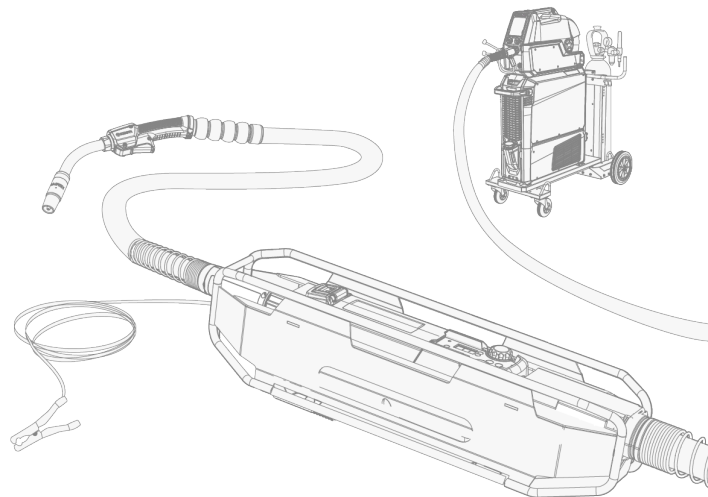


SuperSnake GTX



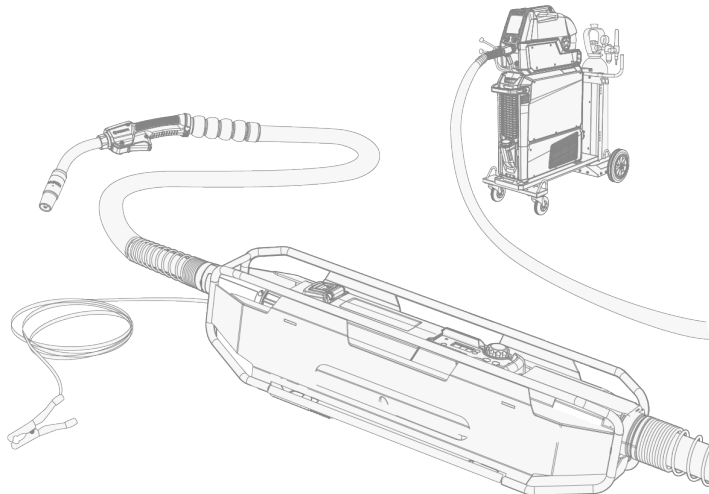
Manual de instrucciones

CONTENIDO

1. General	3
1.1 Descripción del equipo	5
2. Instalación	9
2.1 Instalación del subalimentador	10
2.2 Ajuste presión del rodillo de alimentación	14
2.3 Conectar el subalimentador	16
2.4 Instalación del subalimentador en el marco de protección	19
2.5 Preparación alambre de relleno	21
2.6 Cargar el alambre de relleno en el subalimentador	22
2.7 Ajuste del gas de protección	23
2.8 Preparación de la unidad de refrigeración	24
3. Mantenimiento	25
3.1 Sustitución del conductor flexible de alambre	27
3.2 Cómo desechar el equipo	32
4. Datos técnicos	33
4.1 Datos técnicos de SuperSnake GTX	33
4.2 Selección kit rodillos de alimentación	34
4.3 Selección conductor flexible de alambre	35
4.4 Pedido	36

1. GENERAL

Kemppi SuperSnake GTX es un dispositivo de subalimentador que se ha diseñado para el uso profesional en la soldadura MIG/MAG. Cuando se usa con el marco de protección, SuperSnake GTX es muy robusto y duradero en condiciones de soldadura de difícil acceso.



Equipo compatible con SuperSnake GTX:

- X5 FastMig con X5 Wire Feeder 300 Auto + alimentador de alambre
- Otro equipo alimentador de alambre X5 FastMig con kit de instalación de subalimentador dedicado (póngase en contacto con su distribuidor de Kemppi para obtener más información sobre la compatibilidad).

Notas relevantes

Lea cuidadosamente las instrucciones. Por su propia seguridad y la de su entorno de trabajo, preste especial atención a las instrucciones de seguridad entregadas con el equipo.

Los elementos del manual que requieren una atención particular para minimizar los daños se indican con los siguientes símbolos. Lea cuidadosamente estas secciones y siga las instrucciones.

 *Nota: Proporciona al usuario una información útil.*

 *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.*

Símbolos de Kemppi: [Userdoc](#).

DESCARGO DE RESPONSABILIDAD

Si bien se ha hecho todo lo posible para garantizar que la información contenida en esta guía sea precisa y completa, no se asumirá ninguna responsabilidad por errores u omisiones presentes en la misma. Kempfi 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 consentimiento previo de Kempfi.

