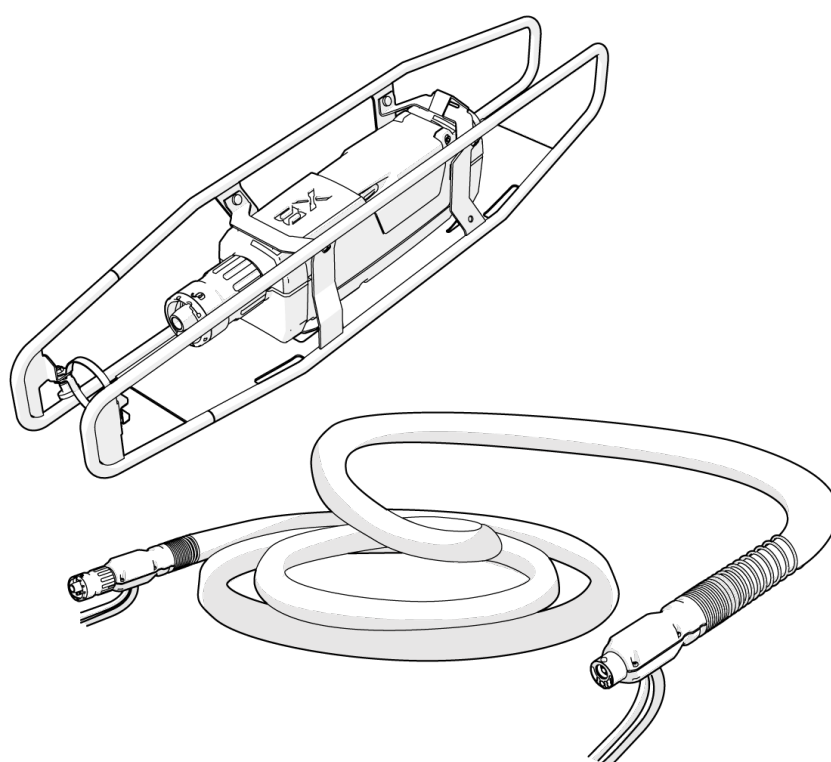


# X8 SuperSnake GT02XW



Инструкция по эксплуатации

---

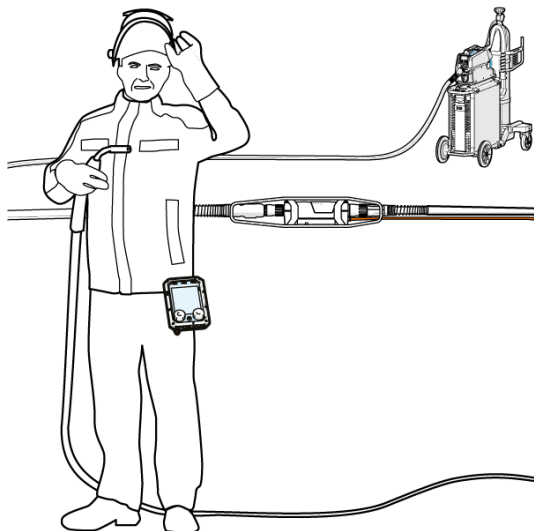
## СОДЕРЖАНИЕ

---

|                                                                                   |           |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>1. X8 SuperSnake GT02XW</b>                                                    | <b>3</b>  |
| 1.1 Описание оборудования                                                         | 4         |
| <b>2. Установка</b>                                                               | <b>6</b>  |
| 2.1 Составные части проволокоподающего механизма                                  | 7         |
| 2.2 Установка вспомогательного устройства подачи проволоки                        | 8         |
| 2.3 Регулировка прижимного усилия подающих роликов                                | 11        |
| 2.4 Установка катушки проволоки                                                   | 13        |
| 2.5 Подготовка присадочной проволоки                                              | 14        |
| 2.6 Подключение вспомогательного устройства подачи проволоки                      | 15        |
| 2.7 Загрузка присадочной проволоки во вспомогательное устройство подачи проволоки | 18        |
| 2.8 Установка защитного газа                                                      | 19        |
| 2.9 Подготовка блока охлаждения                                                   | 20        |
| 2.10 Калибровка кабеля потенциального считывания                                  | 21        |
| <b>3. Техническое обслуживание</b>                                                | <b>22</b> |
| 3.1 Замена направляющего канала                                                   | 24        |
| 3.2 Утилизация                                                                    | 30        |
| <b>4. Технические характеристики</b>                                              | <b>31</b> |
| <b>5. Заказ</b>                                                                   | <b>32</b> |
| 5.1 Выбор комплекта подающих роликов                                              | 33        |
| 5.2 Выбор направляющего канала                                                    | 35        |

## 1. X8 SUPERSNAKE GT02XW

Поздравляем с выбором вспомогательного устройства подачи проволоки X8 SuperSnake GT02XW. При правильной эксплуатации оборудование Kempri способно значительно повысить производительность сварочных работ и обеспечить долгосрочную экономию.



### Важные замечания

Внимательно прочитайте инструкцию. В целях вашей собственной безопасности, а также сохранности оборудования, следует уделить особое внимание указаниям по технике безопасности, которые входят в комплект поставки.

Некоторые разделы данной инструкции помечены показанными ниже символами. На эти разделы следует обратить особое внимание, поскольку эти сведения позволят снизить вероятность повреждения оборудования и травматизма персонала. Внимательно прочитайте эти разделы и строго соблюдайте содержащиеся в них указания.



*Примечание: Предоставляет пользователю полезную информацию.*



*Предостережение: Описывает ситуацию, которая может привести к повреждению оборудования или системы.*



*Предостережение: Описывает потенциально опасную ситуацию. Если ее не исключить, она приведет к телесному повреждению или смертельной травме.*

### ЗАЯВЛЕНИЕ ОБ ОГРАНИЧЕНИИ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

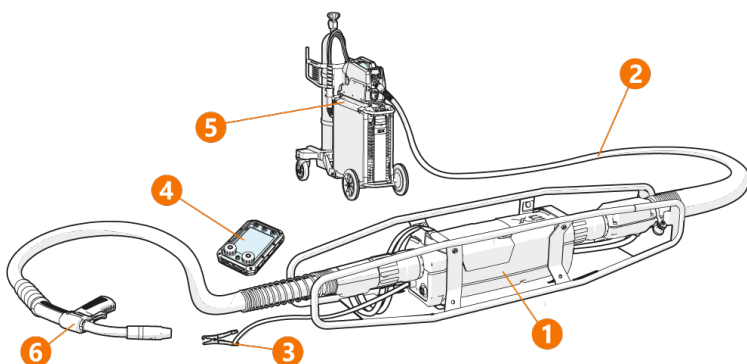
Несмотря на то, что для обеспечения точности и полноты сведений, изложенных в этой инструкции, были приложены все усилия, компания не несет ответственности за возможные ошибки и упущения. Компания Kempri оставляет за собой право изменять технические характеристики описанного оборудования в любое время без предварительного уведомления. Запрещается копирование, запись, воспроизведение или передача содержимого данного руководства без предварительного согласия компании Kempri.

## 1.1 Описание оборудования

Вспомогательное устройство подачи проволоки Kemppi X8 SuperSnake GT02XW — это комплексное решение для подачи проволоки на большое расстояние и сварки с водяным охлаждением в труднодоступных местах. Оно увеличивает радиус действия стандартных сварочных пистолетов MIG/MAG системы X8 MIG Welder до 30 метров и обеспечивает бесперебойную подачу присадочной проволоки разных типов и высокое качество сварки в местах, находящихся вне досягаемости другого сварочного оборудования. Вспомогательное устройство подачи проволоки X8 SuperSnake предназначено для использования со стальным спиральным направляющим каналом или направляющим каналом DL Chili.

Вспомогательное устройство подачи проволоки X8 SuperSnake GT02XW подключается к системе X8 MIG Welder.

**i** Если вспомогательное устройство подачи проволоки X8 SuperSnake GT02XW недоступно в настройках вспомогательного устройства подачи проволоки системы X8 MIG Welder, встроенное программное обеспечение X8 MIG Welder необходимо обновить до последней версии.



