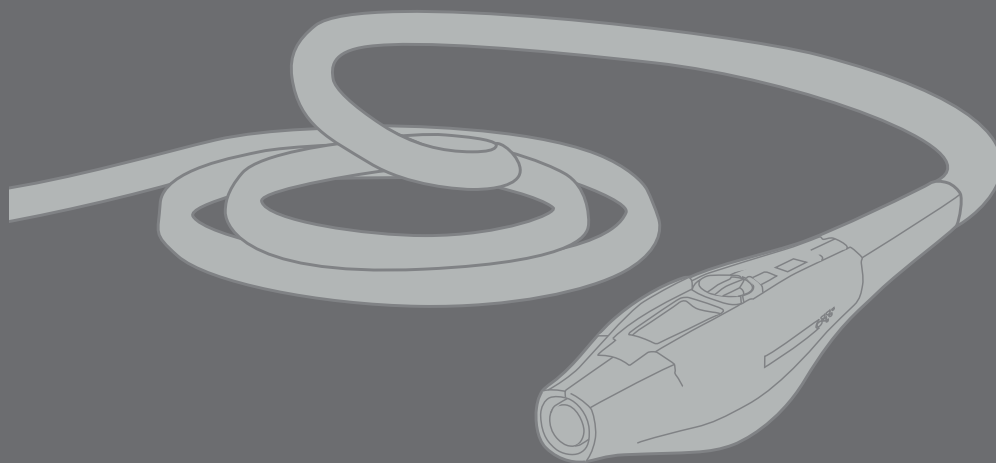


SuperSnake

GT02S, GT02SW



BRUKSANVISNING

Svenska

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1.	Inledning.....	3
1.1	Allmänt.....	3
1.2	Om SuperSnake-produkterna.....	3
2.	Installation.....	4
2.1	Före användning.....	4
2.2	Maskinintroduktion.....	4
2.3	Ansluta kablarna.....	5
2.3.1	Vattenkyllt system.....	5
2.3.2	Gaskyllt system.....	6
3.	Montering av SuperSnake GT02S och GT02Sw.....	7
3.1	Före anslutning.....	7
3.2	Montera och låsa trådbobinen.....	8
3.3	Ladda tillsatsmaterial och automatisk matning.....	9
3.4	Justering av MXF/MXP tryckarmar.....	10
3.5	Justering av bobinbroms.....	10
3.6	Automatisk trådmatning till mellankabel och pistol.....	11
4.	Underhåll.....	15
4.1	Dagligt underhåll.....	15
4.2	Underhåll i serviceverkstad.....	15
5.	Skrotning.....	16
6.	Artikelnummer.....	16
7.	Teknisk information.....	17

1. INLEDNING

1.1 Allmänt

Grattis till ditt val av SuperSnake-svetsverk. Om Kemppis produkter används på rätt sätt kan de markant öka produktiviteten på din svetsning och ge år av ekonomisk tjänst.

Denna bruksanvisning innehåller viktig information om användning, underhåll och säkerhet beträffande denna Kemppi-produkt. Du hittar tekniska specifikationer om enheten i slutet av bruksanvisningen.

Läs manualen noggrant innan du använder utrustningen för första gången. Ägna speciell uppmärksamhet åt säkerhetsinstruktionerna i bruksanvisningen för din egen och din arbetsmiljös säkerhet skull.

Om du vill ha mer information om Kemppis produkter kan du kontakta Kemppi Oy, rådfråga en auktoriserad Kemppi-återförsäljare eller besöka Kemppis webbsida på www.kemppi.com. De specifikationer som anges i denna bruksanvisning kan utan tidigare förvarning ändras.

Viktig information

Avsnitt i bruksanvisningen som kräver särskild uppmärksamhet för att undvika personskador eller skador på utrustningen indikeras med **"OBS!"**. Läs dessa avsnitt noggrant och följ dess instruktioner.

Ansvarsbefrielse

Då all ansträngning gjorts att försäkra att informationen i denna bruksanvisning är korrekt och fullständig, tas inget ansvar för eventuella felaktigheter eller utelämnanden. Kemppi reserverar sig rätten att ändra specifikationen för produkten som beskrivs när som helst utan tidigare meddelande. Kopiera inte, lagra, reproducera inte eller överför inte innehållet i denna bruksanvisning utan tidigare tillstånd från Kemppi.

1.2 Om SuperSnake-produkterna

SuperSnake är en kombinerad lösning för trådmatning på avstånd och svetsning med begränsad åtkomst.

SuperSnake förlänger räckvidden för vanliga Euro-MIG-svetspistoler med enkel trådmatning på avstånd upp till 30 m för en rad olika tillsatsmaterial, och ger kvalitativ svetsning på platser som man annars helt enkelt inte når.

Supersnake modellerna ansluts enkelt till FastMig MXF/MXP trådmatarverk med ett speciellt MXF synkroniseringskit, och till ProMig 501, 501L och 530 trådmatarverk med ett Promig 50 synkroniseringskit.

