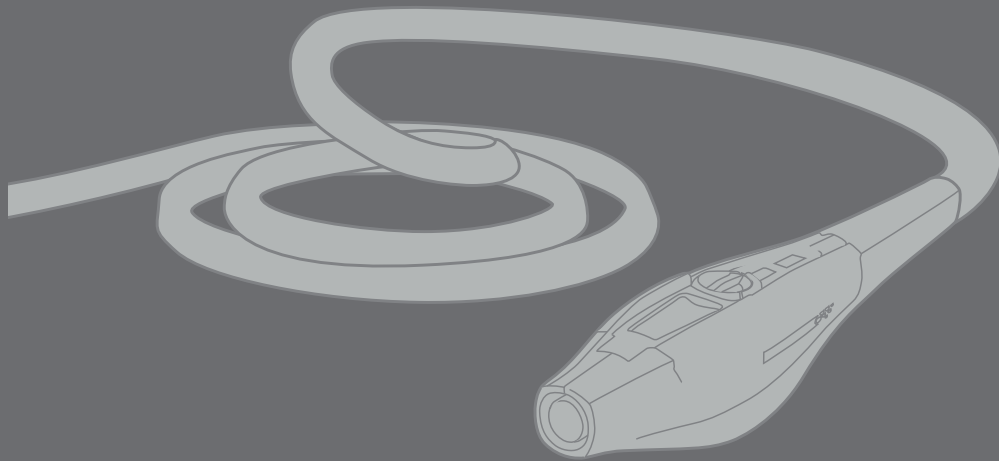


SuperSnake

GT02S, GT02SW



GEBRUIKSAANWIJZING

Nederlands

INHOUDSOPGAVE

1.	Voorwoord	3
1.1	Algemeen	3
1.2	Over SuperSnake producten.....	3
2.	Installatie	4
2.1	Vóór het gebruik.....	4
2.2	Inleiding op het apparaat	4
2.3	Verbindingskabels	5
2.3.1	Watergekoeld systeem.....	5
2.3.2	Gasgekoeld systeem.....	6
3.	Bevestiging van de SuperSnake GT02S en GT02Sw	7
3.1	Vóór aansluiting.....	7
3.2	Plaatsing en bevestiging van de draadhaspel	8
3.3	Toevoegdraad met de automatische draadaanvoer invoeren	9
3.4	Afstelling van MXF/MXP-aandrukmechanisme.....	10
3.5	Afstelling van haspelrem.....	10
3.6	Automatische draadaanvoer naar tussenkabel en pistool.....	11
4.	Onderhoud	15
4.1	Dagelijks onderhoud	15
4.2	Onderhoud in Kemppi werkplaats	15
5.	Verwijdering van het apparaat	16
6.	Bestelnummers	16
7.	Technische gegevens	17

1. VOORWOORD

1.1 Algemeen

Gefeliciteerd met uw keuze voor het SuperSnake lasapparaat. Bij correct gebruik, kunnen Kemppi producten de productiviteit van uw laswerkzaamheden verhogen tijdens een economische levensduur van vele jaren.

Deze gebruiksaanwijzing bevat belangrijke informatie over het gebruik, onderhoud en de veiligheid van uw Kemppi product. De technische specificaties van het apparaat vindt u achterin de handleiding.

Bestudeer de handleiding zorgvuldig voordat u het apparaat voor het eerst gebruikt. Voor uw eigen veiligheid en die van uw werkomgeving, dient u met name aandacht te geven aan de veiligheidsvoorschriften in de handleiding.

Voor meer informatie over Kemppi-producten kunt u contact opnemen met Kemppi Oy, een geautoriseerd Kemppi-dealer raadplegen, of een bezoek brengen aan de Kemppi-website op www.kemppi.com.

De specificaties en ontwerpen in deze handleiding zijn behoudens veranderingen zonder voorafgaande berichtgeving.

Belangrijke opmerkingen

Punten in de handleiding die bijzondere aandacht vereisen met het doel schade en persoonlijk letsel te vermijden worden aangeduid met de 'LET OP!' aanduiding. Lees deze stukken zorgvuldig door en volg de instructies op.

Afwijzing van aansprakelijkheid

Hoewel wij alles in het werk hebben gesteld om te zorgen dat de informatie in deze gids accuraat en volledig is, aanvaarden wij geen aansprakelijkheid voor fouten of nalatigheid. Kemppi behoudt zich te allen tijde het recht voor, zonder voorafgaand bericht, de specificaties van het beschreven product te wijzigen. Zonder voorafgaande toestemming van Kemppi mag de inhoud van deze handleiding niet gekopieerd, vermenigvuldigd of verzonden worden.

1.2 Over SuperSnake producten

SuperSnake is een gecombineerde oplossing voor draadaanvoer en lassen in beperkte ruimtes op afstand.

De SuperSnake vergroot het bereik van standaard euro MIG/MAG-laspistolen tot wel 30 m, biedt eenvoudige draadaanvoer op afstand voor diverse typen toevoegdraad en brengt kwaliteitslassen op plaatsen die de reikwijdte van andere lasapparatuur te buiten gaan.

De SuperSnake kan eenvoudig worden aangesloten op de FastMig MXF/MXP draadaanvoerunit met de MXF synchronisatie kit, en op de Promig 501, 501L en 530 draadaanvoerunits met de ProMig 50 synchronisatie kit.

