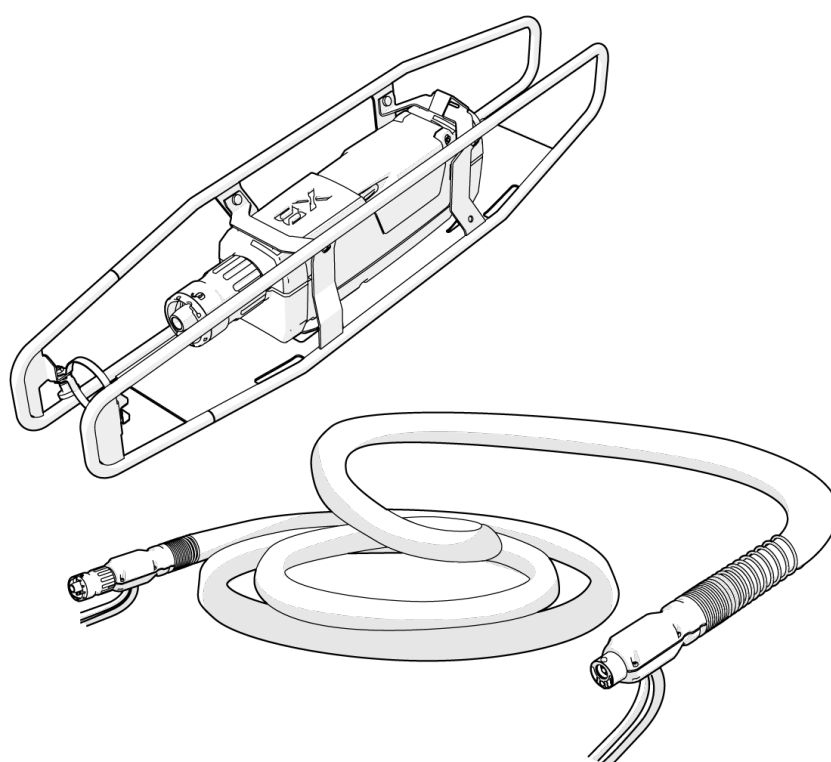


# X8 SuperSnake GT02XW



Brugsanvisning

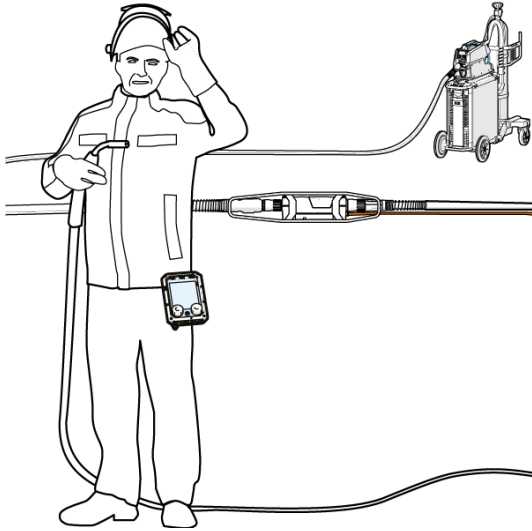
INDHOLD

---

<b>1. X8 SuperSnake GT02XW</b> .....	<b>3</b>
1.1 Udstyrsbeskrivelse .....	4
<b>2. Montering</b> .....	<b>6</b>
2.1 Trådværkskomponenter .....	7
2.2 Montering af undertrådboks .....	8
2.3 Trykjustering af trådhjul .....	11
2.4 Montering af trådspole .....	13
2.5 Klargøring af svejsetråd .....	14
2.6 Tilslutning af undertrådboks .....	15
2.7 Indføring af svejsetråd i undertrådværk .....	18
2.8 Indstilling af beskyttelsesgas .....	19
2.9 Klargøring af køler .....	20
2.10 Kalibrering af spændingsfølerkabel .....	21
<b>3. Vedligeholdelse</b> .....	<b>22</b>
3.1 Udskiftning af liner .....	24
3.2 Bortskaffelse .....	30
<b>4. Tekniske data</b> .....	<b>31</b>
<b>5. Bestilling</b> .....	<b>32</b>
5.1 Valg af trådhjulssæt .....	33
5.2 Valg af liner .....	35

## 1. X8 SUPERSNAKE GT02XW

Tillykke med dit valg af X8 SuperSnake GT02XW subfeeder svejseudstyr. Når svejseudstyret fra Kemppi bruges korrekt, øges produktiviteten i svejsearbejdet, og du opnår mange års økonomisk drift.



### Vigtige noter

Læs vejledningen omhyggeligt. Af hensyn til din sikkerhed og arbejdsmiljøet skal du især følge den brugsanvisning, der følger med udstyret.

Emner i vejledningen, der kræver særlig opmærksomhed, så person- og tingskader kan minimeres, er mærket med dette symbol. Læs disse afsnit særligt omhyggeligt, og følg anvisningerne.

 Bemærk: Giver brugeren en nyttig oplysning.

 Forsigtig: Angiver en situation, der kan forvolde skader på udstyret eller systemet.

 Advarsel: Angiver en muligt farlig situation. Hvis den ikke undgås, kan den forvolde personskade og være livsfarlig.


### ANSVARFRASKRIVELSE

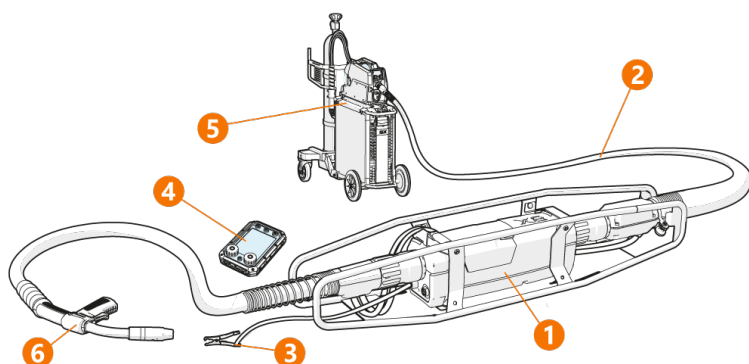
Skønt enhver bestræbelse er gjort på at sikre, at informationen i denne vejledning er nøjagtig og fuldstændig, kan Kemppi ikke gøres erstatningspligtig for eventuelle fejl eller udeladelser. Kemppi forbeholder sig til enhver tid retten til at ændre specifikationen af et beskrevet produkt uden forudgående varsel. Indholdet i denne vejledning må ikke kopieres, nedskrives, reproduceres eller videresendes uden forudgående tilladelse fra Kemppi.

## 1.1 Udstyrsbeskrivelse

Kemppi X8 SuperSnake GT02XW subfeeder er en kombineret løsning til trådfremføring med lang rækkevidde og svejsning i svært tilgængelige områder med vandkøling. Den forlænger rækkevidden for X8 MIG Welder Mig/Mag-svejsespistoler med op til 30 meter, hvilket gør det nemt at foretage trådfremføring på lang afstand for en lang række rørtråde. Derved kan der laves kvalitetssvejsninger på steder, hvor andet svejseudstyr ikke kan nå hen. X8 SuperSnake subfeeder er beregnet til brug med Kemppis stålspiraltrådsliner eller DL Chili trådliner.

X8 SuperSnake GT02XW subfeeder er koblet til X8 MIG Welder.

 Hvis X8 SuperSnake GT02XW subfeeder ikke er tilgængelig i dine indstillinger til X8 MIG Welder's subfeeder, skal X8 MIG Welder firmwaren opdateres til den nyeste version.