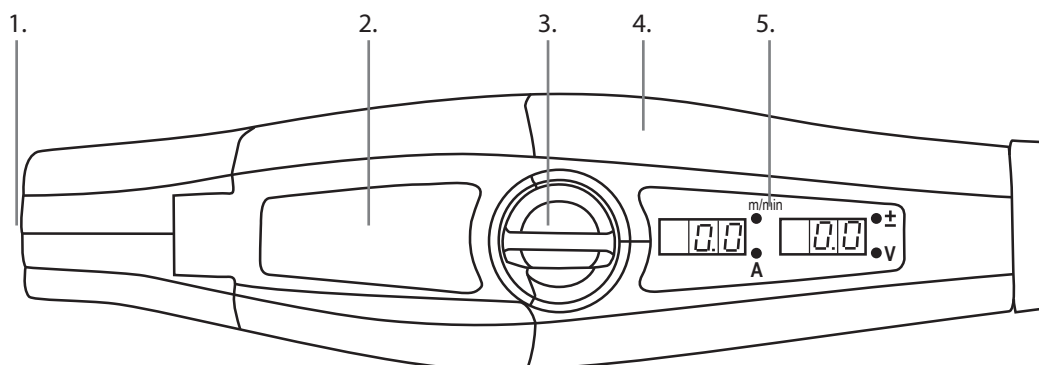
2. INSTALLATION

2.1 Före användning

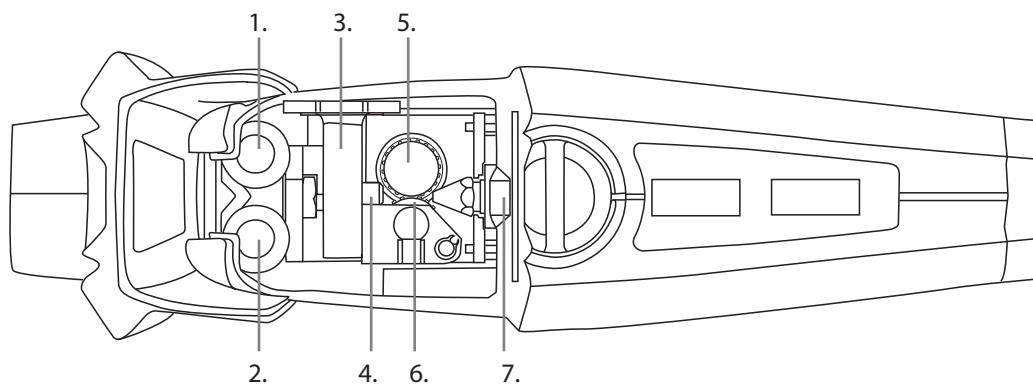
Produkten är förpackad i specialutformade transportkartonger. Se dock alltid till att produkterna inte har skadats under transport innan du använder dem.

Kontrollera också att du har fått alla komponenter du beställt och de bruksanvisningar som krävs, såsom de beskrivs i snabbstart-guiden. Produktens förpackningsmaterial är återvinningsbart.

2.2 Maskinintroduktion



1. Anslutning för euro-pistol
2. Lucka till matningsmekanism
3. Lucklås till matningsmekanism
4. Husets stötdämpande profil
5. Mätardisplay (Inte tillgänglig i ProMig applikationer)



1. Reglering av trådmatarhastighet/båglängd
2. Reglering av spänning/ström
3. Justering av tryckarm
4. Styrör
5. Drivande drivhjul
6. Tryckdrivhjul
7. Lysdioderna Brights

SV

2.3 Ansluta kablarna

OBS! Kontrollera alltid före användning att mellanledarkabel, skyddsgasslang, återledare/klämma och huvudströmkabel är brukbara. Se till att anslutningarna är korrekt fästa. Lösa anslutningar kan påverka svetsningens prestanda och skada anslutningarna.