### Оборудование вспомогательного устройства подачи проволоки:

1. Вспомогательное устройство подачи проволоки X8 SuperSnake GT02XW
2. Кабель X8 SuperSnake GT02XW

### Другое связанное оборудование:

3. Кабель потенциального считывания
4. Панель Control Pad (беспроводное устройство управления для X8 MIG Welder)
5. Система X8 MIG Welder
6. Сварочный пистолет MIG/MAG

**i** Перед использованием оборудования всегда проверяйте исправность соединительного кабеля, шланга защитного газа, кабеля/зажима заземления и силового кабеля. Убедитесь, что разъемы правильно соединены. Ослабленные разъемы могут стать причиной ухудшения сварочных характеристик и повреждения разъемов.

**i** Если панель Control Pad используется с кабелем, а не в беспроводном режиме, ее можно подключить непосредственно к блоку вспомогательного устройства подачи проволоки X8 SuperSnake GT02XW.

## ИДЕНТИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

### **Серийный номер**

Серийный номер устройства указан на паспортной табличке или в другом заметном месте на устройстве. При заказе запасных частей и выполнении ремонтных работ важно указывать правильный серийный номер изделия.

### **Код Quick Response (QR)**

Серийный номер и другая идентификационная информация, связанная с устройством, может также содержаться на устройстве в виде QR-кода (или штрих-кода). Такой код можно считать камерой смартфона или специальным устройством для считывания штрих-кодов, что обеспечит быстрый доступ к информации, связанной с устройством.

## 2. УСТАНОВКА



*Не включайте оборудование до завершения механического монтажа.*



*Поместите оборудование на устойчивое и чистое основание стороной дверки механизма подачи вверх. Защищайте оборудование от дождя и прямых солнечных лучей.*

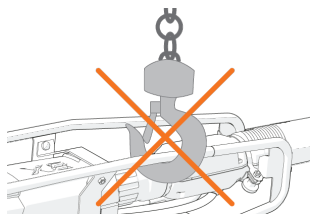
### Перед установкой и использованием



*Перед установкой вспомогательного устройства подачи проволоки отсоедините сварочный аппарат от электрической сети.*

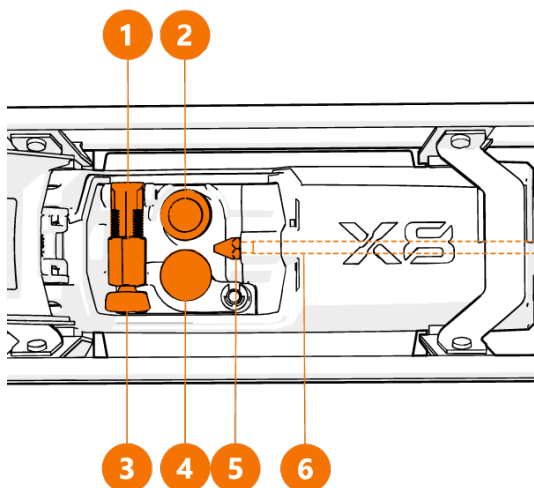


*Запрещается поднимать и/или перемещать вспомогательное устройство подачи проволоки X8 SuperSnake GT02XW подъемными механизмами с креплением за раму устройства.*



- Оборудование упаковано в специальные картонные коробки для транспортировки. Однако перед началом эксплуатации обязательно следует убедиться в том, что оборудование не было повреждено во время транспортировки.
- Также убедитесь в том, что вы получили заказанные компоненты и инструкции по эксплуатации.
- Выпрямите кабель вспомогательного устройства подачи проволоки путем переноски устройства к рабочему месту.
- Перед загрузкой присадочной проволоки убедитесь в отсутствии изгибов с малым радиусом.
- Убедитесь, что установлен и закреплен направляющий канал, соответствующий предполагаемой сварочной операции. Вспомогательное устройство подачи проволоки X8 SuperSnake GT02XW можно использовать со стальным спиральным направляющим каналом Kemppi или направляющим каналом DL Chili. Перед использованием прочитайте указания по выбору и установке компонентов.
- Перед сваркой убедитесь, что установка, а также подготовка присадочной проволоки, защитного газа, блока охлаждения и кабеля потенциального считывания завершена.

## 2.1 Составные части проволокоподающего механизма



1. Регулятор прижимного рычага
2. Подающий ролик (приводной ролик)
3. Прижимной рычаг
4. Подающий ролик (прижимной ролик)
5. Входная направляющая трубка
6. Входной направляющий канал

Информация о правильных составных частях см. в разделах «Заказ» на стр. 32, «Выбор комплекта подающих роликов» на стр. 33 и «Выбор направляющего канала» на стр. 35.

## 2.2 Установка вспомогательного устройства подачи проволоки

Перед подключением или загрузкой присадочной проволоки во вспомогательное устройство подачи проволоки необходимо установить проволокоподающий механизм. Убедитесь, что подающие ролики соответствуют диаметру и типу присадочной проволоки. Более подробная информация приведена в разделе «Выбор комплекта подающих роликов» на стр. 33.



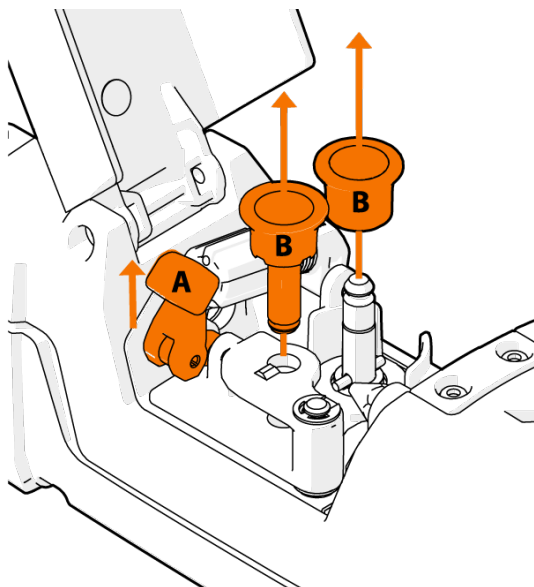
*При использовании вспомогательного устройства подачи проволоки X8 SuperSnake GT02XW не рекомендуется использовать накатанные подающие ролики в механизме подачи проволоки X8. Такие ролики могут приводить к слишком большому трению присадочной проволоки в механизме подачи проволоки и предотвращать оптимальное использование вспомогательного устройства подачи проволоки X8 SuperSnake GT02XW.*

Если не указано иное, комплект поставки вспомогательного устройства подачи проволоки включает стандартные направляющие детали. Подающие ролики приобретаются отдельно. Убедитесь, что у вас имеются и установлены правильные компоненты и подающие ролики.

### Необходимые инструменты:

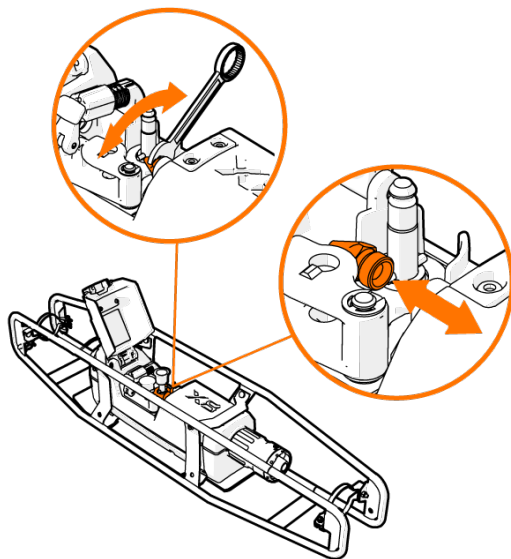
- Гаечный ключ 13 мм
- Торцовый ключ 8 мм

1. Откройте дверку механизма подачи.
2. Освободите прижимной рычаг, подняв его с торца (A).
3. Снимите фиксирующие штифты (B) подающих роликов, потянув вверх.

