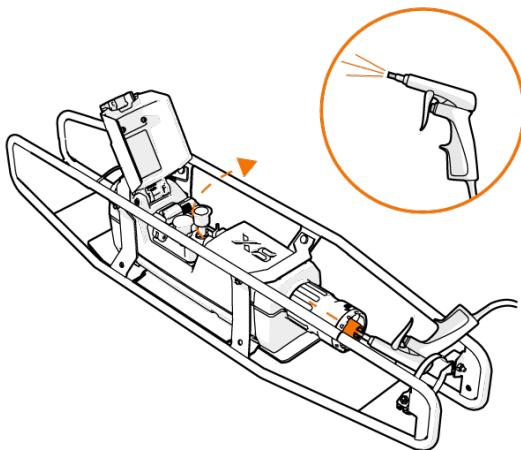
Kontroller:

- Kontroller at SuperSnake og sveisepistolen generelt er i orden. Fjern sveisesprut fra kontaktrøret og rengjør gasshylsen. Bytt slitte eller skadde deler. Bruk bare originale reservedeler fra Kemppi.
- Kontroller tilstanden og tilkoblingen på delene i sveisekretsen: sveisepistol, jordkabel med klemme, uttak og kontakter.
- Kontroller tilstanden til matehjulene, nålelagrene og akslene. Rengjør og smør lagrene og akslene med en liten mengde lett maskinolje om nødvendig. Monter, juster og test funksjonen.

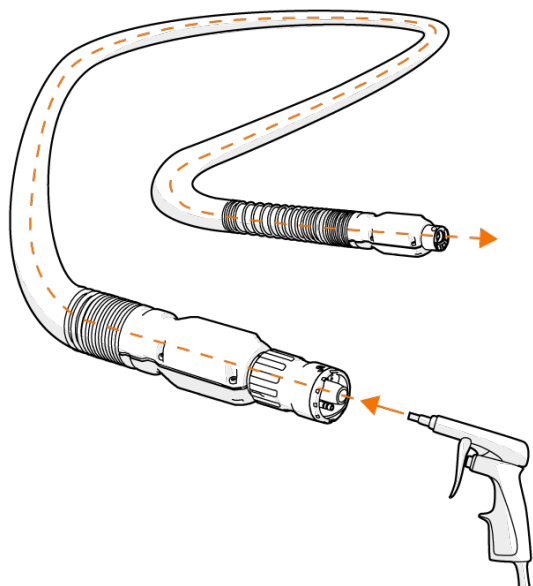
Rengjøring av mellommater:

 *Rengjør systemet med tørr trykkluft minst ved hvert femte bytte av trådspole. Hold mellommaterens deksel åpent under rengjøringen.*

1. Når sveisetråden ikke er matet inn i mellommattersystemet, løses kabelen(e) fra mellommateren og fra trådmateren.
2. Blås mellommateren ren med trykkluft.



3. Blås kabela ren med trykkluft.



Vedlikehold ved serviceverksted

Kemppis serviceverksteder utfører vedlikehold i samsvar med din serviceavtale med Kemppi. Regelmessig forebyggende vedlikehold av kompetente teknikere vil øke utstyrets levetid og sikre pålitelig drift.

3.1 Trådlederbytte

Trådlederen er en forbruksvare som må byttes når den er slitt og når tilsettmaterialet endres.

 Hvis du bytter sveisetråd til en annen diameter eller materiale, bytt da også matehjulene.

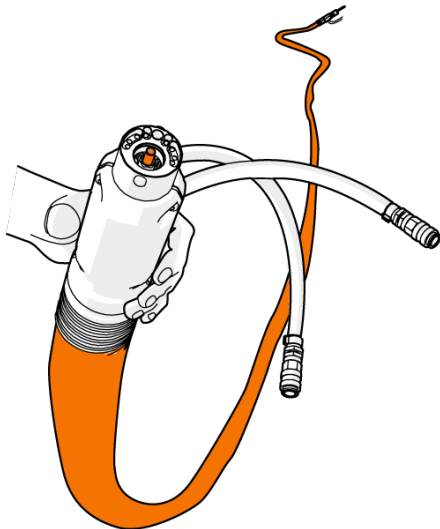
 Sveisetråden må fjernes fra mellommetersystemet før trådlederen kan byttes.