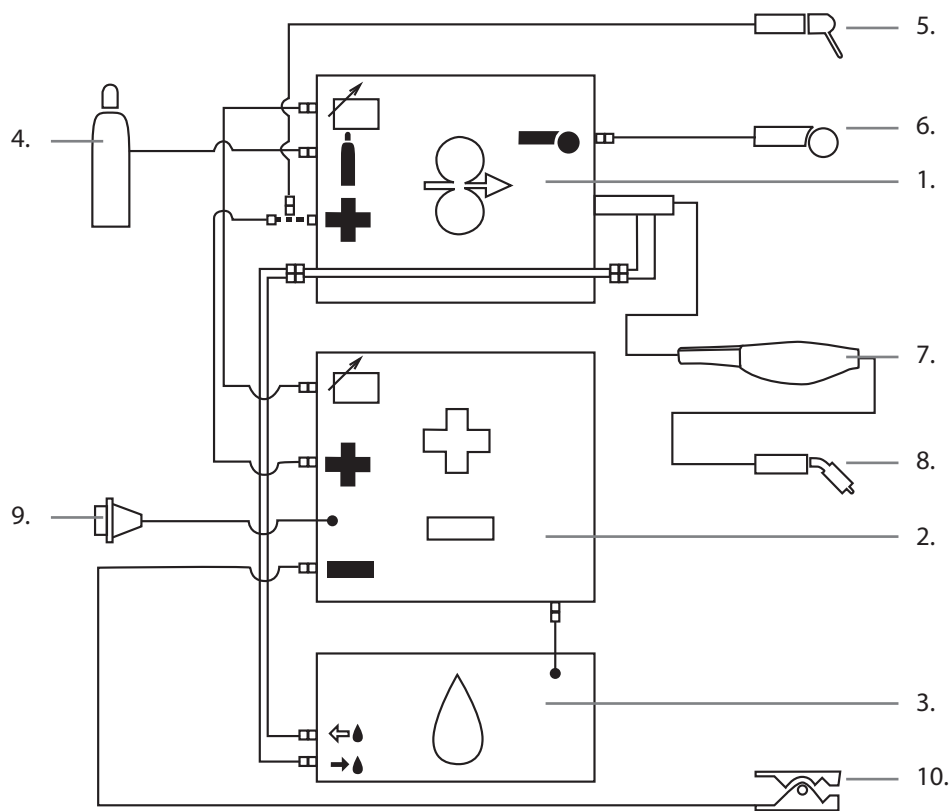
Synkroniseringsats för mellanmatarverk

För att ansluta Supersnake till FastMiG MXF trådmatarverk behövs ett speciellt MXF synkroniseringskit (W004030), och vid anslutning till ProMig 501, 501L och 530 trådmatarverk behövs ett Promig 50 synkroniseringskit (6263121). Följ installationsanvisningarna som medföljde satsen.

2.3.1 Vattenkylt system

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

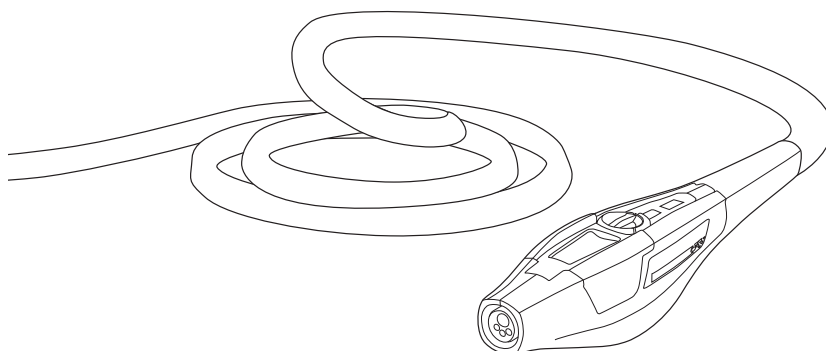
Pro Evolution + ProMig + ProCool 30



1. MXF, MXP eller ProMig trådmatarverk
2. FastMig Pulse eller Pro Evolution strömkälla
3. FastCool eller ProCool 30 vattenkylare och nätanslutning
4. Gastillförsel
5. MMA elektrodhållare
6. Fjärreglerande enhet
7. SuperSnake GT02SW
8. Vätskekyld svetspistol
9. Elkabel
10. Jordåterledare och klämma

3. MONTERING AV SUPERSNAKE GT02S OCH GT02SW

3.1 Före anslutning

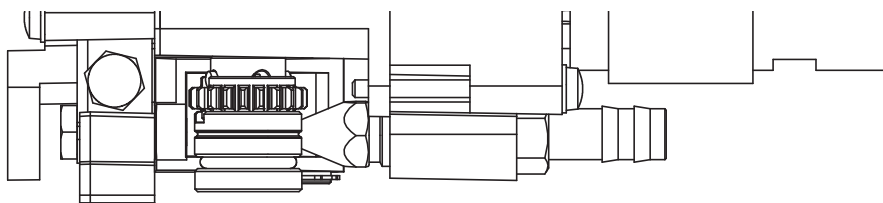


Rulla ut SuperSnake genom att föra matningsmekanismens hus mot det avsedda svetsområdet och bort från svetsmaskinen. Se till att det inte finns några skarpa böjar innan du laddar tillsatsmaterialet.

Se till att korrekt stödledare för tillsatsmaterialet är monterad och har installerats korrekt för den avsedda svetsapplikationen. Kemppi tillverkar en mängd stödledare för olika typer av tillsatsmaterial, inklusive ställindade och och DL-Chili. Läs informationen i bruksanvisningen om val av ledare och installation före användning.

SuperSnake trådmatningsmekanism

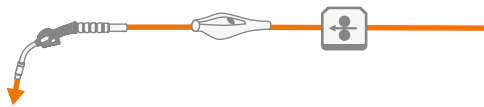
Ställ in trådmatningsmekanismen innan du laddar tillsatsmaterialet i SuperSnake. Se till att de profilerade drivhjulena passar tillsatsmaterialets storlek och typ. Stäng och justera tryckarmen.

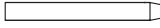



Matarhjul och styrrör

Trådmatarhjul	ø, mm	
Fe, Ss (Al, Mc, Fc) V-spår	0,8	W004276
	1,0	W004277
V	1,2	W004278
	1,6	W004279
Mc, Fc (Fe) V-spår, räfflade	1,2	W004281
	1,6	W006608
V≡	2,0	W006609
Al (Ss, Fe, Mc, Fc) U-spår	1,2	W004280

