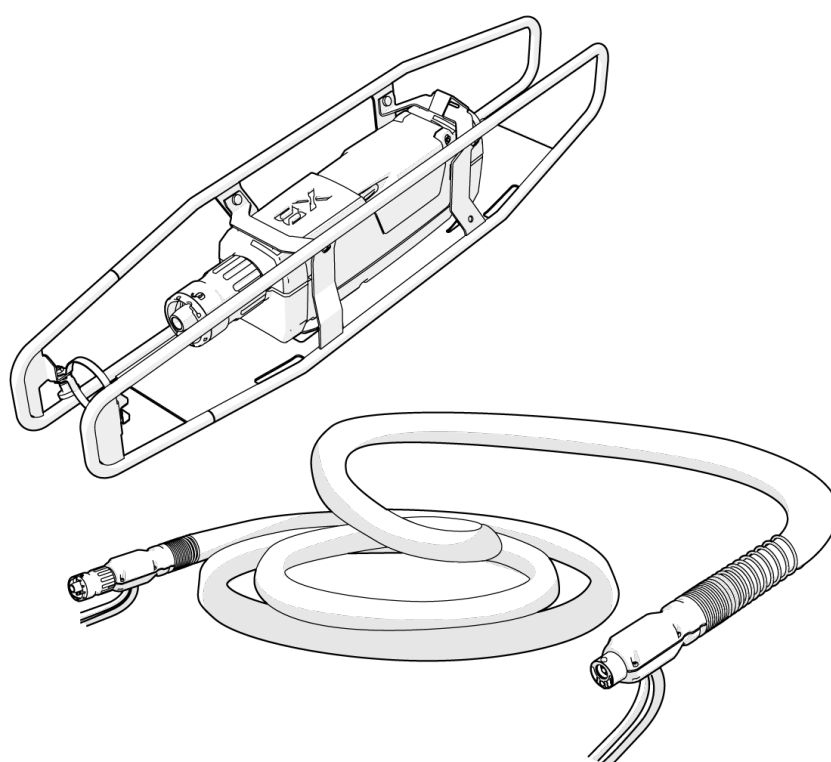


# X8 SuperSnake GT02XW



Bruksanvisning

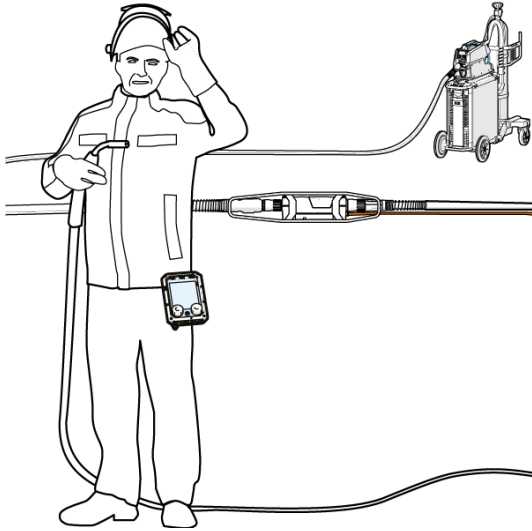
## INNEHÅLL

---

<b>1. X8 SuperSnake GT02XW</b> .....	<b>3</b>
1.1 Beskrivning av utrustningen .....	4
<b>2. Montering</b> .....	<b>6</b>
2.1 Trådmatningsenhetens komponenter .....	7
2.2 Installation av mellanmatarverk .....	8
2.3 Justering av matarhjulstryck .....	11
2.4 Montering av trådbobin .....	13
2.5 Preparering av tillsatstråd .....	14
2.6 Anslutning av mellanmatarverket .....	15
2.7 Matning av tillsatstråd till mellanmatarverket .....	18
2.8 Inställning av skyddsgas .....	19
2.9 Förberedelse av kylväten .....	20
2.10 Kalibrering med spänningsavkänningskabeln .....	21
<b>3. Underhåll</b> .....	<b>22</b>
3.1 Byte av trådledare .....	24
3.2 Kassering av utrustning .....	30
<b>4. Tekniska data</b> .....	<b>31</b>
<b>5. Beställningsdata</b> .....	<b>32</b>
5.1 Val av matarhjulssats .....	33
5.2 Val av trådledare .....	35

## 1. X8 SUPERSNAKE GT02XW

Grattis till ditt val av mellanmatarverket X8 SuperSnake GT02XW. Om en Kemppi-produkt används på rätt sätt kan den markant öka produktiviteten i din svetsning och stärka din ekonomiska ställning under många år.



### Viktig information

Läs noga igenom instruktionerna. Ägna för din egen och arbetsområdets säkerhet speciell uppmärksamhet åt säkerhetsinstruktionerna som medföljde utrustningen.

Avsnitt i manualen som kräver särskild uppmärksamhet för att undvika personskada eller skada på utrustningen indikeras med symbolerna nedan. Läs noga dessa avsnitt och följ anvisningarna.

 *OBS: Innehåller användbar information.*

 *Viktigt: Beskriver en situation som kan leda till skador på utrustningen eller systemet.*

 *Varning: Beskriver en potentiellt farlig situation. Om du ignorerar den, kan det leda till personskador eller dödsfall.*


### FRISKRIVNINGSKLAUSUL

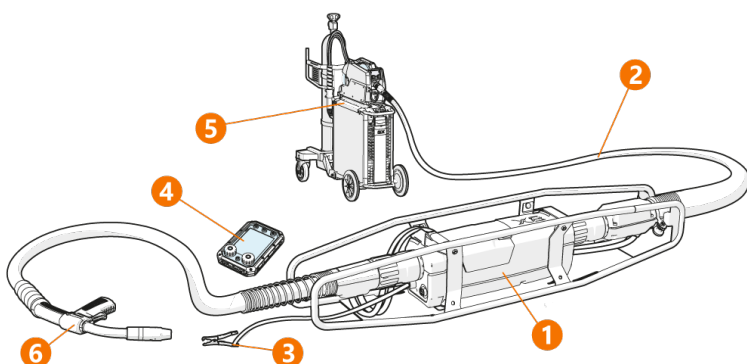
Även om alla ansträngningar gjorts för att garantera att informationen i denna manual är korrekt och fullständig, tas inget ansvar för eventuella felaktigheter eller utelämnanden. Kemppi förbehåller sig rätten att när som helst ändra specifikationen för den beskrivna produkten utan att meddela detta i förväg. Kopiering, registrering, reproduktion eller överföring av innehållet i denna manual får endast ske efter förhandsgodkännande av Kemppi.

## 1.1 Beskrivning av utrustningen

Mellanmatarverket Kemppi X8 SuperSnake GT02XW är en kombinerad vattenkyld lösning för trådmatning på avstånd med begränsad åtkomlighet. Räckvidden för X8 MIG Welder MIG/MAG-svetspistoler förlängs med upp till 30 m och erbjuder en enkel och säker trådmatning för en rad olika tillsatsmaterial och ger möjlighet till kvalitetssvetsning på platser som man helt enkelt inte når med annan svetsutrustning. Mellanmatarverket X8 SuperSnake är avsedd att användas med Kemppis stålspiral- eller DL Chili-trådledare.

Mellanmatarverket X8 SuperSnake GT02XW ansluts till X8 MIG Welder.

 Om mellanmatarverket X8 SuperSnake GT02XW inte finns med under inställningarna i X8 MIG Welder måste utrustningens programvara (firmware) uppdateras till den senaste versionen.