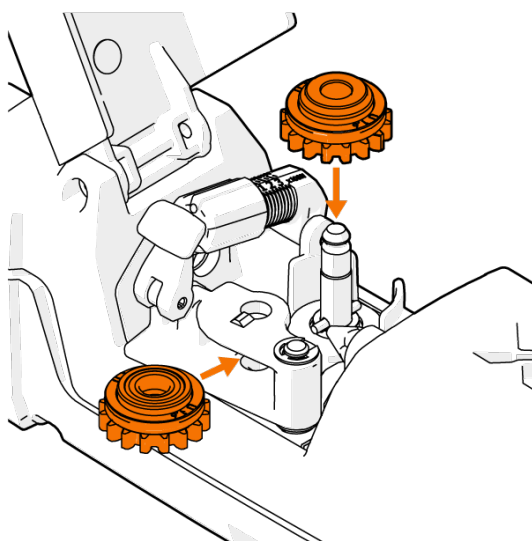




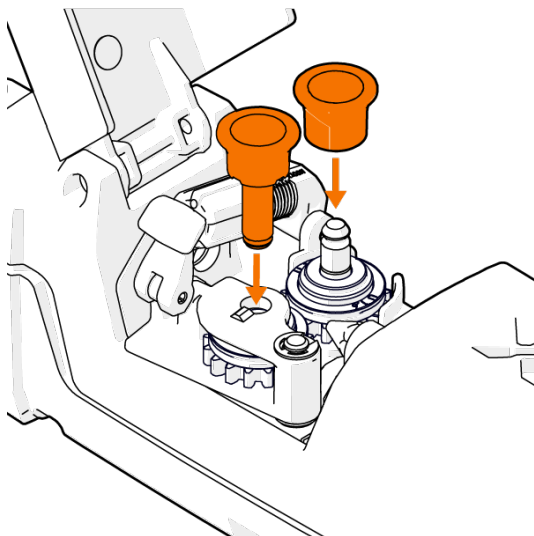
4. Установите направляющую для проволоки. Закрепите детали с помощью гаечного ключа.



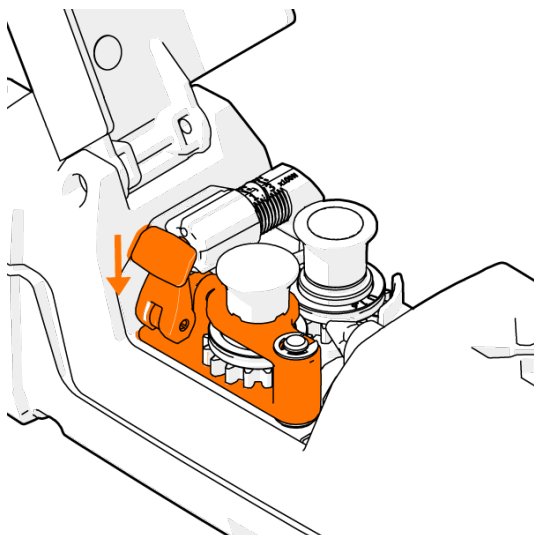
5. Установите новые подающие ролики на их места зубчатой частью вниз.



6. Установите крепления подающих роликов, надев их на подающие ролики сверху.



7. Заблокируйте прижимной рычаг.

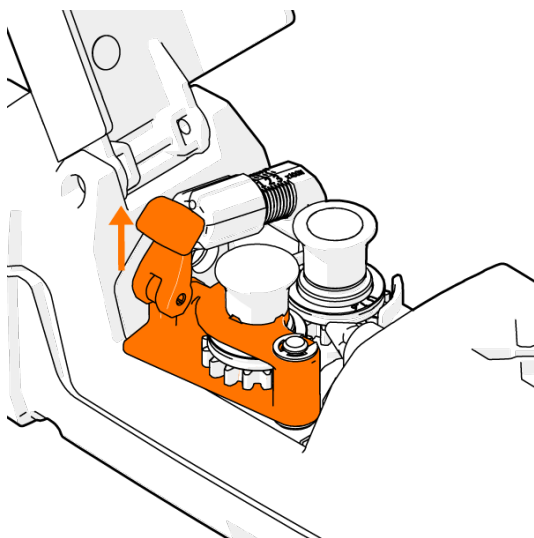


## 2.3 Регулировка прижимного усилия подающих роликов

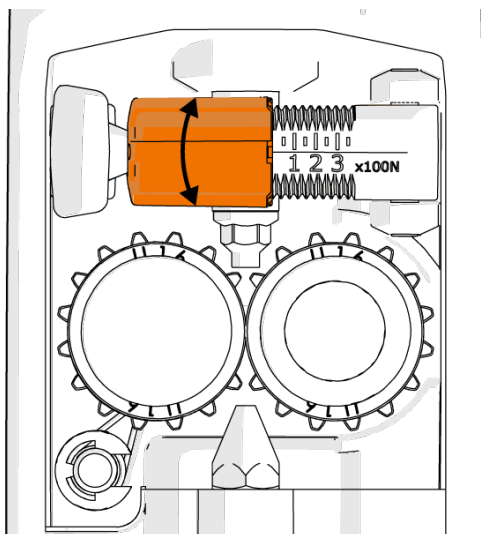
Отрегулируйте давление подающих роликов с помощью регулятора роликов, установленного на прижимном рычаге. Прилагаемая нагрузка должна быть достаточной, чтобы преодолеть небольшое тормозное усилие при задерживании присадочной проволоки рукой в момент, когда она выходит из контактного наконечника сварочного пистолета.

 Для более мягкой и тонкой присадочной проволоки требуется меньшее давление прижимных роликов. Дальнейшие указания см. в таблице в конце этой главы.

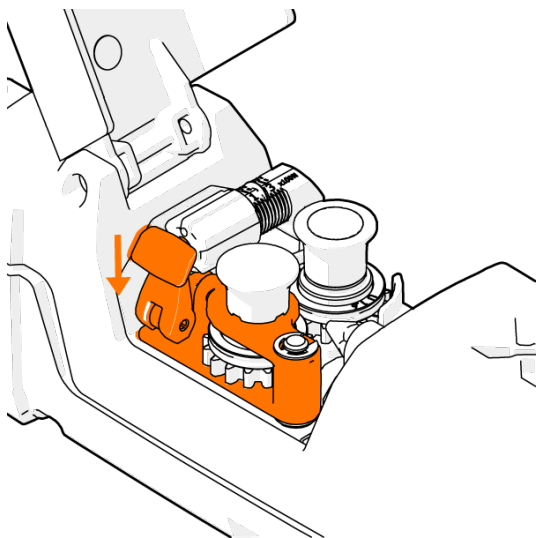
1. Освободите прижимной рычаг путем его поднятия.



2. Поворачивайте регулятор на прижимном рычаге, чтобы отрегулировать давление роликов. Градуированная шкала рядом с регулятором показывает прижимное усилие в ньютонах (Н). Правильные величины давления см. в таблице в конце этой главы.



**3.** Зафиксируйте регулировку, закрыв прижимной рычаг.



Чрезмерное прижимное усилие приводит к расплющиванию присадочной проволоки и повреждению проволоки с покрытием или наполнителем. Кроме того, чрезмерное прижимное усилие приводит к повышенному износу подающих роликов и повышает нагрузку на редуктор.



При использовании вспомогательного устройства подачи проволоки X8 SuperSnake GT02XW не рекомендуется использовать накатанные подающие ролики в механизме подачи проволоки X8 MIG Welder.