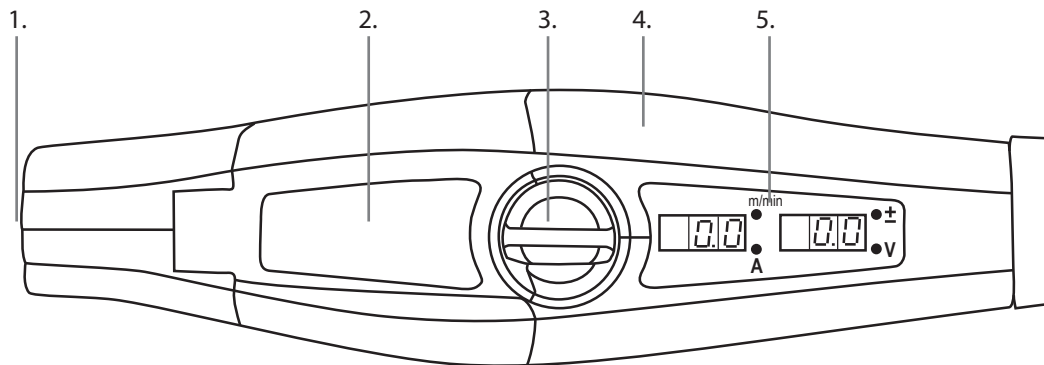
2. INSTALLATIE

2.1 Vóór het gebruik

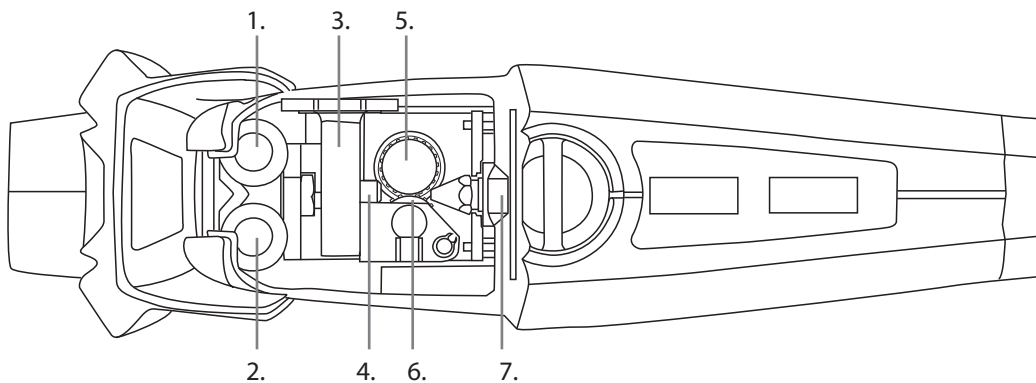
Het product is verpakt in speciaal ontworpen dozen voor transport. Toch moet u, voordat u de producten gaat gebruiken, controleren of deze niet tijdens het transport beschadigd zijn.

Ook moet u nagaan of u wel de bestelde componenten en de gebruikshandleidingen ontvangen heeft, zoals omschreven in de Quick Start Guide. Verpakkingsmateriaal is voor hergebruik geschikt.

2.2 Inleiding op het apparaat



1. Euro pistoolaan sluiting
2. Deur draadaanvoermechanisme
3. Deurslot draadaanvoermechanisme
4. Bumperprofiellichaam
5. Meterscherm (Niet beschikbaar bij de ProMig serie)



1. Draadsnelheids-/booglengterege ling
2. Voltage-/vermogensrege ling
3. Aandrukarmafstelling
4. Draadgeleidingsbuis
5. Bekrachtigde aandrijfrol
6. Drukaandrijfrol
7. Brights LED verlichting

2.3 Verbindingskabels

LET OP! Controleer altijd vóór gebruik of de verbindingkabel, beschermgasslang, werkstukcabel/-klem en netspanningskabel in goede staat verkeren. Zorg ervoor dat de stekkers goed vastgezet zijn. Losse stekkerverbindingen kunnen de lasprestaties verstoren en tot beschadiging van de stekkers leiden.

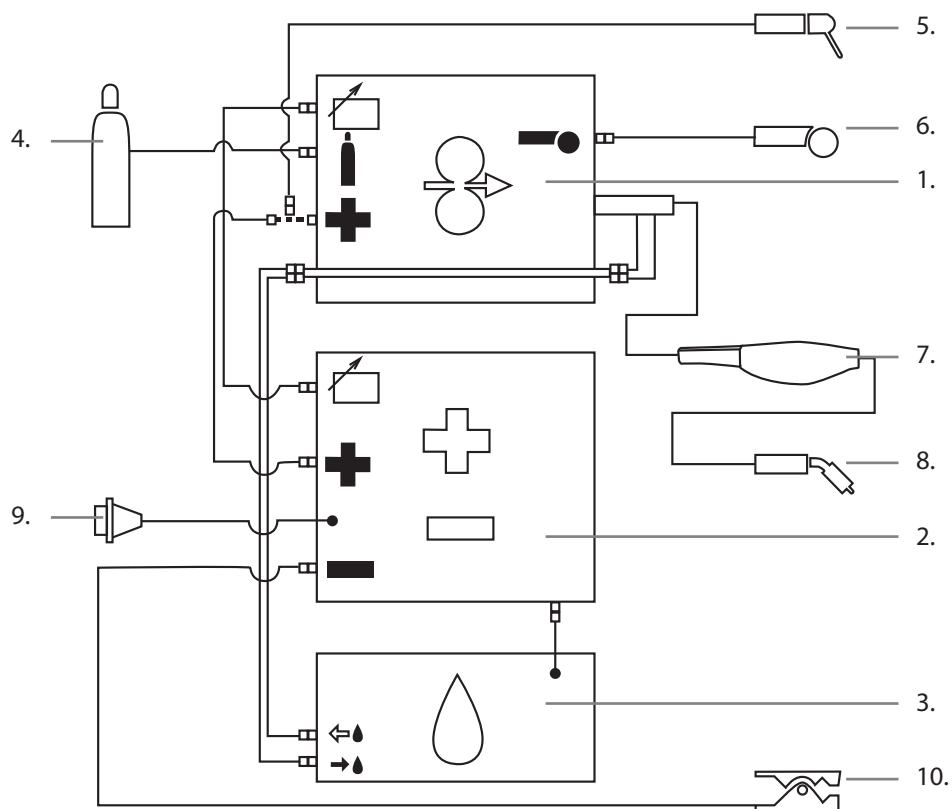
Synchronisatiekit subdraadaanvoerunit

De SuperSnake moet worden aangesloten op de FastMig MXF synchronisatie kit (W004030), bij de ProMig serie moet deze worden aangesloten op de ProSync 50 kit (6263121). Volg de installatie-instructies op die met de kit worden meegeleverd.