Nødvendig verktøy:

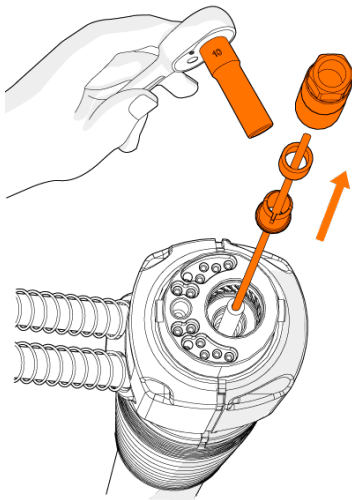
- 10 mm pipe, lang
- Skrallenøkkel
- 10 mm fastnøkkel
- 8 mm fastnøkkel
- Sideavbitertang
- Linoleumskniv

Fjern den gamle trådlederen:

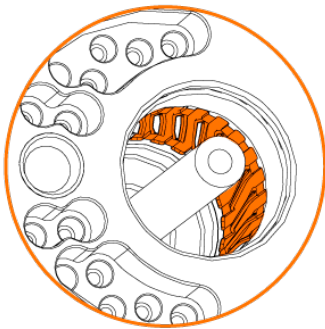
1. Frakoble kablene fra mellommaterialet og fra trådmaterialet.
2. Strekk kabelpakken helt ut og se etter at kabelen ikke er vridd.



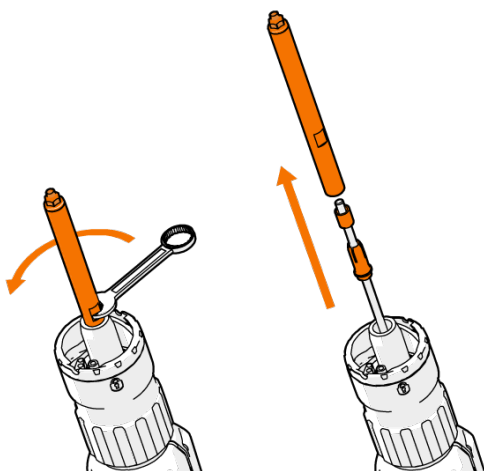
3. Skru løs og fjern trådlederhylsen sammen med låsehylsen og pakningen i mellommaterenden av kabelen.



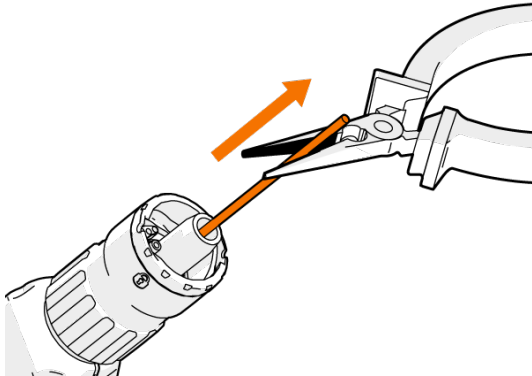
Se etter at du ikke skader fjærene på innsiden.



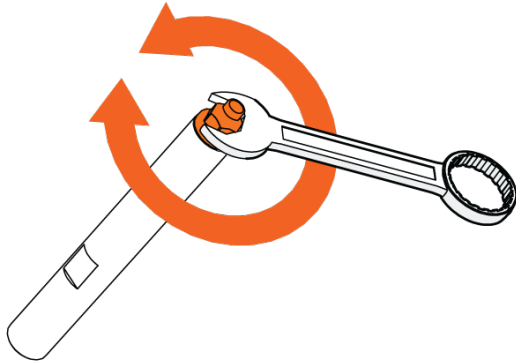
4. Skru løs og fjern den lange trådlederhylsen sammen med låsehylsen og pakningen i trådmaterenden av kabelen.



