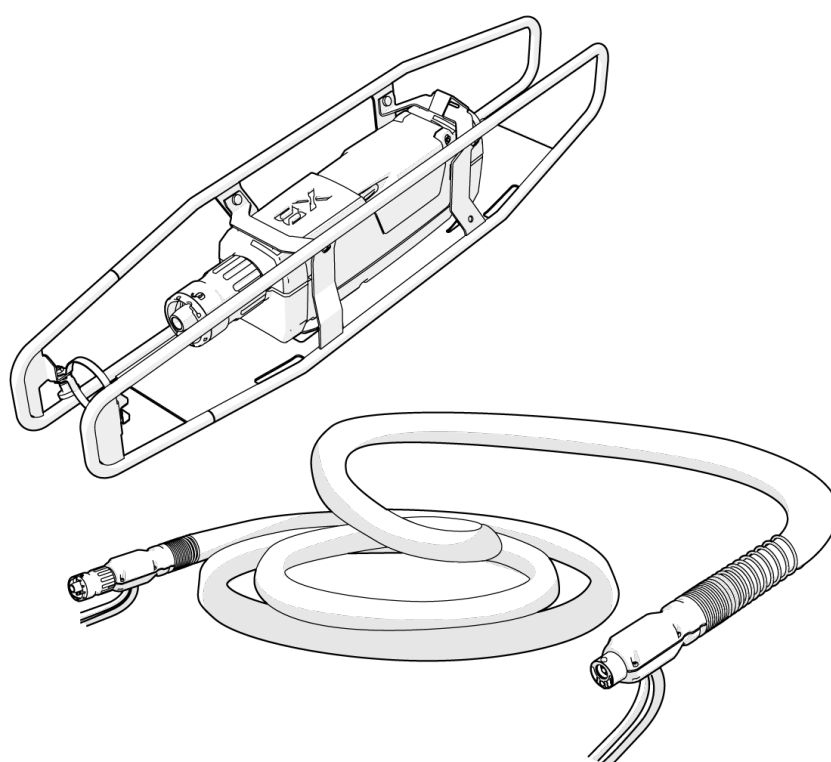


X8 SuperSnake GT02XW



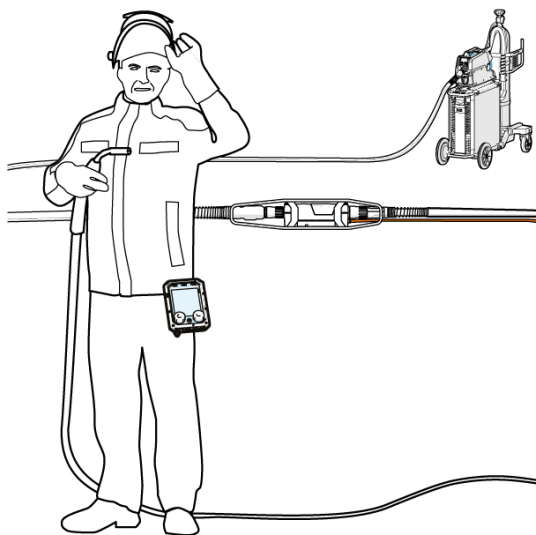
Instrukcja obsługi

SPIS TREŚCI

1. X8 SuperSnake GT02XW	3
1.1 Opis produktu	4
2. Instalacja	6
2.1 Budowa mechanizmu podawania drutu	7
2.2 Montaż podajnika pośredniego	8
2.3 Regulacja docisku rolek podających	11
2.4 Montaż szpuli z drutem	13
2.5 Przygotowywanie drutu elektrodowego	14
2.6 Podłączanie podajnika pośredniego	15
2.7 Wprowadzenie drutu elektrodowego do podajnika pośredniego	18
2.8 Ustawianie gazu osłonowego	19
2.9 Przygotowanie układu chłodzenia	20
2.10 Kalibracja z kablem rozpoznawania napięcia	21
3. Konserwacja	22
3.1 Wymiana przewodnicy drutu	24
3.2 Utylizacja	30
4. Dane techniczne	31
5. Zamówienia	32
5.1 Dobór rolek podających	33
5.2 Dobór przewodnicy drutu	35

1. X8 SUPERSNAKE GT02XW

Gratulujemy zakupu podajnika pośredniego X8 SuperSnake GT02XW. Produkty firmy Kemppi pozwalają zwiększyć wydajność pracy i z powodzeniem służą przez wiele lat, o ile tylko są prawidłowo używane.



Ważne

Należy uważnie zapoznać się z tymi instrukcjami. Dla bezpieczeństwa własnego i otoczenia należy zwracać szczególną uwagę na instrukcje bezpieczeństwa dostarczone z produktem.

Poniższymi symbolami wyróżniono fragmenty instrukcji, które w celu zminimalizowania ewentualnych szkód i obrażeń wymagają szczególnej uwagi. Należy je uważnie przeczytać i postępować zgodnie z zaleceniami w nich zawartymi.

 *Uwaga: przydatne informacje dla użytkownika.*

 *Przeostrożenie: Opis sytuacji, która może doprowadzić do uszkodzenia sprzętu lub systemu.*

 *Ostrzeżenie: opis sytuacji potencjalnie niebezpiecznej, która może spowodować urazy bądź śmierć pracownika.*

ZASTRZEŻENIE

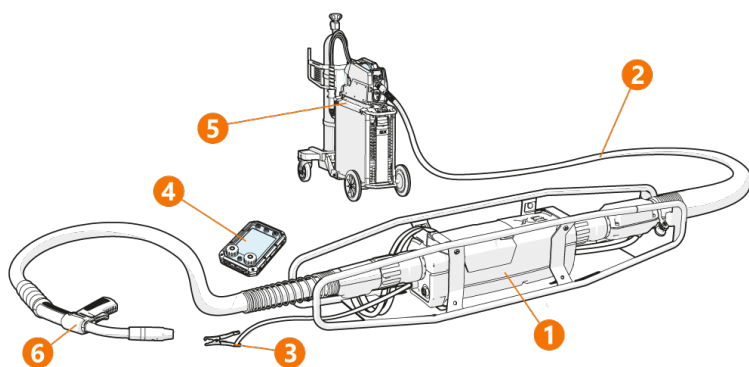
Choć dołożono wszelkich starań, żeby informacje zawarte w niniejszej instrukcji były dokładne i kompletne, producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne błędy ani przeoczenia. Kemppi zastrzega sobie prawo do zmiany parametrów technicznych opisanego produktu w dowolnym momencie bez wcześniejszego powiadomienia. Kopiowanie, rejestrowanie, powielanie lub przesyłanie treści niniejszej instrukcji bez wcześniejszej zgody firmy Kemppi jest zabronione.

1.1 Opis produktu

Podajnik pośredni Kemppei X8 SuperSnake GT02XW to wszechstronne, wyposażone w układ chłodzenia cieczą rozwiązanie do podawania drutu na duże odległości i spawania w trudno dostępnych miejscach. Zwiększa zasięg uchwytów spawalniczych MIG/MAG maszyny X8 MIG Welder nawet do 30 m, umożliwiając łatwe podawanie różnych rodzajów drutów na duże odległości. Dzięki temu można uzyskać wysoką jakość spawania w miejscach niedostępnych dla innych urządzeń. Podajnik pośredni X8 SuperSnake jest przeznaczony do użytkowania z dwiema prowadnicami: stalową spiralną lub DL Chili Kemppei.

Urządzenie podłącza się do źródła prądu X8 MIG Welder.

i Jeśli w ustawieniach podajnika pośredniego urządzenia X8 MIG Welder nie ma urządzenia X8 SuperSnake GT02XW, należy zaktualizować oprogramowanie urządzenia do najnowszej wersji.



Wyposażenie podajnika pośredniego:

1. podajnik pośredni SuperSnake GT02XW
2. kabel X8 SuperSnake GT02XW.