2.3.1 Watergekoeld systeem

FastMig KMS/Pulse/X + MXF/MXP + FastCool 10

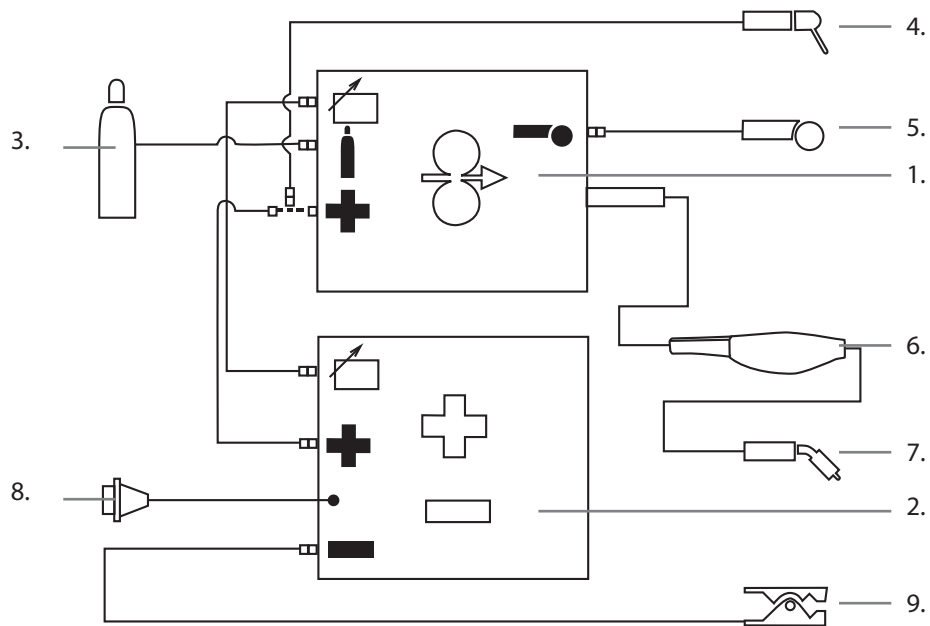
Pro Evolution + ProMig + ProCool 30



1. MXF, MXP of ProMig draadaanvoerunit
2. FastMig Pulse of Pro Evolution stroombron
3. FastCool of ProCool 30 waterkoeler en stroombron aansluiting
4. Gastoevoer
5. MMA-lastang
6. Afstandsbediening
7. SuperSnake GT02SW
8. Vloeistofgekoeld laspistool
9. Stroomkabel
10. Werkstukcabel en klem

2.3.2 Gasgekoeld systeem

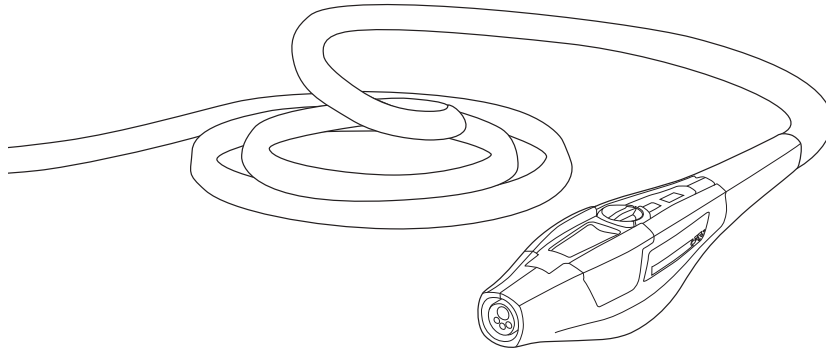
FastMig KMS/Pulse/X + MXF/MXP



1. MXF, MXP of ProMig draadaanvoerunit
2. FastMig Pulse of Pro Evolution stroombron
3. Gastoevoer
4. MMA-lastang
5. Afstandsbediening
6. SuperSnake GT02S
7. Luchtgekoeld laspistool
8. Stroomkabel
9. Werkstukkabel en klem

3. BEVESTIGING VAN DE SUPERSNAKE GT02S EN GT02SW

3.1 Vóór aansluiting

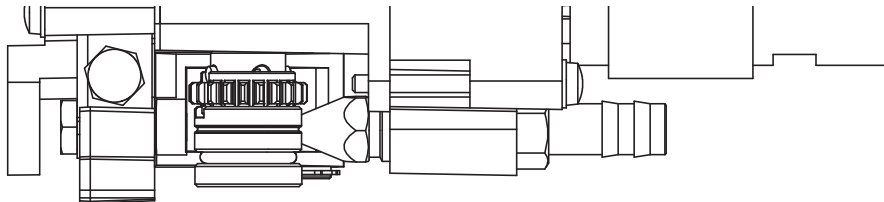


Wikkel de SuperSnake af, breng het draadaanvoermechanisme naar de gewenste laslocatie en bij de lasmachine vandaan. Haal de knikken uit de SuperSnake voordat u de toevoegdraad invoert.

Zorg ervoor dat de juiste draadliner voor de toevoegdraad aangebracht en correct geïnstalleerd is voor de beoogde lasapplicatie. Kemppi fabriceert een reeks draadliners voor verschillende toevoegdraadmateriaal, de stalen spiraal en de DL Chili liners. Lees s.v.p. de instructies in de handleiding over draadliner keuze en -installatie voor gebruik.