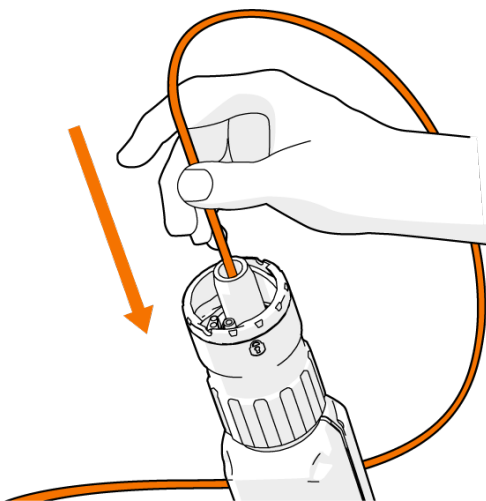
5. Ta den gamle trådlederen ut av slangen ved å dra fra mellommaterenden.

**Installer ny trådleder:**

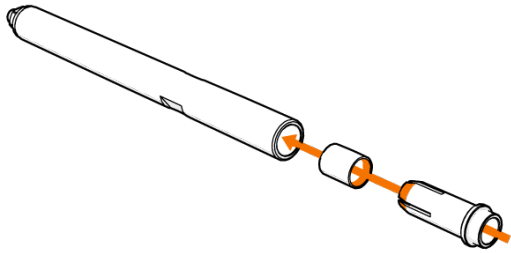
1. Bytt den korte trådstyringen i enden av trådlederens lange hylse.



2. Begynn å mate den nye trådlederen inn i slangen fra trådmaterenden. Stopp når det er omtrent 100–200 mm trådleder igjen på utsiden av kabelkontaktenden.

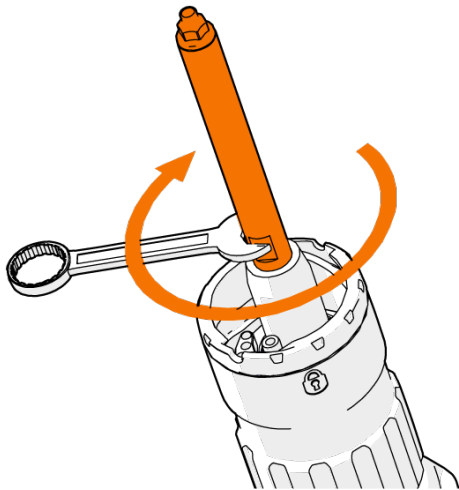


3. Sett inn den lange trådlederhylsen sammen med låsehylsen og pakningen i trådlederenden.

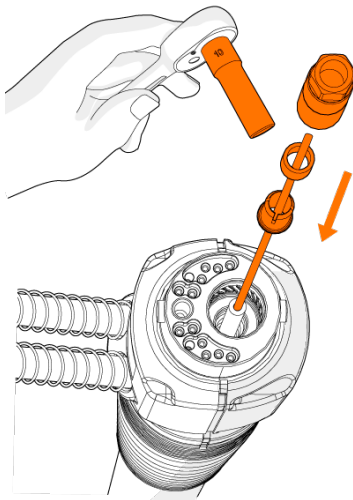


 Bruk korrekt hylse med trådlederen. Hylsen for den oransje trådlederen (DL Chili) er forskjellig fra hylsen for den grønne trådlederen (Fe-trådleder, stålspiral).

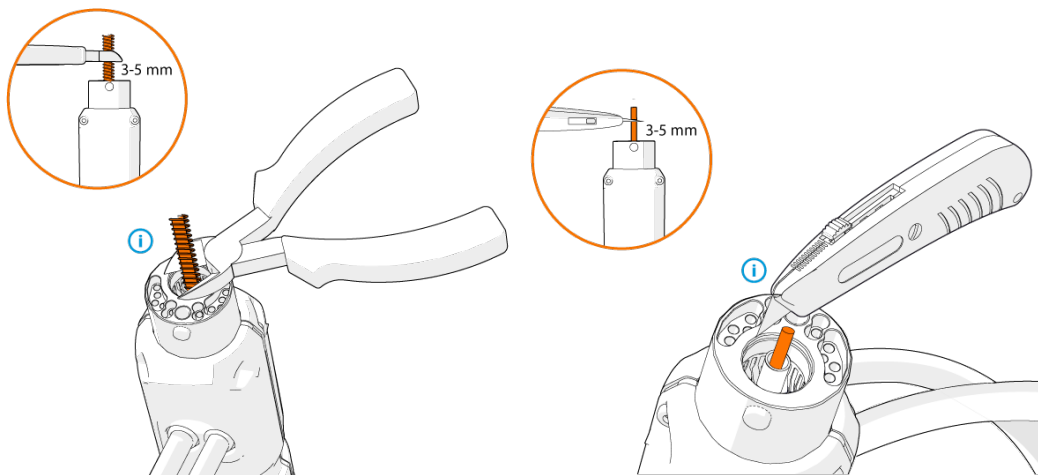
4. Skyv resten av trådlederen inn i kabelen med den lange hylsen.
5. Fest den lange hylsen i trådmaterenden av kabelslangen.