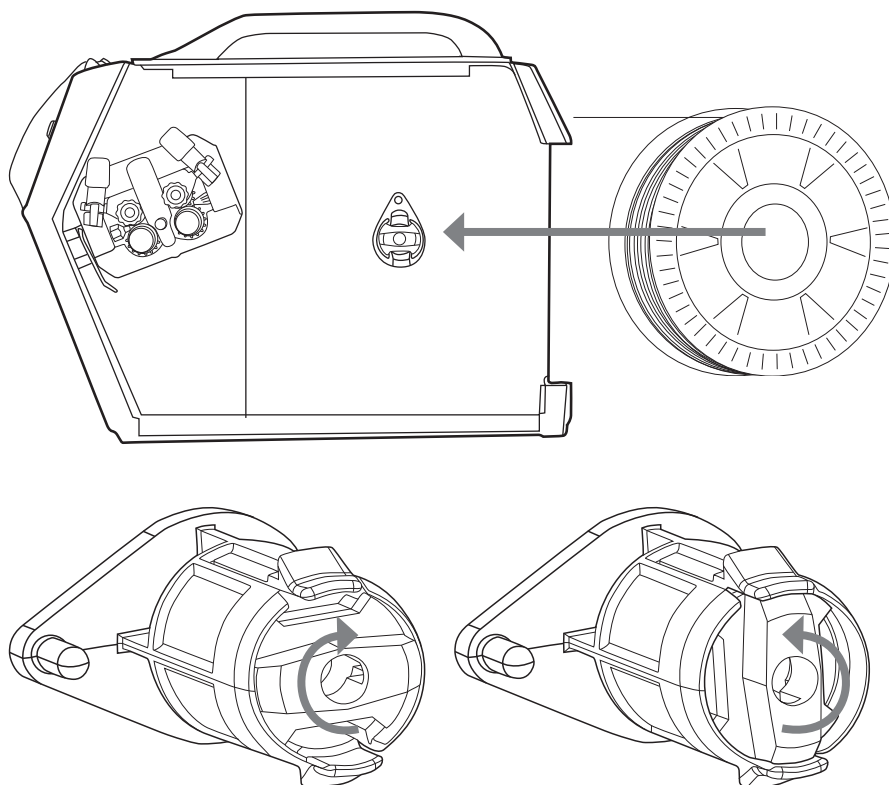




	ø, mm	Utloppsrör	ø, mm	Längd	Trådledare
Fe, Mc, Fc stål 	0,8 – 0,9	SP016614	0,8 – 1,2	10 m	W004214
	1,0	SP016615		15 m	W004216
	1,2	SP016616		20 m	W004217
				25 m	W004218
	1,6	SP016618	1,4 – 2,0	15 m	4308620
	2,0	SP016619		25 m	4308630
Ss, Al (Fe, Mc, Fc) plastik 	0,8	SP011440	0,8 – 1,6	10 m	W004145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

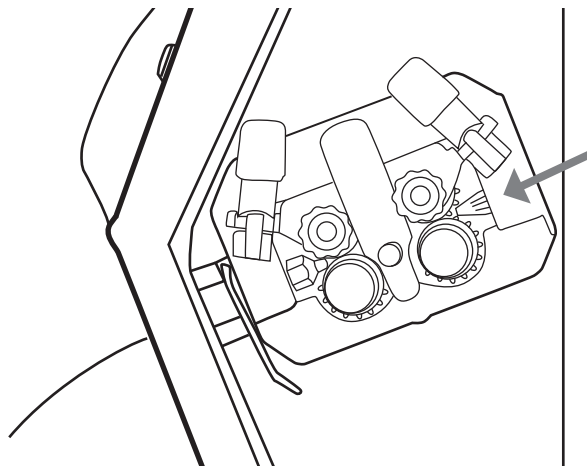
3.3 Montera och låsa trådbobinen

Se till att tillsatsmaterial av hög kvalitet är laddat i trådmatarenheten. Kontrollera att rätt styrrör och drivhjul har valts och passar den typ av tillsatsmaterial som används.



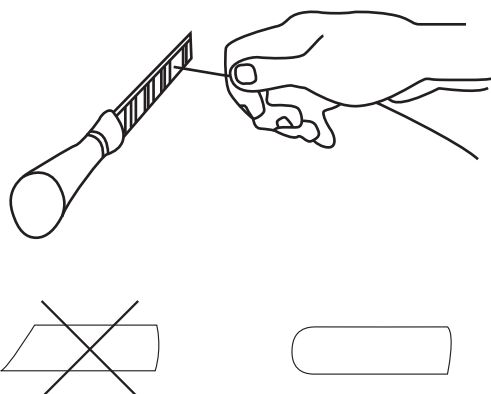
OBS! Kontrollera att tillsatsmaterialets bobin är korrekt monterad och låst på plats. Se till att bobinen inte är skadad eller deformerad på så sätt att den gnids eller hackar mot den interna ytan på trådmatarverkets chassi eller dörr. Detta kan leda till ökat drag och påverka svetskvaliteten. Detta kan också leda till långsiktig skada på trådmatarverket som gör det oanvändbart eller osäkert att använda.

3.4 Ladda tillsatsmaterialet och automatisk matning



Automatisk trådmatning gör att byte av trådbobin går snabbare. När du byter trådbobinen behöver trycket på matarhjulen inte frigöras. Se helt enkelt till att matarhjulets gängor passar i diametern på det tillsatsmaterial som används. Frigör trådänden från bobinen och skär av eventuella deformerade delar. Var försiktig så att tråden inte sticker ut från bobinens sidor. Sträck ut ca 20 cm tillsatsmaterial och placera tillsatsmaterialets spets mot baksidan av trådmatarhjulen och tryck på trådtumsknappen (Wire inch) på trådmatarpanelen.