Если в настройках механизма подачи проволоки X8 выбрано вспомогательное устройство подачи проволоки X8 SuperSnake GT02XW, функция протяжки проволоки будет автоматически подавать проволоку при нажатии кнопки протяжки проволоки на панели механизма подачи проволоки.

| Типы присадочной проволоки | Профиль подающих роликов                                                                                              | Диаметр присадочной проволоки, $\varnothing$ мм | Регулировка (x100 Н) |
|----------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------|----------------------|
| Fe, Ss                     | V-образная канавка<br>             | 1,0                                             | 1,5–2,0              |
|                            |                                                                                                                       | $\geq 1,2$                                      | 2,0–3,0              |
| Fc, Mc                     | V-образная канавка, накатанная<br> | $\geq 1,2$                                      | 1,0–2,0              |
|                            |                                                                                                                       | 1,6                                             | 2,0–3,0              |
| Алюминий                   | U-образная канавка<br>             | 1,2                                             | 1,0–1,5              |
|                            |                                                                                                                       | 1,6                                             | 2,0–2,5              |

## 2.4 Установка катушки проволоки

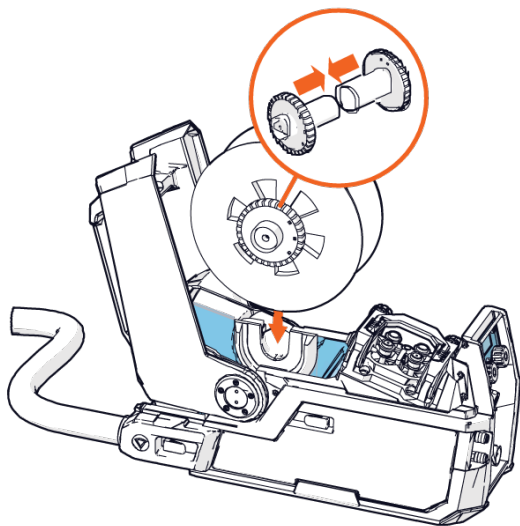
Убедитесь, что в механизм подачи проволоки загружена качественная присадочная проволока. Убедитесь, чтобы выбраны и установлены направляющая трубка и подающие ролики, соответствующие используемому типу присадочной проволоки.



Более подробная информация об установке и замене катушки проволоки см. в инструкции по эксплуатации X8 MIG Welder.



Проверьте, правильно ли установлена и зафиксирована катушка проволоки. Убедитесь в том, что катушка не повреждена и не деформирована настолько, что может тереться или скреститься о внутреннюю поверхность корпуса или дверцу механизма подачи проволоки. Это может привести к повышенному трению, что ухудшает качество сварки. Кроме того, это может привести к серьезному повреждению механизма подачи проволоки, в результате чего механизм выйдет из строя, или к невозможности его безопасной эксплуатации.



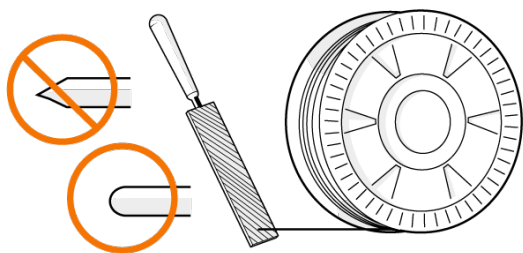
При замене катушки проволоки давление подающих роликов можно не уменьшать. Убедитесь, что канавка на подающем ролике соответствует диаметру используемой присадочной проволоки. Информация о подготовке присадочной проволоки приведена в разделе «Подготовка присадочной проволоки» на стр. 14.

## 2.5 Подготовка присадочной проволоки



*Острые кромки на присадочной проволоке могут повредить направляющий канал.*

Перед загрузкой проволоки во вспомогательное устройство подачи проволоки обрежьте деформированный участок и с помощью мелкого напильника или наждачной шкурки удалите острые края с конца присадочной проволоки.



*Убедитесь, что конец присадочной проволоки прямой и что на нем отсутствуют изгибы и острые края.*

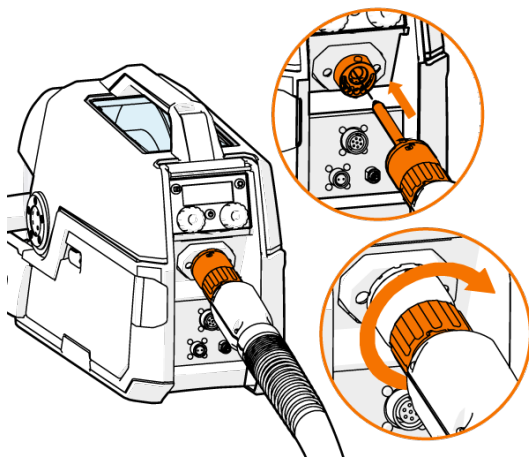
1. Выпрямите примерно 20 см присадочной проволоки и в механизме подачи проволоки пропустите присадочную через входную трубку и среднюю трубку подачи проволоки к выходу, который направляет присадочную проволоку к вспомогательному устройству подачи проволоки и сварочному пистолету.
2. Вставьте присадочную проволоку вручную, чтобы проволока доходила до направляющего канала (около 20 см).
3. Закройте прижимные рычаги в механизме подачи проволоки, чтобы присадочная проволока была зажата между подающими роликами. Убедитесь, что присадочная проволока проходит по канавкам подающих роликов.

## 2.6 Подключение вспомогательного устройства подачи проволоки

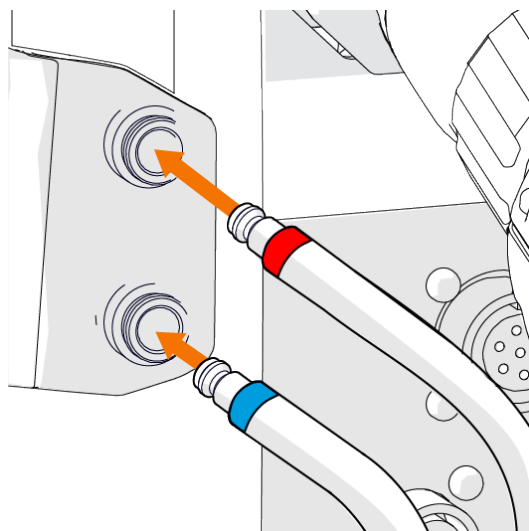
Разъем устройства X8 SuperSnake GT02XW содержит линии сварочного тока, защитного газа, кнопки сварочного пистолета и данных панели Control Pad.

Обратите внимание, что присадочная проволока должна выступать на небольшую длину для подключения.

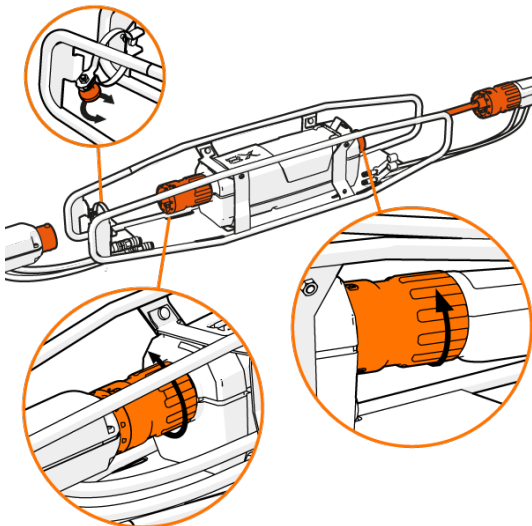
1. Проведите присадочную проволоку от механизма подачи проволоки в направляющий канал и подключите кабель вспомогательного устройства подачи проволоки к механизму подачи проволоки.
2. Зафиксируйте кабель, затянув кольцо от руки.



3. Подключите шланги охлаждающей жидкости. Шланг подвода охлаждающей жидкости маркирован синим, а шланг отвода охлаждающей жидкости — красным.

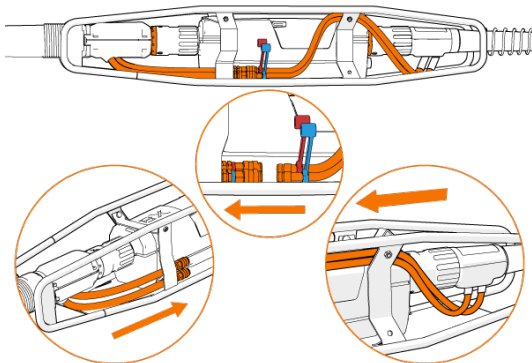


4. Подключите кабель вспомогательного устройства подачи проволоки и сварочный пистолет к вспомогательному устройству подачи проволоки. Затяните кольца от руки и закрепите кабель на раме прикреплённым хомутом.



