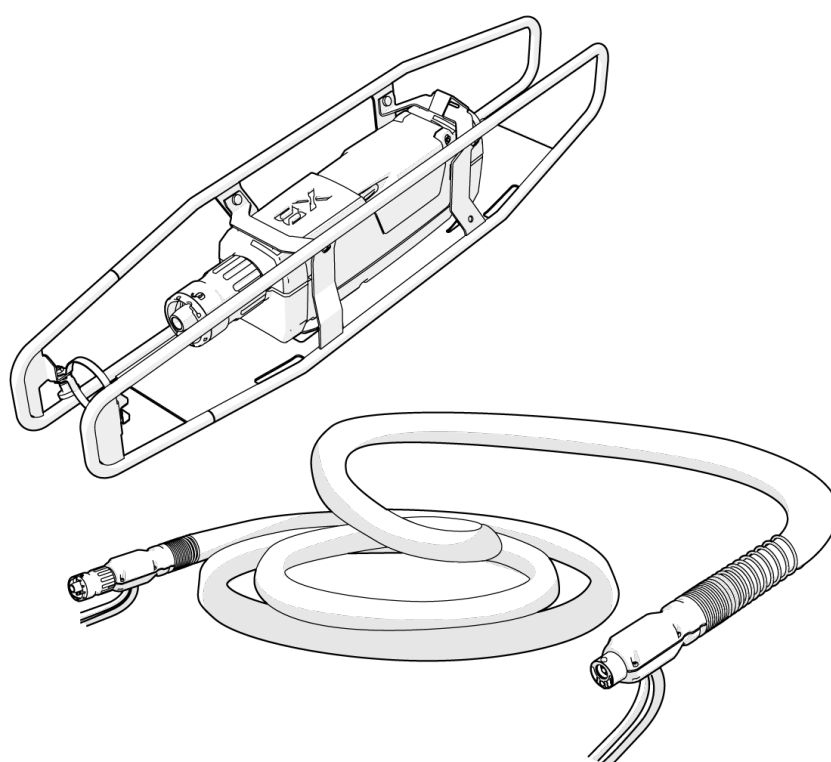


X8 SuperSnake GT02XW



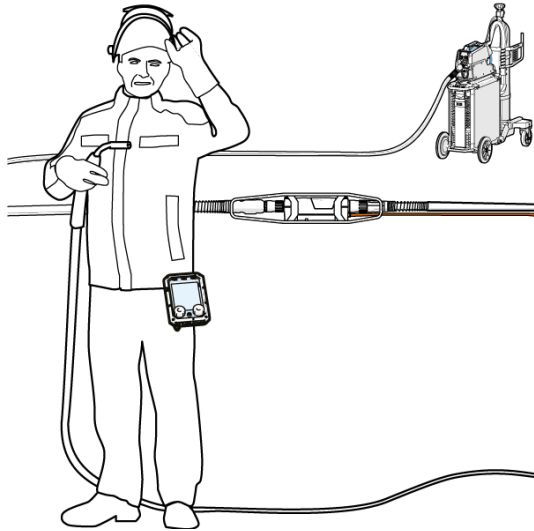
Manual de instrucciones

CONTENIDO

1. X8 SuperSnake GT02XW	3
1.1 Descripción del dispositivo	4
2. Instalación	6
2.1 Componentes del mecanismo de alimentación del alambre	7
2.2 Instalación del subalimentador	8
2.3 Ajuste presión del rodillo de alimentación	11
2.4 Montaje del carrete del alambre	13
2.5 Preparación alambre de relleno	14
2.6 Conectar el subalimentador	15
2.7 Cargar el alambre de relleno en el subalimentador	18
2.8 Ajuste del gas de protección	19
2.9 Preparación de la unidad de refrigeración	20
2.10 Calibración cable sensor de voltaje	21
3. Mantenimiento	22
3.1 Sustitución del conductor flexible de alambre	24
3.2 Cómo desechar el equipo	30
4. Datos técnicos	31
5. Pedido	32
5.1 Selección kit rodillos de alimentación	33
5.2 Selección conductor flexible de alambre	35

1. X8 SUPERSNAKE GT02XW

Le felicitamos por haber elegido el equipo de soldadura subalimentador X8 SuperSnake GT02XW. Utilizados de manera adecuada, los productos Kemppi pueden aumentar considerablemente la productividad de sus soldaduras y proporcionar años de servicio y ahorro.



Notas relevantes

Lea las instrucciones atentamente. Por su seguridad y la de su entorno de trabajo, preste especial atención a las instrucciones de seguridad suministradas con el dispositivo.

Los elementos en este manual a los que se debe prestar especial atención para minimizar los daños vienen señalados con los símbolos siguientes. Lea detenidamente estas secciones y siga las instrucciones.

 *Nota: Proporciona información útil al usuario.*

 *Precaución: Describe una situación que puede acabar perjudicando al equipo o al sistema.*

 *Advertencia: Describe una situación potencialmente peligrosa. De no evitarla, provocará daños personales o lesiones fatales.*

DESCARGO DE RESPONSABILIDAD

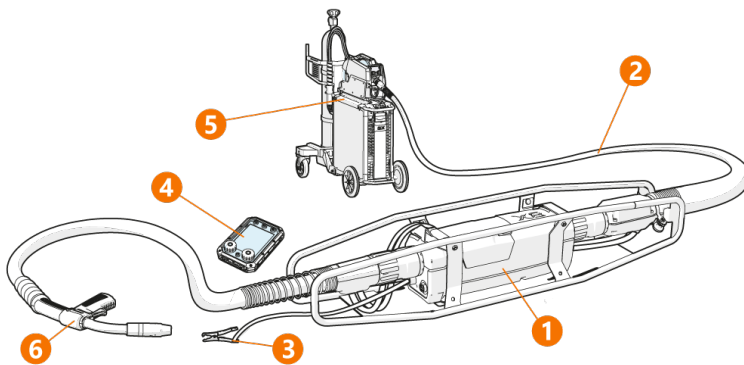
Si bien se han tomado todos los cuidados posibles para asegurar que la información sea precisa y completa, la empresa no será responsable por errores ni omisiones en esta guía. Kemppi se reserva el derecho a modificar las características del producto descrito en cualquier momento y sin previo aviso. No está permitido copiar, grabar, reproducir ni transmitir el contenido de esta guía sin el previo consentimiento de Kemppi.

1.1 Descripción del dispositivo

El subalimentador Kemppi X8 SuperSnake GT02XW es una solución combinada para la alimentación de alambre a distancia y la soldadura con acceso restringido con refrigeración por agua. Extiende el alcance de las pistolas de soldar X8 MIG Welder MIG/MAG hasta 30 m, permite facilitar la alimentación de una variedad de alambres de relleno y proporciona soldaduras de calidad en lugares inaccesibles para otros equipos de soldar. El subalimentador X8 SuperSnake está destinado a ser utilizado con conductor flexible para alambre en espiral de acero o el conductor DL Chili.

El subalimentador X8 SuperSnake GT02XW se conecta a X8 MIG Welder.

i Si el subalimentador X8 SuperSnake GT02XW no está disponible en su configuración de subalimentador X8 MIG Welder, el firmware deberá actualizarse a la versión más reciente.