Innan du laddar SuperSnake™ ska du ta en finkornig fil eller en slipduk och slipa bort eventuella vassa kanter från tillsatsmaterialets ände. Detta förhindrar skador på framför allt plastledarna och förhindrar dessutom repor och kärvning inne i metalledarna vid laddning.



OBS! Tillsatsmaterial med mindre diameter kan behövas laddas manuellt - med matarhjulets tryckarmar frigjorda. Detta beror på att det är enklare att överskatta det tryck som krävs för att mata dessa mindre tillsatsmaterial. För högt tryck kan lätt deformera tillsatsmaterialet och bidra till matningsproblem i framtiden.

3.5 Justering av MXF/MXP tryckarmar

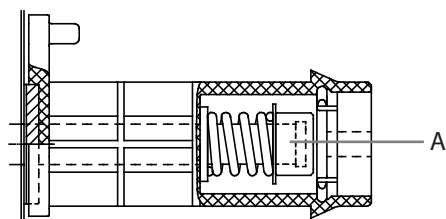
Justera matartrycket till tillsatsmaterialet med tumskruvarna som är monterade över tryckarmarna. Notera den graderade skalans angivna belastning. Tillämpad belastning ska vara tillräcklig för att klara en lätt brytande kraft applicerad för hand till tillsatsmaterialet då det går ut från svetspistolens kontaktmunstycke.

För tillsatsmaterial som har mindre diameter och mjuka tillsatsmaterial, krävs lägre matningstryck. Det ska vara möjligt att applicera en lätt bromsande kraft till tillsatsmaterialet för hand, då det går ut från svetspistolens kontaktmunstycke. Men lite mer restriktion för tillsatsmaterialet ska göra att matarrullarna glider lätt över tillsatsmaterialet utan att deformera tråden.

OBS! För stort tryck orsakar tillplattning av tillsatsmaterialet och skada på klätt eller färgat tillsatsmaterial. Det orsakar också onödigt slitage på matarhjulen och ökad belastning på växellådan och således reducerad servicelivslängd.

3.6 Justering av bobinbroms

Bromskraften justeras via hålet bakom låsklämman. Ta bort låsklämman för hand och justera spänningen och trycket mot friktionskuddarna som är fästa inuti med en skruvmejsel. Se diagram och placering A.



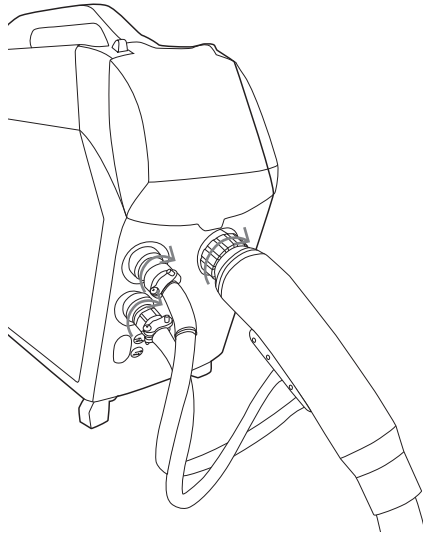
Den belastning som appliceras beror på storlek och vikt på tillsatsmaterial och bobin, men också den matarhastighet som ställts in för tillsatsmaterialet. Ju tyngre trådbobin och ju snabbare matarhastighet, desto större behov att öka bromsbelastningen. Justera trycket, säkra låsklämman, ställ in trådmatarhastigheten och kontrollera att bromskraften är tillräcklig så att tillsatsmaterialet inte kan ligga löst på bobinen och falla av när matarhjulen stannar.

OBS! För mycket eller onödig belastning kan påverka svetskvaliteten, belasta och slita på trådmatarsystemet.

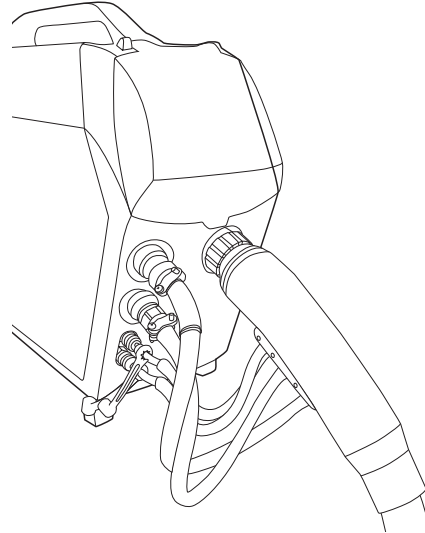
Kommunikationskablar

Stöd SuperSnake-anlutningen och för in tillsatsmaterialet i SuperSnake-ledaren. Koppla sedan försiktigt in och anslut SuperSnake i trådmatarverkets koppling. Säkra SuperSnake för hand genom att dra åt den orangefärgade muttern. SuperSnake-anlutningen överför svetsström, skyddsgas och pistolavtryckarens ledare. I tillägg måste du ansluta båda kabelanslutningarna till FastMig Iler ProMig trådmatarverkskontakten på MXF synkroniseringskit W004030 eller ProMig ProSync 50 kit 6263121). Detta säkerställer trådmattningens synkronisering, mätning och fjärrreglerade funktioner. Rikta in och anslut stickpropparna i uttagen och dra åt lätt för hand. I ProSync applikationer visas inte svetsvärden. I stället visar displayen streck – – – .