Inne powiązane produkty:

3. kabel rozpoznawania napięcia
4. sterowanie Control Pad (zdalne sterowanie do źródła X8 MIG Welder)
5. źródło prądu X8 MIG Welder
6. uchwyt spawalniczy MIG/MAG.

i Przed przystąpieniem do pracy należy zawsze upewnić się, że stan kabla pośredniego, węża gazu osłonowego, kabla masy z zaciskiem oraz kabla zasilającego umożliwia bezpieczną eksploatację. Trzeba też upewnić się, że złącza są prawidłowo podłączone. Niedokładne podłączenie może zmniejszać wydajność spawania i uszkodzić złącza.

i W przypadku podłączenia sterowania Control Pad za pośrednictwem kabla, a nie bezprzewodowo, można go podłączyć bezpośrednio do podajnika pośredniego X8 SuperSnake GT02XW.

IDENTYFIKACJA URZĄDZENIA

Numer seryjny

Numer seryjny urządzenia znajduje się na tabliczce znamionowej lub w innym widocznym miejscu na urządzeniu. Podczas zgłaszania usterek lub zamawiania części należy zawsze podawać właściwy numer seryjny.

Kod QR

Numer seryjny lub inne dane identyfikujące dane urządzenie mogą być także zapisane w postaci kodu QR (lub kodu kreskowego) na urządzeniu. Taki kod można odczytać aparatem w telefonie lub specjalnym czytnikiem, co pozwala szybko uzyskać dostęp do danych urządzenia.

2. INSTALACJA



Nie włączaj zasilania do momentu zakończenia montażu mechanicznego.



Ustaw podajnik na stabilnej, czystej nawierzchni, tak aby drzwiczki dostępne mechanizmu podającego były skierowane do góry. Urządzenie należy chronić przed deszczem i bezpośrednim nasłonecznieniem.

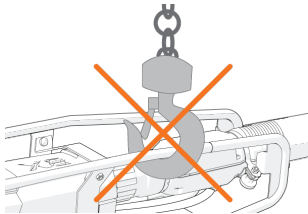
Przed instalacją i użyciem



Przed rozpoczęciem montażu podajnika pośredniego odłącz urządzenie spawalnicze od zasilania.

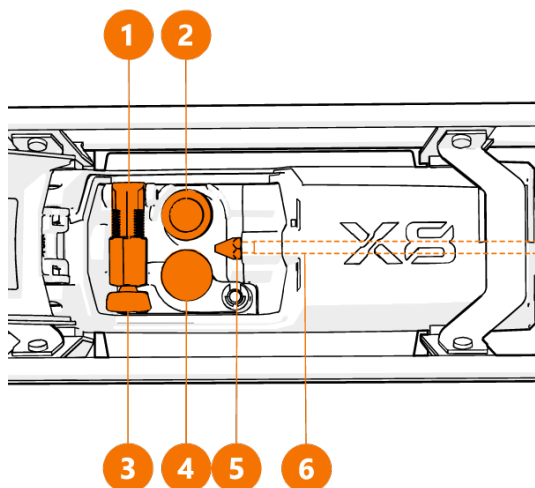


Podczas przenoszenia lub podnoszenia podajnika pośredniego X8 SuperSnake GT02XW nie należy zaczepiać podnośnika o ramę podajnika pośredniego.



- Produkt jest pakowany w specjalnie zaprojektowane kartony. Mimo to, przed rozpoczęciem eksploatacji należy się upewnić, że urządzenie nie uległo uszkodzeniu podczas transportu.
- Warto też sprawdzić, czy dostarczono wszystkie zamówione produkty wraz z instrukcjami obsługi.
- Przenieś podajnik pośredni w pobliżu miejsca pracy, aby wyprostować kabel.
- Przed załadowaniem drutu elektrodowego upewnij się, że kabel nie jest nigdzie ciasno skręcony ani zwinięty.
- Upewnij się, że prowadnica drutu jest poprawnie zamontowana i odpowiednia do używanego drutu. W podajniku pośrednim X8 SuperSnake GT02XW można używać stalowej spiralnej prowadnicy drutu Kemppi lub prowadnicy DL Chili. Przed rozpoczęciem pracy należy się zapoznać z częścią instrukcji opisującą wybór i montaż podzespołów.
- Przed rozpoczęciem spawania upewnij się, że zakończono instalację oraz przygotowano drut elektrodowy, gaz osłonowy, przewody płynu chłodzącego i kabel rozpoznawania napięcia.

2.1 Budowa mechanizmu podawania drutu



1. Regulator docisku
2. Rolka podająca drut (napędowa)
3. Ramię dociskowe
4. Rolka podająca drut (dociskowa)
5. Tulejka prowadząca wlotowa
6. Prowadnica drutu wlotowa

Informacje na temat właściwych części podano w rozdziałach "Zamówienia" na stronie 32, "Dobór rolek podających" na stronie 33 i "Dobór prowadnicy drutu" na stronie 35.

2.2 Montaż podajnika pośredniego

Przed podłączeniem lub wprowadzeniem drutu elektrodowego do podajnika pośredniego trzeba ustawić mechanizm podawania drutu. Upewnij się, że zastosowano odpowiednie rolki napędowe dla średnicy i rodzaju drutu wprowadzonego. Więcej informacji podano w rozdziale "Dobór rolek podających" na stronie 33.

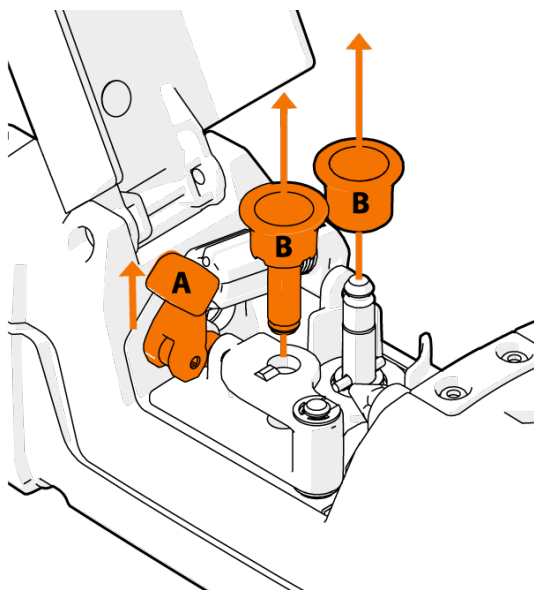
i Podczas korzystania z podajnika pośredniego X8 SuperSnake GT02XW nie zaleca się używania w podajniku X8 rolek karbowanych. Mogą generować zbyt duże tarcie drutu elektrodowego o ściankę przewodnicy, co może wpłynąć na prawidłowe funkcjonowanie podajnika pośredniego.

O ile nie określono inaczej, podajnik pośredni jest dostarczany ze standardowymi podzespołami. Rolki podające zamawia się oddzielnie. Upewnij się, że zamontowano właściwe podzespoły i rolki podające.

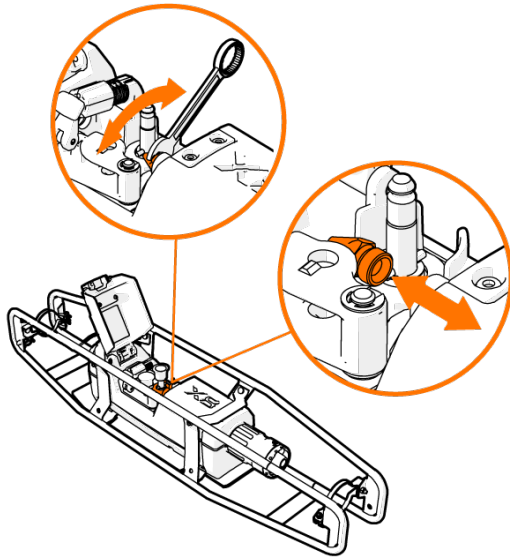
Wymagane narzędzia:

- klucz maszynowy 13 mm
- klucz imbusowy 8 mm.