### Mellanmatarverkets huvuddelar:

1. X8 SuperSnake GT02XW, mellanmatarverk
2. X8 SuperSnake GT02XW, kabelpaket

### Annan relaterad utrustning:

3. Spänningsavkänningskabel
4. Control Pad (trådlös reglerenhet av X8 MIG Welder)
5. X8 MIG Welder
6. MIG/MAG-svetspistol

 Kontrollera alltid före användning att kabelpaketet, skyddsgasslangen, återledaren/klämman och nätkabeln är i gott skick. Kontrollera att anslutningarna är korrekt och ordentligt anslutna. Lösa anslutningar kan påverka svetsresultatet och skada anslutningarna.

 Om du vill använda Control Pad trådansluten i stället för trådlöst kan du ansluta den direkt till X8 SuperSnake GT02XW.

## IDENTIFIERING AV UTRUSTNING

**Serienummer**

Enhetens serienummer anges på märkskylten eller på någon annan tydlig plats på enheten. Det är viktigt att hänvisa till en produkts rätta serienummer vid t.ex. reparation eller beställning av reservdelar.

**QR-kod**

Serienumret och annan enhetsrelaterad ID-information kan även sparas i form av en QR-kod (eller en streckkod) på enheten. En sådan kod kan avläsas med hjälp av kameran i en smartmobil eller med en speciell kodavläsningsenhet som medför snabb åtkomst till den enhetsspecifika informationen.

## 2. MONTERING



*Slå inte på strömmen till utrustningen förrän den mekaniska monteringen är slutförd.*



*Placera utrustningen på en stabil och ren yta med luckan till matningsmekanismen vänd uppåt. Skydda utrustningen mot regn och direkt solljus.*

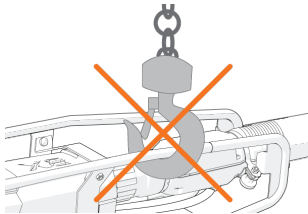
### Före montering och användning



*Koppla bort svetsmaskinen från elnätet innan du börjar montera mellanmatarverket.*

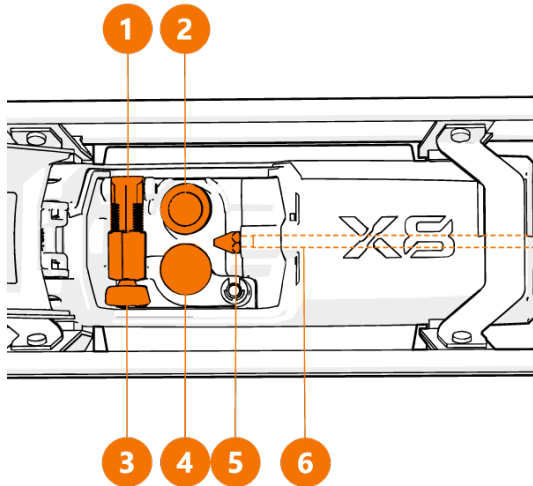


*Mellanmatarverket X8 SuperSnake GT02XW får inte lyftas upp och/eller flyttas med en lyftkrok fäst i ramen.*



- Produkten är förpackad i specialutformade transportkartonger. Kontrollera dock alltid att produkterna inte skadats under transporten innan du använder dem.
- Kontrollera också att du har fått alla komponenter du beställt samt tillhörande manualer.
- Sträck mellanmatarverkets kabelpaket genom att flytta fram matarenheten nära arbetsplatsen.
- Kontrollera att det inte förekommer några tvära böjar på kabelpaketet innan du matar in tillsatstråden.
- Kontrollera att korrekt trådledare är monterad och har installerats korrekt för den avsedda svetsapplikationen. Använd X8 SuperSnake GT02XW med Kempпис stålspiral- eller DL Chili-trådledare. Läs anvisningarna i manualen om val av komponenter och montering före användning.
- Kontrollera före svetsningen att monteringen är slutförd, att rätt tillsatsmaterial och skyddsgas används, att det finns kylvätska i kylsystemet samt att den (om den används) spänningsavkännande kabeln är ansluten.

## 2.1 Trådmatningsenhetens komponenter




1. Inställning av tryckarm
2. Trådmatarhjul (drivhjul)
3. Tryckarm
4. Trådmatarhjul (tryckhjul)
5. Trådinlopp, styrrör
6. Trådinlopp, trådledare

I avsnitten "Beställningsdata" på sidan 32, "Val av matarhjulssats" på sidan 33 och "Val av trådledare" på sidan 35 anges korrekta komponenter.

## 2.2 Installation av mellanmatarverk

Ställ in trådmatningsmekanismen innan du ansluter eller matar in tillsatstråd i mellanmatarverket. Se till att matarhjulen är lämpade för tillsatstrådens diameter och typ. Mer information finns i "Val av matarhjulssats" på sidan 33.

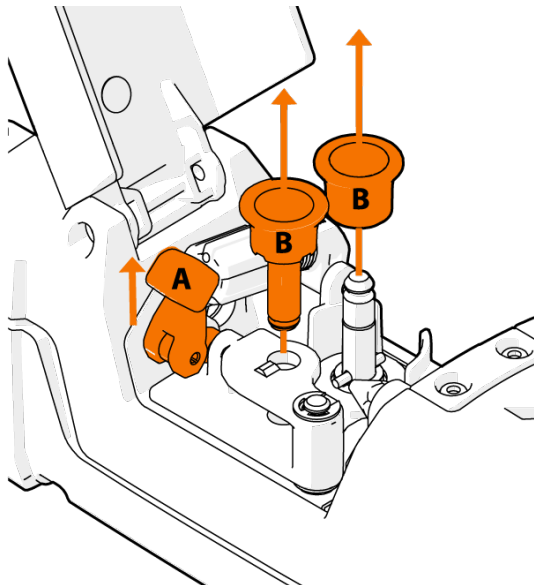
 Vi rekommenderar att man inte använder räfflade matarhjul i X8-trådmatarverket tillsammans med mellanmatarverket X8 SuperSnake GT02XW. De kan medföra alltför högt friktionsmotstånd på tillsatstråden i trådmatarverket och leda till att man inte uppnår bästa möjliga resultat med mellanmatarverket X8 SuperSnake GT02XW.

Mellanmatarverket levereras med trådledarkomponenter av standardtyp, om inget annat anges. Matarhjul köps separat. Kontrollera att du monterar in rätt komponenter och matarhjul.