### Udstyr til undertrådbokse:

1. X8 SuperSnake GT02XW subfeeder
2. X8 SuperSnake GT02XW kabel

### Andet relateret udstyr:

3. Spændingsfølerkabel
4. Control Pad (trådløs fjernbetjening til X8 MIG Welder)
5. X8 MIG Welder
6. MIG/MAG svejsepistol

 Undersøg altid før brug, om primærkablerne, beskyttelsesgasslangen, returkablet/klemmen og lysnetkablet er i god stand. Sørg for, at stikkene er isat korrekt. Løse stik kan forringe svejsefunktionen, og stikkene kan tage skade.

 Hvis du vælger at bruge Control Pad tilsluttet med et kabel i stedet for trådløst, kan du forbinde den direkte til X8 SuperSnake GT02XW subfeeder-enheden.

## UDSTYRETS IDENTIFIKATION

### **Serienummer**

Maskinens serienummer er anført på mærkepladen eller på et andet tydeligt sted på apparatet. Det er vigtigt at anføre det korrekte serienummer på produktet ved reparationer eller bestilling af reservedele.

### **QR (Quick Response)-kode**

Serienummeret og andre apparatspecifikke identifikationsoplysninger kan også gemmes iform af en QR-kode (eller en stregkode) på apparatet. En sådan kode kan læses af en smartphone eller med en dedikeret kodescanner, hvilket giver hurtig adgang til de apparatspecifikke oplysninger.

## 2. MONTERING

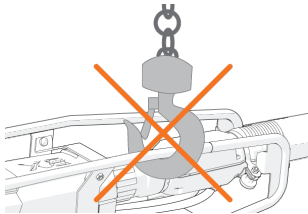
 Tænd ikke for udstyret, før den mekaniske montering er færdig.

 Sæt udstyret på et stabilt og rent underlag med trådværkets låge vendt opad. Beskyt udstyret mod regn og direkte sollys.

### Før montering og brug

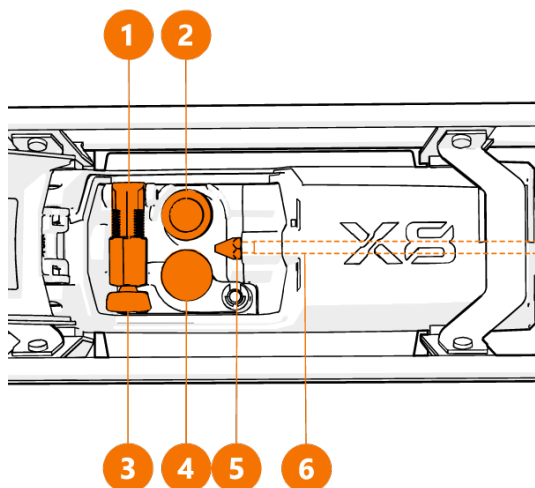
 Kobl svejsemaskinen fra lysnettet, før monteringen af undertrådværket påbegyndes.

 X8 SuperSnake GT02XW subfeeder-udstyret må ikke løftes og/eller flyttes med en talje fra undertrådværkets ramme.



- Produktet er pakket i særligt udformede transportpakker. Før brug skal produkterne dog altid efterses for transportskader.
- Kontroller også, at du har modtaget de bestilte dele, og at brugsanvisningerne følger med.
- Ret SuperSnake kablet ud ved at bære undertrådværket hen tæt på arbejdsstedet.
- Sørg for, at svejsetråden er lige og uden knæk, før den indføres.
- Sørg for, at enheden har den rette liner, og at den er monteret korrekt til den planlagte svejseopgave. X8 SuperSnake GT02XW subfeeder kan bruges med Kempplis stålspiraltrådsliner eller DL Chili liner. Læs vejledningen om valg af komponenter og montering før brug.
- Før svejsning skal du sørge for, at både monteringen og tilkobling af svejsetråd, beskyttelsesgas, køler og spændingsfølerkablet er gjort klar.

## 2.1 Trådværkskomponenter



1. Trykarmsregulator
2. Trådhjul (drivhjul)
3. Trykarm
4. Trådhjul (trykhjul)
5. Trådindføringsrør
6. Trådindføringsliner

For de korrekte komponenter henvises til afsnittene "Bestilling" på side 32, "Valg af trådhjulssæt" på side 33 og "Valg af liner" på side 35.

## 2.2 Montering af undertrådboks

Før tilslutning eller isætning af svejsetråd i undertrådboksen skal trådværket indstilles. Sørg for, at de rillede drivhjul passer til svejsetrådsstørrelsen og typen. Se flere oplysninger i "Valg af trådhjulssæt" på side 33.



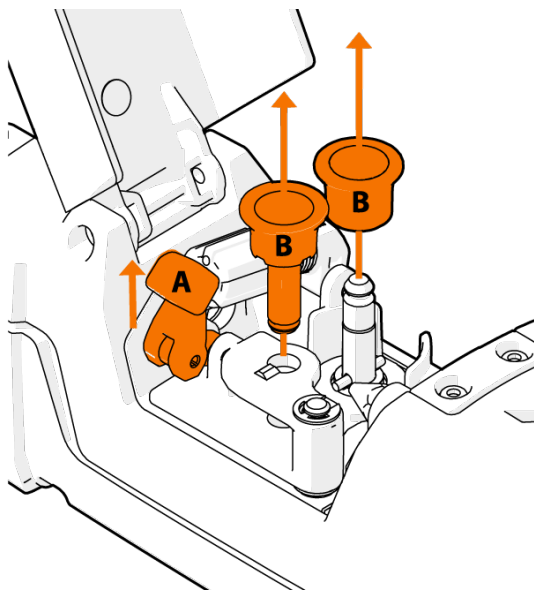
*Det frarådes at bruge riflede trådhjul i X8 trådboksenhed ved brug af X8 SuperSnake GT02XW subfeeder. De kan påføre for stor friktion på svejsetråden på trådboksens ende og dermed forhindre det bedst mulige resultat med X8 SuperSnake GT02XW subfeeder.*

Undertrådboksen leveres med komponenter til standardtråd, hvis ikke andet er anført. Trådhjulene købes særskilt. Sørg for, at du har de korrekte komponenter og trådhjul til rådighed og monteret.

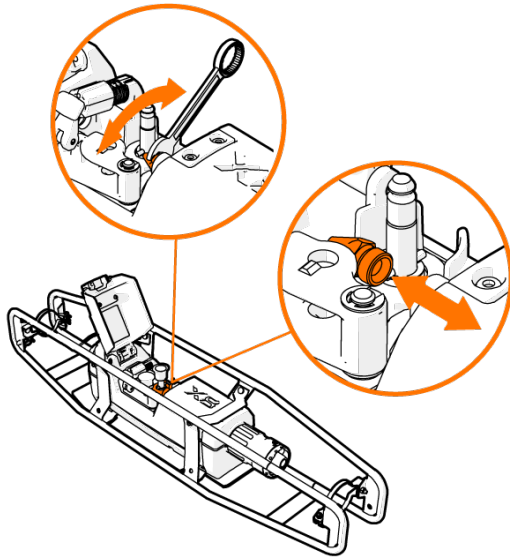
### Påkrævet værktøj:

- 13 mm fastnøgle
- 8 mm unbrakonøgle

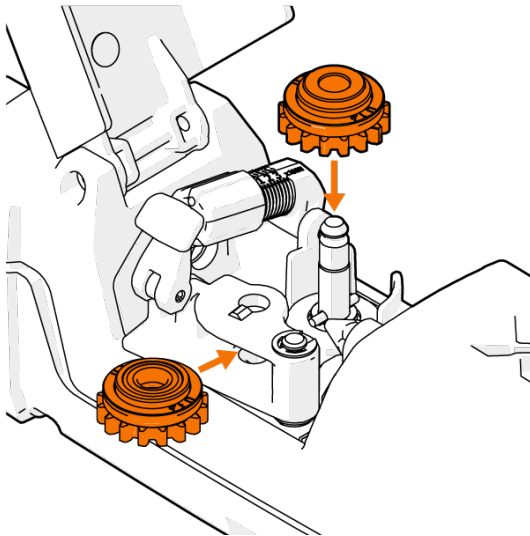
1. Åbn døren til trådværket.
2. Slip trykarmen ved at løfte den op fra enden (A).
3. Fjern trådhjulets monteringsbolte (B) ved at trække dem op.