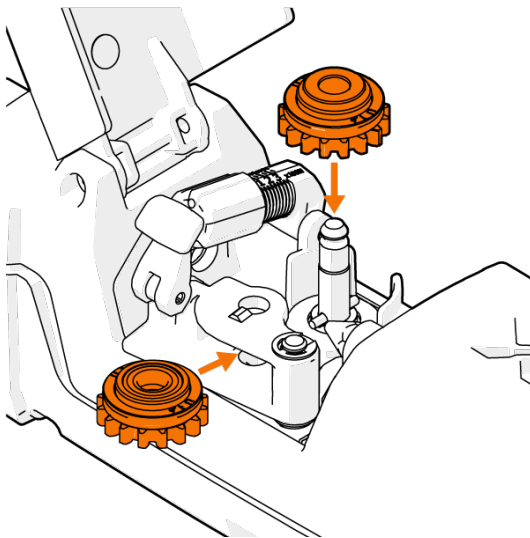
1. Otwórz drzwiczki dostępowe mechanizmu podającego.
2. Podnieś ramię dociskowe, aby je zwolnić (A).
3. Wyciągnij sworznie mocujące (B) rolkę podającą.



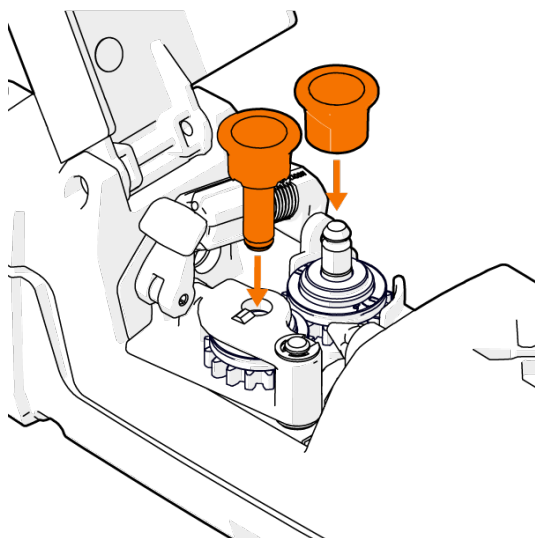
4. Zamontuj prowadnicę drutu. Dokręć kluczem.



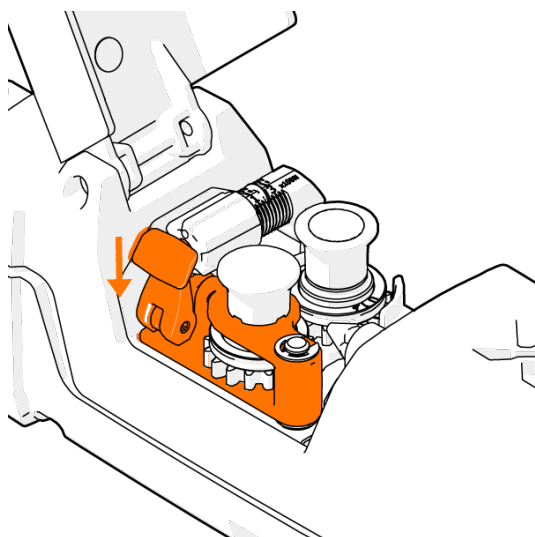
5. Zamontuj nowe rolki podające zębatą częścią do dołu.



6. Od góry wsuń sworznie mocujące rolki podające.



7. Zamknij dźwignię dociskową.

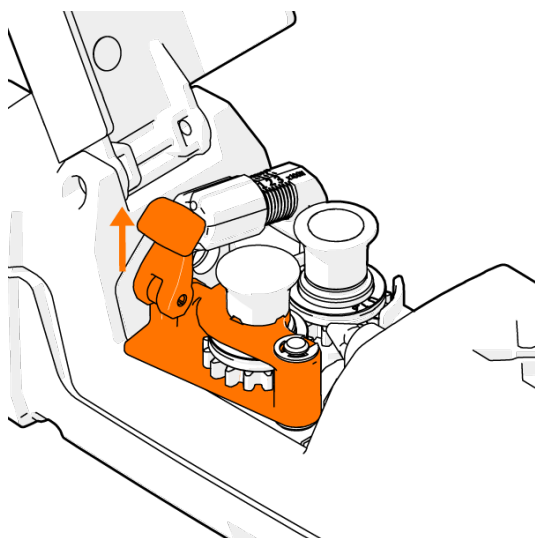


2.3 Regulacja docisku rolek podających

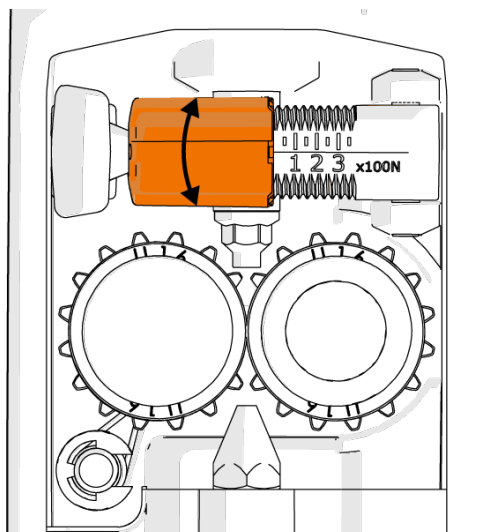
Wyreguluj docisk rolek podających rolką regulacji docisku zamontowaną na ramieniu docisku. Ustaw docisk tak, aby lekkie przytrzymanie ręką drutu wysuwającego się z końcówki prądowej uchwytu nie zakłócało podawania.

i *Druty o mniejszych średnicach i bardziej miękkie wymagają mniejszego docisku. Więcej informacji podano w tabeli na końcu tego rozdziału.*

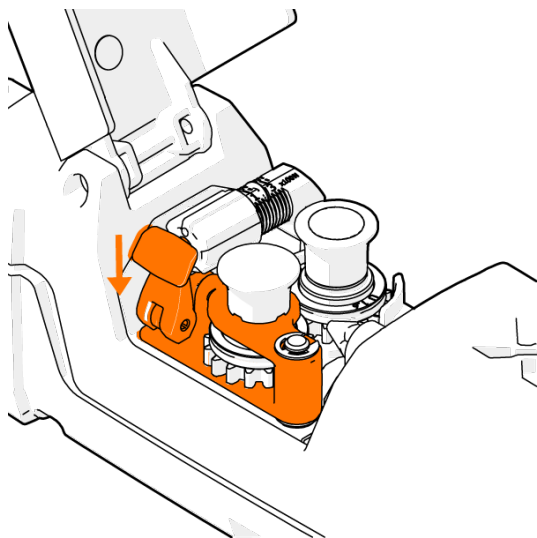
1. Podnieś ramię dociskowe (A).



2. Obróć regulator na ramieniu docisku, aby ustawić właściwy docisk rolek. Obok regulatora docisku znajduje się podziałka z siłą podaną w newtonach (N). Prawidłową siłę docisku podano w tabeli pod koniec tego rozdziału.



3. Zamknij ramię dociskowe, aby zablokować ustawioną wartość nacisku.




- ⚠** Zbyt silny docisk powoduje spłaszczenie drutu elektrodowego, a w przypadku drutów powlekanych i rdzeniowych – również jego uszkodzenie. Zbyt duży docisk powoduje także szybsze zużywanie się rolek podających i większe obciążenie przekładni.
- i** Podczas korzystania z podajnika pośredniego X8 SuperSnake GT02XW nie zaleca się używania w podajniku X8 rolek karbowanych.
- i** Gdy w ustawieniach podajnika drutu X8 wybrany jest podajnik pośredni X8 SuperSnake GT02XW, funkcja wysuwu drutu automatycznie poda drut do systemu po naciśnięciu przycisku wysuwu drutu na panelu podajnika drutu.