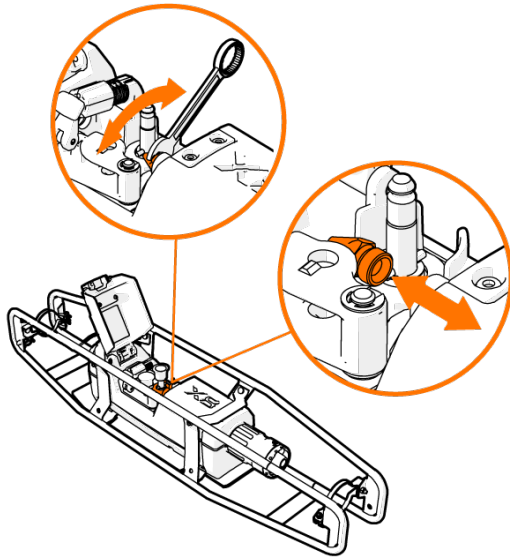
### Verktyg som erfordras:

- 13 mm nyckel
- 8 mm insexnyckel

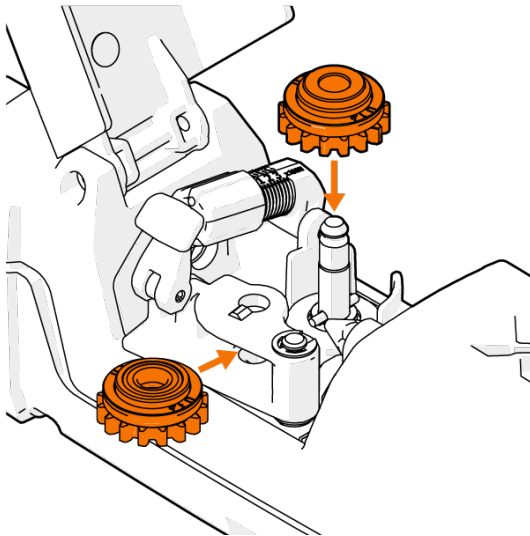
1. Öppna luckan till matningsmekanismen.
2. Lossa på tryckarmen genom att lyfta upp den från änden (A)
3. Ta bort matarhulets fästdon (B) genom att dra upp dem.



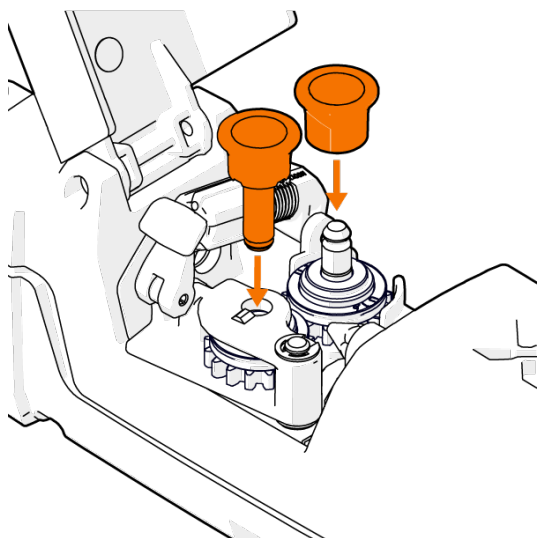
4. Installera trådleddaren. Dra fast komponenten med hjälp av en nyckel.



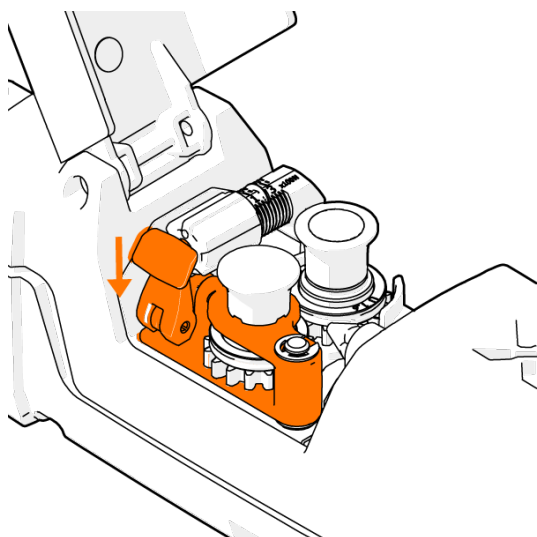
5. Montera de nya matarhjul med kugghjulen nedåt.



6. Sätt tillbaka matarhjulens fästdon genom att trycka ner dem över matarhjul.



7. Stäng tryckarmen.

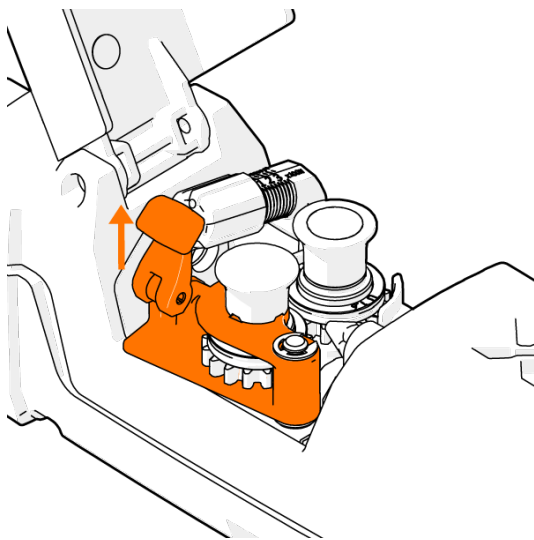


## 2.3 Justering av matarhjulstryck

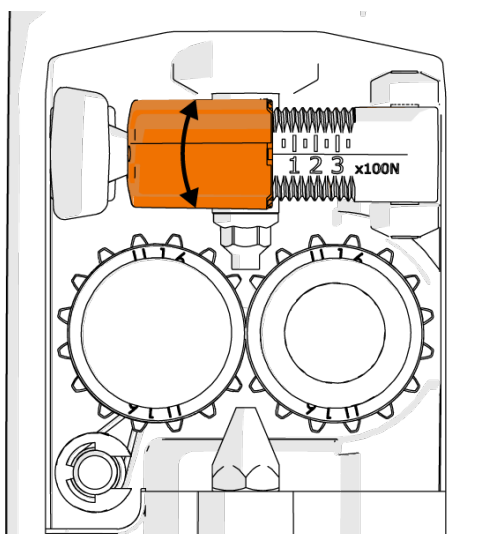
Justera trycket på trådmatarhjulen med hjälp av inställningsrullen som sitter på tryckarmen. Det inställda matarhjulstrycket ska vara tillräckligt för att övervinna den lätta bromskraft som uppstår när du med handen stoppar tillsatstråden då den kommer ut från svetspistolens kontaktmunstycke.

**i** För tillsatstråd med mindre diameter och mjuka tillsatstrådar krävs lägre matartryck. I slutet av detta kapitel finns en tabell med mer information.

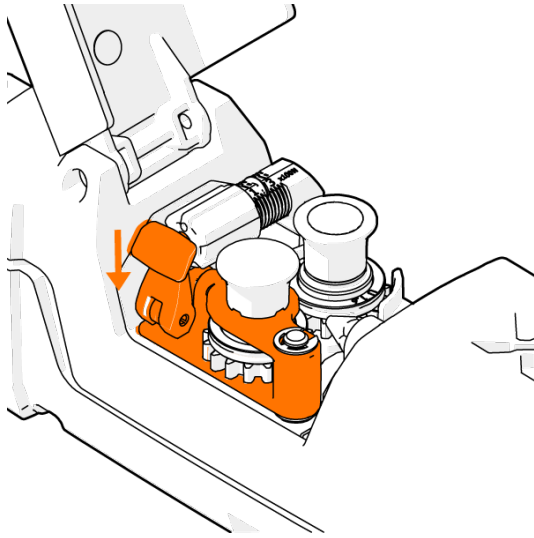
1. Lossa på tryckarmen genom att lyfta upp den.






2. Vrid rullen på tryckarmen för att ställa in matarhjulstrycket. På den graderade skalan bredvid rullen kan man läsa av tryckbelastningen i enheten Newton (N). I slutet av detta kapitel finns en tabell med korrekta inställningstryck.