Equipamiento del subalimentador:

1. Subalimentador X8 SuperSnake GT02XW
2. Cable X8 SuperSnake GT02XW

Otro equipamiento relacionado:

3. Cable sensor de voltaje
4. Control Pad (dispositivo de control inalámbrico para X8 MIG Welder)
5. X8 MIG Welder
6. Pistolas de soldadura MIG/MAG

i Antes de utilizar la máquina, asegúrese siempre de que el cable de interconexión, la manguera de gas de protección, el cable y la pinza de tierra y el cable de alimentación estén en buenas condiciones de uso. Compruebe que los conectores estén ajustados correctamente. Las conexiones flojas pueden afectar el rendimiento de la soldadura y dañar los conectores.

i Si decide usar el Control Pad con un cable conectado en vez de una conexión inalámbrica, puede conectarlo directamente a la unidad de subalimentación X8 SuperSnake GT02XW.

IDENTIFICACIÓN DEL DISPOSITIVO



Número de serie

El número de serie del dispositivo está marcado en la placa de características o en otra ubicación distintiva en el dispositivo. Es importante indicar correctamente el número de serie del producto cuando se solicitan repuestos o se hacen reparaciones.



Código de respuesta rápida (QR)

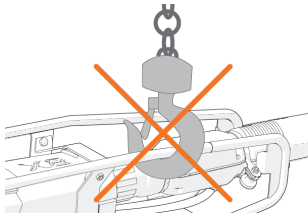
El número de serie y otra información de identificación del dispositivo también puede guardarse en forma de código QR (o código de barras) en el dispositivo. Este código puede ser leído por la cámara de un teléfono inteligente o con un lector de códigos dedicado que proporciona un acceso rápido a la información específica del dispositivo.

2. INSTALACIÓN

-  No encienda el equipo antes de que la instalación mecánica se haya completado.
-  Coloque la máquina sobre una superficie horizontal, estable y limpia, con la puerta del mecanismo de alimentación hacia arriba. Proteja la máquina de lluvia intensa y luz directa del sol.

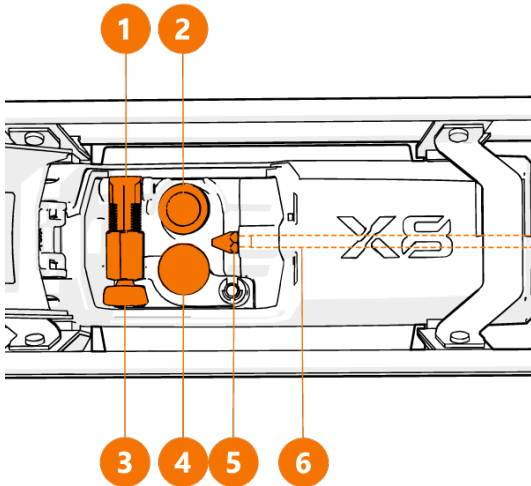
Antes de la instalación y del uso

-  Desconecte la soldadora de la red eléctrica antes de empezar la instalación del subalimentador.
-  El dispositivo del subalimentador X8 SuperSnake GT02XW no se debe alzar y/o mover levantándolo desde su estructura.



- El producto está embalado en cajas de cartón especialmente diseñadas. No obstante, antes de utilizarlo asegúrese de que no haya sufrido ningún daño durante el transporte.
- Compruebe, de igual modo, que ha recibido los componentes que solicitó y que incluyen los manuales de instrucciones correspondientes.
- Enderece el cable del subalimentador acercando el subalimentador al lugar de trabajo.
- Antes de cargar el alambre de relleno, asegúrese de que no hayan quedado curvaturas cerradas en el cable.
- Compruebe que esté instalado el conductor flexible de alambre adecuado, de manera correcta para la aplicación de la soldadura en cuestión. X8 SuperSnake GT02XW se puede usar tanto con el conductor flexible de acero Kemppi como con el conductor DL Chili. Le rogamos que lea las notas informativas de la guía sobre la selección componente y la instalación antes del uso.
- Antes de soldar, asegúrese de que se haya completado la instalación, así como la preparación del alambre de relleno, el gas de protección, el refrigerador y el cable sensor de voltaje.

2.1 Componentes del mecanismo de alimentación del alambre



1. Regulador del brazo de presión
2. Rodillo de alimentación de alambre (rodillo de transmisión)
3. Brazo de presión
4. Rodillo de alimentación de alambre (rodillo de presión)
5. Tubo guía de entrada del alambre
6. Conductor guía de entrada del alambre

Para los componentes correctos consulte las secciones "Pedido" en página 32, "Selección kit rodillos de alimentación" en página 33 y "Selección conductor flexible de alambre" en página 35.

2.2 Instalación del subalimentador

Antes de conectar o cargar el alambre de relleno en el subalimentador, se debe ajustar el mecanismo de alimentación de alambre. Compruebe que los rodillos e alimentación se adapten al tipo y tamaño del alambre de relleno. Consulte "Selección kit rodillos de alimentación" en página 33 para más información.

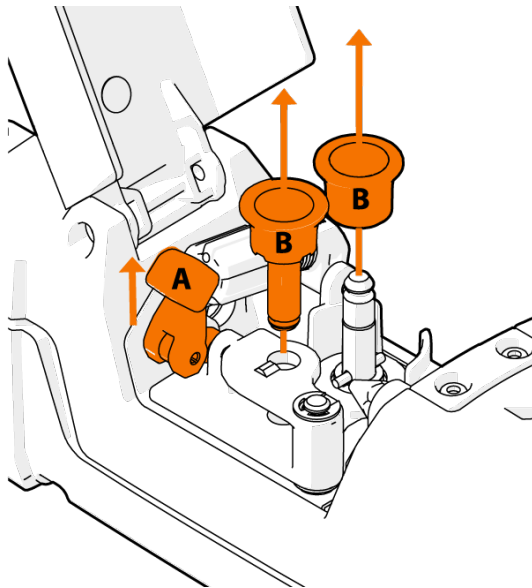
i No se recomienda el uso de rodillos de alimentación estriados en X8 Wire Feeder cuando se esté utilizando el subalimentador X8 SuperSnake GT02XW. Podría aplicar demasiada fricción sobre el alambre de relleno en el extremo del alimentador de alambre, evitando el mejor resultado posible con el subalimentador X8 SuperSnake GT02XW.

En la entrega estándar del subalimentador, se incluyen componentes de línea de alambre estándar, salvo que se especifique lo contrario. También puede adquirir los rodillos de alimentación por separado. Asegúrese de que tiene los componentes correctos y los rodillos de alimentación disponibles e instalados.

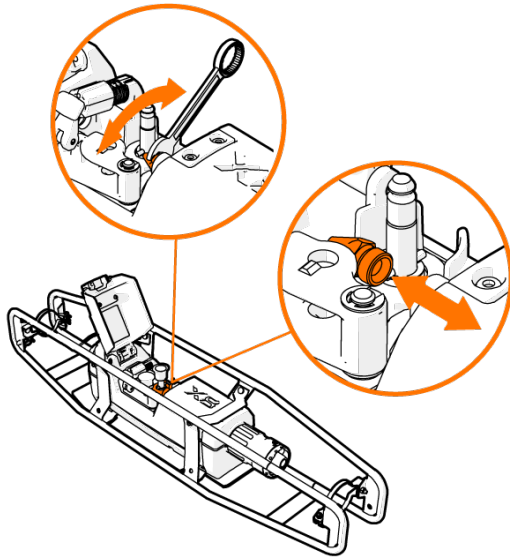
Herramientas necesarias:

- llave 13 mm
- llave Allen 8 mm

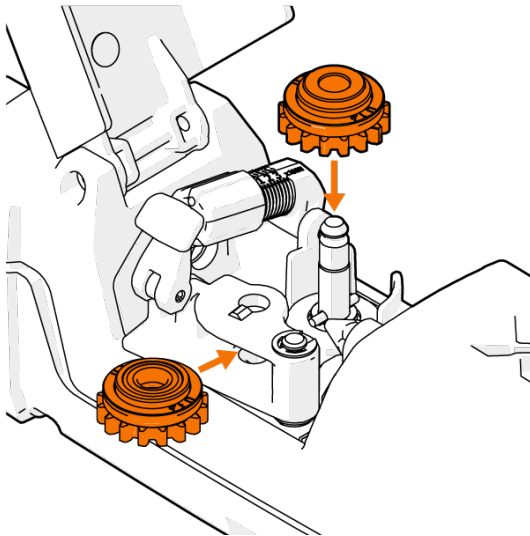
1. Abra la puerta del mecanismo de alimentación.
2. Suelte el brazo de presión levantándolo desde el extremo (A).
3. Quite los pines de fijación del rodillo de alimentación (B) tirando hacia arriba.