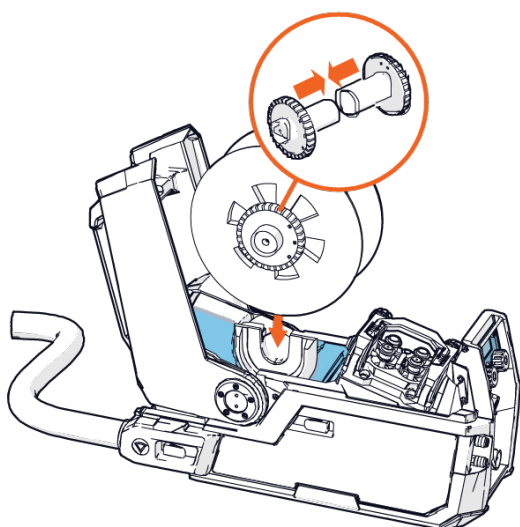
Typu drutu elektrodowego	Profil rolki podającej		Średnica drutu elektrodowego (ø, mm)	Regulacja (x100 N)
Fe, Ss	V-kształtna	V	1,0	1,5–2,0
			≥ 1,2	2,0–3,0
Fc, Mc	V-kształtna, karbowana	V≡	≥ 1,2	1,0–2,0
			1,6	2,0–3,0
Aluminium	U-kształtna	U	1,2	1,0–1,5
			1,6	2,0–2,5

2.4 Montaż szpuli z drutem

Należy korzystać wyłącznie z drutów dobrej jakości. Upewnij się, że zamontowane tulejki prowadzące drut i rolki podające są odpowiednie do używanego drutu.

 Więcej informacji na temat zakładania i wymiany szpuli z drutem zamieszczono w instrukcji obsługi urządzenia X8 MIG Welder.

 Upewnij się, że szpula z drutem jest poprawnie zamontowana i zablokowana. Szpula nie może być uszkodzona ani zdeformowana w taki sposób, że będzie ocierać o wnętrze obudowy lub drzwiczki komory podajnika drutu. Mogłoby to zwiększać opór szpuli i wpływać negatywnie na jakość spawania. Po dłuższym czasie mogłoby to również uszkodzić podajnik drutu, czyniąc go niezdatnym do użytku lub niebezpiecznym.

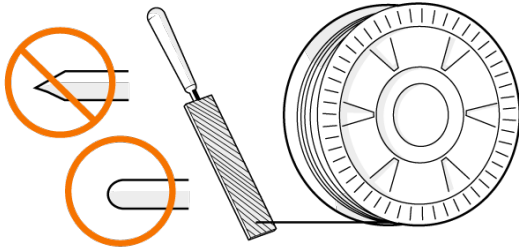


Podczas wymiany szpuli nie trzeba zwalniać docisku rolek podających. Wystarczy się upewnić, że rowek rolki jest odpowiedni dla średnicy używanego drutu. Przygotowanie drutu elektrodowego opisano w rozdziale "Przygotowywanie drutu elektrodowego" na stronie 14.

2.5 Przygotowywanie drutu elektrodowego

 *Ostre krawędzie końcówki drutu elektrodowego mogą uszkodzić prowadnicę drutu.*

Przed wprowadzeniem drutu do podajnika pośredniego odetnij zagięty odcinek i drobnym pilnikiem lub papierem ściernym spiłuj wszelkie ostre krawędzie z końcówki drutu.



 *Koniec drutu elektrodowego powinien być prosty i nie powinien mieć żadnych zagięć ani ostrych krawędzi.*

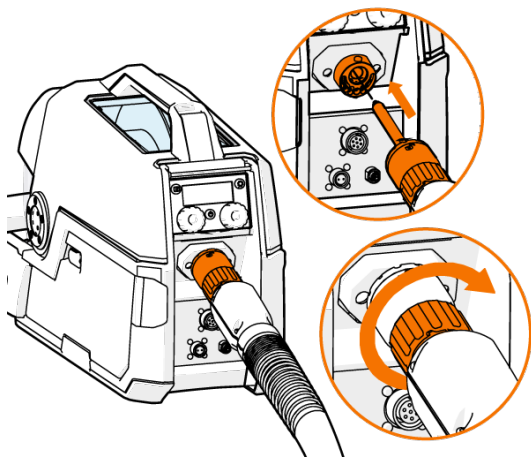
1. Wyprostuj ok. 20 cm drutu elektrodowego, a następnie przeprowadź drut elektrodowy przez tulejkę wlotową i środkową tulejkę prowadzącą do wylotu podajnika drutu, który doprowadzi drut do podajnika pośredniego uchwytu spawalniczego.
2. Ręcznie wsuń drut elektrodowy do wnętrza, tak aby wsunąć go do prowadnicy drutu (ok. 20 cm).
3. Zamknij ramiona dociskowe podajnika drutu, aby drut elektrodowy był ściśnięty pomiędzy rolkami podającymi. Upewnij się, że drut jest równo ułożony w rowkach rolek.

2.6 Podłączanie podajnika pośredniego

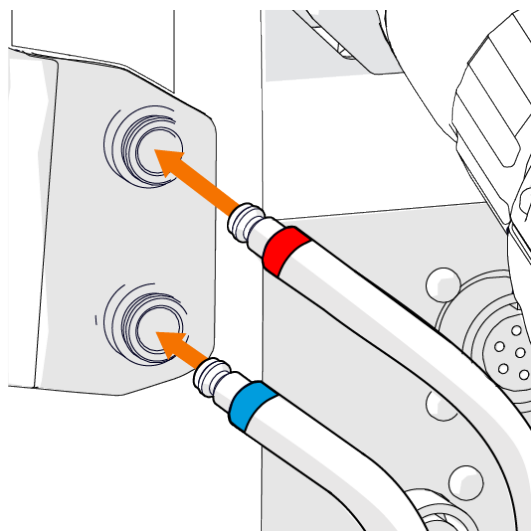
Przez złącze podajnika X8 SuperSnake GT02XW jest przekazywany prąd spawania, gaz osłonowy, sygnały wyłącznika uchwytu, jak również dane ze sterowania Control Pad.

Ze złącza powinien wystawać krótki, prosty odcinek drutu, aby umożliwić podłączenie uchwytu.

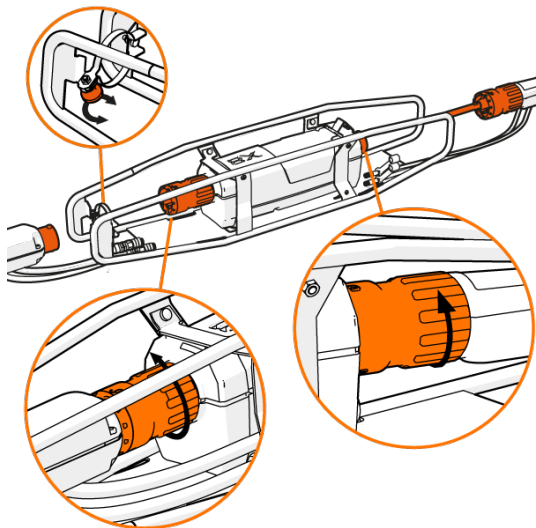
1. Przeciągnij drut elektrodowy z podajnika drutu do przewodnicy i podłącz kabel podajnika pośredniego do podajnika drutu.
2. Ręcznie dokręć pierścień kabla.



3. Podłącz przewody chłodzące. Przewód wlotowy płynu chłodzącego jest oznaczony kolorem niebieskim, a przewód wylotowy – czerwonym.