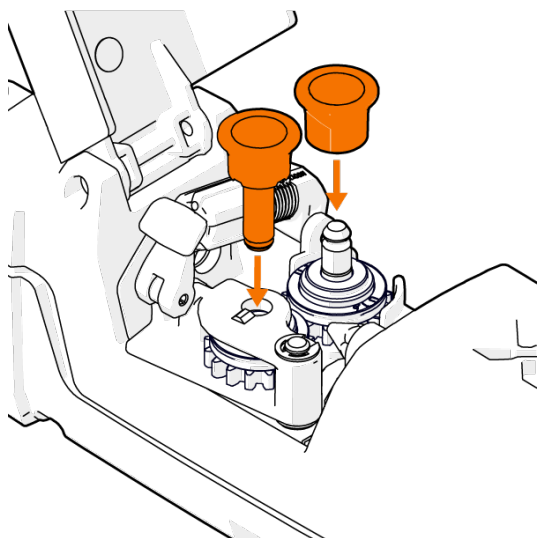
4. Monter trådlineren. Fastgør komponenten på sin plads med fastnøglen.



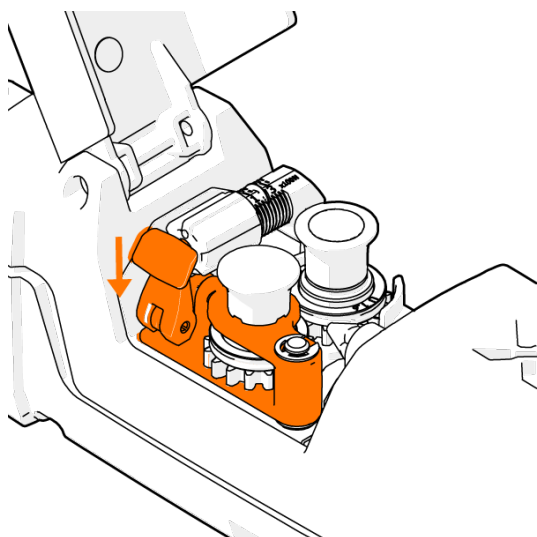
5. Monter de nye trådhjul på deres plads med den forandede rullede nedad.



6. Sæt trådhjulets monteringsdele på plads ved at trykke dem ned oven i trådhjulene.



7. Luk trykreguleringsarmen.

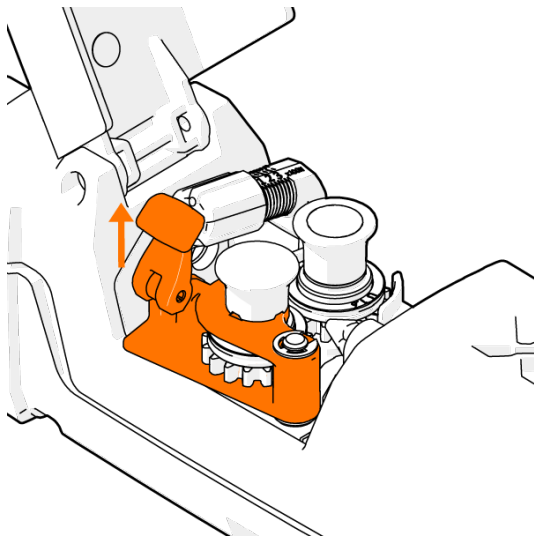


## 2.3 Trykjustering af tråd hjul

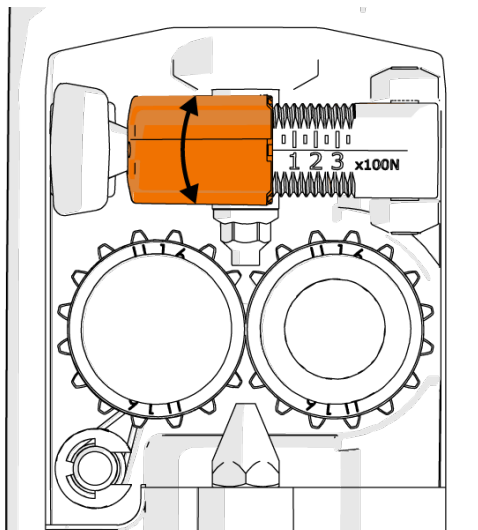
Juster tråd hjulstrykket med justeringsrullen monteret på trykarmen. Belastningen skal være tilstrækkelig til, at svejsetråden kan modstå en let berøring med hånden, når tråden kommer ud af svejsepistolens kontaktpids.

**i** Til svejsetråde med små diametre og bløde svejsetråde kræves der et mindre tryk. Se mere vejledning i tabellen sidst i dette kapitel.

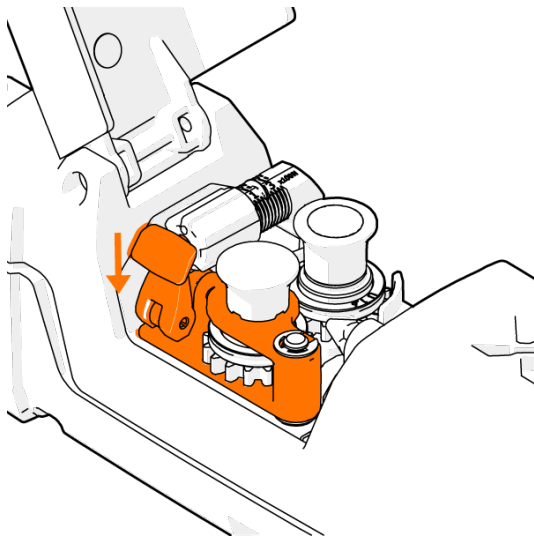
1. Slip trykarmen ved at løfte den op.









2. Drej julets justeringsknap på trykarmen for at justere rulletrykket. En graderet skala ved siden af justeringshjulet viser trykket i newton (N). Se det korrekte tryk i tabellen sidst i dette afsnit.



**3.** Lås justeringen ved at lukke trykarmen.




-  Et for kraftigt tryk vil klemme svejsetråden flad og beskadige coatede svejsetråde eller rørtråde. Et for kraftigt tryk vil også medføre unødvendig slitage på trådhjulene og øge belastningen på gearkassen.
-  Det frarådes at bruge riflede trådhjul i X8 MIG Welder trådboksenheden sammen med X8 SuperSnake GT02XW subfeeder.
-  Når X8 SuperSnake GT02XW subfeeder er valgt i X8 Wire Feeder-indstillingerne, vil trådfremføringen automatisk lede svejsetråden frem til systemet, når trådfødningsknappen på trådbokspanelet trykkes ned.