SuperSnake draadaanvoermechanisme

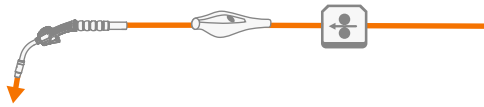
Voordat u toevoegdraad naar de SuperSnake invoert, moet u eerst het draadaanvoermechanisme instellen. Zorg ervoor dat de gegroefde aandrijfrollen passen bij de maat en het type toevoegdraad. Sluit en verstel de aandrukmechanisme.

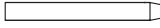



Toevoerrollen en draadgeleidingsbuizen

Draadaanvoerrollen	∅, mm	
Fe, Ss (Al, Mc, Fc) Gladde groef	0,8	W004276
	1,0	W004277
V	1,2	W004278
	1,6	W004279
Mc, Fc (Fe) Gekartelde groef	1,2	W004281
	1,6	W006608
V≡	2,0	W006609
Al (Ss, Fe, Mc, Fc) U-groef	1,2	W004280
U		

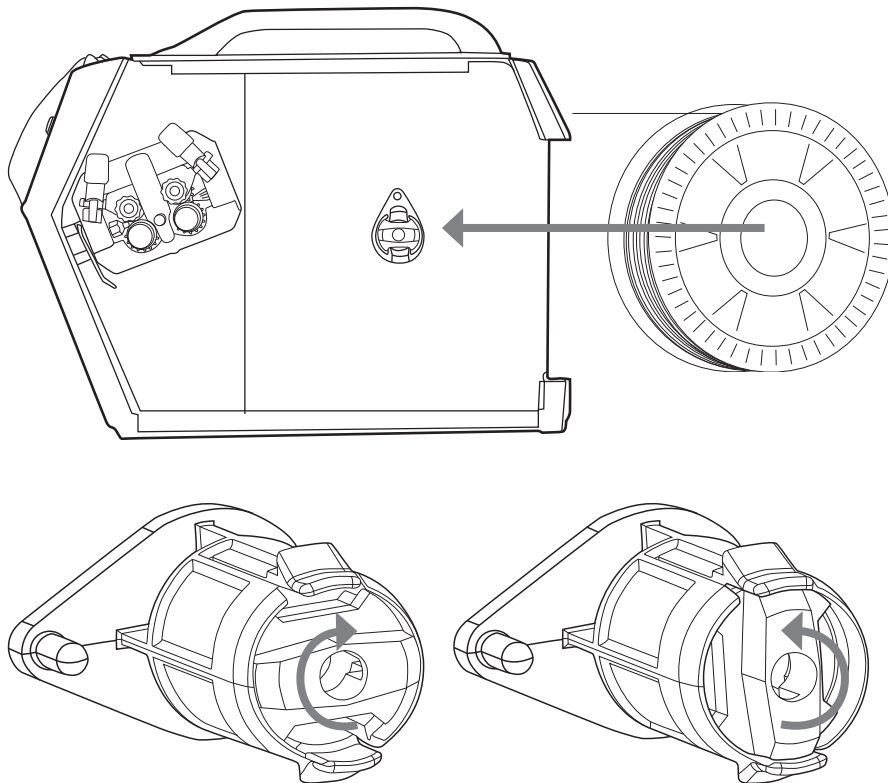




	ø, mm	Uitgangsbuis	ø, mm	lengte	Draadliners
Fe, Mc, Fc staal 	0,8 – 0,9	SP016614	0,8 – 1,2	10 m	W004214
	1,0	SP016615		15 m	W004216
	1,2	SP016616		20 m	W004217
				25 m	W004218
	1,6	SP016618	1,4 – 2,0	15 m	4308620
	2,0	SP016619		25 m	4308630
Ss, Al (Fe, Mc, Fc) kunststof 	0,8	SP011440	0,8 – 1,6	10 m	W004145
	1,0	SP011441		15 m	W004219
	1,2	SP011442		20 m	W004220
	1,6	SP016610		25 m	W004221

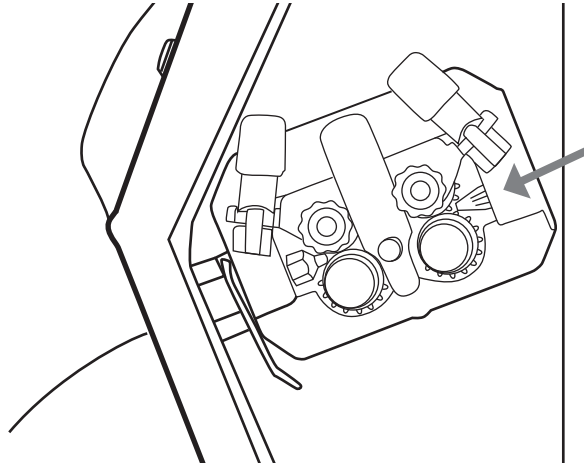
3.2 Plaatsing en bevestiging van de draadhaspel

Zorg ervoor dat kwaliteitstoevoegdraad geladen wordt in het draadaanvoercompartiment. Controleer of de correcte draadgeleidingsbuis en -aandrijfrollen geselecteerd en geplaatst zijn voor het gebruikte draadtype.



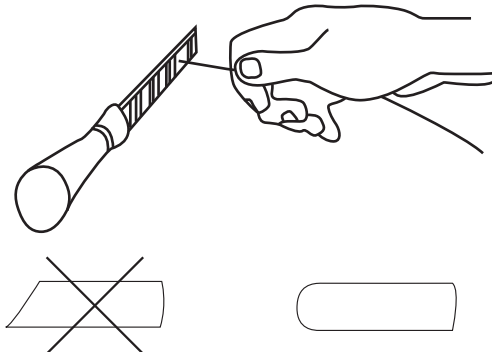
LET OP! Controleer of de haspel met toevoegdraad correct geplaatst en in positie bevestigd is. Zorg ervoor dat de haspel niet beschadigd of vervormd is, zodat deze kan schaven of snijden over het inwendige oppervlak van het frame of de deur van de aandrijfunite. Dit kan afremming veroorzaken en de laskwaliteit verminderen. Op de lange termijn kan het ook slijtage van de draadaanvoerunit tot gevolg hebben, waardoor de unit niet gerepareerd kan worden of bij gebruik onveilig wordt.