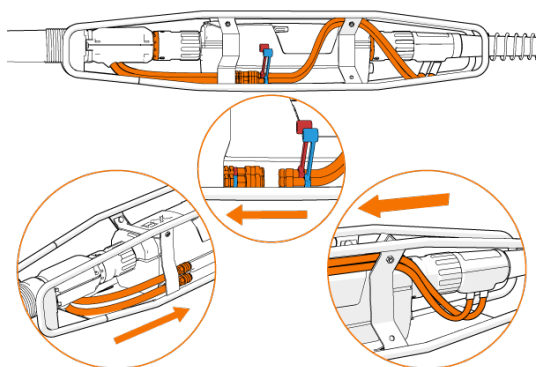


- Podłącz kabel podajnika pośredniego i uchwyt spawalniczy do podajnika pośredniego. Ręcznie dokręć kołnierze i przymocuj kabel do ramy opaską dołączoną do produktu.

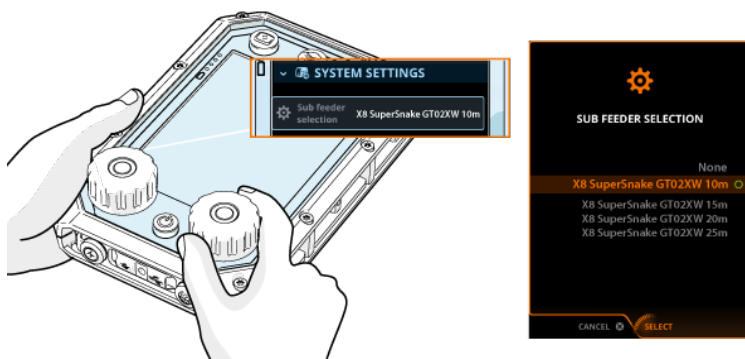


- i** Podajnik pośredni X8 SuperSnake GT02XW jest dostosowany do uchwytów spawalniczych ze złączem X8 MIG Welder Kemppi. Aby uzyskać jak najlepsze efekty pracy, upewnij się, że używany uchwyt nadaje się do danego zastosowania, jest w dobrym stanie i posiada odpowiednią prowadnicę i końcówkę prądową, jak również przewody doprowadzające płyn chłodzący.

- Złącz przewody chłodzące. Przewód wlotowy płynu chłodzącego jest oznaczony kolorem niebieskim, a przewód wylotowy – czerwonym.



- W ustawieniach systemu sterowania Control Pad otwórz pozycję PodajnikPosr (Subfeeder). Wybierz pozycję X8 SuperSnake GT02XW oraz odpowiednią długość zgodną z długością podajnika pośredniego.



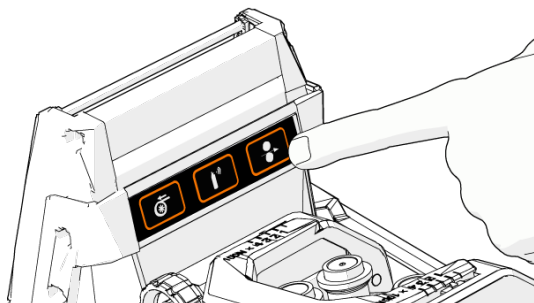
Jeśli w ustawieniach nie ma urządzenia X8 SuperSnake GT02XW, należy zaktualizować oprogramowanie urządzenia do najnowszej wersji. Więcej informacji na temat obsługi urządzenia X8 MIG Welder zamieszczono w jego instrukcji obsługi.



W przypadku pracy bez podajnika pośredniego należy odpowiednio zmienić ustawienie.

2.7 Wprowadzenie drutu elektrodowego do podajnika pośredniego

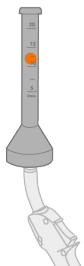
1. Wyprostuj kabel podajnika pośredniego i zbytnio go nie zaginaj.
2. Upewnij się, że dźwignie dociskowe mechanizmu podawania drutu podajnika i podajnika pośredniego są zamknięte i odpowiednio wyregulowane.
3. Naciśnij przycisk wysuwu drutu (WIRE INCH) na panelu podajnika X8.





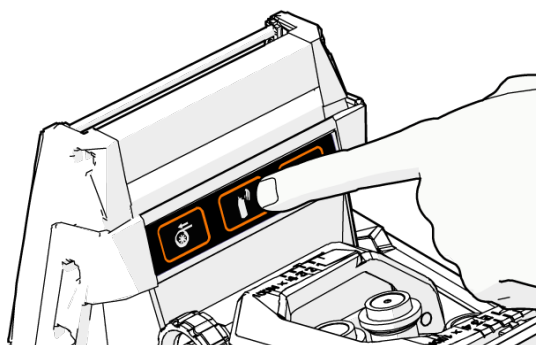
- i** System automatycznie wprowadzi drut elektrodowy do podajnika pośredniego aż do rolek podających lub do momentu podania 30 metrów drutu. Aby zatrzymać automatyczne podawanie drutu, ponownie naciśnij przycisk wysuwu drutu.
- i** Po podłączeniu podajnika pośredniego i naciśnięciu przycisku wysuwu drutu system automatycznie podaje do systemu także gaz osłonowy. Jeśli spawacz nie rozpocznie pracy natychmiast, gaz może ulotnić się z podajnika pośredniego. W takim wypadku, aby zapewnić sobie wysoką jakość spoiny, należy przed rozpoczęciem spawania napełnić system gazem osłonowym. W tym celu naciśnij przycisk Test Gazu na panelu podajnika drutu.

2.8 Ustawianie gazu osłonowego

Odpowiednie ustawienie wypływu gazu osłonowego z uchwyty spawalniczego zależy od zastosowania, typu spoiny, typu gazu oraz kształtu i rozmiaru dyszy gazowej. Przed rozpoczęciem spawania zmierz rotametrem przepływ gazu przy dyszy uchwyty spawalniczego. Zwykle wynosi on 10–20 l/min, zależnie od zastosowania.



-  Podczas pracy z butlą z gazem trzeba zachować ostrożność. Należy zawsze pamiętać o zagrożeniach, jakie niesie praca ze sprężonym gazem. Butle trzeba dokładnie mocować na odpowiednim wózku do butli.
-  W przypadku dłuższej przerwy w spawaniu gaz osłonowy mógł ulotnić się z podajnika pośredniego. W takim przypadku przed rozpoczęciem spawania napełnij system gazem.

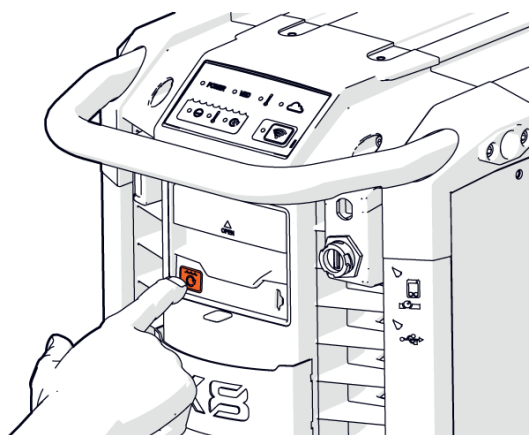


2.9 Przygotowanie układu chłodzenia

i Podłączenie podajnika pośredniego zwiększa zużycie płynu chłodzącego. Przed rozpoczęciem spawania należy upewnić się, że w układzie chłodzenia jest wystarczająco płynu chłodzącego oraz że podajnik pośredni jest wypełniony płynem. W razie potrzeby dolej płynu chłodzącego i włącz jego obieg w systemie.

Naciśnij przycisk obiegu płynu chłodzącego na panelu frontowym źródła prądu, aby przepompować płyn chłodzący przez system.

Naciśnięcie i przytrzymanie przycisku obiegu płynu chłodzącego powoduje załączenie pompy i automatyczny obieg płynu chłodzącego. Aby przerwać automatyczne zalewanie przewodów, np. w przypadku poluzowania złącza, ponownie naciśnij przycisk obiegu płynu chłodzącego.