3. Säkra inställningen genom att stänga tryckarmen.




-  För stort tryck plattar till tillsatstråden och kan skada rörelektroder. För stort tryck orsakar också onödigt slitage på matarhjul och ökar belastningen på växellådan.
-  Vi rekommenderar att man inte använder räfflade matarhjul i X8-trådmatarverket tillsammans med mellanmatarverket X8 SuperSnake GT02XW.
-  När du valt mellanmatarverket X8 SuperSnake GT02XW under inställningarna på X8 Wire Feeder, matas tillsatstråden automatiskt in i systemet när du trycker på knappen Wire inch på trådmatarverkspanelen.

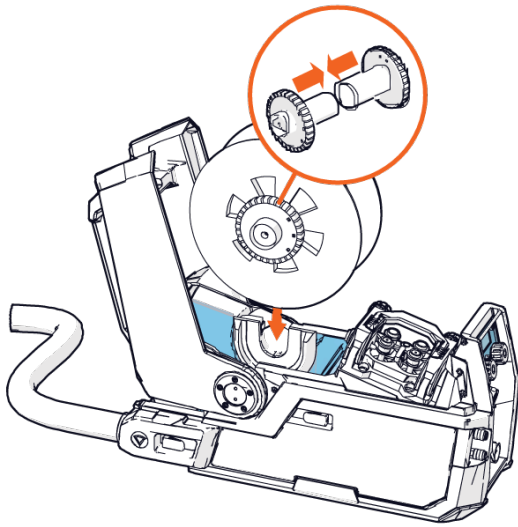
Tillsatstråd, typer	Matarhjulprofil	Diameter på tillsatstråd (mm)	Inställning (x100N)
Fe, Ss	V-spår <b>V</b>	1,0	1,5–2,0
		≥ 1,2	2,0–3,0
Fc, Mc	V-spår, räfflat <b>V≡</b>	≥ 1,2	1,0–2,0
		1,6	2,0–3,0
Aluminium	U-spår <b>U</b>	1,2	1,0–1,5
		1,6	2,0–2,5

## 2.4 Montering av trådbobin

Kontrollera att tillsatstråd av hög kvalitet används. Kontrollera att rätt styrrör och trådmatarhjul väljs och att de är lämpade för den tillsatstråd som ska användas.

 Mer information om montering och byte av trådbobin finns i manualen för X8 MIG Welder.

 Kontrollera att trådbobinen är korrekt monterad och låst i rätt läge. Se till att bobinen inte är skadad eller deformerad så att den skulle kunna skava eller hacka mot innerytorna på trådmatarverkets chassi eller lucka. Detta kan leda till ökat matningsmotstånd och påverka svetskvaliteten. Det kan också leda till långsiktig skada på trådmatarverket, som gör det oanvändbart eller osäkert att använda.

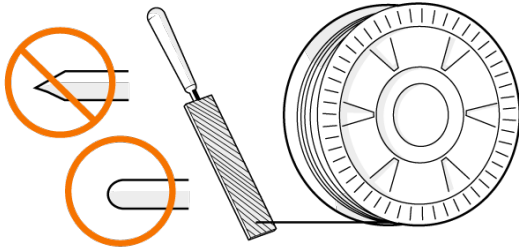


När du byter trådbobinen, behöver trycket på matarhjulen inte frisläppas. Kontrollera bara att matarhjulets spår stämmer överens med diametern på tillsatstråden. Se avsnittet "Preparering av tillsatstråd" på sidan 14.

## 2.5 Preparering av tillsatstråd

 *Vassa kanter på trådänden kan skada trådledaren.*

Ta en fin fil eller en slipduk och slipa bort eventuella vassa kanter från änden på tillsatstråden innan du matar in den i mellanmatarverket.



 *Kontrollera att änden på tillsatstråden är rak och inte har några böjar eller vassa kanter.*

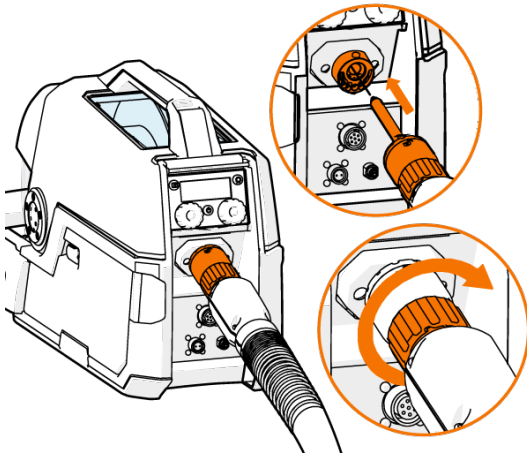
1. Räta ut cirka 20 cm av tillsatstråden och mata fram den i trådmatarverket genom inloppsröret och mellanröret till utloppsröret. Härifrån matas tillsatstråden till mellanmatarverket och svetspistolen.
2. För fram tillsatstråden för hand så att tråden når trådledaren (cirka 20 cm).
3. Stäng tryckarmarna i trådmatarverket så att tillsatstråden låses fast mellan matarhjulen. Kontrollera att tillsatstråden passar in i matarhjulens spår.

## 2.6 Anslutning av mellanmatarverket

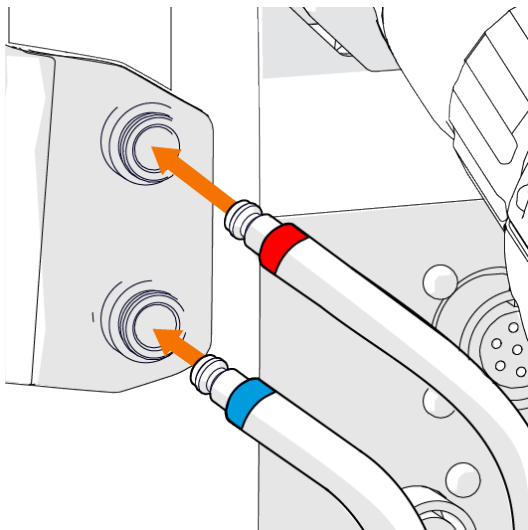
Genom anslutningen av X8 SuperSnake GT02XW överförs svetsström, skyddsgas och pistolavtryckarens signaler liksom data från Control pad.

Observera att en liten bit rak tillsatstråd ska sticka ut ur matarverkets baskoppling vid anslutningen.

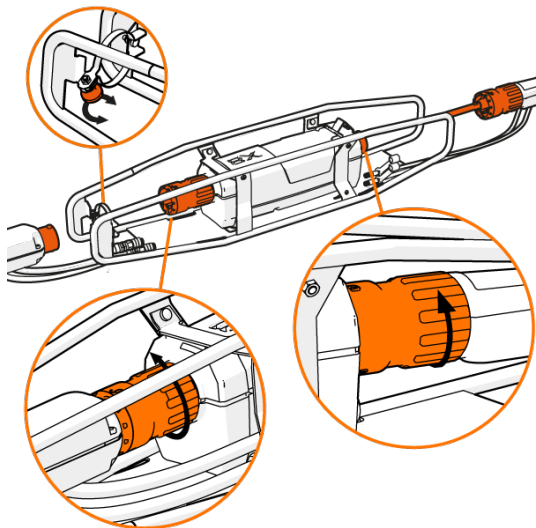
1. För in tillsatstråden från trådmatarverket in i trådledaren och anslut mellanmatarverkskabeln till trådmatarverket.
2. Dra åt kabelanslutningen för hand.