3.3 Toevoegdraad met de automatische draadaanvoer invoeren



De automatische draadaanvoer versnelt het vervangen van de draadhaspel. Als u de draadhaspel vervangt, hoeft u de druk niet van de aandrijfrollen af te nemen. U hoeft er slechts voor zorgen dat de groef van de aandrijfrol overeenstemt met de diameter van de gebruikte toevoegdraad. Trek het draaduiteinde uit de haspel en knip de vervormde delen af. Voorkom dat de draad niet over de randen van de haspel schiet. Trek ca. 20 cm toevoegdraad recht en breng de punt van de toevoegdraad naar de achterzijde van de draadaanvoerrollen en druk op de wire inch toets op het draadaanvoerpaneel.

Neem nu een fijne vijl of schuurdoek en verwijder de scherpe kanten van het uiteinde van de toevoegdraad vóór de SuperSnake™ geladen wordt. Dit voorkomt met name schade aan plastic draadliners en het schaven en slijtage in metalen mantels tijdens het laden.



LET OP! Toevoegdraad van dunnere diameters moet handmatig geladen worden – met vrijgezette aandrukarmen van de aandrijfrollen. Dit is nodig, omdat gebruikers de aandrukkracht voor deze kleinere toevoegdraden snel overschatten. Een te hoge druk op de aandrukrollen kan de toevoegdraden vervormen en later aanleiding geven tot problemen met de aandrijving.

3.4 Afstelling van MXF/MXP-aandrukmechanisme

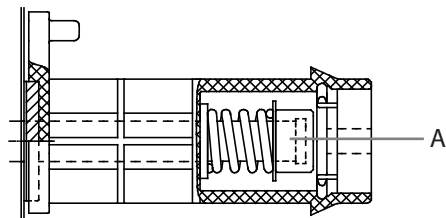
Gebruik de stelschroeven boven de aandrukarmen om de druk op de toevoegdraad af te stellen. Let op de schaalverdeling die de kracht aanwijst. De ingestelde kracht moet voldoende zijn om een lichte remkracht te overwinnen die u met de hand op de toevoegdraad uitoefent, terwijl de toevoegdraad uit het draadmondstuk komt.

Voor draden met een kleinere diameter en zachte toevoegdraden is minder kracht vereist. Het moet mogelijk zijn om met de hand een lichte remkracht op de toevoegdraad uit te oefenen als de toevoegdraad uit het draadmondstuk komt. Maar als u de draad een beetje meer afremt, moeten de aandrijfrollen hierdoor licht over de toevoegdraad slippen, zonder de draad te vervormen.

LET OP! Overmatige druk plet de toevoegdraad en beschadigt gecoate draden of gevulde draden. Ook veroorzaakt dit onnodige slijtage van de aandrijfrollen en verhoogt het de belasting van de tandwielen, wat de levensduur vermindert.

3.5 Afstelling van haspelrem

Remkracht wordt ingesteld door de opening achter de borgclip. Verwijder de borgclip met de hand en stel vervolgens de aandrukkracht op de daarin bevestigde remblokjes in met een schroevendraaier. Zie diagram en locatie A.



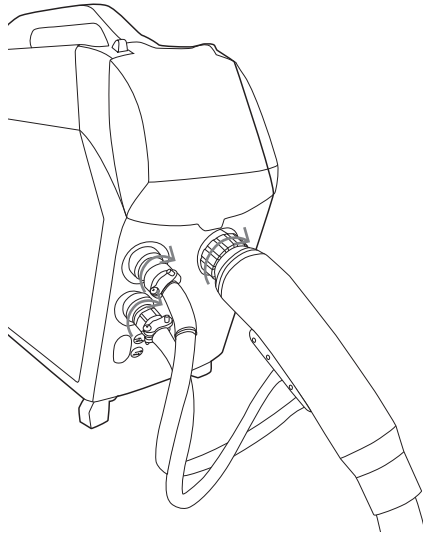
De druk varieert afhankelijk van de diameter en het gewicht van de toevoegdraad en haspel, maar ook van de ingestelde aandrijsnelheid van de toevoegdraad. Hoe zwaarder de draadhaspel en hoe hoger de aandrijsnelheid, hoe groter de noodzaak om de breeksterkte te verhogen. Stel de druk in. Sluit de borgclip, stel de draadsnelheid in en controleer of de remkracht groot genoeg is om te voorkomen dat de toevoegdraad van de haspel afwikkelt bij het doorschieten van de haspel.

LET OP! Te veel of onnodige druk kan de laskwaliteit nadelig beïnvloeden en belasting en slijtage voor het aandrijfsysteem veroorzaken.

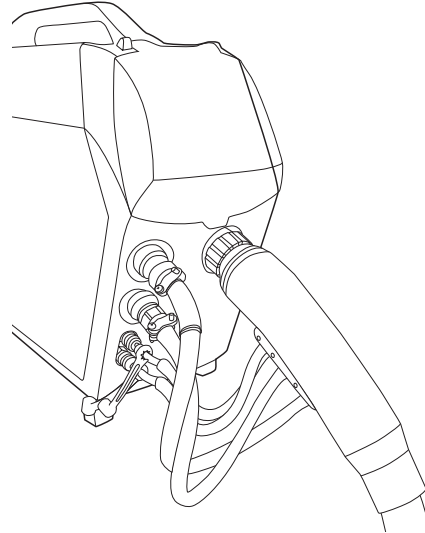
Communicatiekabels

Ondersteun de SuperSnake-koppeling en geleid de toevoegdraad in de SuperSnake-draadliner. Sluit dan voorzichtig de SuperSnake aan op de aansluiting van de draadaanvoerunit. Bevestig de SuperSnake met de hand door de oranje kraag vast te draaien. De SuperSnake-koppeling verbindt het lasvermogen, beschermgas en de pistoolschakelaarbedrading. Beide kabels moeten worden aangesloten op de FastMig of ProMig draadaanvoerunit (MXF synchronisatie kit W004030 of ProMig ProSync 50 kit 6263121). Deze zorgen voor synchronisatie van de draadaanvoermotor, meetdata en functies van de afstandsbediening. Stekkers uitlijnen en met de contacten verbinden en licht met de hand aandraaien. Bij de ProMIG aansluiting worden in de display geen parameters getoond, de display laat drie strepen (– – –) zien.