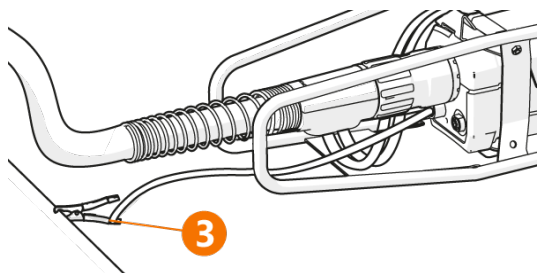
Jeśli przewody nie zapełnią się w ciągu 1 minuty od puszczenia przycisku, automatyczne napełnianie zostaje zatrzymane, a wskaźnik LED miga na przemian na zielono i czerwono. Panel wskaźników zawiera także cztery diody LED, które świecą się na żółto, jeśli poziom płynu chłodzącego jest zbyt niski lub gdy jego temperatura jest zbyt wysoka. W przypadku braku problemów z obiegiem, wskaźnik LED świeci się na zielono.

Więcej informacji na temat obsługi układu chłodzenia zamieszczono w instrukcji obsługi urządzenia X8 MIG Welder.

2.10 Kalibracja z kablem rozpoznawania napięcia

i Przed pierwszym spawaniem system spawalniczy wymaga przeprowadzenia kalibracji z wykorzystaniem kabla rozpoznawania napięcia. Kalibrację należy powtarzać po każdej zmianie długości kabla pośredniego, kabla masy, kabla podajnika pośredniego lub kabla uchwytu spawalniczego.

1. Podłącz kabel rozpoznawania napięcia (3) do podajnika pośredniego X8 SuperSnake GT02XW.



2. Podłącz kabel masy i kabel rozpoznawania napięcia do spawanego elementu.
3. Wykonaj przynajmniej 4 spoiny, po 5 sekund każda.

i Po zakończeniu kalibracji kabel rozpoznawania napięcia można odłączyć, chyba że będziesz korzystać z procesów WiseRoot+ lub WiseThin+. W przypadku procesów WiseRoot+ i WiseThin+ kabel rozpoznawania napięcia musi być zawsze podłączony.

3. KONSERWACJA

Przy planowaniu konserwacji urządzenia należy brać pod uwagę intensywność i warunki jego eksploatacji.

Prawidłowa obsługa i regularna konserwacja pomogą uniknąć nieprzewidzianych przerw w pracy i uszkodzeń urządzenia.

 *Przed przystąpieniem do pracy z przewodami elektrycznymi trzeba odłączyć urządzenie od zasilania.*

Codzienna konserwacja


Wymagane narzędzia:

- sprężarka powietrza i pistolet powietrzny.

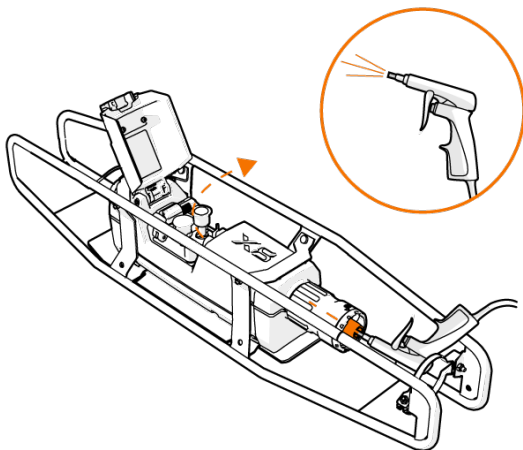
Do sprawdzenia:

- Sprawdź ogólny stan podajnika pośredniego i uchwytu spawalniczego. Usuń odpryski z końcówki prądowej i oczyść dyszę gazową. Wymień zużyte lub uszkodzone części. Należy używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych Kemppi.
- Sprawdź stan i podłączenia wszystkich elementów obwodu spawania, a więc uchwytu spawalniczego, kabla masy wraz z zaciskiem, gniazd i złączy.
- Sprawdź stan rolek podających, łożysk igiełkowych i wałków. W razie potrzeby oczyść łożyska i wałki, a następnie nasmaruj je niewielką ilością lekkiego smaru maszynowego. Złóż i wyreguluj mechanizm, a następnie sprawdź poprawność jego pracy.

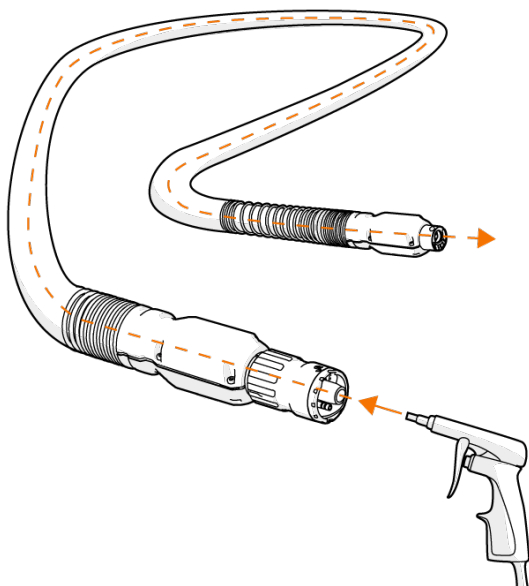
Czyszczenie podajnika pośredniego:

 *Cały układ należy czyścić suchym, sprężonym powietrzem co najmniej raz na 5 zmian szpuli z drutem. Pokrywa podajnika pośredniego powinna być podczas czyszczenia otwarta.*

1. Gdy w podajniku pośrednim nie ma drutu, należy odłączyć kable od podajnika pośredniego i podajnika drutu.
2. Oczyść podajnik pośredni sprężonym powietrzem.



3. Oczyszczyć kabel sprężonym powietrzem.



Konserwacja w serwisie

Serwisy Kemppei wykonują przeglądy urządzeń na podstawie umów serwisowych z Kemppei. Regularne przeglądy urządzenia wykonywane przez przeszkolonych techników zapewniają dłuższą żywotność i niezawodną pracę.

3.1 Wymiana przewodnicy drutu

Prowadnica drutu to część eksploatacyjna, która zużywa się i po pewnym czasie wymaga wymiany. Należy ją także zmieniać wraz ze zmianą drutu elektrodowego.

 *Jeśli zmienisz typ lub średnicę drutu elektrodowego, zmień także rolki podające.*

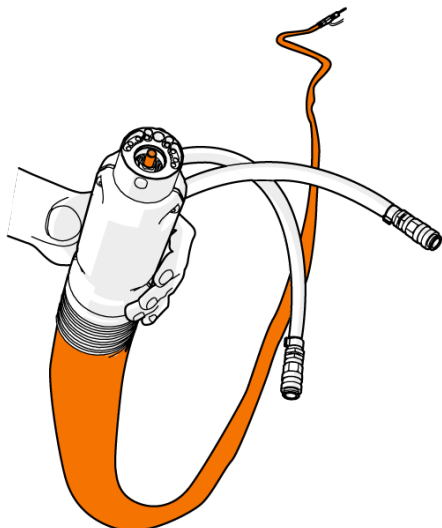
 *Przed zmianą przewodnicy drutu należy usunąć drut elektrodowy z podajnika pośredniego.*

Wymagane narzędzia:

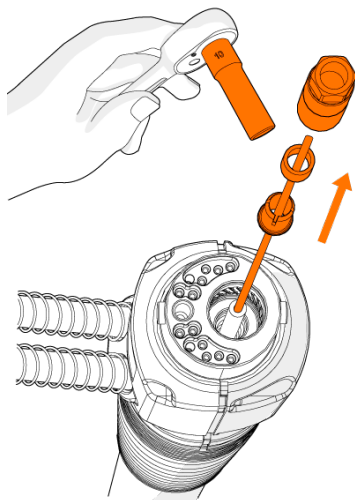
- nasadka oczkowa 10 mm, długa
- klucz oczkowy
- klucz maszynowy 10 mm
- klucz maszynowy 8 mm
- szczypce boczne
- nóż do tapet.