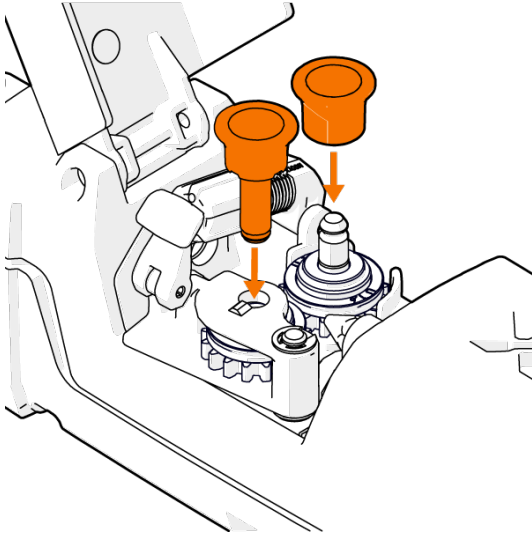
4. Instale la guía para alambre. Asegure el componente con una llave.



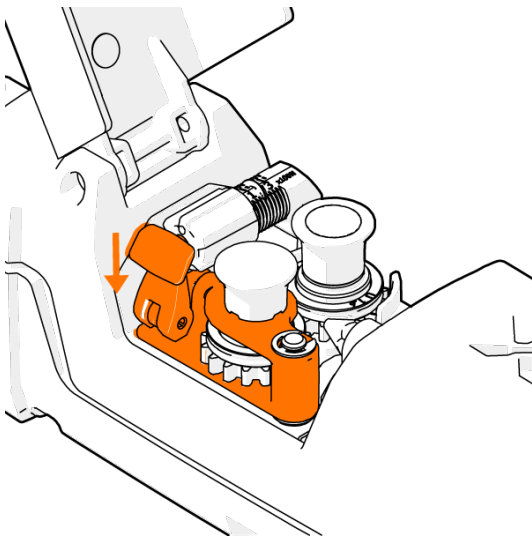
5. Monte los nuevos rodillos de alimentación en su lugar, con la parte dentada del rodillo hacia abajo.



6. Vuelva a poner las fijaciones del rodillo de alimentación empujándolas hacia abajo sobre los rodillos de alimentación.



7. Cierre el brazo de presión.

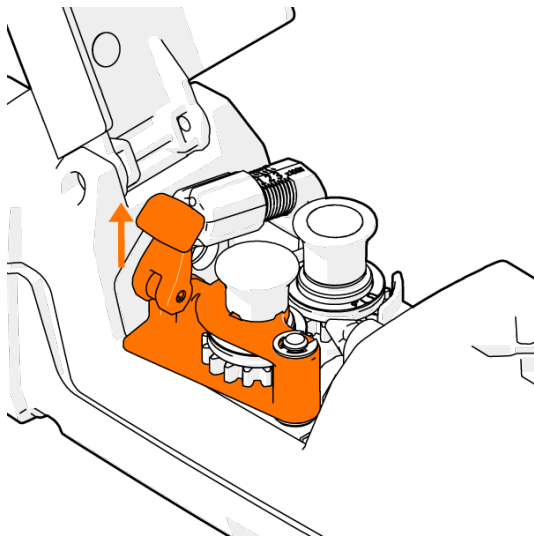


2.3 Ajuste presión del rodillo de alimentación

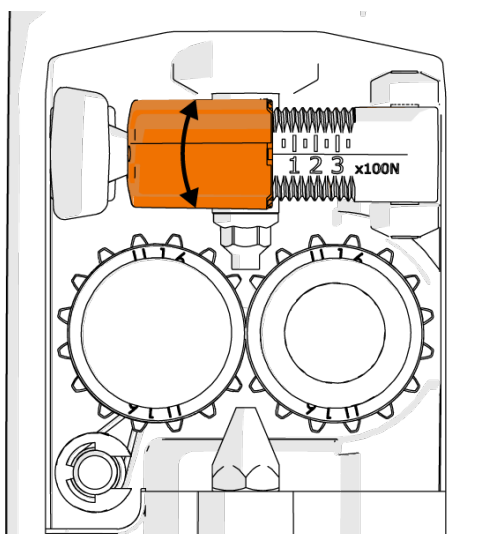
Ajuste la presión del rodillo de alimentación con el regulador de ajuste montado en el brazo de presión. La carga aplicada debería ser suficiente para superar una fuerza de frenado suave aplicada manualmente al alambre de relleno, cuando sale de la punta de contacto de la pistola de soldar.

i Para los alambres de relleno con diámetros más pequeños, se requiere una menor presión de alimentación. Consulte la tabla presente al final de este capítulo para una mayor orientación.

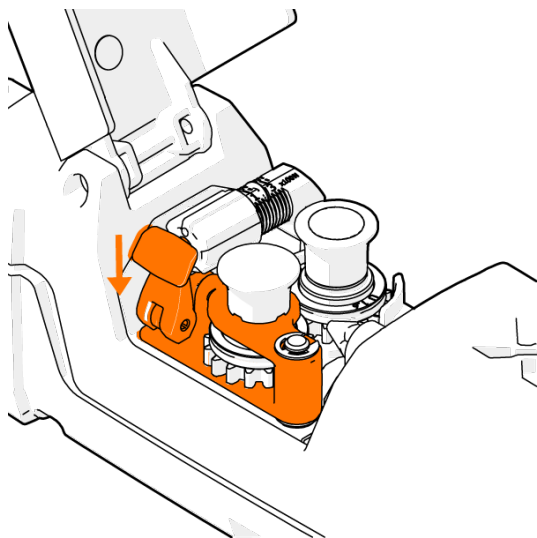
1. Suelte el brazo de presión levantándolo hacia arriba.






2. Gire el regulador del rodillo del brazo de presión para ajustar la presión del rodillo. Hay una escala graduada al lado del rodillo de ajuste que indica la carga de la presión en Newton (N). Para saber la cantidad de presión correcta, consulte la tabla presente al final de esta sección.



3. Fije el ajuste cerrando el brazo de presión.




-  La presión excesiva puede provocar el aplastamiento del alambre de relleno y dañar los alambres tubulares o recubiertos. También puede provocar el desgaste indebido de los rodillos de alimentación y aumentar la carga en la caja de engranajes.
-  No se recomienda el uso de rodillos de alimentación estriados en el alimentador de alambre X8 MIG Welder con el subalimentador X8 SuperSnake GT02XW.
-  Cuando se selecciona el subalimentador X8 SuperSnake GT02XW en los ajustes de X8 Wire Feeder, la configuración alimentará el alambre automáticamente en el sistema cuando se presione el botón Wire Inch, en el panel de alimentador de alambre.