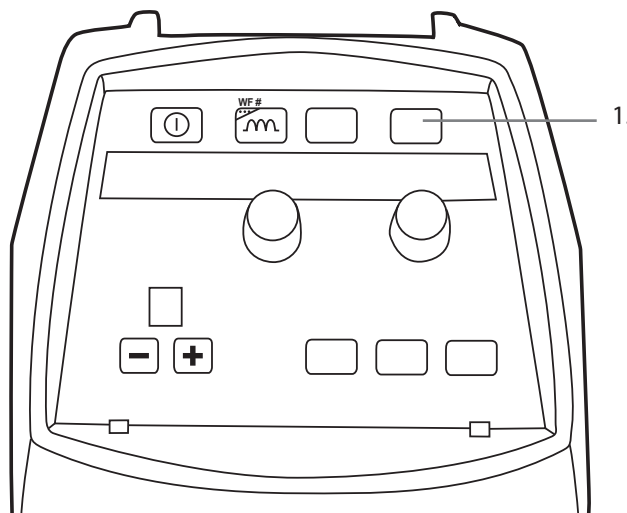
SuperSnake GT02S



SuperSnake GT02SW



3.7 Automatisk trådmatning till mellankabel och pistol



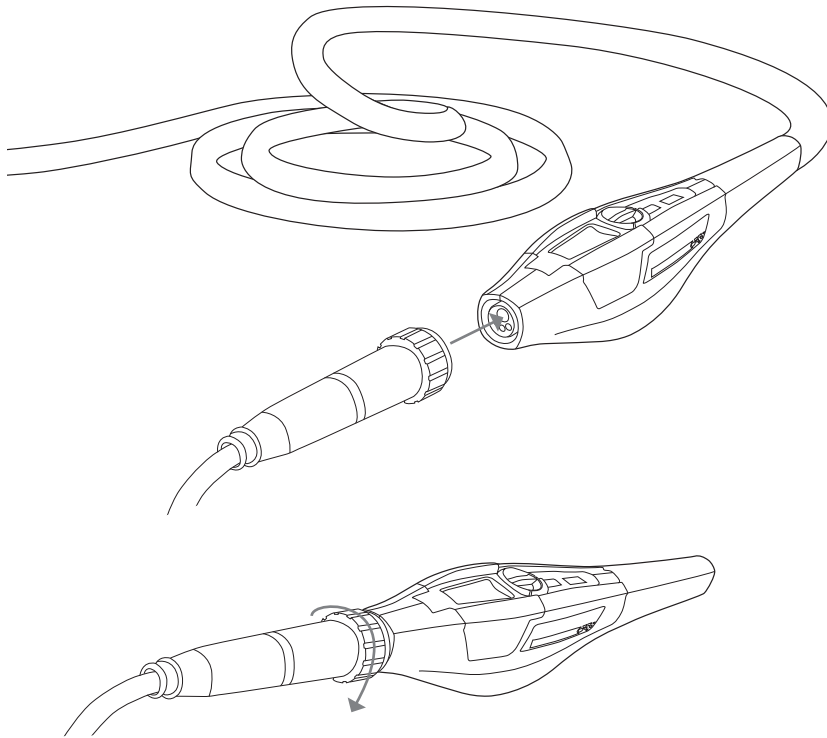
1. Knappen WIRE INCH (trådtum)

Du är nu redo att 'automatladda' tillsatsmaterialet. Säkerställ att matarmekanismens tryckarmar är på plats och är korrekt inställda. Tryck på WIRE INCH-knappen på trådmatarpanelen. MXF/PF-system laddar tillsatsmaterialet automatiskt till SuperSnakes matningsmekanism och genom pistolens kopplingsblock. Det ska finnas en liten mängd tillsatsmaterial som sticker ut redo för pistolanslutningen.

OBS! I ProMig applikationer är den automatiska Wire Inch funktionen inte tillgänglig. Du måste trycka och hålla inne Wire Inch knappen eller svetspistolens knapp tills tråden når SuperSnake.

Ansluta svetspistolen

Förbered svetspistolen för anslutning. SuperSnake är utformad för att kunna anslutas till ett stort urval svetspistoler med vanlig Euro-montering. För att kunna säkra en tillförlitlig svetsprestanda ska du se till att pistolen passar avsedd svetsapplikation, fungerar perfekt och är korrekt monterad med passande ledare och kontaktmunstycke.

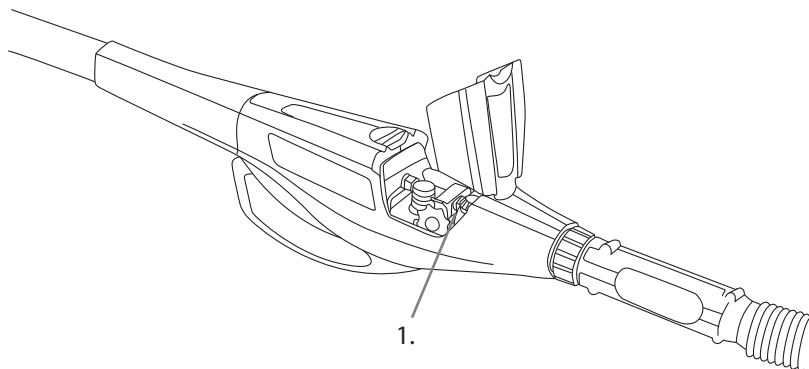


För in tillsatsmaterialet i svetspistolen och anslut till SuperSnake. Dra åt pistolmuttern för hand.