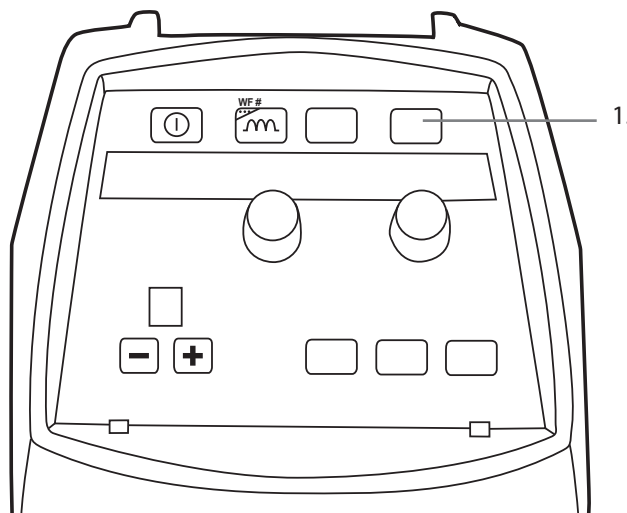
SuperSnake GT02S



SuperSnake GT02SW



3.6 Automatische draadaanvoer naar tussenkabel en pistool



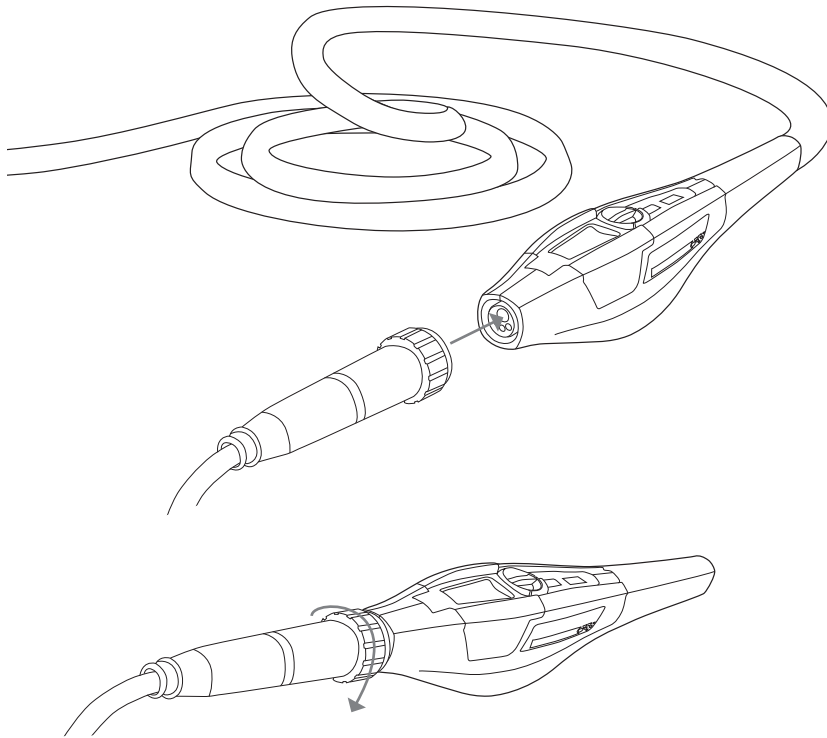
1. WIRE INCH-toets (lage aanvoersnelheid)

U kunt nu met 'Auto Load' de toevoegdraad automatisch laden. Stel de drukregelaar van het aandrijfmechanisme correct in. Druk op de WIRE INCH-toets op het draadaanvoerpaneel. Het MXF/PF-systeem zal de toevoegdraad automatisch laden tot aan het SuperSnake-draadaanvoermechanisme en door de euroconnector. Er moet een stukje toevoegdraad uitsteken, klaar voor aansluiting van het pistool.

LET OP! Bij de ProMig serie is de automatische Wire Inch functie niet beschikbaar. Het invoeren van de draad dient te gebeuren door de Wire Inch schakelaar vast te houden of met behulp van de pistoolschakelaar

Het laspistool aansluiten

Maak het laspistool gereed voor aansluiting. De SuperSnake is compatibel met een grote diversiteit aan laspistolen met de standaard Eurofitting. Om zeker te zijn van betrouwbare lasprestaties moet u ervoor zorgen dat het pistool geschikt is voor de bedoelde lasapplicatie en goed functioneert, voorzien van een correcte draadliner en -mondstuk.

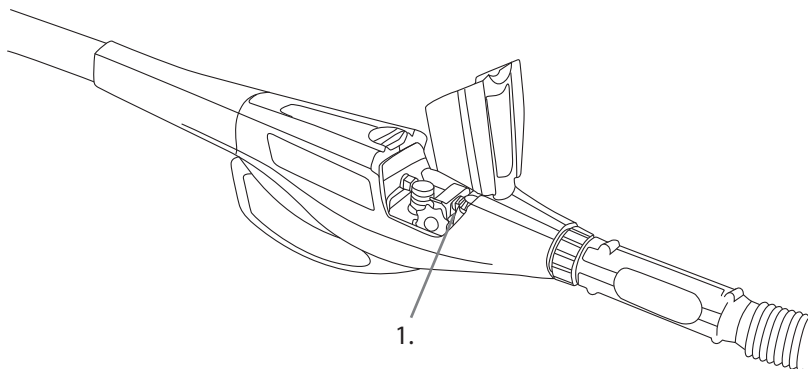


De toevoegdraad in het laspistool voeren en op de SuperSnake aansluiten. Bevestig de pistoolkraag met de hand.