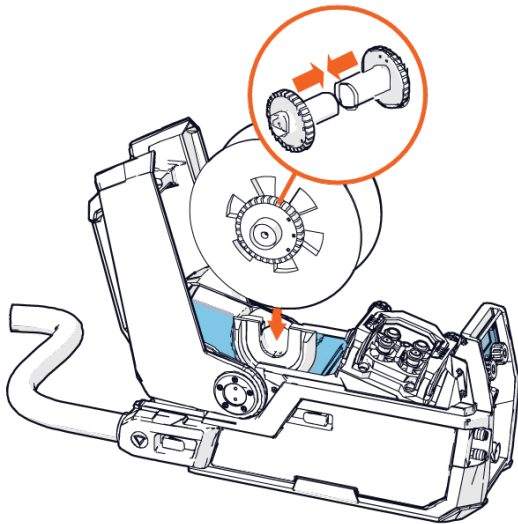
Tipos de alambres de relleno	Perfil del rodillo de alimentación		Diámetro del alambre de relleno, Ø mm	Ajuste (x100N)
Fe, Ss	Hendidura en V	V	1.0	1.5-2.0
			≥ 1.2	2.0-3.0
Fc, Mc	Hendidura en V, estriada	V≡	≥ 1.2	1.0-2.0
			1.6	2.0-3.0
Aluminio	Hendidura en U	U	1.2	1.0-1.5
			1.6	2.0-2.5

2.4 Montaje del carrete del alambre

Asegúrese de cargar un alambre de relleno de calidad en el compartimento de alimentación de alambre. Compruebe que se hayan seleccionado e instalado el tubo guía de alambre y los rodillos de alimentación de alambre correctos para el tipo de alambre de relleno utilizado.

 Para obtener más información sobre la instalación del carrete del alambre, consulte el manual de X8 MIG Welder.

 Compruebe que el carrete de alambre de relleno esté correctamente montado y bloqueado en posición. Asegúrese de que el carrete no esté dañado o deformado de modo que pueda rozar la superficie interna del chasis o la puerta del alimentador de alambre. Si esto sucede, el arrastre podría aumentar y perjudicar la calidad de la soldadura. Con el tiempo, también se podría dañar el alimentador de alambre hasta tornarse inutilizable o poco seguro.

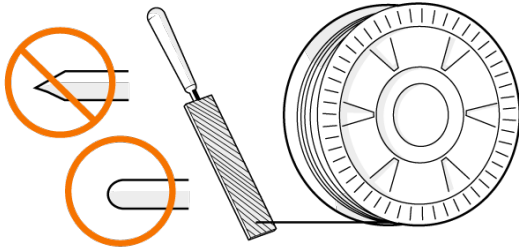



Para cambiar el carrete del alambre, no es necesario liberar la presión de los rodillos de alimentación. Simplemente, asegúrese de que la hendidura del rodillo de alimentación coincida con el diámetro del alambre de relleno utilizado. Para la preparación del alambre de relleno, consulte la sección "Preparación alambre de relleno" en página 14.

2.5 Preparación alambre de relleno

 *Los bordes afilados de la punta del alambre de relleno pueden dañar el conductor flexible de alambre.*

Corte cualquier tramo deformado y con un una lima fina o un trapo abrasivo quite los bordes filosos del extremo del alambre de relleno antes de cargarlo en el subalimentador.



 *Asegúrese de que el extremo del alambre de relleno quede recto, sin curvas o bordes.*

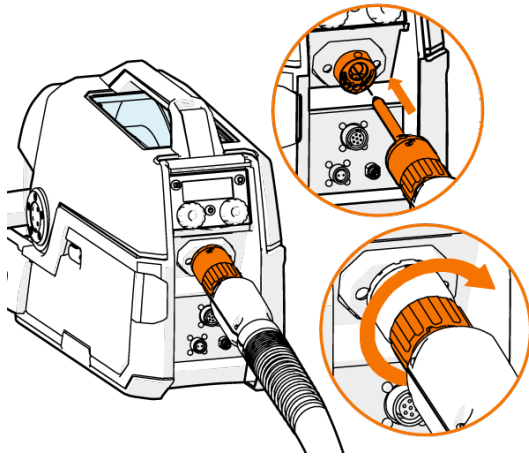
1. Enderece aproximadamente 20 cm de alambre de relleno y, en el alimentador de alambre, pase el alambre de relleno por el tubo de entrada y el tubo guía de alambre intermedio hasta la salida, la cual alimenta el alambre de relleno para el subalimentador y la pistola de soldar.
2. Empuje manualmente el alambre de relleno para que el alambre llegue hasta el conductor flexible de alambre (unos 20 cm).
3. Cierre los brazos de presión en el alimentador de alambre de manera que el alambre de relleno quede bloqueado entre los rodillos de alimentación. Asegúrese de que el alambre de relleno asienta en el acanalado del rodillo de alimentación.

2.6 Conectar el subalimentador

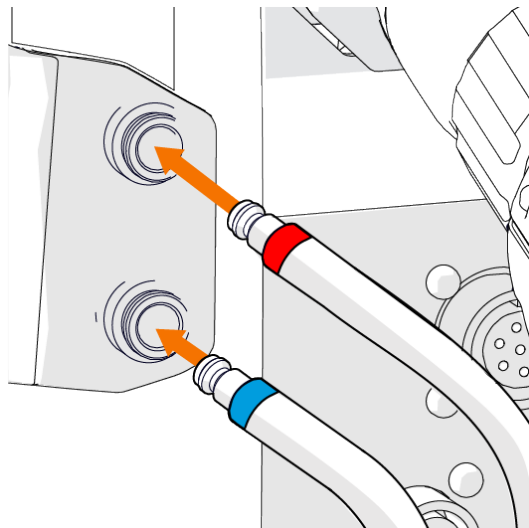
El acoplamiento X8 SuperSnake GT02XW transfiere potencia de soldadura, gas de protección y líneas de disparo de pistola, así como datos del Control Pad.

Tenga en cuenta que deberá sobresalir un pequeño tramo de alambre de relleno para que sea posible la conexión.

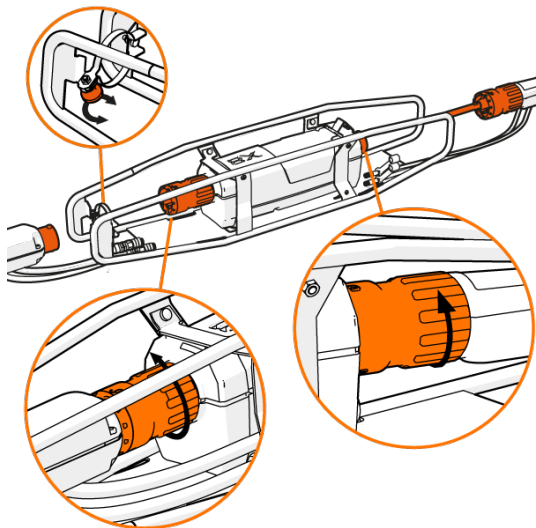
1. Lleve el alambre de relleno del alimentador de alambre hasta el conductor flexible de alambre y conecte el cable del subalimentador al alimentador de alambre.
2. Asegure el cable a mano, apretando el collarín.



3. Conecte las mangueras de refrigeración. La manguera de entrada del refrigerante tiene una marca de color azul y la manguera de salida del refrigerante una de color rojo.