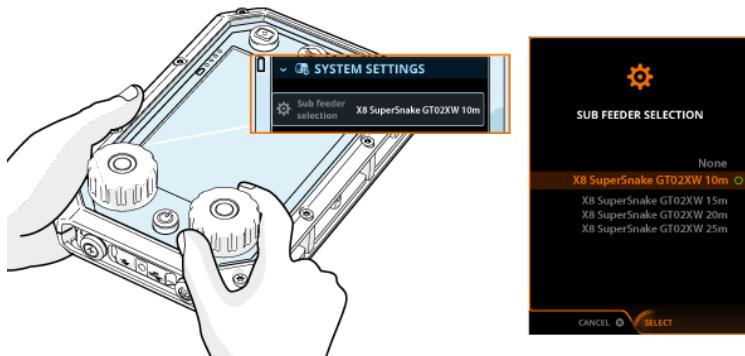
**i** Вспомогательное устройство подачи проволоки X8 SuperSnake GT02XW предназначено для подключения к сварочным пистолетам с разъемом Kemppi X8 MIG Welder. Чтобы обеспечить высокие сварочные характеристики, убедитесь, что пистолет подходит для предполагаемой сварочной операции и находится в хорошем рабочем состоянии, в горелке установлен подходящий направляющий канал, контактный наконечник и шланги охлаждающей жидкости.

5. Подключите шланги охлаждающей жидкости. Шланг подвода охлаждающей жидкости маркирован синим, а шланг отвода охлаждающей жидкости — красным.





6. В настройках системы панели Control Pad перейдите к выбору вспомогательного устройства подачи проволоки. Выберите вспомогательное устройство подачи проволоки X8 SuperSnake GT02XW в соответствии с длиной используемого кабеля вспомогательного устройства подачи проволоки.



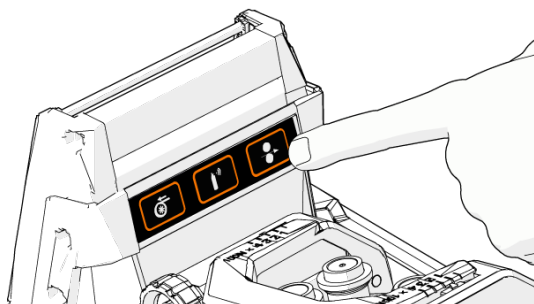
Если устройство X8 SuperSnake GT02XW недоступно в настройках, встроенное программное обеспечение X8 MIG Welder необходимо обновить до последней версии. Более подробная информация о работе с системой X8 MIG Welder приведена в инструкции по эксплуатации системы X8 MIG Welder.



При дальнейшей сварке без вспомогательного устройства подачи проволоки измените соответствующим образом настройки вспомогательного устройства подачи проволоки.

## 2.7 Загрузка присадочной проволоки во вспомогательное устройство подачи проволоки

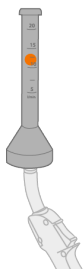
1. Выпрямите кабель вспомогательного устройства подачи проволоки и избегайте изгибов кабеля с малым радиусом.
2. Убедитесь, что прижимные рычаги механизма подачи проволоки закрыты и правильно отрегулированы как на механизме подачи проволоки, так и на вспомогательном устройстве подачи проволоки.
3. Нажмите кнопку протяжки проволоки на панели механизма подачи проволоки X8.



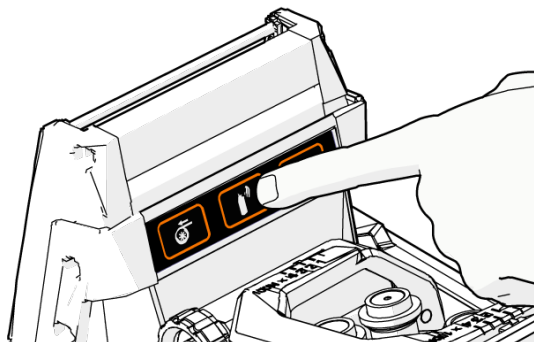
-  Система будет автоматически загружать присадочную проволоку во вспомогательное устройство подачи проволоки до тех пор, пока проволока не коснется подающих роликов или пока из механизма подачи проволоки не будет подано 30 метров проволоки. Для прекращения автоматической подачи присадочной проволоки еще раз нажмите кнопку протяжки проволоки.
-  Кроме того, если вспомогательное устройство подачи проволоки подключено и используется протяжка проволоки, в систему автоматически подается защитный газ. Если сварка не начинается немедленно, газ может испариться из системы вспомогательного устройства подачи проволоки. В этом случае для обеспечения высокого качества сварки подавайте газ в систему перед сваркой путем нажатия кнопки проверки подачи газа на панели механизма подачи проволоки.

## 2.8 Установка защитного газа

Скорость подачи защитного газа из сварочного пистолета устанавливается в соответствии с выполняемой сварочной операцией, сварным швом, типом газа, а также формой и размером газового сопла. Скорость подачи газа должна измеряться на сопле сварочного пистолета при помощи расходомера. Как правило, расход составляет 10–20 литров в минуту в зависимости от области применения сварки.



-  Будьте осторожны при перемещении баллона с защитным газом! Оцените риски, связанные с перемещением и использованием баллона со сжатым газом. Всегда используйте тележку для транспортировки баллона и надежно крепите баллон.
-  Если сварка не выполнялась в течение некоторого времени, газ мог испариться из вспомогательного устройства подачи проволоки. В этом случае подайте газ в систему перед сваркой.



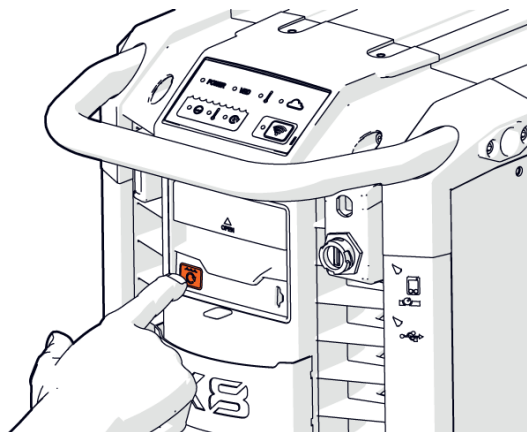
## 2.9 Подготовка блока охлаждения



*Использование вспомогательного устройства подачи проволоки увеличивает расход охлаждающей жидкости. Перед сваркой убедитесь, что в блоке охлаждения находится достаточно охлаждающей жидкости и что система вспомогательного устройства подачи проволоки заполнена охлаждающей жидкостью. При необходимости долейте охлаждающую жидкость и прокачайте ее через систему.*

Прокачайте охлаждающую жидкость через систему, нажав кнопку циркуляции охлаждающей жидкости на передней панели источника питания.

Если нажать и удерживать кнопку циркуляции охлаждающей жидкости, насос начнет автоматически прокачивать охлаждающую жидкость. Нажмите кнопку циркуляции охлаждающей жидкости еще раз, чтобы прервать заливку, например в случае обнаружения утечки в соединении.



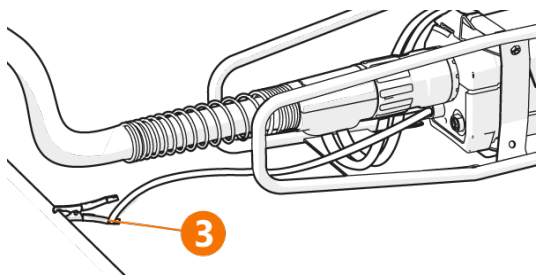
Если линия не будет заполнена в течение 1 минуты после отпускания кнопки, автоматическая заливка остановится, и светодиодный индикатор будет поочередно мигать зеленым и красным. На панели индикаторов также находятся светодиодные индикаторы, которые горят желтым в случае низкого уровня охлаждающей жидкости или высокой температуры охлаждающей жидкости. Если циркуляция идет без проблем, светодиодный индикатор горит зеленым.

Более подробная информация о работе с блоком охлаждения приведена в инструкции по эксплуатации системы X8 MIG Welder.

## 2.10 Калибровка кабеля потенциального считывания

**i** Перед первой сваркой необходимо выполнить калибровку сварочной системы с кабелем потенциального считывания. Калибровку необходимо повторно выполнять после каждого изменения длины соединительного кабеля, кабеля заземления, кабеля вспомогательного устройства подачи проволоки или кабеля сварочного пистолета.