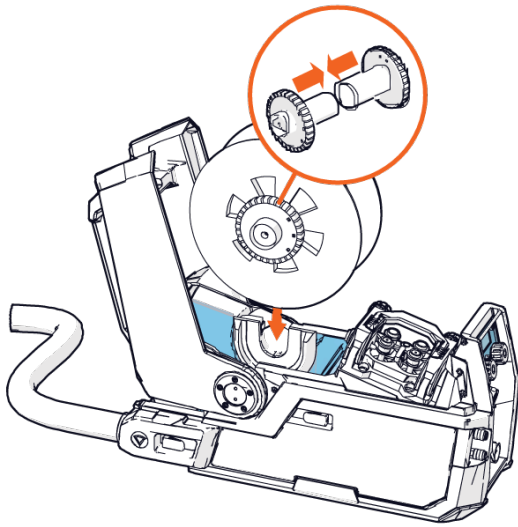
Svejsetrådstyper	Trådhjulprofil	Svejsetrådsdiameter, ø mm	Justering (x100N)
Fe, Ss	V-rille 	1.0	1.5–2.0
		≥ 1.2	2.0–3.0
Fc, Mc	V-rille, riflet 	≥ 1.2	1.0–2.0
		1.6	2.0–3.0
Aluminium	U-rille 	1.2	1.0–1.5
		1.6	2.0–2.5

## 2.4 Montering af trådspole

Sørg for, at der bruges svejsetråd af høj kvalitet i trådværket. Undersøg, om de rette trådførerrør og indføringstrådhjul er valgt og monteret til den svejsetrådstype, der skal bruges.

 Flere oplysninger om montering og udskiftning af trådspoler findes i brugsanvisningen til X8 MIG Welder.

 Kontrollér, at svejsetrådsspolen er korrekt monteret, og at den er låst på plads. Spolen må ikke være beskadiget eller deformeret på en sådan måde, at den rammer eller skraber mod den indvendige overflade af trådboksen eller lågen. Det kan forøge friktionen og dermed nedsætte svejse kvaliteten. Det kan også på lang sigt medføre beskadigelse af trådboksen og gøre den umulig eller farlig at bruge.

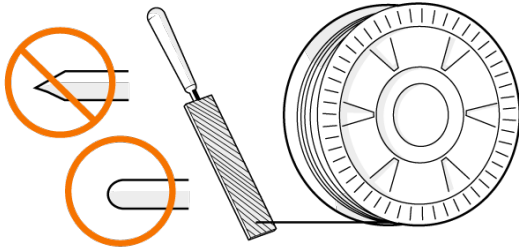


Når trådspolen udskiftes, er det ikke nødvendigt at udløse trykket på trådrullerne. Sørg blot for, at rillen i trådspolen passer til diameteren på den svejsetråd, der bruges. Flere oplysninger om klargøring af svejsetråden findes i afsnittet "Klargøring af svejsetråd" på side 14.

## 2.5 Klargøring af svejsetråd

 *Skarpe kanter på svejsetråden kan beskadige lineren.*

Afklip en eventuelt deformeret del af svejsetråden, og brug en fin fil eller smergellærred til at fjerne skarpe kanter fra svejsetrådsenden, før den sættes i undertrådboksen.



 *Kontroller, at svejsetråden er lige og uden skarpe bugter eller kanter.*

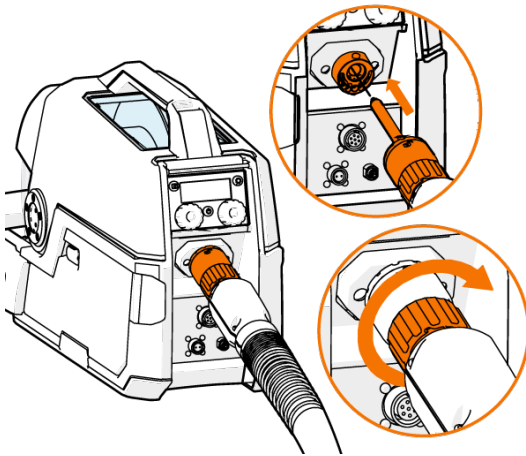
1. Ret ca. 20 cm af svejsetråden ud og før svejsetråden i trådboksen gennem indgangsrøret og det mellemste styrerør til udgangen, der fører svejsetråden til undertrådboksen og svejsepistolen.
2. Tryk svejsetråden med hånden, så tråden når lineren (cirka 20 cm).
3. Luk trykarmene sådan at svejsetråden låses mellem trådhjulene. Kontroller, at svejsetråden kører i trådhjulsporene.

## 2.6 Tilslutning af undertrådboks

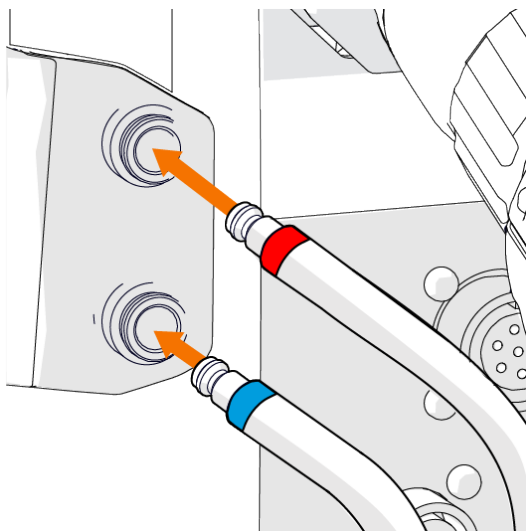
X8 SuperSnake GT02XW-koblingen overfører svejsestrøm, beskyttelsesgas, ledninger til svejsepistolens brænderkontakter og Control Pad-data.

Bemærk, at der skal stikke lidt tråd ud for at danne forbindelse.

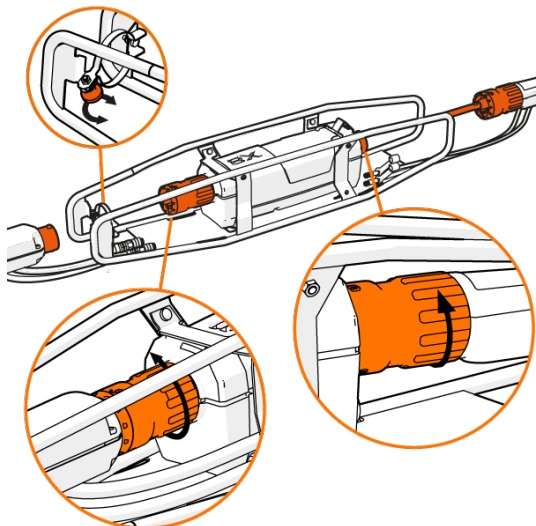
1. Før svejsetråden fra trådboksen ind i lineren og forbind undertrådboksens kabel til trådboksen.
2. Fastgør kablet ved at stramme omløberen med hånden.



3. Tilslut køleslangerne. Indgangsslangeren til kølemidlet er mærket med blåt og udgangsslangeren til kølemidlet med rødt.