3. Anslut kylslangarna. Slangen för ingående kylvätska är blåmarkerad och slangen för utgående kylvätska är rödmarkerad.

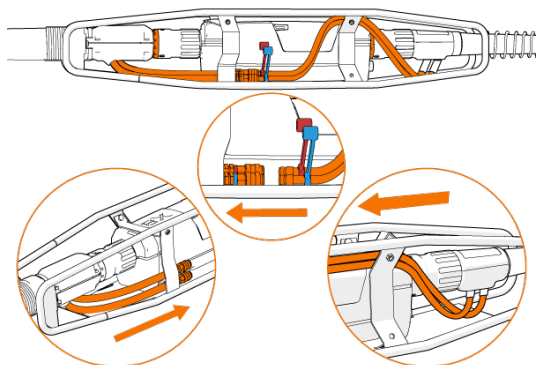


- Anslut mellanmatarverkskabeln och svetspistolen till mellanmatarverket. Dra åt anslutningarna för hand och säkra kabeln på ramen med hjälp av fästbandet.

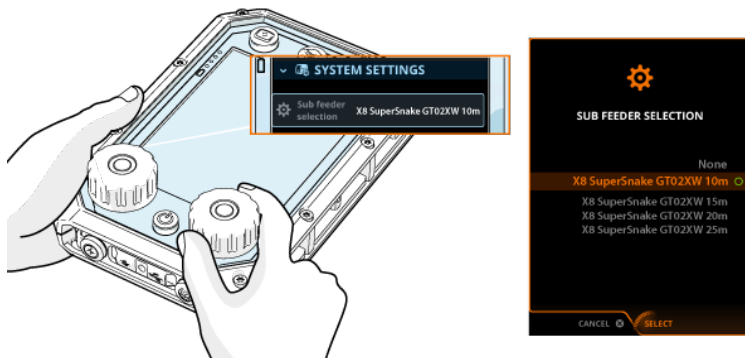


- i** X8 SuperSnake GT02XW är avsedd att anslutas till svetspistoler som är utrustade med Kemppi X8 MIG Welder koppling. För att kunna säkra tillförlitligt svetsresultat, kontrollera att pistolen passar för den avsedda svetsapplikationen, att den är i gott skick och korrekt monterad med lämplig trådledare och rätt kontaktmunstycke.

- Koppla ihop kylslangarna. Slangen för ingående kylvätska är blåmarkerad och slangen för utgående kylvätska är rödmarkerad.



- I systeminställningarna på Control Pad, gå till val av mellanmatarverk. Välj X8 SuperSnake GT02XW enligt längden på den mellanmatarverkskabel som används.



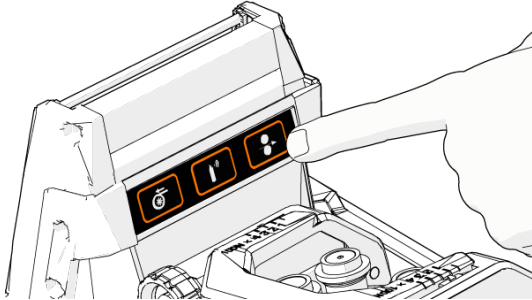
Om X8 SuperSnake GT02XW inte finns med på inställningarna i X8 MIG Welder måste utrustningens programvaran (firmware) uppdateras till den senaste versionen. Mer information om handhavandet av X8 MIG Welder finns i manualen för X8 MIG Welder.



*När du svetsar utan mellanmatarverket, ändra då inställningarna enligt detta.*

## 2.7 Matning av tillsatstråd till mellanmatarverket

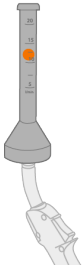
1. Sträck ut mellanmatarverkets kabelpaket och undvik tvära böjar på kabeln.
2. Kontrollera att tryckarmarna i trådmatningsmekanismen är stängda och korrekt inställda i såväl trådmatarverket som i mellanmatarverket.
3. Tryck på knappen Wire inch på panelen på X8 Wire Feeder.





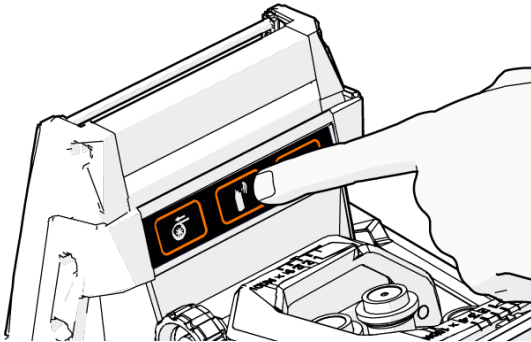
- i** Systemet kommer automatiskt att mata tillsatstråden till mellanmatarverket tills tråden stöter på matarhjulen eller när 30 meter tråd matats ut från trådmatarverket. Om du vill stoppa den automatiska matningen, tryck på knappen Wire inch igen.*
- i** Även skyddsgasen flödar automatiskt in i systemet när mellanmatarverket ansluts och funktionen Wire inch används. Om svetsningen inte startas omedelbart, kan gasen avdunsta från mellanmatarverkssystemet. Låt i så fall gasen flöda igenom systemet genom att trycka på knappen Gas test på trådmatarverkets panel. På så sätt säkerställer du en felfri svetskvalitet.*

## 2.8 Inställning av skyddsgas

Skyddsgasflödet från svetspistolens ställs in beroende på applikation, svetsfog, gastyp och gaskåpens form och storlek. Mät upp flödet vid svetspistolens gaskåpa med hjälp av en flödesmätare före svetsningen. Flödet ska normalt sätt ligga på 10-20 liter per minut beroende på svetsapplikation.



-  *Hantera skyddsgasflaskan försiktigt. Beakta de risker som finns i samband med hantering och bruk av komprimerad gas. Använd alltid en flasktransportvagn och säkra flaskan ordentligt.*
-  *Om du inte svetsat på ett tag kan det hända att gasen avdunstat från mellanmatarverket. Låt i så fall gasen flöda igenom systemet innan du börjar svetsa.*

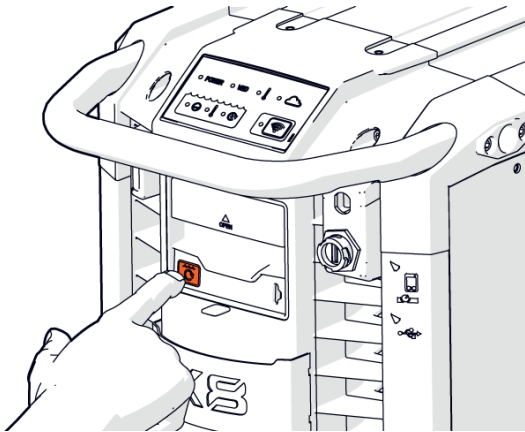


## 2.9 Förberedelse av kylvätenheten

**i** Användning av mellanmatarverk medför ökad åtgång av kylvätska. Kontrollera innan svetsningen att det finns tillräckligt med kylvätska i kylvätenheten och mellanmatarverkssystemet. Fyll på kylvätska vid behov och cirkulera den genom hela systemet.

Pumpa kylvätskan genom systemet genom att trycka in knappen för vattencirkulation på strömkällans frontpanel.

När du håller knappen intryckt startar cirkulationspumpen automatiskt. Tryck på knappen igen för att avbryta påfyllningen, om t.ex. en anslutning lossnat.