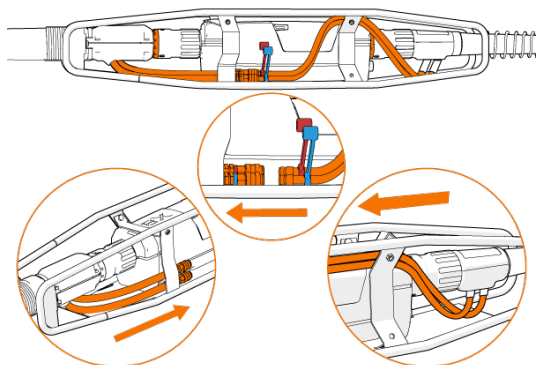


4. Conecte el cable del subalimentador y la pistola de soldar al subalimentador. Apriete con las manos los collares y asegure el cable a la estructura con las bandas presentes.

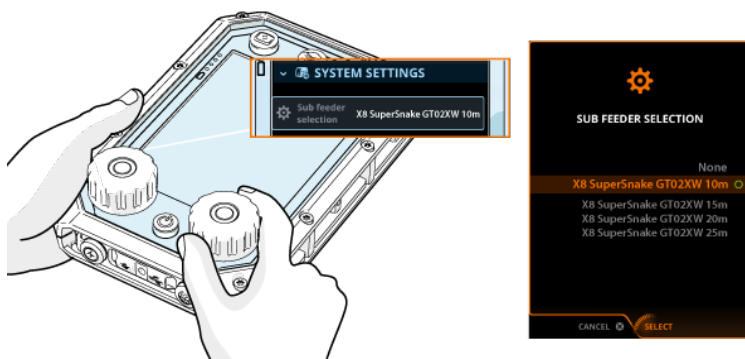


- i** X8 SuperSnake GT02XW está diseñado para aceptar pistolas de soldar con el accesorio X8 MIG Welder Kemppi. Para garantizar la confiabilidad de la soldadura, asegúrese de que la pistola sea adecuada para la aplicación de soldadura prevista y que esté en buen estado de funcionamiento, correctamente conectada con una punta de contacto y un conductor flexible apropiados, así como con las mangueras de refrigeración de agua.

5. Conecte las mangueras de refrigeración juntas. La manguera de entrada del refrigerante tiene una marca de color azul y la manguera de salida del refrigerante una de color rojo.



6. En ajustes del sistema del Control Pad, vaya a la selección Subalimentador. Seleccione el subalimentador X8 SuperSnake GT02XW según la longitud de cable usado del subalimentador.

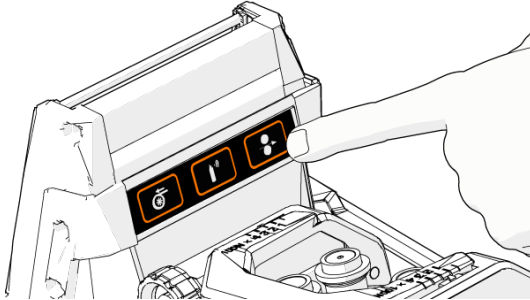


Si X8 SuperSnake GT02XW no está disponible en ajustes, se deberá actualizar el firmware de X8 MIG Welder a la versión más reciente. Consulte las instrucciones de X8 MIG Welder para obtener más información sobre su uso.

 *Si continúa la soldadura sin el subalimentador, cambie la configuración del subalimentador como corresponda.*

2.7 Cargar el alambre de relleno en el subalimentador

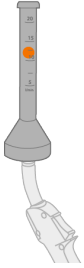
1. Enderece el cable del subalimentador, evitando que queden curvas cerradas.
2. Compruebe que los brazos de presión de los mecanismos de alimentación de alambre estén cerrados y correctamente ajustados tanto en el alimentador de alambre como en el subalimentador.
3. Pulse el botón Avance de alambre (Wire Inch) en el panel X8 wire feeder.





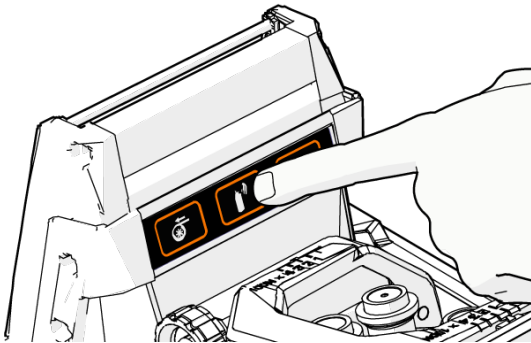
- i** El sistema cargará automáticamente el alambre de relleno en el subalimentador hasta que llegue a los rodillos de alimentación o hasta que hayan entrado 30 metros de alambre en el alimentador. Si desea detener la alimentación automática del alambre de relleno, presione de nuevo el botón de Avance de alambre (Wire Inch).
- i** También el gas de protección se ejecuta automáticamente en el sistema cuando el subalimentador se conecta al Avance de alambre. Si la soldadura no se inicia inmediatamente, el gas puede evaporarse del sistema del subalimentador. En este caso, para asegurar una calidad óptima en la soldadura, libere el gas en el sistema antes de soldar presionando el botón de prueba de Gas en el panel de alimentador de alambre.

2.8 Ajuste del gas de protección

La velocidad del flujo de gas de protección desde la pistola de soldar se establece según la aplicación, la unión de soldadura, el tipo de gas, y la forma y el tamaño de la boquilla de gas. La tasa de flujo debe medirse en la boquilla de la pistola de soldar mediante un rotámetro, antes de soldar. La medida se encuentra normalmente entre 10 – 20 litros por minuto para diversas aplicaciones de soldadura.



-  *Tenga cuidado al manipular el cilindro de gas de protección. Evalúe los riesgos relacionados con el manejo y el uso del gas comprimido. Use siempre un carro de transporte y asegure el cilindro firmemente.*
-  *Si no ha soldado durante un tiempo, el gas se puede haber evaporado del subalimentador. En este caso, libere gas en el sistema antes de soldar.*

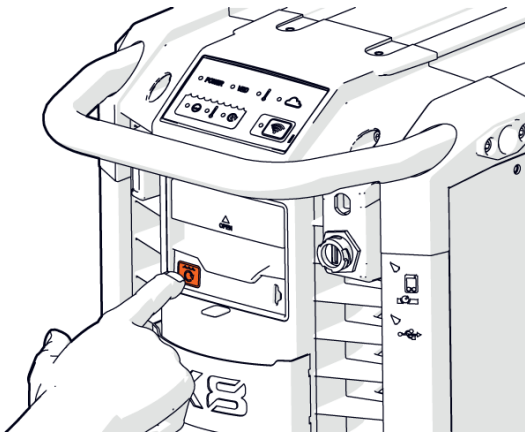


2.9 Preparación de la unidad de refrigeración

i El uso de un subalimentador aumenta el consumo de líquido de refrigeración. Antes de soldar, asegúrese de que haya suficiente líquido refrigerante en la unidad de refrigeración y de que el sistema del subalimentador esté lleno de refrigerante. Añada líquido refrigerante, si es necesario, y haga circular el refrigerante a través del sistema.

Bombear el líquido refrigerante a través del sistema presionando el botón de circulación del refrigerante situado en el panel frontal de la fuente de potencia.

Cuando pulsa y mantiene pulsado el botón de circulación del refrigerante, la bomba pone en circulación el refrigerante automáticamente. Vuelva a pulsar el botón de circulación del refrigerante para interrumpir el llenado, por ejemplo, si hay algún acople está suelto.