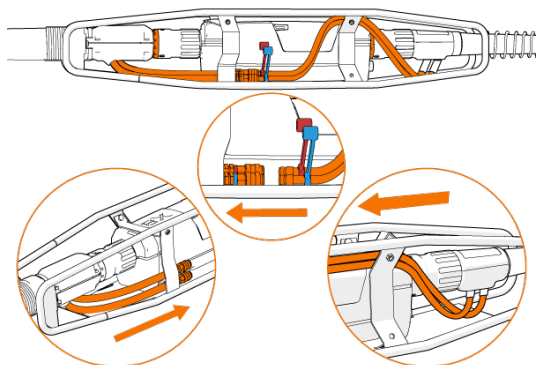


4. Slut trådbokskablet og svejsepistolen til trådboksen. Tilspænd omløberne med hånden og fastgør kablet til rammen med det påsatte bånd.

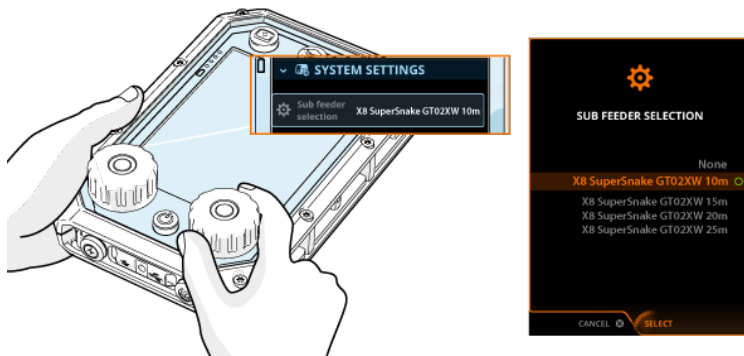


- i** X8 SuperSnake GT02XW er designet til tilkobling af svejsepistoler med fittings som X8 MIG Welder. For at sikre pålidelige svejseresultater skal du sørge for, at svejsepistolen er egnet til den planlagte svejseopgave, at den er i god stand og udstyret med en egnet liner og kontaktdyse samt vandkøling.

5. Kobl køleslangerne sammen. Indgangsslangen til kølemidlet er mærket med blåt og udgangsslangen til kølemidlet med rødt.



6. Åbn systemindstillingerne i Control Pad, og gå til valg af undertrådboks. Vælg X8 SuperSnake GT02XW sub-feeder efter længden på det anvendte trådbokskabel.

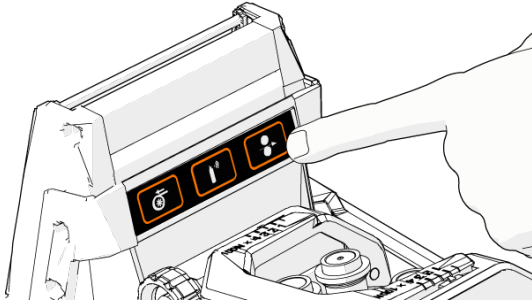


Hvis X8 SuperSnake GT02XW ikke er tilgængelig i indstillingerne, skal X8 MIG Welder firmware opdateres til den nyeste version. Flere oplysninger om betjeningen af X8 MIG Welder findes i vejledningen til X8 MIG Welder.

 Hvis du fortsætter med at svejse uden undertrådboksen, skal du skifte indstillingerne for trådboksen til dette.

## 2.7 Indføring af svejsetråd i undertrådværk

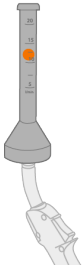
1. Ret undertrådværkets kabel ud og undgå skarpe bugter på kablet.
2. Kontroller at trådværkets trykarme er lukket og korrekt justeret i trådboksen og undertrådboksen.
3. Tryk på trådfødningsknappen på X8 trådbokspanelet.





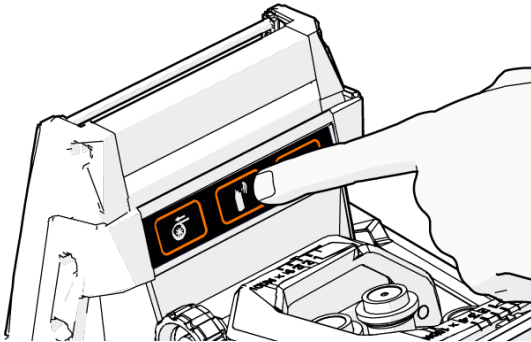
- i** Systemet indfører automatisk svejsetråden i undertrådværket, til svejsetråden rammer trådhjulene, eller når der er ført 30 meter tråd ind i trådboksen. Hvis du vil standse den automatiske trådføding, skal du igen trykke på trådfødningsknappen.
- i** Beskyttelsesgassen ledes også automatisk ind i systemet, når undertrådværket er tilsluttet, og der bruges svejsetråd. Hvis svejsningen ikke begynder straks, kan gassen sive ud af undertrådværket. For at sikre en fejlfri svejsekvalitet skal der lukkes gas ud i systemet før svejsning ved at trykke på gas-testknappen på trådbokspanelet.

## 2.8 Indstilling af beskyttelsesgas


Beskyttelsesgassens strømningshastighed fra svejsepistolen indstilles efter svejseopgaven, svejsesamlingen, gas-typen og gaskoppens form og størrelse. Flowhastigheden skal måles med et Rotameter ved svejsepistolens dyse før svejsning. Normalt er målingen mellem 10 – 20 liter per minut til forskellige svejseformål.



-  *Håndter beskyttelsesgasflaskerne med omhu. Vurder risiciene ved håndtering og brug af flaskegas. Brug altid en transportvogn, og spænd flasken godt fast.*
-  *Hvis du ikke har svejset i nogen tid, kan gassen være fordampet fra undertrådboksen. Luk i sådanne tilfælde gas ud i systemet før svejsning.*

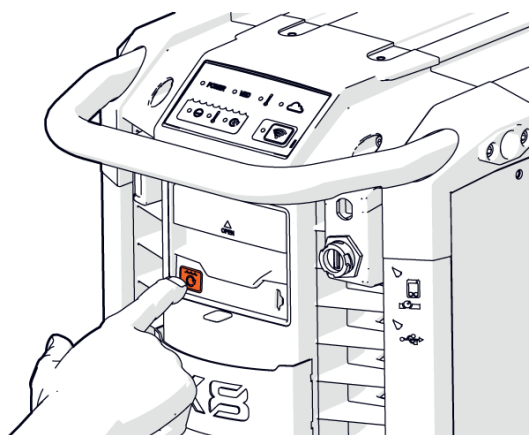


## 2.9 Klargøring af køler

 *Brugen af en undertrådboks øger forbruget af kølevæske. Før svejsning skal det sikres, at der er tilstrækkelig kølevæske i køleren, og at undertrådbokssystemet er påfyldt kølemiddel. Tilføj kølevæske efter behov, og lad kølevæsken cirkulere ud i hele systemet.*

Pump kølevæsken gennem systemet ved at trykke på cirkulationsknappen til kølevæsken på strømkildens frontpanel.

Når du trykker på cirkulationsknappen til kølevæsken, begynder pumpen automatisk at cirkulere kølevæsken. Tryk igen på cirkulationsknappen til kølemiddel for at afbryde opfyldningen, for eksempel hvis der er en løs eller utæt forbindelse.