LET OP! Kemppi fabriceert een reeks kwaliteitslaspistolen, low-friction loss draadliners en pistool verbruiksartikelen, ontworpen als aanvulling op onze lasproducten. Overweeg deze producten voordat u voor een alternatief kiest.

Lasvermogenregelaars

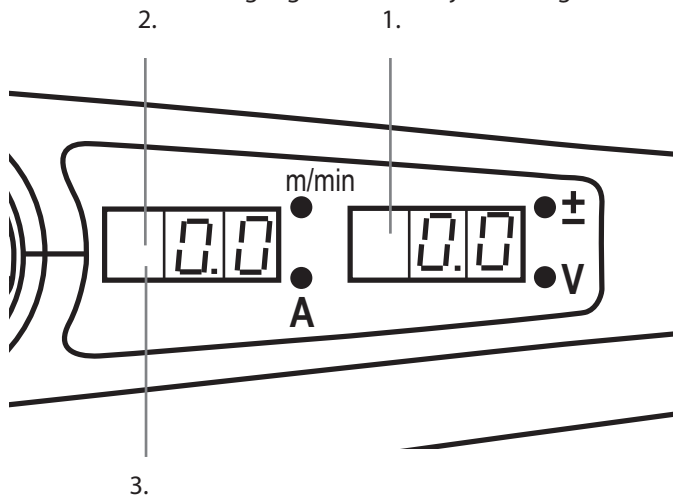
Zorg dat de afstandsbedieningsfunctie geselecteerd is op de draadaanvoerunit. SuperSnake levert de draadaanvoersnelheid en voltagerегeling in de Basic MIG/MAG-modus, plus vermogen en booglengte in 1-MIG en Pulse MIG. Puls MIG is niet beschikbaar voor ProMIG toepassingen. Eenvoudige aanpassingen van lasparameters kunnen tijdens het lassen plaatsvinden. Zo kan de lasboog eenvoudig worden bijgesteld.



1. Afstelling van het lasvermogen

Meterscherm (niet beschikbaar bij de ProMig serie)

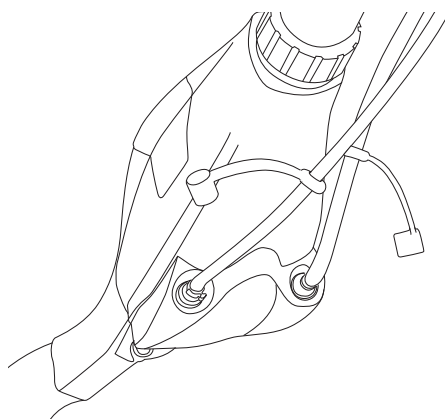
Het meterscherm biedt essentiële lasdata-parameters. Afhankelijk van het gekozen MIG-/MAG-proces worden Voltage, Amperage, Draadaanvoersnelheid, Plaatdikte en Polariteit afgebeeld. Vermogens- en booglengte-instelling kan gebeuren vóór en tijdens het lassen met de potentiometers die onder de deur van het SuperSnake-compartiment zitten. Als het lassen stopt, zijn de gegevens ca. 30 seconden zichtbaar op het scherm, vooropgesteld dat geen aanvullende besturingssignalen in die tijd ontvangen worden.



1. Voltage
2. Lasstroom
3. Draadaanvoersnelheid

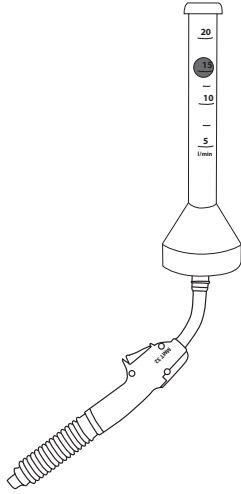
Watergekoelde modellen

Watergekoelde SuperSnake-modellen hebben aansluitingen voor de koelvloeistof van watergekoelde pistolen. Snelkoppelingen aan beide kanten van de SuperSnake-eenheid zijn ROOD en BLAUW gemerkt. Hiermee kan de koppeling eenvoudig en snel tot stand gebracht worden. Zorg ervoor dat het koelvloeistofcircuit goed is aangesloten.



Het beschermgas instellen

De stroomsnelheid van het beschermgas van het laspistool wordt ingesteld aan de hand van applicatie, lasnaad, gastype en vorm en afmetingen van de gaskop. De stroomsnelheid moet met een flowmeter op het gasmondstuk worden gemeten, voorafgaand aan het lassen. Normaal ligt deze waarde tussen de 10 – 20 liter per minuut bij vele lastoepassingen.



LET OP! Ga voorzichtig om met de gasfles met beschermgas. Houd rekening met de risico's verbonden aan de omgang en het gebruik van gecomprimeerd gas. Gebruik steeds een cilindertransportunit en bevestig de gasfles op een veilige wijze.

4. ONDERHOUD

Bij het bepalen en plannen van het routinematige onderhoud moet u rekening houden met de gebruiksfrequentie en de bedrijfsomstandigheden.