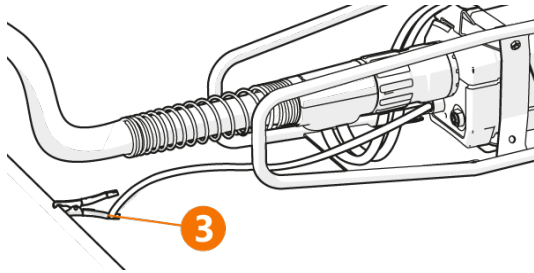
Si la línea no se llena 1 minuto después de que el botón se haya soltado, el llenado automático se detendrá y el indicador LED parpadeará en verde y rojo alternativamente. El panel indicador también incluye los indicadores LED que emitirán una luz amarilla si el nivel del refrigerante es demasiado bajo o si la temperatura del refrigerante es demasiado alta. Cuando la circulación se desarrolla sin problemas, el indicador LED emite una luz verde.

Para obtener más instrucciones sobre el uso del refrigerador, consulte el manual de X8 MIG Welder.

2.10 Calibración cable sensor de voltaje

i El sistema de soldadura debe ser calibrado con el cable sensor de voltaje cuando se empieza a soldar la primera vez. Esta calibración debe repetirse cada vez que se modifique la longitud del cable de interconexión, del cable de puesta a tierra, del cable del subalimentador o del cable de la pistola de soldar.

1. Conecte el cable sensor de voltaje (3) a X8 SuperSnake GT02XW.



2. Conecte el cable de puesta a tierra y el cable sensor de voltaje a la pieza de trabajo.
3. Realice al menos 4 soldaduras, soldando 5 segundos en cada una.

i Una vez completado el calibrado, se puede desconectar el cable sensor de voltaje, excepto cuando se utilizan los procesos WiseRoot+ y WiseThin+. Con WiseRoot+ y WiseThin+, el cable sensor de voltaje debe estar siempre conectado.

3. MANTENIMIENTO

Al considerar y planificar el mantenimiento de rutina, tenga en cuenta la frecuencia de uso de la máquina y el ambiente de trabajo.

El uso correcto de la máquina y su mantenimiento regular le ayudará a evitar tiempos muertos innecesarios y fallas en el equipo.



Desconecte la máquina de la alimentación eléctrica antes de manipular los cables eléctricos.

Mantenimiento diario

Herramientas necesarias:

- Compresor y pistola de aire.

Revise:

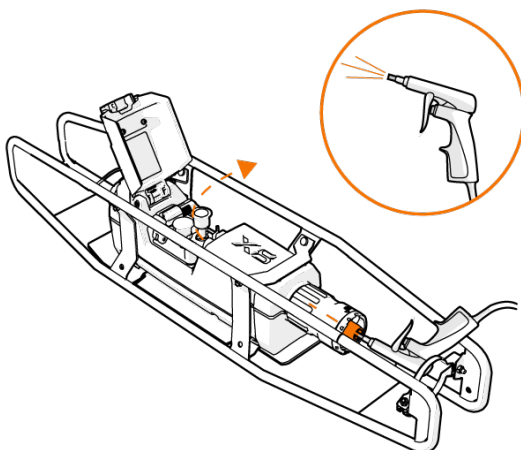
- Compruebe el estado general de SuperSnake y de la pistola de soldar. Retire las salpicaduras de soldadura de la punta de contacto y limpie la boquilla de gas. Sustituya las piezas gastadas o dañadas. Utilice únicamente piezas de repuesto originales Kemppi.
- Controle el estado y la conexión de los componentes del circuito de soldadura: pistola de soldar, cable y pinza de puesta a tierra, enchufes y conectores.
- Compruebe el estado de los rodillos de alimentación, los cojinetes de aguja y los ejes. Limpie y lubrique los cojinetes y los ejes con una pequeña cantidad de aceite para máquinas ligeras, si es necesario. Monte, ajuste y compruebe el funcionamiento.

Limpieza del subalimentador:

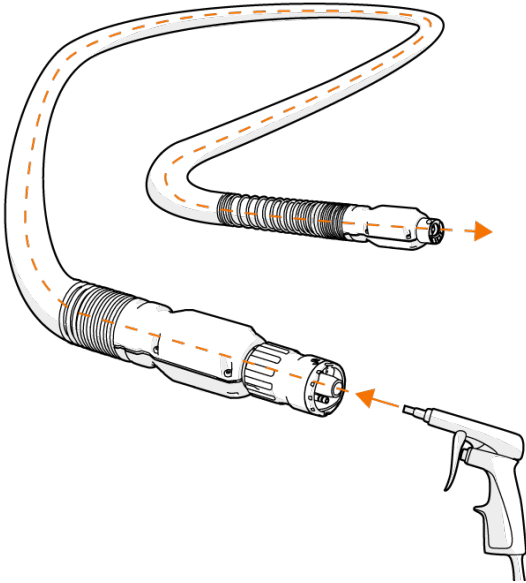


Limpie el sistema con aire comprimido limpio y seco al menos cada cinco cambios de carrete de alambre. Mantenga la cubierta del subalimentador abierta durante el proceso de limpieza.

1. Cuando el alambre de relleno no está cargado en el sistema del subalimentador, suelte los cables del subalimentador y del alimentador de alambre.
2. Sople el subalimentador con aire comprimido limpio.



3. Sople el cable con aire comprimido.




Mantenimiento en el taller

Los talleres de Kemppi realizan el mantenimiento completo conforme a su acuerdo de mantenimiento con Kemppi. El mantenimiento periódico preventivo realizado por técnicos cualificados aumenta la vida útil del equipo y garantiza así su buen funcionamiento.

3.1 Sustitución del conductor flexible de alambre

El conductor flexible de alambre es una pieza consumible, que hay que cambiar si se desgasta y cuando el alambre de relleno cambia.

 *Si cambia el diámetro o el material del alambre de relleno, cambie también los rodillos de alimentación.*

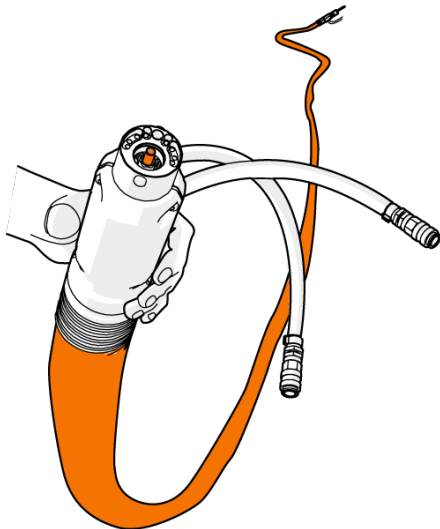
 *Se debe quitar el alambre de relleno del sistema del subalimentador antes de la sustitución del conductor flexible de alambre.*

Herramientas necesarias:

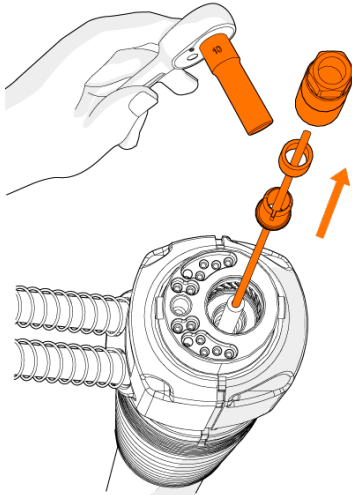
- socket 10 mm, largo
- llave de tubo
- llave 10 mm
- llave 8 mm
- alicates de corte lateral
- cuchillo para alfombra.

Retirar el conductor flexible antiguo:

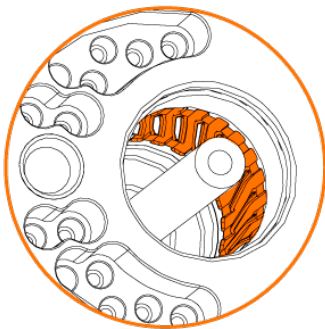
1. Desconecte los cables del subalimentador y del alimentador de alambre.
2. Ponga totalmente alineado el paquete de cable y asegúrese de que el cable no esté torcido.