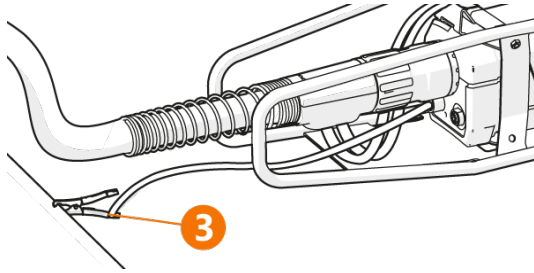
Hvis køleledningerne ikke er fyldt op inden for et minut, når knappen er sluppet, standser den automatiske påfyldning, og LED-indikatoren blinker skiftevis rødt og grønt. Indikatorpanelet har også gule LED-lamper, hvis kølevæskestanden er for lav, eller kølevæskens temperatur er for høj. Hvis der ikke er problemer med kølevæskedekulationen, er LED-indikatorlampen grøn.

Mere vejledning om betjeningen af køleren findes i brugsanvisningen til X8 MIG Welder.

## 2.10 Kalibrering af spændingsfølerkabel

**i** Svejsesystemet skal kalibreres med spændingsfølerkablet, når du begynder at svejse første gang. Kalibreringen skal gentages, hver gang du skifter længde på mellemkablet, returkablet, undertrådbokskablet eller svejsepistolkablet.

1. Slut spændingsfølerkablet (3) til X8 SuperSnake GT02XW.



2. Sæt returkablet og spændingsfølerkablet på arbejdsområdet.
3. Svejs mindst 4 svejsninger på hver 5 sekunder.

**i** Efter kalibreringen kan spændingsfølerkablet aftages undtagen ved brug af WiseRoot+ og WiseThin+ processerne. Med Wiseroot og Wisethin skal spændingsfølerkablet altid være tilsluttet.

### 3. VEDLIGEHOJDELSE

Ved planlægning af rutinemæssig vedligeholdelse af maskinen skal der tages hensyn til, hvor ofte maskinen bruges, samt arbejdsforholdene.

Korrekt brug af maskinen og regelmæssig vedligeholdelse bidrager til, at du undgår unødvendige driftsforstyrrelser og defekter.

 *Maskinens kraftkabel skal være ude af stikkontakten, før der udføres arbejde på elkablerne.*

#### Daglig vedligeholdelse

##### **Påkrævet værktøj:**

- Luftkompressor og trykluftpustespids.

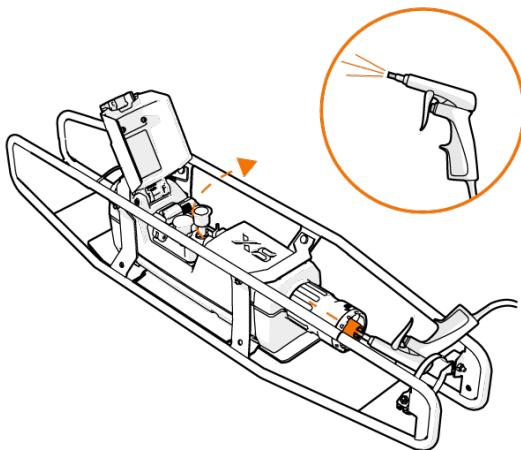
##### **Kontroller:**

- Kontrollér den generelle tilstand på SuperSnake og svejsepistolen. Fjern svejseprøjt fra kontaktpidsen, og rengør gaskoppen. Udskift slidte eller beskadigede dele. Brug kun originale reservedele fra Kemppi.
- Kontrollér tilstanden på svejsekredsens komponenter og deres forbindelser: Svejsepistol, returkabel og -klemme, fatninger og konnektorer.
- Kontrollér trådjulenes, nålelejernes og akslernes tilstand. Rengør og smør om nødvendigt lejer og aksler med en smule let maskinolie. Montér og justér maskinen, og test dens funktion.

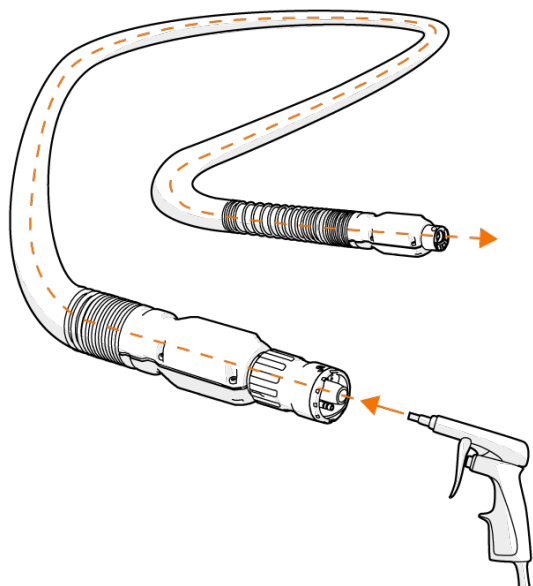
##### **Rensning af undertrådværk:**

 *Rengør systemet med tør trykluft ved mindst hver femte udskiftning af trådspolen. Hold låget til undertrådboksen åbent under rengøringen.*

1. Når svejsetråden ikke er ført ind i undertrådboksens system, tages kablerne ud af undertrådværket og trådboksen.
2. Blæs subfeederen ren med trykluft.



3. Blæs kablet rent med trykluft.



### Vedligeholdelse på serviceværksted

Kemppis serviceværksteder udfører vedligeholdelse i henhold til din Kemppi serviceaftale. Regelmæssig forebyggende vedligeholdelse udført af en uddannet tekniker forlænger udstyrets levetid og sikrer pålidelig drift.

### 3.1 Udskiftning af liner

Lineren er en forbrugsdel, der skal udskiftes, hvis den er slidt, eller når der skiftes materiale på svejsetråden.

 Hvis du skifter svejsetråd til en anden diameter eller materialetype, skal du skifte trådjul efter den nye tråd.

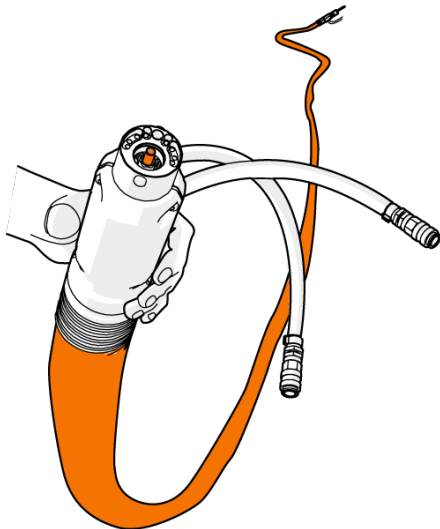
 Svejsetråden skal tages ud af undertrådværket før udskiftning af lineren.

#### Påkrævet værktøj:

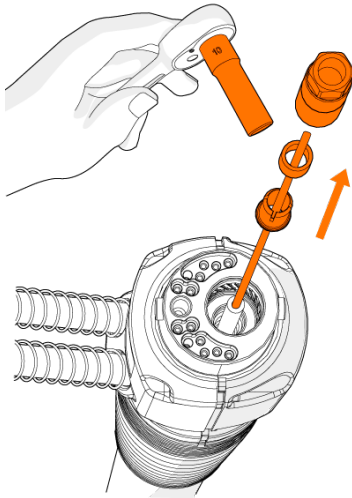
- 10 mm topnøgle, lang
- Topnøgleskralde
- 10 mm fastnøgle
- 8 mm fastnøgle
- Skævbider
- Tæppekniv.