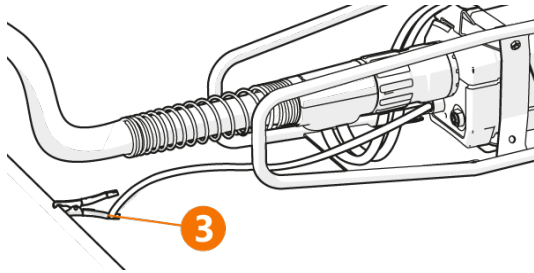
Om systemet inte fyllts upp under en minut efter det att knappen släppts upp, så slutar den automatiska påfyllningen och LED-indikatorlampan blinkar växelvis grönt och rött. På indikeringspanelen finns även LED-indikatorlampor som visar gult sken om nivån på kylvätskan är för låg eller dess temperatur är för hög. LED-indikatorlampan lyser grönt när allt fungerar som det ska.

Mer information om handhavandet av kylvätenheten finns i manualen för X8 MIG Welder.

## 2.10 Kalibrering med spänningsavkänningskabeln

**i** Svetsystemet måste kalibreras med spänningsavkänningskabeln när du börjar svetsa första gången. Upprepa kalibreringen varje gång du ändrar längden på mellanledaren, återledaren, mellanmatarverkets kabelpaket eller MIG/MAG-slangpaketet.

1. Anslut spänningsavkänningskabeln (3) till X8 SuperSnake GT02XW.



2. Anslut återledaren och spänningsavkänningskabeln till arbetsstycket.
3. Svetsa minst 4 svetsar, 5 sekunder per svets.

**i** Koppla bort spänningsavkänningskabeln när kalibreringen är klar. Detta gäller inte för processerna WiseRoot+ och WiseThin+. I dessa fall måste spänningsavkänningskabeln alltid vara ansluten.

### 3. UNDERHÅLL

Ta hänsyn till maskinens nyttjandegrad och arbetsmiljön när du planerar rutiner för underhåll.

Rätt användning av maskinen och regelbundet underhåll bidrar till att undvika onödiga driftstopp och fel i utrustningen.



*Koppla bort nätspänningen från maskinen innan du hanterar elkablarna.*

#### Dagligt underhåll

##### Verktyg som erfordras:

- Tryckluftskompressor och -pistol

##### Kontrollpunkter:

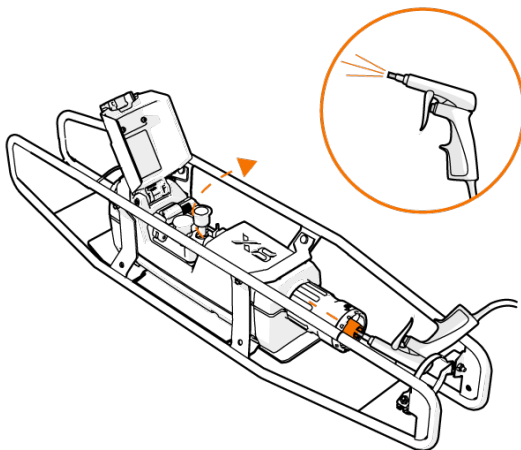
- Kontrollera det allmänna skicket hos SuperSnake och svetspistolen. Avlägsna svetsnsprut från kontaktmunstycket och rengör gaskåpan. Byt ut slitna eller skadade delar. Använd endast original slit- och reservdelar från Kemppi.
- Kontrollera skicket och anslutningarna på svetskretsens komponenter, dvs. svetspistolen, återledaren och -klämman, kontakterna och anslutningarna.
- Kontrollera skicket på matarhjul, nållager och axlar. Rengör och smörj lager och axlar vid behov med en liten mängd tunn maskinolja. Montera, justera och testa funktionen.

##### Rengöring av mellanmatarverket:

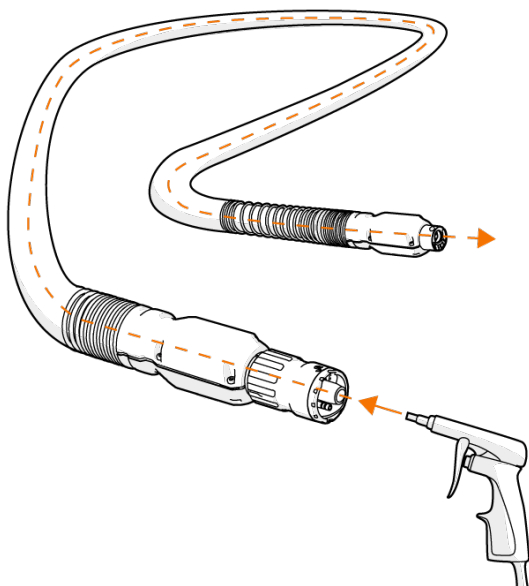


*Rengör systemet med torr tryckluft minst var femte gång trådbobinen byts ut. Låt mellanmatarverkets lock vara öppet under rengöringen.*

1. När tillsatstråden inte matas till mellanmatarverkssystemet, lösgör kabeln (kablarna) från mellanmatarverket och från trådmatarverket.
2. Blås rent mellanmatarverket med tryckluft.



3. Blås rent kabelpaketet med tryckluft.



### Underhåll i verkstad

Kemppis serviceverkstäder utför underhåll enligt ert serviceavtal med Kemppi. Regelbundet förebyggande underhåll av utbildade tekniker förlänger utrustningens livslängd och säkerställer tillförlitlig drift.

### 3.1 Byte av trådledare

Trådledaren är en slitdel som måste bytas ut om den blir sliten och när tillsatsmaterialet ändras.

 Om du ändrar tillsatstråden till en annan diameter eller materialtyp, byt även matarhjulen.

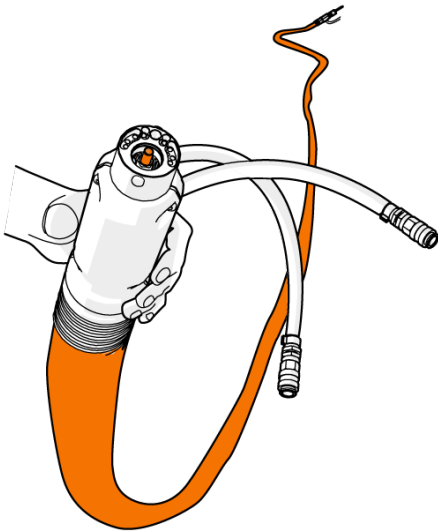
 Avlägsna tillsatstråden från mellanmatarverkssystemet innan du byter ut trådledaren.

#### Verktyg som erfordras:

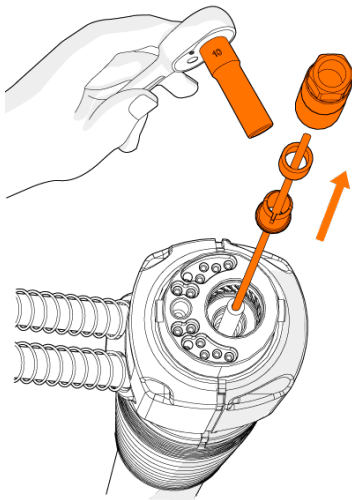
- 10 mm hylsa, lång
- Hylsnyckel
- 10 mm nyckel
- 8 mm nyckel
- Sidavbitare
- Mattniv

#### Borttagning av den gamla trådledaren:

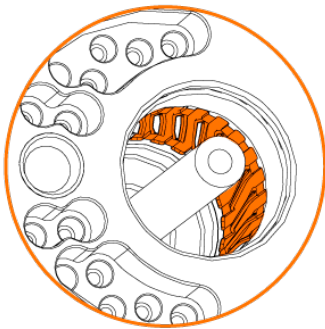
1. Koppla bort kabelpaketet från mellanmatarverket och trådmatarverket.
2. Sträck ut kabelpaketet helt och hållet och kontrollera att kabeln inte är vriden.