6. Sett inn trådlederhylsen sammen med låsehylsen og pakningen på trådlederen i mellommaterenden av kabelslangen.
7. Fest hylsen i mellommaterenden av kabelslangen.



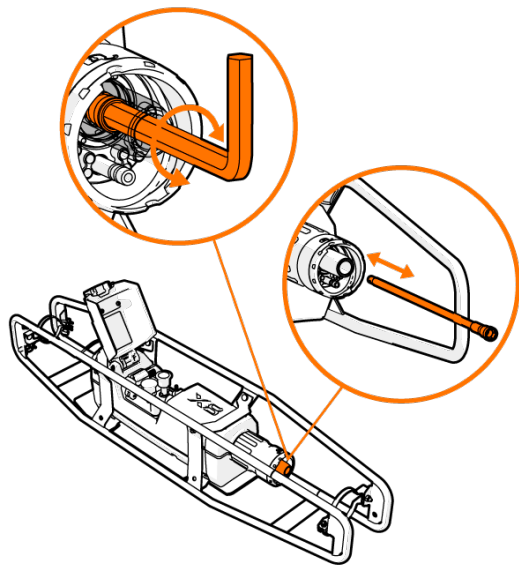
8. Klipp av overflødig trådleder i mellommaterenden av kabelslangen og etterlat omtrent 3–5 mm stikkende ut fra kabelkontaktenden.



- i** Klipp av overflødig ståltrådleder med en sideavbitertang og overflødig Chili-trådleder med en linoleumskniv.

Bytt også bakre styrerør:

1. Installer den nye trådlederen. Skru componenten på plass med en unbrakonøkkel.



3.2 Utrangering



Elektrisk utstyr må ikke kastes sammen med vanlig avfall!

I henhold til EU-direktiv 2002/96/EC om kassert elektrisk og elektronisk utstyr og tilpasningen av dette i samsvar med nasjonal lovgivning, skal elektrisk utstyr som ikke lenger har bruksverdi, samles inn atskilt og leveres til et egnet, miljømessig forsvarlig gjenvinningsanlegg.

Eieren av utstyret er forpliktet til å levere kasserte enheter til en regional innsamlingsstasjon i henhold til anvisninger fra lokale myndigheter eller en Kempfi-representant. Ved å anvende dette EU-direktivet forbedrer du miljøet og folkehelsen.

4. TEKNISKE DATA

X8 SuperSnake GT02XW		
Funksjon / beskrivelse		Verdi
Ytelse ved 25 °C	60 %	310 A
Primærspenning	U_1	50 V likestrøm
Primærstrøm	I_1	20 mA
Motorspenning	U_{motor}	0 ... 24 V likestrøm
Motorstrøm	I_{motor}	5 A
Pistolkobling		Kemppi
Trådmatemekanisme		GT02X, to hjul, én motor
Diameter på matehjul		32 mm
Sveisetråder	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
Trådmatehastighet		25 m/min
Dekkgasstrykk (maks.)	P_{max}	0,5 MPa
Driftstemperaturområde		–20 ... +40 °C
Temperaturområde for lagring		–40 ... +60 °C
EMC-klasse		A
Beskyttelsesgrad		IP24S
Utvendige mål	L × B × H	777 × 142 × 142 mm
Vekt uten tilbehør		6 kg
Vekt av kabelpakke (vannkjølt)	10 m	18 kg
	15 m	26 kg
	20 m	34 kg
	25 m	42 kg
Standarder		IEC 60974-5:2013
		IEC 60974-10:2014+A1