#### Fjern den gamle liner:

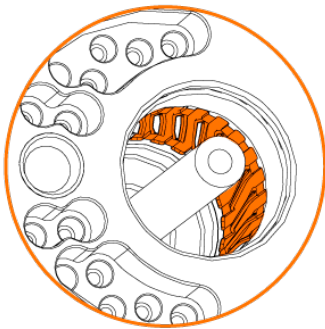
1. Afbryd kabler til undertrådboksen og trådboksen.
2. Ret kabelpakken helt ud og kontroller, at kablet ikke er snoet.



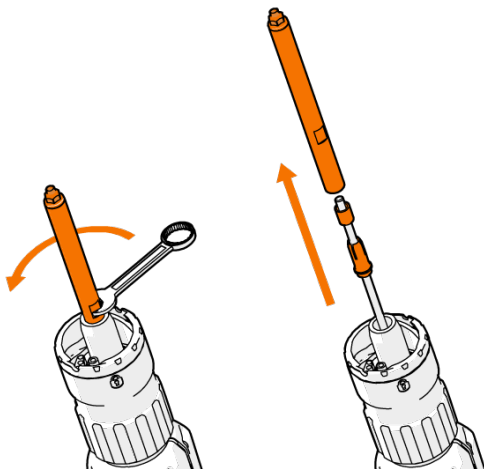
3. Løsn og aftag linerens omløber langs med konussen og pakningen i undertrådboksens ende af kablet.



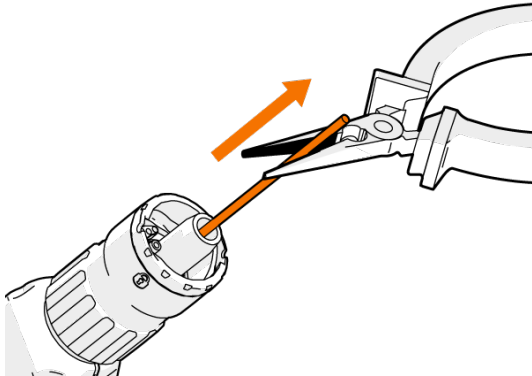
*Pas på ikke at beskadiger den indvendige ring.*



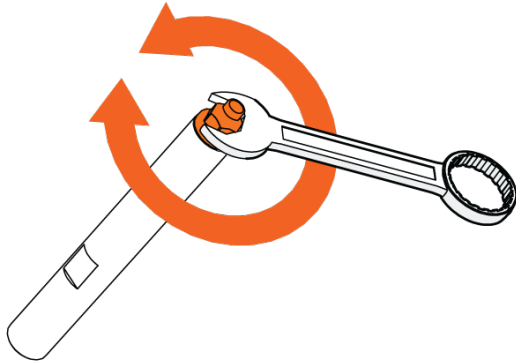
4. Løsn og aftag den lange liners omløber langs med konussen og pakningen i trådboksens ende af kablet.



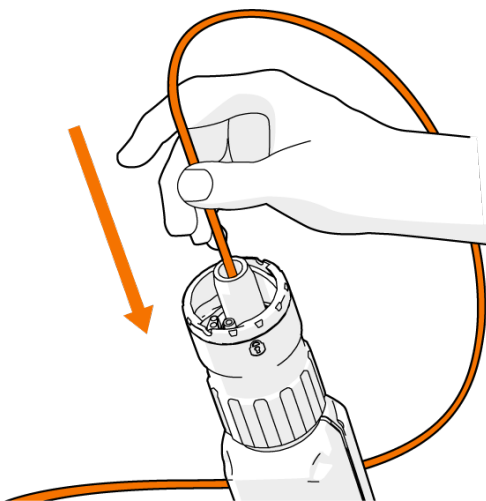
5. Tag den gamle liner ud af slangen ved at trække fra undertrådboksens ende.

**Monter en ny liner:**

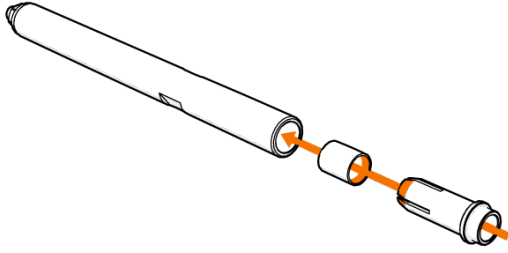
1. Udskift den korte trådføring i enden af linerens lange omløber.




2. Begynd at føre den nye liner ind i slangen fra trådboksens ende. Stop, når der er cirka 100...200 mm liner tilbage uden for kabeltilslutningens ende.

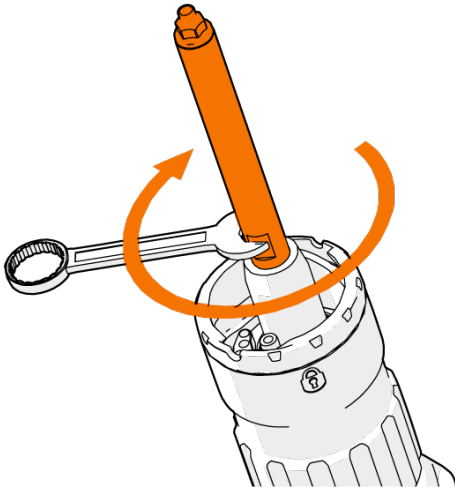


3. Indsæt den lange liners omløber sammen med konussen og pakningen på linerens ende.

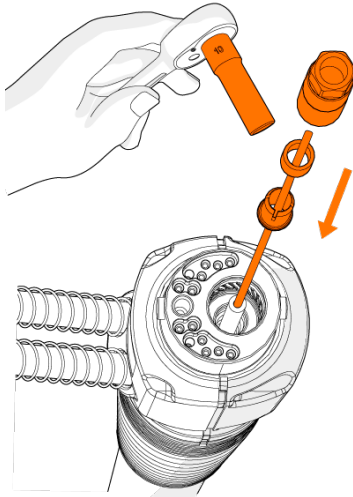


 Anvend den korrekte omløber med din liner. Omløberen til den orange liner (DL Chili) er anderledes end den til den grønne liner (Fe liner, stålspiral).

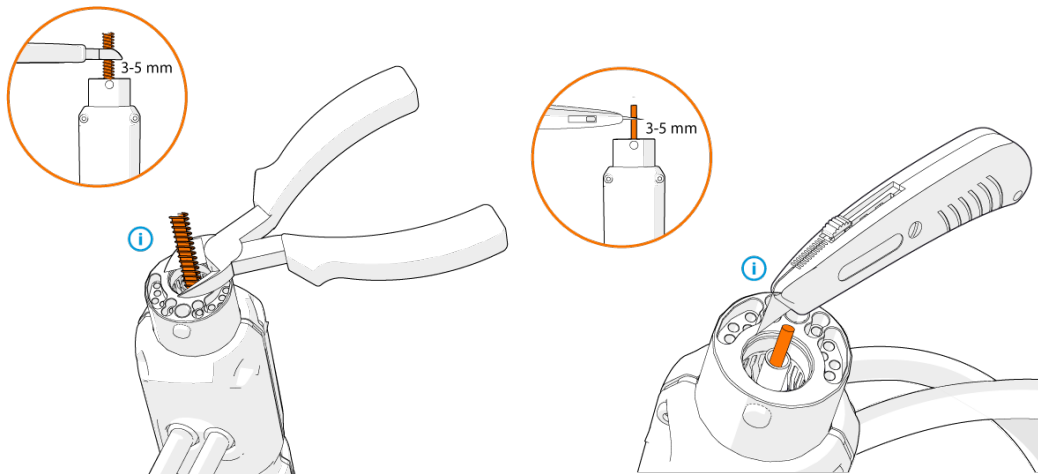
4. Tryk resten af lineren ind i kablet med den lange omløber.
5. Fastspænd den lange omløber på trådboksens ende af kabelslangen.