1. Подключите кабель потенциального считывания (3) к X8 SuperSnake GT02XW.



2. Прикрепите кабель заземления и кабель потенциального считывания к заготовке.
3. Выполните сварку по крайней мере 4 сварных швов продолжительностью 5 секунд каждый.

**i** После выполнения калибровки кабель потенциального считывания можно отсоединить за исключением случаев использования процессов WiseRoot+ и WiseThin+. При использовании WiseRoot и WiseThin кабель потенциального считывания должен быть всегда подключен.

### 3. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

При обдумывании и планировании технического обслуживания учитывайте периодичность использования оборудования и условия его эксплуатации.

Правильная эксплуатация и регулярное техническое обслуживание позволят избежать нежелательных простоев и отказов оборудования.



*Перед выполнением любых операций с электрическими кабелями отключите аппарат от электрической сети.*

#### Ежедневное техническое обслуживание

##### Необходимые инструменты:

- Воздушный компрессор и воздушный пистолет.

##### Проверки:

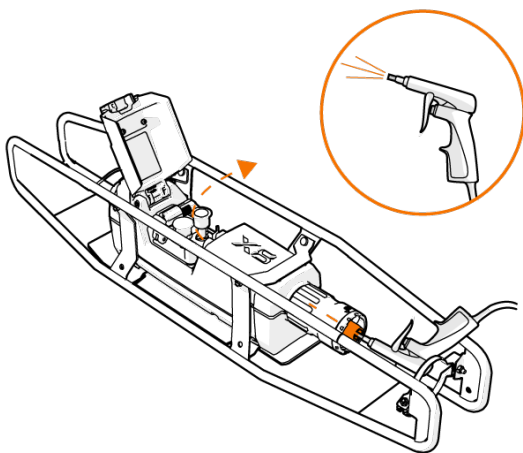
- Проверьте общее состояние механизма SuperSnake и сварочного пистолета. Удалите брызги металла с контактного наконечника и очистите газовое сопло. Замените изношенные или поврежденные части. Используйте только оригинальные запасные части производства Kemppi.
- Проверьте состояние и соединения компонентов сварочной цепи: сварочного пистолета, кабеля и зажима заземления, штепсельных разъемов и соединителей.
- Проверьте состояние подающих роликов, игольчатых подшипников и шпинделей. При необходимости очистите и смажьте подшипники и шпиндели небольшим количеством светлого машинного масла. Соберите, отрегулируйте и проверьте работоспособность.

##### Очистка вспомогательного устройства подачи проволоки:

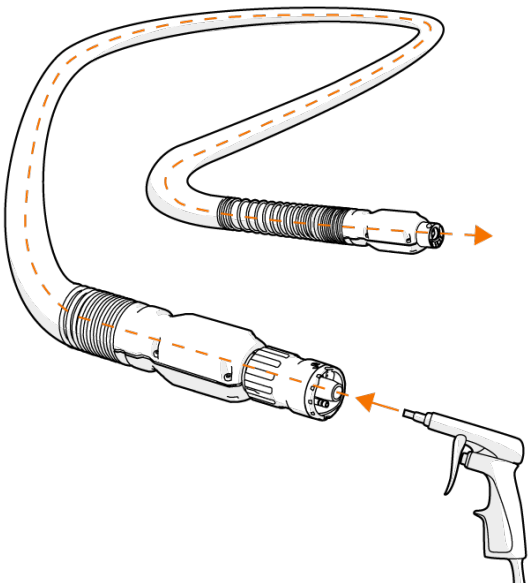


*Очищайте систему с помощью сухого сжатого воздуха через каждые пять смен катушки проволоки. В процессе очистки держите крышку вспомогательного устройства подачи проволоки открытой.*

1. Если присадочная проволока не загружена в систему вспомогательного устройства подачи проволоки, отсоедините кабели от вспомогательного устройства подачи проволоки и от механизма подачи проволоки.
2. Продуйте вспомогательное устройство подачи проволоки сжатым воздухом.



**3.** Продуйте кабель сжатым воздухом.



### Техническое обслуживание в сервисных центрах

Сервисные центры компании Кемпрі проводят периодическое техническое обслуживание согласно контракту Кемпрі на техническое обслуживание. Регулярное профилактическое обслуживание, проводимое квалифицированными техниками, продлевает срок службы и обеспечивает надежную работу оборудования.

### 3.1 Замена направляющего канала

Направляющий канал является расходной деталью, которую необходимо заменить в случае его износа или замены материала присадочной проволоки.



*В случае замены присадочной проволоки проволокой другого диаметра или типа соответствующим образом также замените подающие ролики.*



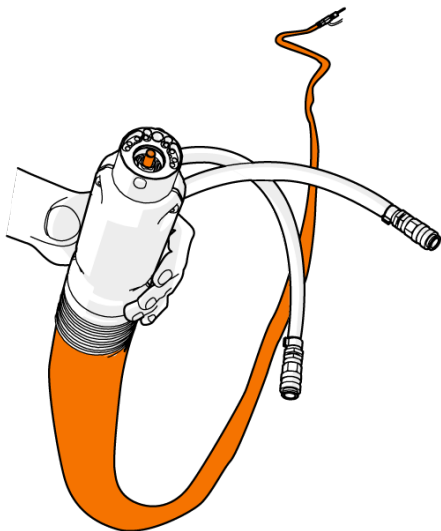
*Перед заменой направляющего канала присадочную проволоку необходимо удалить из вспомогательного устройства подачи проволоки.*

#### Необходимые инструменты:

- Головка 10 мм, длинная
- Торцовый ключ
- Гаечный ключ 10 мм
- Гаечный ключ 8 мм
- Кусачки
- Ковровый нож.

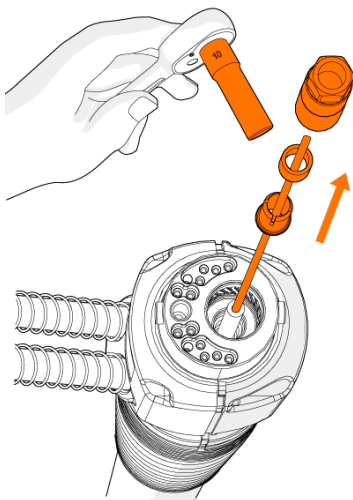
#### Снимите старый направляющий канал:

1. Отсоедините кабели от вспомогательного устройства подачи проволоки и механизма подачи проволоки.
2. Полностью выпрямите комплект кабелей и убедитесь, что кабель не перекручен.

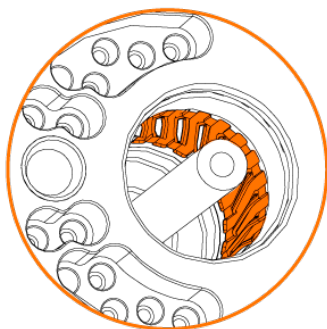




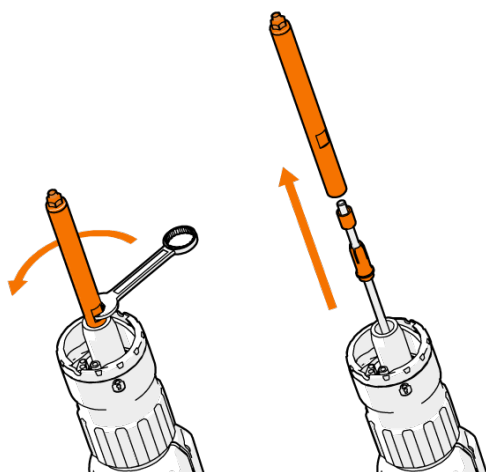
3. Ослабьте и снимите втулку направляющего канала вместе с конусом и уплотнением на кабеле со стороны вспомогательного устройства подачи проволоки.