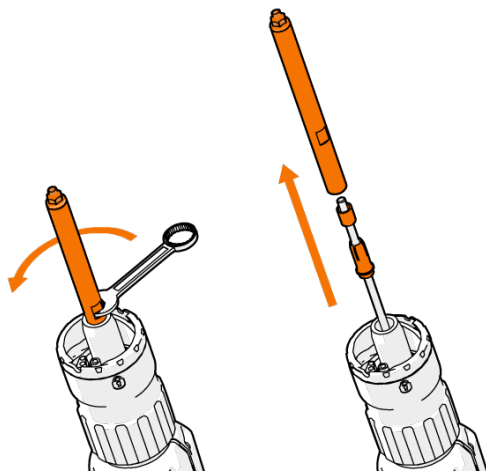
3. Suelte y retire la funda del conductor con el cono y el sello en el extremo del subalimentador donde se encuentra el cable.



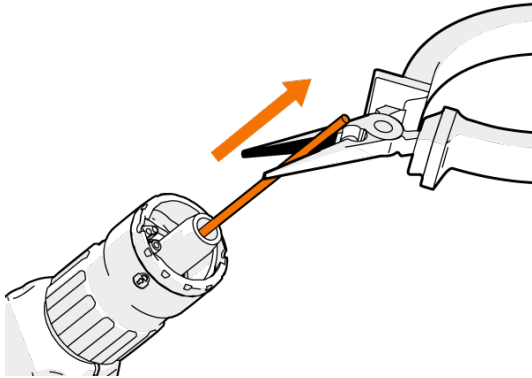
Asegúrese de no dañar los resortes del interior.



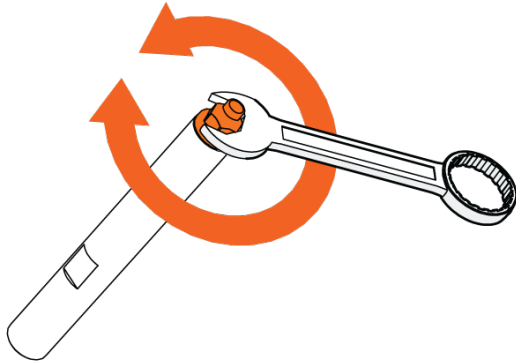
4. Suelte y retire la funda larga del conductor con el cono y el sello en el extremo del alimentador de alambre donde se encuentra el cable.



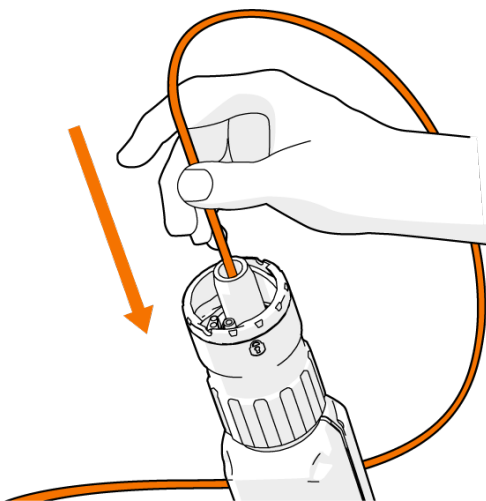
5. Retirar el conductor flexible antiguo de la manguera tirando desde el extremo del subalimentador.

**Instalar un conductor flexible nuevo:**

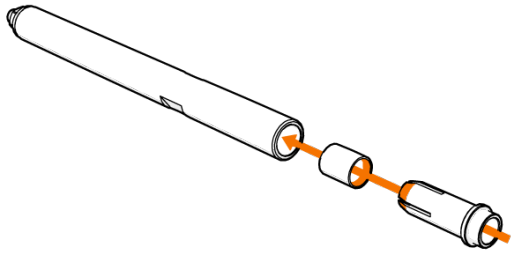
1. Cambie la pequeña guía de alambre en el extremo de la funda larga del conductor flexible.



2. Introduzca el nuevo conductor flexible en la manguera desde el extremo del alimentador de alambre. Pare cuando haya aproximadamente 100 o 200 mm de conductor fuera del extremo del cable conector.

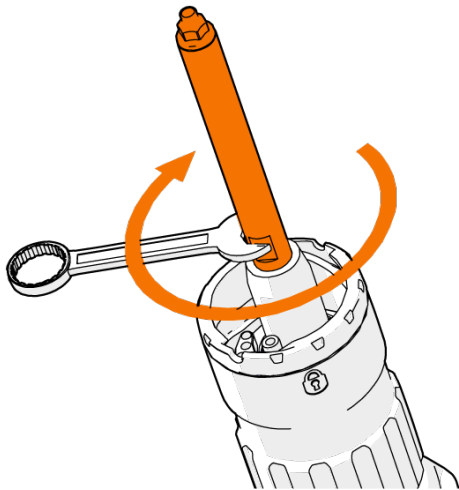


3. Introduzca la funda larga del conductor flexible con el cono y el sello en el extremo del conductor.

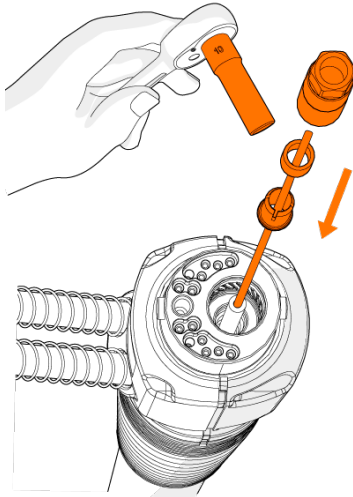


i Use la funda correcta con su conductor flexible de alambre. La funda para el conductor naranja (DL Chili) es diferente de la del conductor flexible verde (Conductor flexible Fe, espiral de acero).

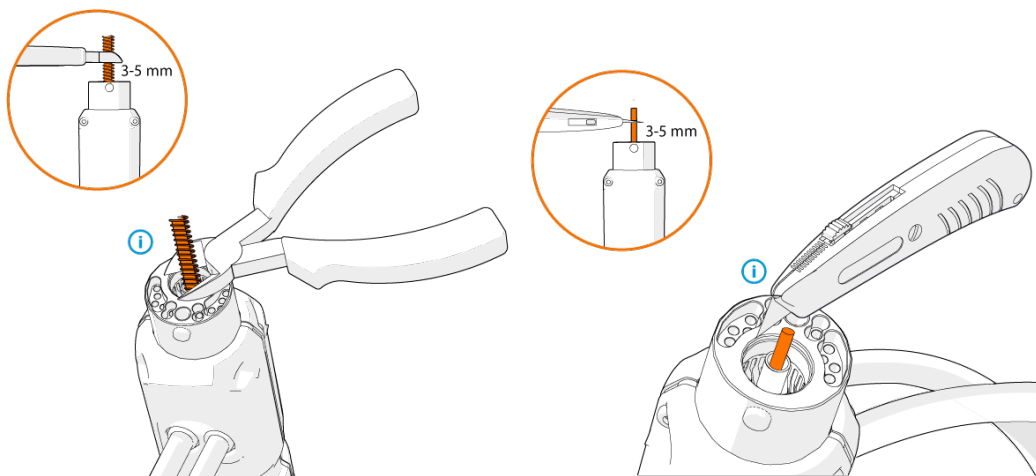
4. Empuje el resto del conductor flexible en el cable con la funda larga.
5. Fije la funda larga en el extremo del alimentador de alambre donde se encuentra la manguera del cable.