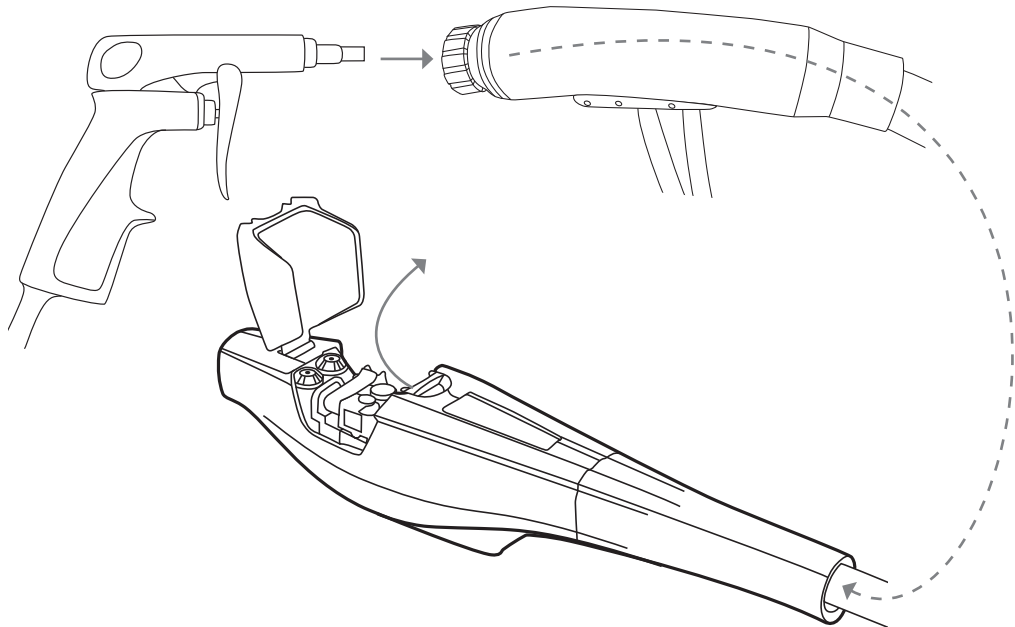
Het juiste gebruik van het apparaat en regelmatig onderhoud zullen u helpen onnodige uitval en defecten daarvan te voorkomen.

LET OP! Ontkoppel het apparaat van het net voordat u met de elektrische kabels omgaat.

4.1 Dagelijks onderhoud

- Controleer de algemene toestand van het laspistool. Verwijder lasspetters van het draadmondstuk en reinig het gasmondstuk. Vervang versleten of beschadigde onderdelen. Gebruik altijd originele Kemppi onderdelen.
- Controleer de toestand en de verbinding tussen de componenten van de laskring: laspistool, werkstukcabel en klem, contacten en stekkers.
- Controleer de toestand van de aandrijfrollen, naaldlagers en assen. Reinig en smeer de lagers en assen met een klein beetje lichte machineolie indien nodig. Monteer de onderdelen, stel ze af en test het functioneren ervan.

LET OP! Reinig het systeem met droge perslucht tenminste na iedere 5 draadhaspelp vervangingen. Houd de klep van de subaanvoerunit open tijdens het reinigen.



4.2 Onderhoud in Kemppi werkplaats

De Kemppi servicewerkplaatsen voeren het onderhoud uit volgens hun Kemppi serviceovereenkomst.

Het aanbevolen onderhouds- en reinigingsschema staat vermeld in de handleiding bij de FastMig Pulse stroombron.

Regelmatig, preventief onderhoud door getrainde technici zal de levensduur van de apparatuur verlengen en zorgen voor een betrouwbare werking.

5. VERWIJDERING VAN HET APPARAAT



Gooi elektrotechnische apparatuur niet bij het normale huisafval!

In naleving van de Europese Richtlijn 2002/96/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur, en de implementatie hiervan overeenkomstig de nationale wetgeving, moet af te danken elektrische apparatuur afzonderlijk ingezameld en ingeleverd worden bij een daartoe geschikt milieuvriendelijk recyclingbedrijf.

De eigenaar van het apparaat is verplicht een af te voeren eenheid aan te bieden bij een regionaal inzamelpunt volgens de instructies van de lokale overheid of van een Kemppi medewerker. Door deze Europese richtlijn toe te passen, draagt u bij aan een beter milieu en de volksgezondheid!.

6. BESTELNUMMERS

SuperSnake GT02S	10m	Gasgekoeld	6153100
SuperSnake GT02S	15m	Gasgekoeld	6153150
SuperSnake GT02S	20m	Gasgekoeld	6153200
SuperSnake GT02S	25m	Gasgekoeld	6153250
SuperSnake GT02SW	10m	Waterkoeld	6154100
SuperSnake GT02SW	15m	Waterkoeld	6154150
SuperSnake GT02SW	20m	Waterkoeld	6154200
SuperSnake GT02SW	25m	Waterkoeld	6154250
Supersnake GT02SC voor de MagTrac F61 hoeklasmachine	15m	Gasgekoeld	61531501
MXF sync kit			W004030
Rubber beschermklep (voor vloeistofgekoelde modellen)			W004466

7. TECHNISCHE GEGEVENS

Aansluitspanning			50 V DC
Belastbaarheid 40 °C			380 A
Kabel ø			50 mm ²
Lasstroom	I ₂	100%	300 A
	I ₂	60%	380 A
Voedingsspanning	U ₁		50 V DC
Voedingsstroom	I ₁		20 mA
Motorspanning	U _{motor}		0 – 24 V DC
Motorstroom	I _{motor}		5 A
Draadaanvoermechanisme	2 rollen		
Toevoegdraad, 25 m	Fe/Ss		ø 1,0 – 1,6
	Al		ø 1,2 – 1,6
	FCW/MCW		ø 1,2 – 1,6
Draadaanvoersnelheid			0 – 25 m/min
Pistoolaanluiting			Euro
Maximum druk			0,5 Mpa
Afmetingen lxbxh	GT02S		371 x 94 x 125
	GT02SW		371 x 102 x 138
Gewicht	GT02S	10m	13,5 kg
		15m	20,5 kg
		20m	27,5 kg
		25m	34,5 kg
	GT02SW	10m	14,5 kg
		15m	22 kg
		20m	29,5 kg
		25m	37 kg
Werktemperatuurbereik			–20 ... +40 °C
Opslagtemperatuurbereik			–40 ... +60 °C
Beschermingsklasse			IP23S
EMC-klasse			A

NL