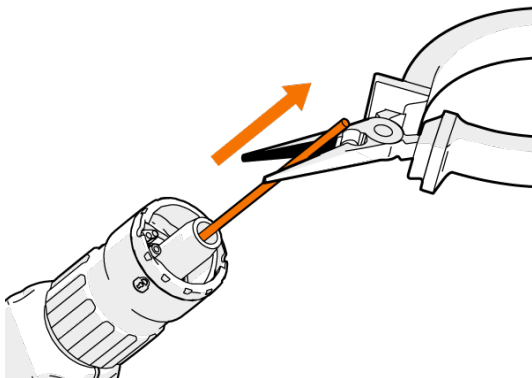
Будьте осторожны, чтобы не повредить пружины, которые находятся внутри.



4. Ослабьте и снимите длинную втулку направляющего канала вместе с конусом и уплотнением на кабеле со стороны механизма подачи проволоки.

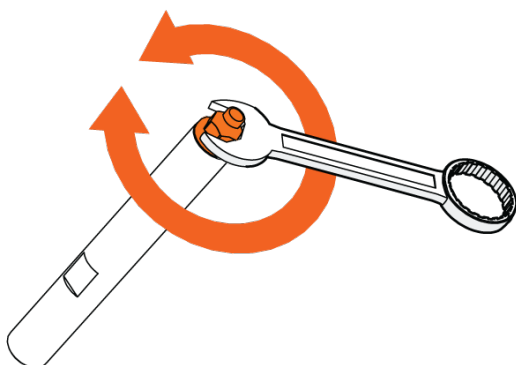


5. Извлеките старый направляющий канал из шланга, вытягивая его со стороны вспомогательного устройства подачи проволоки.

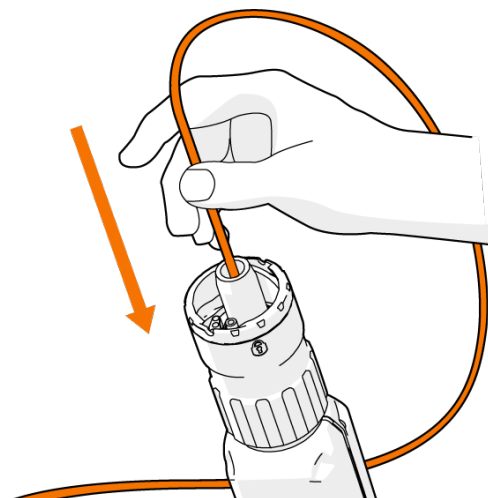


**Установите новый направляющий канал:**

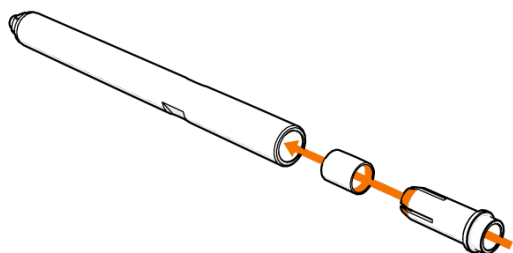
1. Замените короткую направляющую трубку на торце длинной втулки направляющего канала.



2. Начните вставлять новый направляющий канал в шланг со стороны механизма подачи проволоки. Остановитесь, когда со стороны разъема кабеля выйдет примерно 100...200 мм направляющего канала.

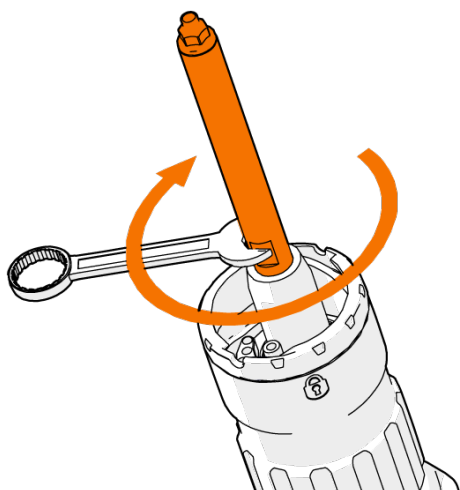


3. Вставьте длинную втулку вместе с конусом и уплотнение на торец направляющего канала.

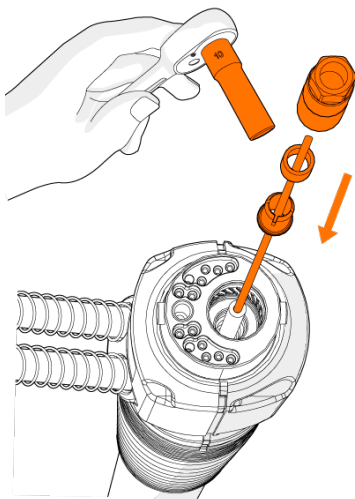


-  Используйте правильную втулку, соответствующую направляющему каналу. Втулка для направляющего канала оранжевого цвета (DL Chili) отличается от втулки для направляющего канала зеленого цвета (направляющий канал Fe, стальной спиральный).

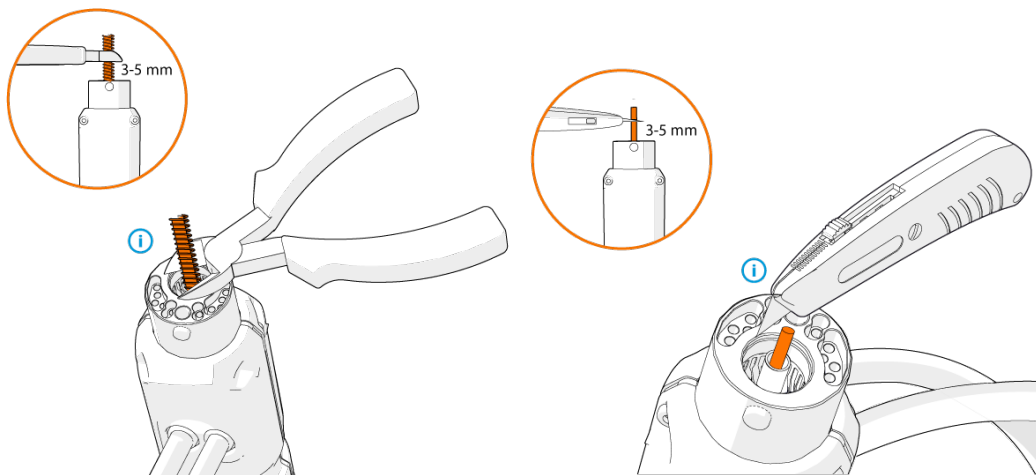
4. Вставьте оставшуюся часть направляющего канала в кабель, толкая его с помощью длинной втулки.  
5. Закрепите длинную втулку на шланге кабеля со стороны механизма подачи проволоки.



6. Вставьте втулку направляющего канала вместе с конусом и уплотнением на направляющий канал шланга кабеля со стороны вспомогательного устройства подачи проволоки.
7. Закрепите втулку на шланге кабеля со стороны вспомогательного устройства подачи проволоки.



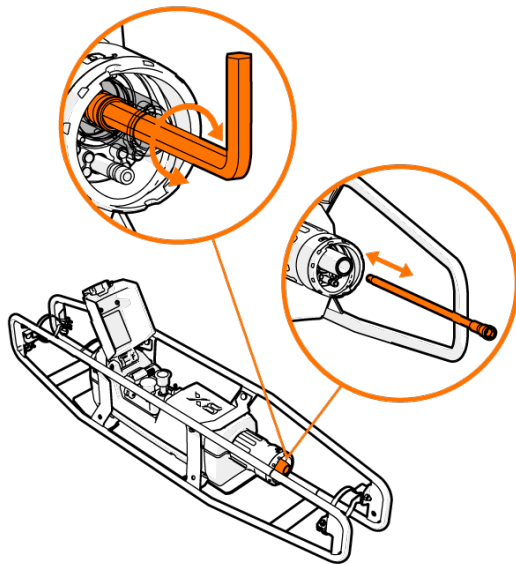
8. На шланге кабеля со стороны вспомогательного устройства подачи проволоки обрежьте направляющий канал так, чтобы он выступал примерно на 3...5 мм из торца разъема кабеля.



- i** Обрежьте стальной направляющий канал с помощью кусачек, а направляющий канал Chili — с помощью коврового ножа.

**Замените входной направляющий канал присадочной проволоки:**

1. Установите новый входной направляющий канал присадочной проволоки. Затяните детали с помощью торцового ключа.