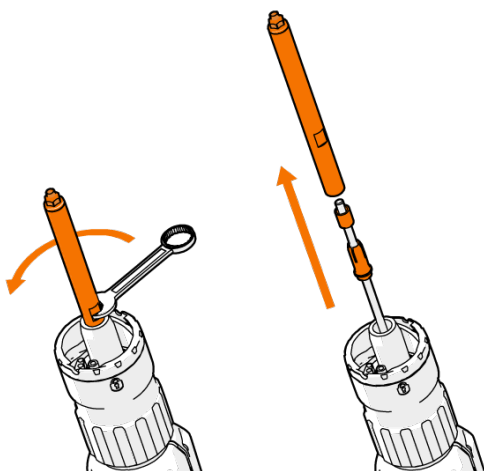
3. Lossa och ta bort trådledarhylsan tillsammans med konan och tätningen i kabeländen vid mellanmatarverket.



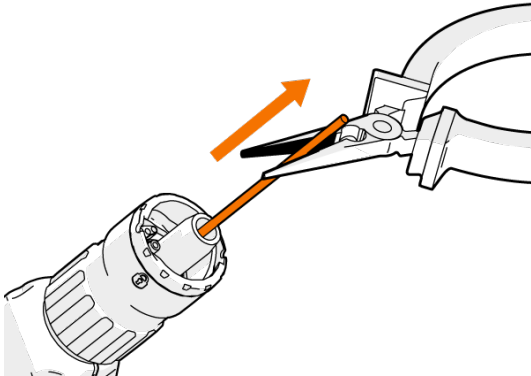
Se till att inte skada fjädrarna innanför.



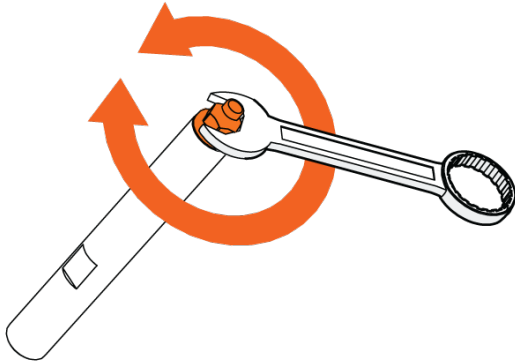
4. Lossa och ta bort den långa trådledarhylsan tillsammans med konan och tätningen i kabeländen vid trådmatarverket.



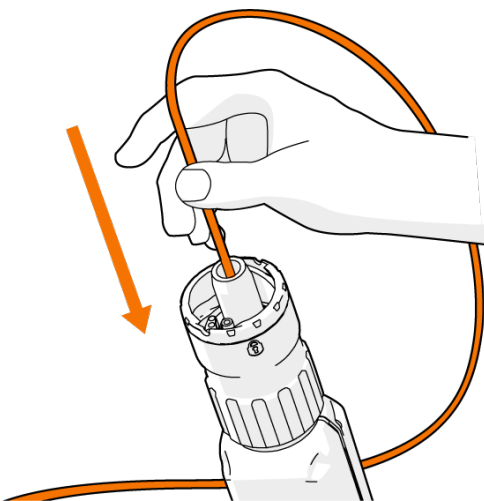
5. Ta ut den gamla trådledaren ur kabelpaketet genom att dra i änden från mellanmatarverkssidan.

**Montering av ny trådledare:**

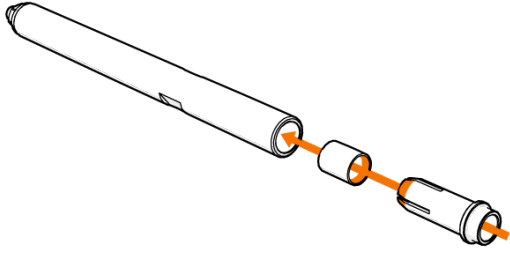
1. Sätt tillbaka den korta trådstyrningen i trådledarens långa hylsa.




2. Börja mata in den nya trådledaren i kabelpaketet från trådmatarverkets sida. Stanna när det är ungefär 100...200 mm kvar av trådledaren utanför kabelanslutningens ände.

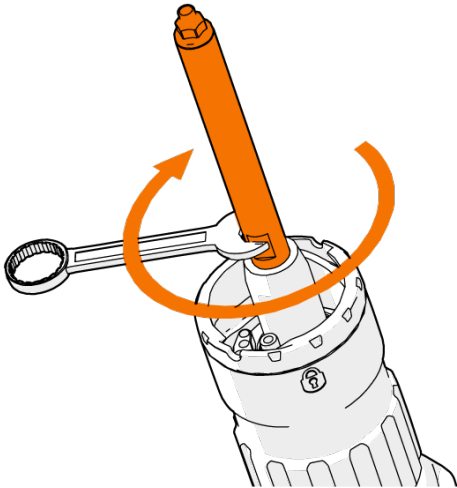


3. För in den långa hylsan tillsammans med konan och tätningen i änden på trådledaren.

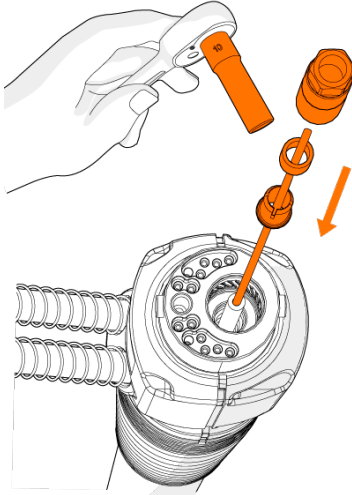


 Använd rätt hylsa till trådledaren. Hylsan för den orangefärgade trådledaren (DL Chili) skiljer sig från den för den grönfärgade trådledaren (Fe, stålspiral).

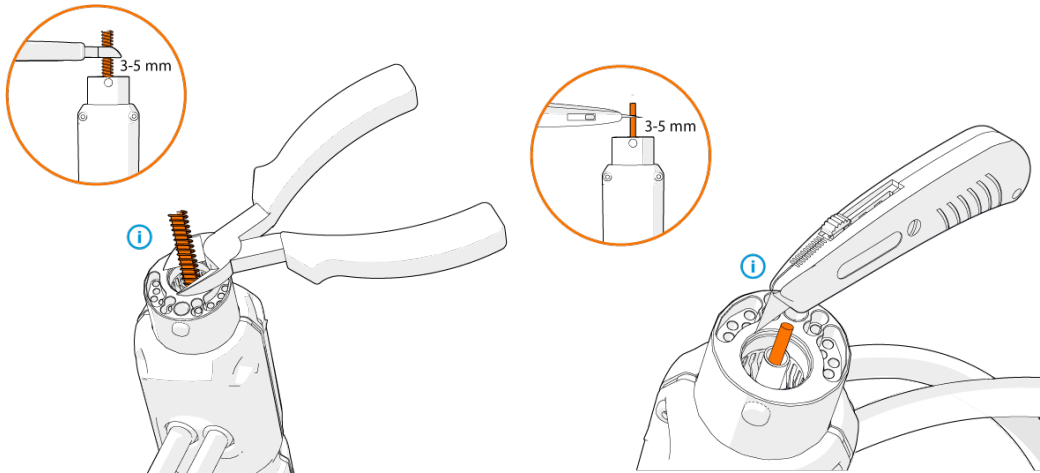
4. Tryck in resten av trådledaren i kabelpaketet med den långa hylsan.
5. Dra fast den långa hylsan vid kabelpaketets ända vid trådmatarverket.