6. Introduzca la funda del conductor flexible con el cono y el sello en el conductor, en el extremo del subalimentador donde se encuentra la manguera del cable.
7. Fije la funda en el extremo del subalimentador donde se encuentra la manguera del cable.



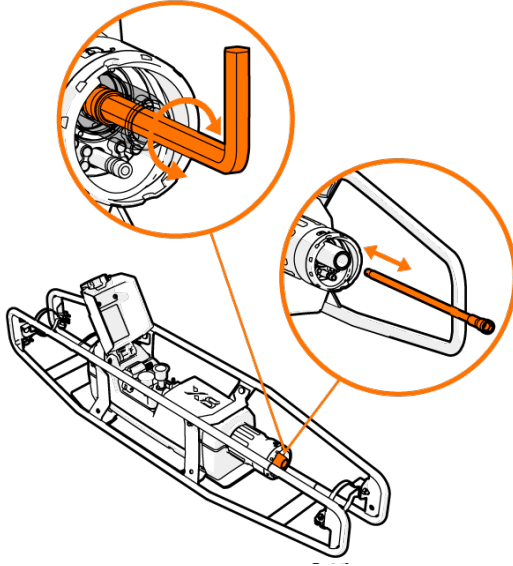
8. En el extremo del subalimentador, donde se encuentra la manguera del cable, corte el exceso del conductor flexible de alambre dejando aproximadamente 3 o 5 mm de tramo sobresaliente desde el extremo del conector del cable.



- i** Corte el exceso del conductor flexible de acero con unos alicates de corte lateral y el exceso del conductor Chili con un cuchillo para alfombra.

Reemplazar el conductor guía de entrada del alambre de relleno:

1. Instale el nuevo conductor guía de entrada del alambre de relleno. Apriete la pieza con una llave Allen.



3.2 Cómo desechar el equipo



¡No deseche los equipos eléctricos junto a los residuos normales!

De acuerdo con la Directiva Europea 2002/96/CE sobre la eliminación de equipos eléctricos y electrónicos, y su implementación según la legislación nacional, los equipos eléctricos cuya vida útil haya llegado a su fin se deben clasificar por separado y depositar en una instalación de reciclaje adecuada, que no dañe el medio ambiente.

El propietario del equipo debe entregar la unidad fuera de servicio a un punto de recogida regional, según las instrucciones de las autoridades locales, o a un representante de Kempfi. Si respeta esta Directiva Europea, ayudará a mejorar la salud de las personas y el medio ambiente.

4. DATOS TÉCNICOS

X8 SuperSnake GT02XW		
Artículo / Descripción		Valor
Salida 25 °C	60 %	310 A
Voltaje de alimentación	U_1	50 VCC
Suministro de corriente	I_1	20 mA
Voltaje del motor	U_{motor}	0...24 VCC
Corriente del motor	I_{motor}	5 A
Conector de pistola		Kemppi
Mecanismo de alimentación del alambre		GT02X, 2-rodillos, motor único
Diámetro de los rodillos de alimentación		32 mm
Alambres de relleno	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
Velocidad de alimentación del alambre		25 m/min
Presión del gas de protección (máx.)	$P_{máx.}$	0,5 Mpa
Rango temperatura de operación		-20...+40 °C
Rango temperatura de almacenamiento		-40...+60 °C
Clase EMC		A
Grado de protección		IP24S
Dimensiones exteriores	La x An x Al	777 x 142 x 142 mm
Peso sin accesorios		6 kg
Peso del paquete de cable (refrigerado por agua)	10 m	18 kg
	15 m	26 kg
	20 m	34 kg
	25 m	42 kg
Normas		IEC 60974-5:2013
		IEC 60974-10:2014+A1

5. PEDIDO

Producto principal

Producto principal X8 SuperSnake GT02XW		
Descripción		Código del pedido
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' hace referencia a un conductor flexible de acero y 'Chili' a un conductor DL Chili.

** El producto principal incluye un paquete de cable correspondiente.

Paquetes de cable

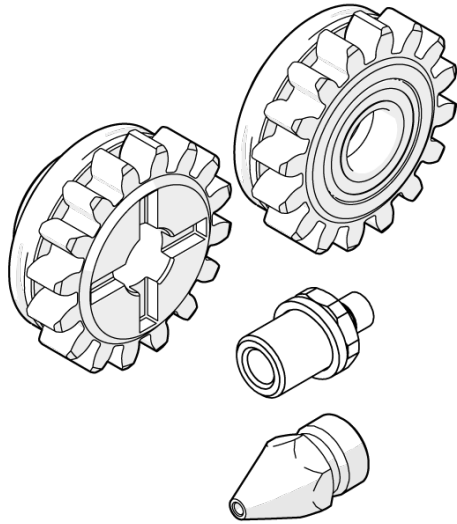
Paquete de cable X8 SuperSnake GT02XW		
Descripción		Código del pedido
Paquete de cable GT02XW 10M	FE	SP015143
	CHILI	SP015148
Paquete de cable GT02XW 15M	FE	SP015142
	CHILI	SP015150
Paquete de cable GT02XW 20M	FE	SP015141
	CHILI	SP015152
Paquete de cable GT02XW 25M	FE	SP015140
	CHILI	SP015154











* 'Fe' hace referencia a un conductor flexible de acero y 'Chili' a un conductor DL Chili.

Para la selección del kit rodillos de alimentación, "Selección kit rodillos de alimentación" en página 33.

Para pedir conductores de alambre, consulte "Selección conductor flexible de alambre" en página 35.




5.1 Selección kit rodillos de alimentación



Descripción del kit		ø mm		Código del kit
Fe (Mc/Fc) estándar, hendidura en V 	Plástico	1.0		F000464
	Plástico	1.2		F000465
	Plástico	1.6		F000466
Fe (Mc/Fc) trabajo pesado, hendidura en V 	Metal	1.0		F000467
	Metal	1.2		F000468
	Metal	1.6		F000469
SS (Fe/Cu) estándar, hendidura en V 	Plástico	1.0		F000470
	Plástico	1.2		F000471
	Plástico	1.4		F000472
	Plástico	1.6		F000473
Ss (Fe) trabajo pesado, hendidura en V 	Metal	1.0		F000474
	Metal	1.2		F000475
	Metal	1.6		F000476
Mc/Fc estándar, hendidura en V, estriada 	Plástico	1.2		F000478
	Plástico	1.4-1.6		F000479
Mc/Fc trabajo pesado, hendidura en V, estriada 	Metal	1.2		F000481
	Metal	1.4-1.6		F000482

Al estándar, hendidura en U

U

Plástico	1.2		F000484
Plástico	1.4		F000485
Plástico	1.6		F000486

5.2 Selección conductor flexible de alambre

Conductores flexibles de alambre X8 SuperSnake GT02XW		
Descripción		Código del pedido
CONDUCTOR DE ALAMBRE 10M	FE	W015509
	CHILI	W015510
CONDUCTOR DE ALAMBRE 15M	FE	W015511
	CHILI	W015512
CONDUCTOR DE ALAMBRE 20M	FE	W015513
	CHILI	W015514
CONDUCTOR DE ALAMBRE 25M	FE	W015515
	CHILI	W015516

* 'Fe' hace referencia al conductor flexible de acero y 'Chili' al conductor DL Chili. La guía de entrada del alambre viene incluida en el paquete del conductor flexible de alambre.

Para la selección del kit rodillos de alimentación, "Selección kit rodillos de alimentación" en página 33.