## 3.2 Утилизация



Запрещается утилизировать электрическое оборудование вместе с обычными бытовыми отходами!

В соответствии с Европейской Директивой 2002/96/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования, а также согласно национальному законодательству, электрическое оборудование, которое выработало свой срок службы, необходимо собрать отдельно и отправить на соответствующее предприятие по утилизации, обеспечивающее охрану окружающей среды.

Владелец оборудования обязан отправить списанное оборудование в региональный центр сбора отработанного оборудования согласно инструкциям местных органов власти или представителя компании Kempri. Соблюдая указания этой Европейской Директивы, вы вносите свой вклад в дело защиты окружающей среды и здоровья людей.

## 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| X8 SuperSnake GT02XW                            |                    |                                    |
|-------------------------------------------------|--------------------|------------------------------------|
| Функция / описание                              |                    | Значение                           |
| Выходной ток при 25 °C                          | 60 %               | 310 A                              |
| Напряжение питания                              | $U_1$              | 50 В пост. тока                    |
| Ток питания                                     | $I_1$              | 20 мА                              |
| Напряжение двигателя                            | $U_{\text{двиг.}}$ | 0...24 В пост. тока                |
| Ток двигателя                                   | $I_{\text{двиг.}}$ | 5 A                                |
| Разъем пистолета                                |                    | Kempri                             |
| Проволокоподающий механизм                      |                    | GT02X, 2-роликовый, один двигатель |
| Диаметр подающих роликов                        |                    | 32 мм                              |
| Присадочная проволока                           | Fe                 | 1,0...1,6 мм                       |
|                                                 | Ss                 | 1,0...1,6 мм                       |
|                                                 | Mc/Fc              | 1,2...1,6 мм                       |
|                                                 | Al                 | 1,2...1,6 мм                       |
| Скорость подачи проволоки                       |                    | 25 м/мин                           |
| Давление защитного газа (макс.)                 | $P_{\text{макс.}}$ | 0,5 МПа                            |
| Диапазон рабочих температур                     |                    | -20...+40 °C                       |
| Диапазон температуры хранения                   |                    | -40...+60 °C                       |
| Класс электромагнитной совместимости            |                    | A                                  |
| Класс защиты                                    |                    | IP24S                              |
| Габаритные размеры                              | Д x Ш x В          | 777 x 142 x 142 мм                 |
| Масса без дополнительного оборудования          |                    | 6 кг                               |
| Масса комплекта кабелей (с водяным охлаждением) | 10 м               | 18 кг                              |
|                                                 | 15 м               | 26 кг                              |
|                                                 | 20 м               | 34 кг                              |
|                                                 | 25 м               | 42 кг                              |
| Стандарты                                       |                    | IEC 60974-5:2013                   |
|                                                 |                    | IEC 60974-10:2014+A1               |

## 5. ЗАКАЗ

### Основное изделие

| Основное изделие X8 SuperSnake GT02XW |       |             |
|---------------------------------------|-------|-------------|
| Описание                              |       | Код заказа  |
| 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» обозначает стальной спиральный направляющий канал, а «Chili» — направляющий канал DL Chili.

\*\* Основное изделие включает соответствующий комплект кабелей.

### Комплекты кабелей

| Комплект кабелей X8 SuperSnake GT02XW |       |            |
|---------------------------------------|-------|------------|
| Описание                              |       | Код заказа |
| Комплект кабелей GT02XW 10M           | FE    | SP015143   |
|                                       | CHILI | SP015148   |
| Комплект кабелей GT02XW 15M           | FE    | SP015142   |
|                                       | CHILI | SP015150   |
| Комплект кабелей GT02XW 20M           | FE    | SP015141   |
|                                       | CHILI | SP015152   |
| Комплект кабелей GT02XW 25M           | FE    | SP015140   |
|                                       | CHILI | SP015154   |

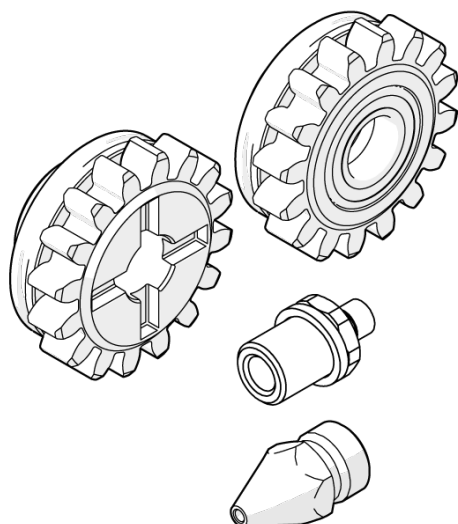
\* «Fe» обозначает стальной спиральный направляющий канал, а «Chili» — направляющий канал DL Chili.

Информация о выборе комплекта подающих роликов приведена в разделе «Выбор комплекта подающих роликов» на стр. 33.

Информация о заказе направляющих каналов приведена в разделе «Выбор направляющего канала» на стр. 35.



## 5.1 Выбор комплекта подающих роликов



| Описание комплекта                                                     |         | ø мм    |  | Код комплекта |
|------------------------------------------------------------------------|---------|---------|--|---------------|
| Fe (Mc/Fc) стандартный, V-образная канавка<br><b>V</b>                 | Пластик | 1,0     |  | F000464       |
|                                                                        | Пластик | 1,2     |  | F000465       |
|                                                                        | Пластик | 1,6     |  | F000466       |
| Fe (Mc/Fc) для тяжелых условий, V-образная канавка<br><b>V</b>         | Металл  | 1,0     |  | F000467       |
|                                                                        | Металл  | 1,2     |  | F000468       |
|                                                                        | Металл  | 1,6     |  | F000469       |
| Ss (Fe/Cu) стандартный, V-образная канавка<br><b>V</b>                 | Пластик | 1,0     |  | F000470       |
|                                                                        | Пластик | 1,2     |  | F000471       |
|                                                                        | Пластик | 1,4     |  | F000472       |
|                                                                        | Пластик | 1,6     |  | F000473       |
| Ss (Fe) для тяжелых условий, V-образная канавка<br><b>V≡</b>           | Металл  | 1,0     |  | F000474       |
|                                                                        | Металл  | 1,2     |  | F000475       |
|                                                                        | Металл  | 1,6     |  | F000476       |
| Mc/Fc стандартный, V-образная канавка, накатанный<br><b>V≡</b>         | Пластик | 1,2     |  | F000478       |
|                                                                        | Пластик | 1,4–1,6 |  | F000479       |
| Mc/Fc для тяжелых условий, V-образная канавка, накатанный<br><b>V≡</b> | Металл  | 1,2     |  | F000481       |
|                                                                        | Металл  | 1,4–1,6 |  | F000482       |

AI стандартный, U-образная канавка

U

|         |     |                                                                                     |         |
|---------|-----|-------------------------------------------------------------------------------------|---------|
| Пластик | 1,2 |  | F000484 |
| Пластик | 1,4 |  | F000485 |
| Пластик | 1,6 |  | F000486 |

## 5.2 Выбор направляющего канала

| Направляющие каналы для X8 SuperSnake GT02XW |       |            |
|----------------------------------------------|-------|------------|
| Описание                                     |       | Код заказа |
| НАПРАВЛЯЮЩИЙ КАНАЛ 10 м                      | FE    | W015509    |
|                                              | CHILI | W015510    |
| НАПРАВЛЯЮЩИЙ КАНАЛ 15 м                      | FE    | W015511    |
|                                              | CHILI | W015512    |
| НАПРАВЛЯЮЩИЙ КАНАЛ 20 м                      | FE    | W015513    |
|                                              | CHILI | W015514    |
| НАПРАВЛЯЮЩИЙ КАНАЛ 25 м                      | FE    | W015515    |
|                                              | CHILI | W015516    |

\* «Fe» обозначает стальной спиральный направляющий канал, а «Chili» — направляющий канал DL Chili. Входной направляющий канал входит в комплект поставки направляющего канала.

Информация о выборе комплекта подающих роликов приведена в разделе «Выбор комплекта подающих роликов» на стр. 33.