5. BESTILLING

Hovedprodukt

X8 SuperSnake GT02XW – hovedprodukt		
Beskrivelse		Bestillingskode
GT02XW 10 m	FE	X8900501000
	CHILI	X8900501001
GT02XW 15 m	FE	X8900501500
	CHILI	X8900501501
GT02XW 20 m	FE	X8900502000
	CHILI	X8900502001
GT02XW 25 m	FE	X8900502500
	CHILI	X8900502501

* «Fe» viser til en trådleder med stålspiral og «Chili» til en trådleder med DL Chili.

** Hovedproduktet leveres med en motsvarende kabelpakke.

Kabelpakker

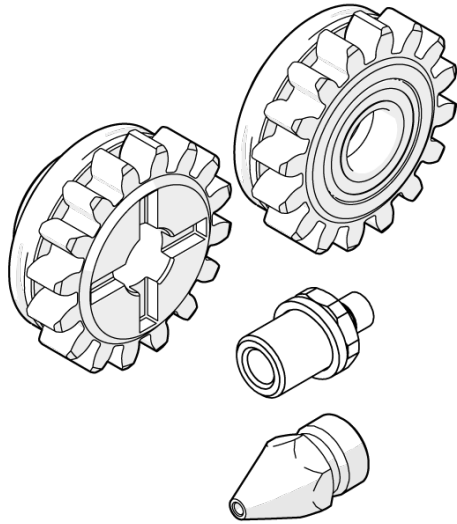
X8 SuperSnake GT02XW – kabelpakke		
Beskrivelse		Bestillingskode
Kabelpakke GT02XW 10 m	FE	SP015143
	CHILI	SP015148
Kabelpakke GT02XW 15 m	FE	SP015142
	CHILI	SP015150
Kabelpakke GT02XW 20 m	FE	SP015141
	CHILI	SP015152
Kabelpakke GT02XW 25 m	FE	SP015140
	CHILI	SP015154

* «Fe» viser til en trådleder med stålspiral og «Chili» til en trådleder med DL Chili.

Se «Valg av matehjulsett» på side 33 når det gjelder valg av matehjul.

Se «Valg av trådleder» på side 35 når det gjelder bestilling av trådledere.




5.1 Valg av matehjulsett



Beskrivelse av sett		ø mm		Settets kode
Fe (Mc/Fc) Standard, V-fuge V	Plast	1,0		F000464
	Plast	1,2		F000465
	Plast	1,6		F000466
Fe (Mc/Fc) Forsterket, V-fuge V	Metall	1,0		F000467
	Metall	1,2		F000468
	Metall	1,6		F000469
Ss (Fe/Cu) Standard, V-fuge V	Plast	1,0		F000470
	Plast	1,2		F000471
	Plast	1,4		F000472
	Plast	1,6		F000473
Ss (Fe) Forsterket, V-fuge V≡	Metall	1,0		F000474
	Metall	1,2		F000475
	Metall	1,6		F000476
Mc/Fc Standard V-fuge, riflet V≡	Plast	1,2		F000478
	Plast	1,4–1,6		F000479
Mc/Fc Forsterket, V-fuge, riflet V≡	Metall	1,2		F000481
	Metall	1,4–1,6		F000482

Al Standard U-fuge

U

Plast	1,2		F000484
Plast	1,4		F000485
Plast	1,6		F000486

5.2 Valg av trådleder

X8 SuperSnake GT02XW – trådledere		
Beskrivelse		Bestillingskode
TRÅDLEDER 10 m	FE	W015509
	CHILI	W015510
TRÅDLEDER 15 m	FE	W015511
	CHILI	W015512
TRÅDLEDER 20 m	FE	W015513
	CHILI	W015514
TRÅDLEDER 25 m	FE	W015515
	CHILI	W015516

* «Fe» viser til trådlederen med stålsjål og «Chili» til trådlederen med DL Chili. Trådlederen for inntaksfring inngår i trådlederpakken.

Se «Valg av matehjulsett» på side 33 når det gjelder valg av matehjul.