Wyjmij starą przewodnicę:

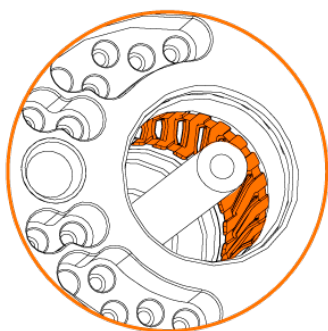
1. Odłącz kable od podajnika pośredniego i podajnika drutu.
2. Wyprostuj zestaw kabli i upewnij się, że nie jest nigdzie skręcony.



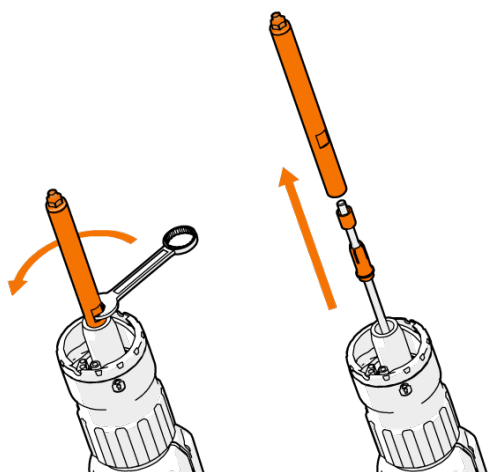
3. Zwolnij i wyjmij tuleję przewodnicy drutu wraz z uszczelnieniem i pierścieniem wewnętrznym po stronie podajnika pośredniego.



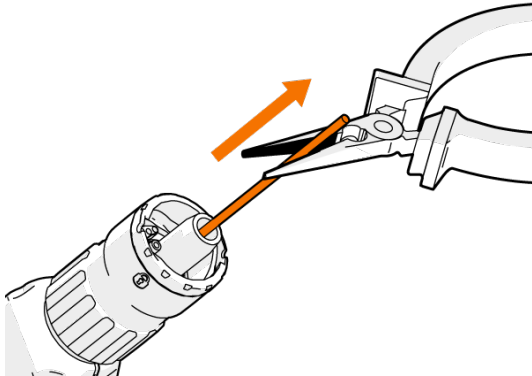
 Zachowaj ostrożność, aby nie uszkodzić sprężyn w środku.



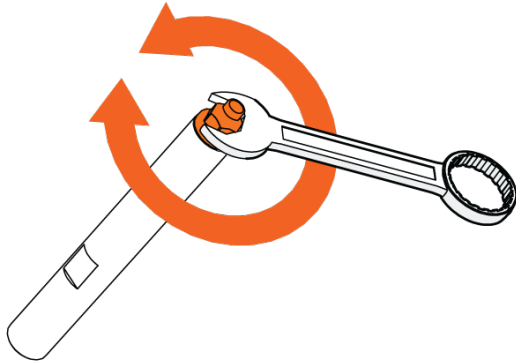
4. Zwolnij i wyjmij długą tuleję przewodnicy drutu wraz z uszczelnieniem i pierścieniem wewnętrznym po stronie podajnika.



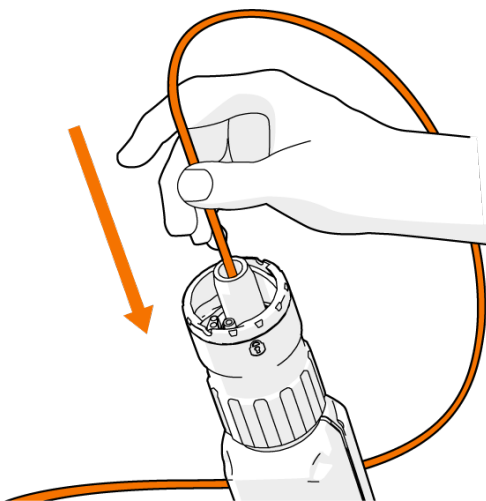
5. Wyjmij starą przewodnicę z przewodu, ciągnąc od strony podajnika pośredniego.

**Włóż nową przewodnicę drutu:**

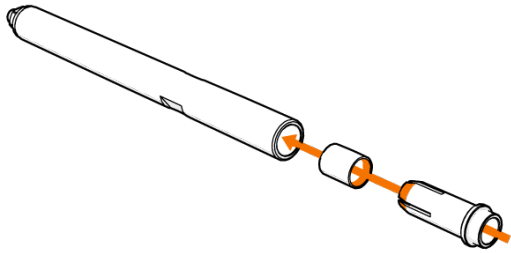
1. Włóż krótką przewodnicę drutu w końcówkę długiej tulei przewodnicy.



2. Wsuwaj nową przewodnicę do przewodu po stronie podajnika drutu. Przestań, gdy po stronie złącza przewodu zostanie 100–200 mm przewodnicy.

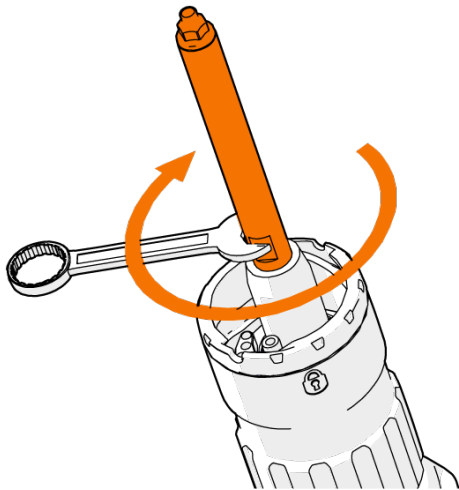


3. Wsuń długą tuleję przewodnicy wraz z pierścieniem wewnętrznym i uszczelnieniem na końcu przewodnicy.

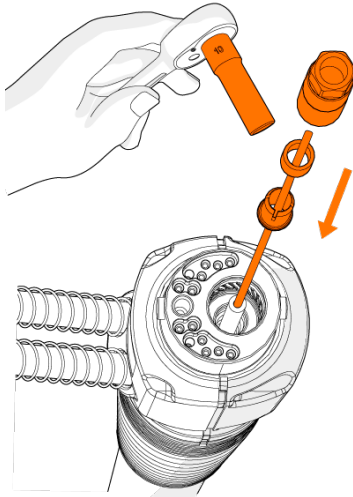


i Użyj właściwej tulei do danej przewodnicy drutu. Tuleja dla przewodnicy pomarańczowej (DL Chili) jest inna niż dla zielonej (stalowa tuleja spiralna).

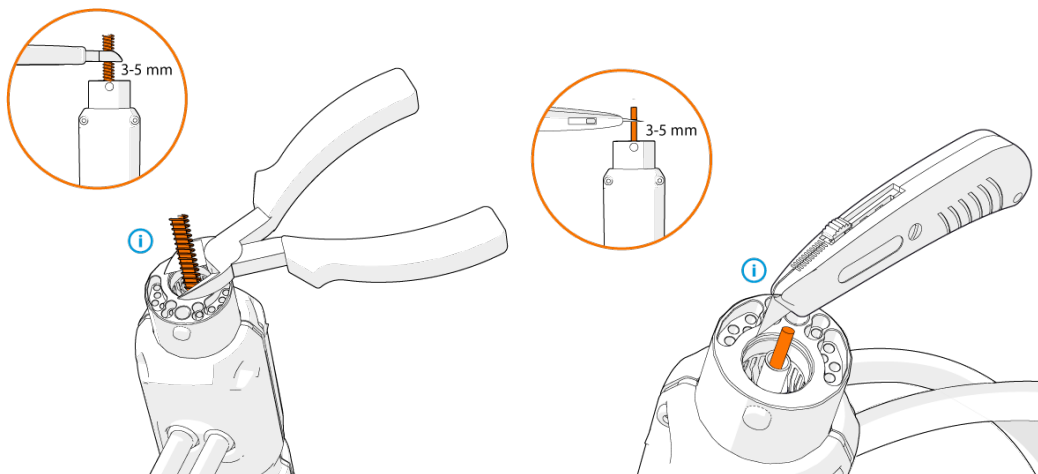
4. Wsuń resztę przewodnicy w przewód wraz z długą tuleją.
5. Dokręć długą tuleję przewodnicy drutu w przewodzie po stronie podajnika drutu.