OBS! Kemppi tillverkar ett urval högkvalitativa svetspistoler, pistolledare med liten friktionsförlust och pistolslitedelar, avsedda att komplettera våra svetsprodukter. Överväg dessa produkter innan du väljer ett annat alternativ.

Reglering av svetsström

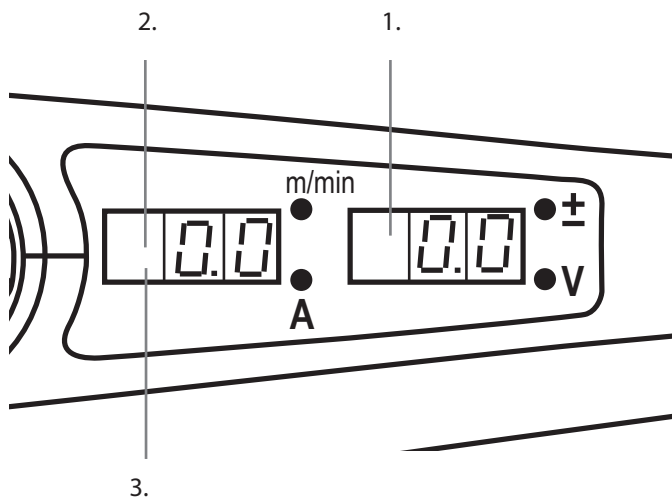
Se till att den fjärreglerade funktionen har valts för trådmatarverket. SuperSnake har reglering av trådmatarhastighet och spänning i grundläggande MIG/MAG-läge, samt av ström och båglängd i 1-MIG och Pulse MIG. Observera att pulsmig inte är tillgängligt i ProMig applikationer. Inställning av svetsparameter kan göras bekvämt under svetsningen och möjliggör enkel fininställning av svetsbågen.



1. Inställning av svetsstyrka

Mätardisplay (Inte tillgänglig i ProMig applikationer)

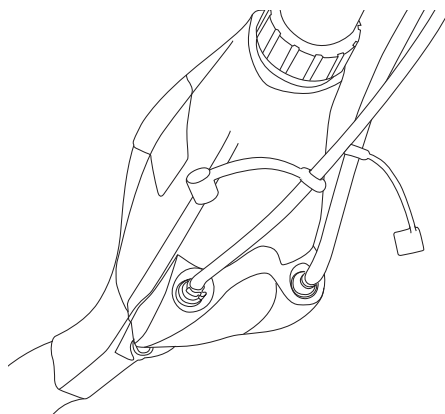
Mätardisplayen visar viktiga svetsdata. Beroende på vald MIG/MAG-process kommer spänning, strömstyrka, trådmatarhastighet, plåttjocklek och polaritet att visas. Inställning av ström och båglängd kan göras före och under svetsning via potentiometrarna som sitter under luckan till SuperSnake. Data efter svetsning finns kvar på displayen i cirka 30 sekunder efter att svetsningen upphört, förutsatt att inga ytterligare kontrollsignaler tas emot under denna tid.



1. Spänning
2. Svetsström
3. Trådmatarhastighet

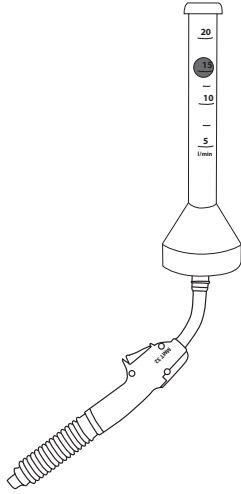
Vattenkylda modeller

Vattenkylda SuperSnake-modeller möjliggör anslutning till kylvätsketillförseln för vätskekylda pistoler. Snabbkopplingar fästa på vardera änden av SuperSnake-enheten är markerade RED (röd) och BLUE (blå) och möjliggör en enkel, snabb och bekväm anslutning. Se till att kylvätskekretsen är korrekt ansluten.



Ställa in skyddsgasen

Skyddsgasens flöde från svetspistolen ställs in enligt applikation, svetsfog, gastyp och gasmunstyckets form och storlek. Flödet ska mätas vid svetspistolens munstycke via en flödesmätare före svetsning och uppgår normalt till 10 - 20 liter per minut för många svetsapplikationer.



OBS! Hantera skyddsgasflaskan försiktigt. Bedöm de risker som finns i samband med hantering och bruk av komprimerad gas. Använd alltid en flasktransportvagn och säkra flaskan ordentligt.