6. Sæt linerens omløber sammen med konussen og pakningen på undertrådboksens ende af kabelslangen.
7. Fastspænd omløberen på undertrådboksens ende af kabelslangen.



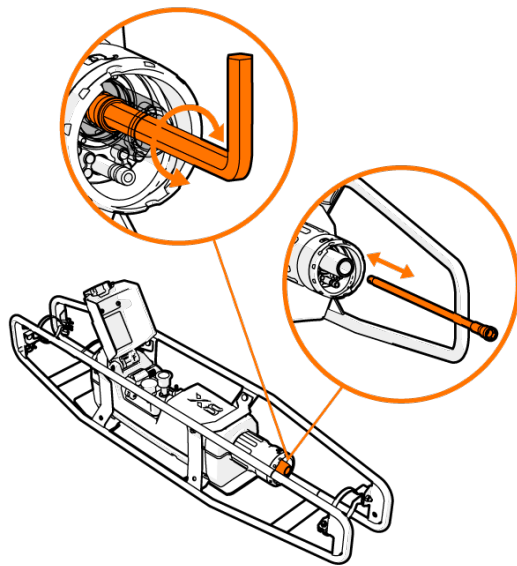
8. Afklip den overskydende liner i undertrådboksens ende af kablet, så der efterlades 3...5 mm, der stikker ud fra kabeltilslutningens ende.



- i** Skær den overskydende ställiner af med en skævbider og den overskydende del af Chili med en hobbykniv.

**Udskift trådindføringsliner:**

1. Monter den nye trådindføringsliner. Fastspænd komponenten på sin plads med en unbrakonøgle.



## 3.2 Bortskaffelse



Elektrisk udstyr må ikke bortskaffes sammen med almindeligt affald!

Med henvisning til det europæiske direktiv 2002/96/EC vedrørende bortskaffelse af elektrisk og elektronisk affald samt direktivets implementering i de nationale love skal alt elektrisk udstyr, der når slutningen af sin levetid, indsamles separat og bringes til en miljømæssigt ansvarlig genbrugsstation.

Udstyrets ejer er forpligtet til at aflevere udfasede enheder til en lokalt genbrugsstation i henhold til instrukser fra de lokale myndigheder eller fra en repræsentant for Kempfi. Ved at overholde dette europæiske direktiv er du med til at forbedre miljøet og befolkningssundheden.

## 4. TEKNISKE DATA

X8 SuperSnake GT02XW		
Funktion/beskrivelse		Værdi
Output 25°C	60 %	310 A
Forsyningsspænding	$U_1$	50 V DC
Forsyningsstrøm	$I_1$	20 mA
Motorspænding	$U_{motor}$	0...24 V DC
Motorstrøm	$I_{motor}$	5 A
Svejsepistolstik		Kemppi
Trådværk		GT02X, 2-hjulet, enkelt-motor
Trådhjulsdiаметer		32 mm
Svejsetråde	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
Trådhastighed		25 m/min
Tryk på beskyttelsesgas (maks)	$P_{maks}$	0,5 MPa
Driftstemperaturområde		-20...+40 °C
Opbevaringstemperaturområde		-40...+60 °C
EMC-klasse		A
Kapslingsklasse		IP24S
Udvendige mål	L x B x H	777 x 142 x 142 mm
Vægt uden tilbehør		6 kg
Kabelpakkens vægt (vandkølet)	10 m	18 kg
	15 m	26 kg
	20 m	34 kg
	25 m	42 kg
Standarder		IEC 60974-5:2013
		IEC 60974-10:2014+A1

## 5. BESTILLING

### Hovedprodukt

X8 SuperSnake GT02XW hovedprodukt		
Beskrivelse		Bestillingsnummer
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' angiver en stålspiralliner, og 'Chili' angiver DL Chili liner.

\*\* Hovedproduktet indeholder en tilsvarende kabelpakke.

### Kabelpakker

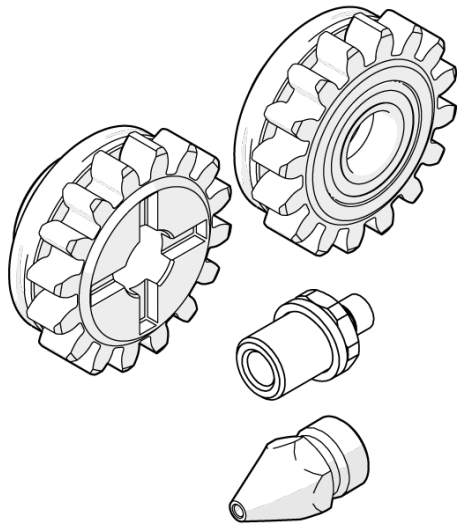
X8 SuperSnake GT02XW kabelpakke		
Beskrivelse		Bestillingsnummer
Kabelpakke GT02XW 10M	FE	SP015143
	CHILI	SP015148
Kabelpakke GT02XW 15M	FE	SP015142
	CHILI	SP015150
Kabelpakke GT02XW 20M	FE	SP015141
	CHILI	SP015152
Kabelpakke GT02XW 25M	FE	SP015140
	CHILI	SP015154

\* 'Fe' angiver en stålspiralliner, og 'Chili' angiver DL Chili liner.

Flere oplysninger om at vælge trådhjul findes i "Valg af trådhjulssæt" på side 33.

Flere oplysninger om at bestille linere findes i "Valg af liner" på side 35.




## 5.1 Valg af trådhjulssæt



Beskrivelse af sæt		ø mm		Sætkode
Fe (MC/FC) Standard, V-rille <b>V</b>	Plastik	1,0		F000464
	Plastik	1,2		F000465
	Plastik	1,6		F000466
Fe (MC/FC) Heavy Duty, V-rille <b>V</b>	Metal	1,0		F000467
	Metal	1,2		F000468
	Metal	1,6		F000469
Ss (Fe/Cu) Standard, V-rille <b>V</b>	Plastik	1,0		F000470
	Plastik	1,2		F000471
	Plastik	1,4		F000472
	Plastik	1,6		F000473
Ss (Fe) Heavy Duty, V-rille <b>V≡</b>	Metal	1,0		F000474
	Metal	1,2		F000475
	Metal	1,6		F000476
Mc/Fc Standard, V-rille, riflet <b>V≡</b>	Plastik	1,2		F000478
	Plastik	1,4 - 1,6		F000479
Mc/Fc Heavy Duty, V-rille, riflet <b>V≡</b>	Metal	1,2		F000481
	Metal	1,4 - 1,6		F000482

Al Standard, U-rille

**U**

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

## 5.2 Valg af liner

X8 SuperSnake GT02XW linere		
Beskrivelse		Bestillingsnummer
LINER 10M	FE	W015509
	CHILI	W015510
LINER 15M	FE	W015511
	CHILI	W015512
LINER 20M	FE	W015513
	CHILI	W015514
LINER 25M	FE	W015515
	CHILI	W015516

\* 'Fe' angiver stålspiralliner, og 'Chili' angiver DL Chili liner. Trådindføringslineren medfølger i linerpakken.

Oplysninger om at vælge trådhjul findes i "Valg af trådhjulssæt" på side 33.