6. För in hylsan tillsammans med konan och tätningen på trådledaren vid kabelpaketets ända vid mellanmatarverket.
7. Dra fast hylsan vid kabelpaketets ända vid mellanmatarverket.



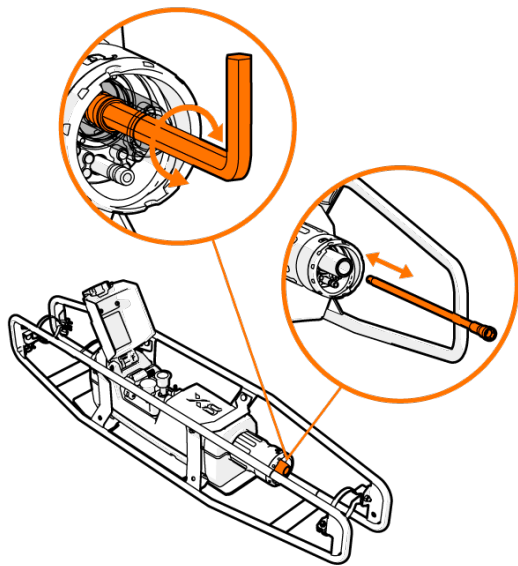
8. Kapa bort överflödigt trådledarlängd så att cirka 3-5 mm sticker ut vid kabelanslutningen vid mellanmatarverket.



- i** Kapa bort överskjutande del av trådledaren. Använd en sidavbitare för stålspiralen och en mattkniv för Chili-trådledaren.

**Byte av tillsatstrådens inloppsstyrör:**

1. Montera det nya inloppsstyrret. Dra fast komponenten med hjälp av en sexkantsnyckel.



## 3.2 Kassering av utrustning



Elektrisk utrustning får inte slängas med vanligt avfall!

Enligt EU-direktiv 2002/96/EC om avfallshandling av elektrisk och elektronisk utrustning, och dess implementering i enlighet med nationell lag, ska elektrisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas in till en miljövänlig återvinningsanläggning.

Utrustningens ägare måste lämna en enhet som inte längre är i bruk på en regional upphämtningsplats enligt instruktioner från lokala myndigheter eller en Kempfi-representant. Genom att tillämpa detta EU-direktiv gör du en insats för miljön och människors hälsa.

#### 4. TEKNISKA DATA

X8 SuperSnake GT02XW		
Egenskap / Beskrivning		Värde
Utström 25 °C	60%	310 A
Matningsspänning	$U_1$	50 V DC
Matningsström	$I_1$	20 mA
Motorspänning	$U_{motor}$	0...24 V DC
Motorström	$I_{motor}$	5 A
Pistolanslutning		Kemppi
Trådmatningsmekanism		GT02X, 2-rullars, enkelmotor
Diameter på matarhjul		32 mm
Tillsatstrådar	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
Trådmatningshastighet		25 m/min
Skyddsgastryck (max)	$P_{max}$	0,5 MPa
Driftstemperatur		-20...+40 °C
Förvaringstemperatur		-40...+60 °C
EMC-klass		A
Skyddsklass		IP24S
Yttermått	L x B x H	777 x 142 x 142 mm
Vikt utan tillbehör		6 kg
Vikt på kabelpaket (vätskekylt)	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. BESTÄLLNINGSDATA

### Huvudprodukt

X8 SuperSnake GT02XW produktpaket		
Beskrivning		Artikelnummer
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" avser stålspiral trådledare och "Chili" avser DL Chili trådledare.

\*\* I ovanstående produktpaket ingår motsvarande kabelpaket.

### Kabelpaket

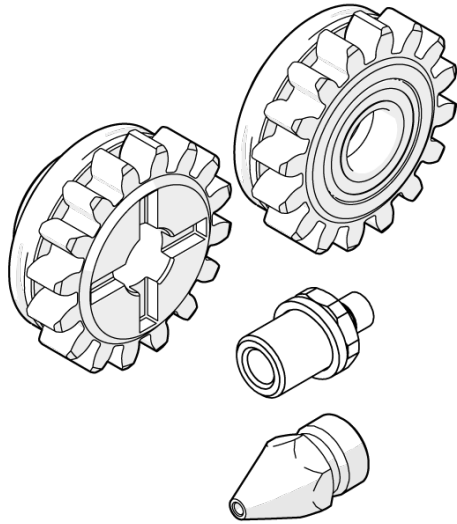
X8 SuperSnake GT02XW kabelpaket		
Beskrivning		Artikelnummer
Kabelpaket GT02XW 10M	FE	SP015143
	CHILI	SP015148
Kabelpaket GT02XW 15M	FE	SP015142
	CHILI	SP015150
Kabelpaket GT02XW 20M	FE	SP015141
	CHILI	SP015152
Kabelpaket GT02XW 25M	FE	SP015140
	CHILI	SP015154

\* "Fe" avser stålspiral trådledare och "Chili" avser DL Chili trådledare.

För val av matarhjulssats, se avsnittet "Val av matarhjulssats" på sidan 33.

För beställning av trådledare, se avsnittet "Val av trådledare" på sidan 35 .




## 5.1 Val av matarhjulssats



Beskrivning av satsen		ø mm		Artikelnummer
<b>V</b> Fe (Mc/Fc) Standard, V-spår	Plast	1,0		F000464
	Plast	1,2		F000465
	Plast	1,6		F000466
<b>V</b> Fe (Mc/Fc) Heavy duty, V-spår	Metall	1,0		F000467
	Metall	1,2		F000468
	Metall	1,6		F000469
<b>V</b> Ss (Fe/Cu) Standard, V-spår	Plast	1,0		F000470
	Plast	1,2		F000471
	Plast	1,4		F000472
	Plast	1,6		F000473
<b>V≡</b> Ss (Fe) Heavy Duty, V-spår	Metall	1,0		F000474
	Metall	1,2		F000475
	Metall	1,6		F000476
<b>V≡</b> Mc/Fc Standard, V-spår, räfflat	Plast	1,2		F000478
	Plast	1,4 - 1,6		F000479
<b>V≡</b> Mc/Fc Heavy Duty, V-spår, räfflat	Metall	1,2		F000481
	Metall	1,4 - 1,6		F000482

AI Standard, U-spår

**U**

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

## 5.2 Val av trådledare

X8 SuperSnake GT02XW trådledare		
Beskrivning		Artikelnummer
TRÅDLEDARE 10M	FE	W015509
	CHILI	W015510
TRÅDLEDARE 15M	FE	W015511
	CHILI	W015512
TRÅDLEDARE 20M	FE	W015513
	CHILI	W015514
TRÅDLEDARE 25M	FE	W015515
	CHILI	W015516

\* "Fe" avser stålspiral trådledare och "Chili" avser DL Chili trådledare. Inloppsstyrret ingår i trådledarpaketet.

För val av matarhjulssats, se avsnittet "Val av matarhjulssats" på sidan 33.