6. Włóż tuleję wraz z uszczelnieniem i pierścieniem wewnętrznym na prowadnicę w przewodzie po stronie podajnika pośredniego.
7. Dokręć tuleję prowadnicy drutu w przewodzie po stronie podajnika pośredniego.



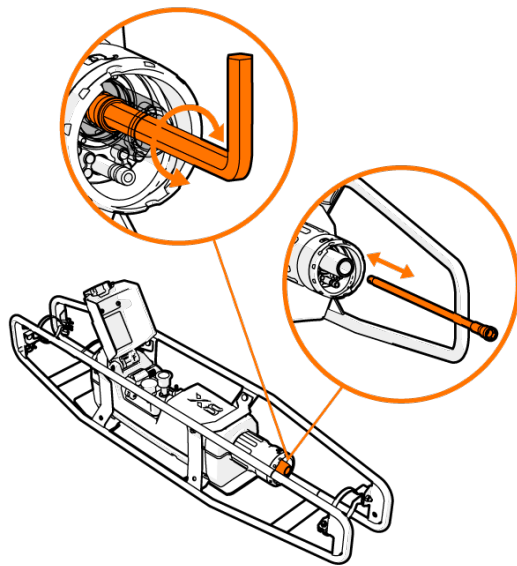
8. Utnij nadmiar prowadnicy drutu po stronie podajnika pośredniego, tak aby na końcu wystawało 3–5 mm.



i Nadmiar prowadnicy stalowej utnij szczypcami, a prowadnicy Chili – nożem do tapet.

Wymień prowadnicę wlotową drutu:

1. Załóż nową wlotową prowadnicę drutu. Dokręć ją kluczem imbusowym.



3.2 Utylizacja



Urządzeń elektrycznych nie wolno wyrzucać wraz ze zwykłymi odpadami!

Zgodnie z europejską dyrektywą 2002/96/WE, dotyczącą zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, oraz lokalnymi przepisami wykonawczymi, zużyte urządzenia elektryczne należy zbierać osobno i przekazywać do odpowiedniego zakładu utylizacji i wtórnego odzysku odpadów.

Właściciel zużytego sprzętu ma obowiązek dostarczyć go do lokalnego punktu zbiórki, zgodnie z lokalnymi przepisami lub zaleceniami przedstawiciela firmy Kempfi. Stosowanie się do zaleceń tej europejskiej dyrektywy przyczynia się do poprawy stanu środowiska i ludzkiego zdrowia.

4. DANE TECHNICZNE

X8 SuperSnake GT02XW		
Funkcja / opis		Wartość
Prąd maks. 25°C	60%	310 A
Napięcie zasilania	U_1	50 V DC
Pobór prądu	I_1	20 mA
Napięcie pracy silnika	U_{silnik}	0–24 V (DC)
Prąd silnika	I_{silnik}	5 A
Gniazdo uchwyty		Kemppi
Mechanizm podajnika drutu		GT02X, 2-rolkowy, jednosilnikowy
Średnica rolek podajnika		32 mm
Druty elektrodowe	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
Prędkość podawania drutu		25 m/min
Ciśnienie gazu osłonowego (maks.)	$P_{\text{maks.}}$	0,5 MPa
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A
Stopień ochrony		IP24S
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	777 x 142 x 142 mm
Masa (bez akcesoriów)		6 kg
Masa zestawu kabli (chłodzenie cieczą)	10 m	20 kg
	15 m	20 kg
	20 m	34 kg
	25 m	42 kg
Spełniane normy		IEC 60974-5:2013
		IEC 60974-10:2014+A1

5. ZAMÓWIENIA

Produkt główny

Podajnik pośredni X8 SuperSnake GT02XW		
Opis		Nr do zamówienia
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” oznacza prowadnicę spiralną; „Chili” oznacza prowadnicę DL Chili.

** Wraz z głównym produktem dostarczany jest odpowiedni zestaw kabli.

Zestawy kabli

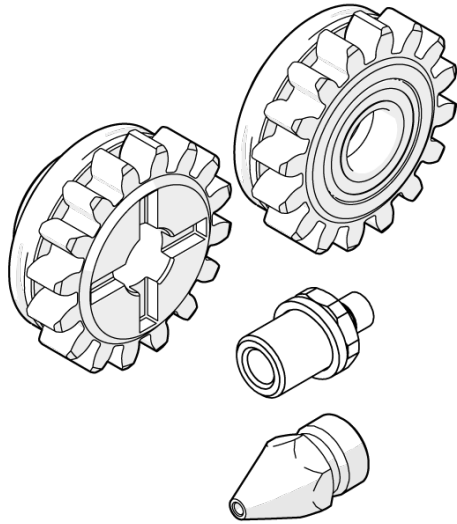
Zestaw kabli X8 SuperSnake GT02XW.		
Opis		Nr do zamówienia
Zestaw kabli GT02XW 10 M	FE	SP015143
	CHILI	SP015148
Zestaw kabli GT02XW 15 M	FE	SP015142
	CHILI	SP015150
Zestaw kabli GT02XW 20 M	FE	SP015141
	CHILI	SP015152
Zestaw kabli GT02XW 25 M	FE	SP015140
	CHILI	SP015154

* „Fe” oznacza prowadnicę spiralną; „Chili” oznacza prowadnicę DL Chili.

Informacje o doborze zestawu rolek podających zamieszczono w rozdziale "Dobór rolek podających" na stronie 33.

Informacje na temat zamawiania prowadnic drutu podano w rozdziale "Dobór prowadnic drutu" na stronie 35.

5.1 Dobór rolek podających



Opis zestawu		ø (mm)		Kod zestawu
Fe (Mc/Fc) standardowe, V-kształtne V	Plastik	1,0		F000464
	Plastik	1,2		F000465
	Plastik	1,6		F000466
Fe (Mc/Fc) o podwyższonej wytrzymałości, V-kształtne V	Metal	1,0		F000467
	Metal	1,2		F000468
	Metal	1,6		F000469
Ss (Fe/Cu) standardowe, V-kształtne V	Plastik	1,0		F000470
	Plastik	1,2		F000471
	Plastik	1,4		F000472
	Plastik	1,6		F000473
Ss (Fe) o podwyższonej wytrzymałości, V-kształtne V≡	Metal	1,0		F000474
	Metal	1,2		F000475
	Metal	1,6		F000476
Mc/Fc standardowe, V-kształtne, karbowane V≡	Plastik	1,2		F000478
	Plastik	1,4–1,6		F000479
Mc/Fc o podwyższonej wytrzymałości, V-kształtne, karbowane V≡	Metal	1,2		F000481
	Metal	1,4–1,6		F000482

Al standardowe, U-kształtne

U

Plastik	1,2		F000484
---------	-----	---	---------

Plastik	1,4		F000485
---------	-----	---	---------

Plastik	1,6		F000486
---------	-----	---	---------

5.2 Dobór prowadnicy drutu

Prowadnice drutu X8 SuperSnake GT02XW		
Opis		Nr do zamówienia
PROWADNICA DRUTU 10 M	FE	W015509
	CHILI	W015510
PROWADNICA DRUTU 15 M	FE	W015511
	CHILI	W015512
PROWADNICA DRUTU 20 M	FE	W015513
	CHILI	W015514
PROWADNICA DRUTU 25 M	FE	W015515
	CHILI	W015516

* „Fe” oznacza prowadnicę spiralną; „Chili” oznacza prowadnicę DL Chili. Prowadnica wlotowa drutu jest dostarczana wraz z prowadnicą drutu.

Informacje o doborze zestawu rolek podających zamieszczono w rozdziale "Dobór rolek podających" na stronie 33.