4. UNDERHÅLL

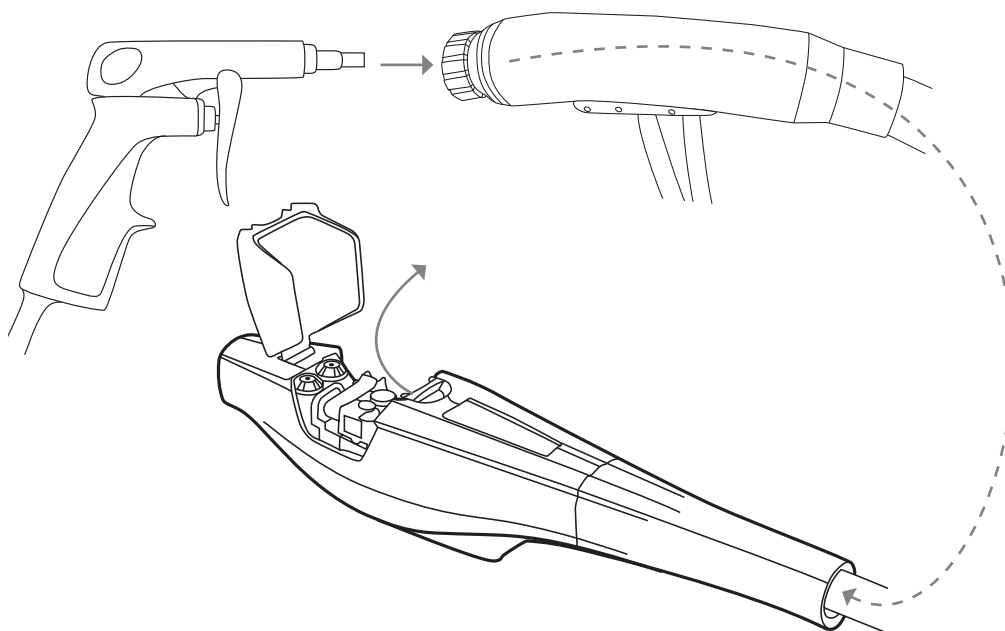
När underhållet planeras bör maskinens driftstid och användningsförhållanden beaktas. Korrekt användning och förebyggande underhåll bidrar till att undvika onödiga produktionsstörningar och avbrott.

OBS! Koppla bort strömmen från maskinen innan du hanterar elkablarna.

4.1 Dagligt underhåll

- Kontrollera svetspistolens allmänna skick. Avlägsna svetsnsprut från kontaktmunstycket och rengör gaskåpa. Byt ut slitna eller skadade delar. Använd bara originalreservdelar från Kemppi.
- Kontrollera skick och anslutning för svetskretsens komponenter: svetspistol, återledarkabel och -klämma, kontakter och anslutningar.
- Kontrollera skicket på matarhjul, nållager och axlar. Rengör och smörj lager och axlar med en liten mängd tunn maskinolja, om nödvändigt. Montera, justera och testa funktionen.

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



4.2 Underhåll i serviceverkstad

Kemppis serviceverkstäder utför underhåll i enlighet med deras Kemppi serviceavtal. Se manualen för strömkällan FastMig Pulse för mer information om service och underhåll. Regelbundet förebyggande underhåll av utbildade tekniker kommer att ge utrustningen förlängd livstid och pålitlig drift.

5. SKROTNING



Elektrisk utrustning får inte slängas med vanligt avfall!

Enligt direktiv 2002/96/EC om avfallshantering av elektrisk och elektronisk utrustning, och dess genomförande i enlighet med nationell lag, ska elektrisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas in till en miljövänlig återvinningsanläggning. Som ägare till utrustningen är du skyldig att efter skrotning lämna den till en återvinningsanläggning i enlighet med föreskrifter från lokala myndigheter eller en Kemppi-representant. Genom att tillämpa detta direktiv gör du en insats för miljön och människors hälsa.

6. ARTIKELNUMMER

SuperSnake GT02S	10m	Gaskyld	6153100
SuperSnake GT02S	15m	Gaskyld	6153150
SuperSnake GT02S	20m	Gaskyld	6153200
SuperSnake GT02S	25m	Gaskyld	6153250
SuperSnake GT02SW	10m	Vattenkyld	6154100
SuperSnake GT02SW	15m	Vattenkyld	6154150
SuperSnake GT02SW	20m	Vattenkyld	6154200
SuperSnake GT02SW	25m	Vattenkyld	6154250
Supersnake GT02SC För MagTrac F61 svetstraktor	15m	Gaskyld	61531501
MXF synk. sats			W004030
Skyddslock i gummi (för vätskekylda modeller)			W004466

7. TEKNISK INFORMATION

Anslutningsspänning			50 V DC
Uteffekt 40 °C			380 A
Kabel ø			50 mm ²
Svetsström	I ₂	100%	300 A
	I ₂	60%	380 A
Anslutningsspänning	U ₁		50 V DC
Nätström	I ₁		20 mA
Motorspänning	U _{motor}		0 – 24 V DC
Motorström	I _{motor}		5 A
Trådmatningsmekanism	2-hjuls		
Tillsatsmaterial, 25 m	Fe/Ss		ø 1,0 – 1,6
	Al		ø 1,2 – 1,6
	FCW/MCW		ø 1,2 – 1,6
Trådmatarhastighet			0 – 25 m/min
Pistolanslutning			Euro
Maximalt tryck			0,5 Mpa
Externa mått L x B x H	GT02S		371 x 94 x 125
	GT02SW		371 x 102 x 138
Vikt	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
Drifttemperaturområde			–20 ... +40 °C
Förvaringstemperaturområde			–40 ... +60 °C
Skyddsklass			IP23S
EMC-klass			A