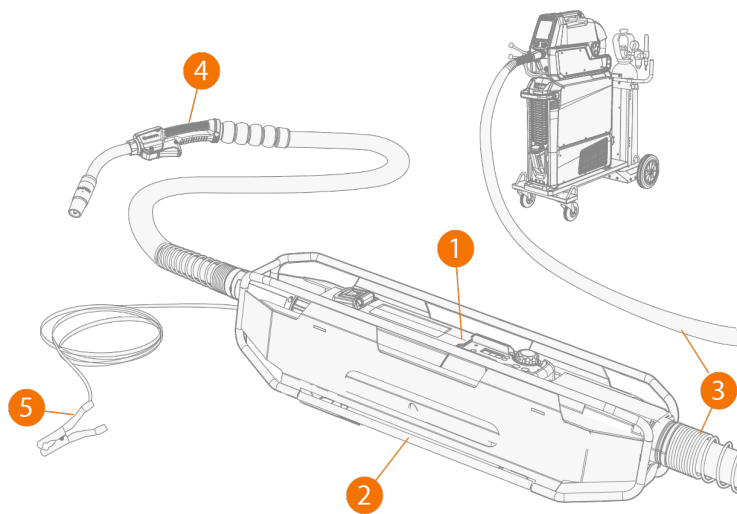
1.1 Descripción del equipo

El subalimentador Kemppi SuperSnake GTX es una solución combinada para la alimentación de alambre a distancia y la soldadura con acceso restringido con o sin refrigeración por agua. Amplía el alcance de las pistolas de soldar MIG/MAG hasta 30 metros y permite la alimentación sin problemas de una variedad de alambres de relleno.

El subalimentador SuperSnake GTX se suministra con el conductor de alambre en espiral de acero de Kemppi de forma predeterminada. El conductor de alambre DL Chili está disponible como opción.

i Si el subalimentador SuperSnake GTX no está disponible en su configuración de subalimentador del equipo de soldadura X5 FastMig, el firmware del equipo deberá actualizarse a la versión más reciente.

Sistema



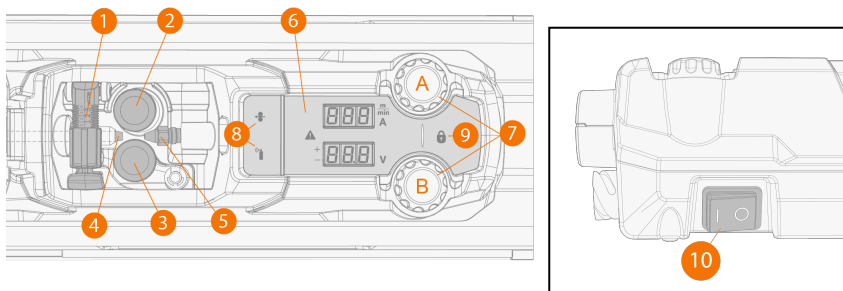
Equipamiento del subalimentador:

1. Subalimentador SuperSnake GTX
2. Marco de protección de SuperSnake GTX
3. Cable de interconexión de SuperSnake GTX

Otro equipo:

4. Pistolas de soldadura MIG/MAG
5. Cable sensor de voltaje

Lado del subalimentador



1. Mecanismo de bloqueo y ajuste del brazo de presión

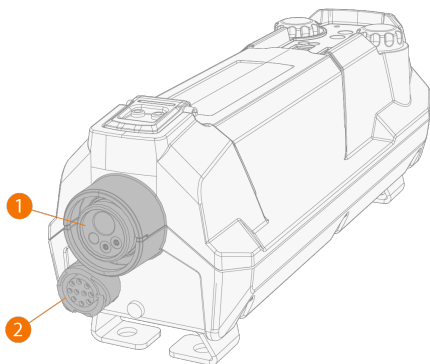
2. Rodillo de alimentación de alambre (rodillo de transmisión)
3. Rodillo de alimentación de alambre (rodillo de presión)
4. Tubo guía de salida del alambre
5. Guía de entrada del alambre
6. Panel de control del subalimentador
 - >> Pantallas de velocidad de alimentación de alambre/corriente de soldadura y para ajuste fino
 - >> Indicador de error (rojo), indicador de advertencia (amarillo)
7. Botones de control
 - >> R: Velocidad de alimentación de alambre o corriente de soldadura
 - >> B: Ajuste fino (por ejemplo, voltaje, según el proceso de soldadura)

i *Activación automática de la perilla de control: Cuando no se utilizan las perillas de control, se desactivan automáticamente para evitar cambios accidentales de los parámetros de soldadura. Las funciones de la perilla de control se activan nuevamente girando cualquiera de las perillas de control un cuarto de vuelta. Cuando está activo, el indicador LED entre las perillas de control se vuelve verde.*

8. Botones Avance de alambre y Prueba de gas
9. Indicador de encendido/apagado de soldadura (bloqueo)
 - >> El icono de bloqueo se enciende si la soldadura se apaga desde el interruptor (10)
10. Interruptor de encendido/apagado de soldadura
 - >> Evita soldar con el subalimentador si está en Apagado.

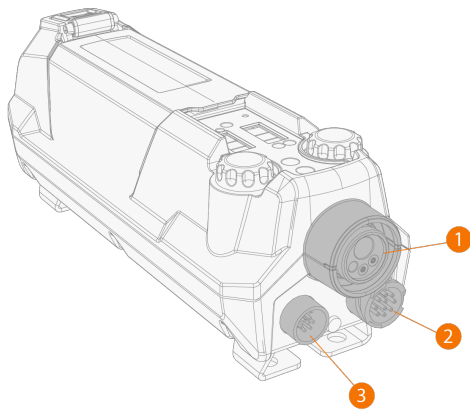
i *El interruptor ON/OFF de soldadura no apaga el subalimentador.*

Conexiones frontales del subalimentador



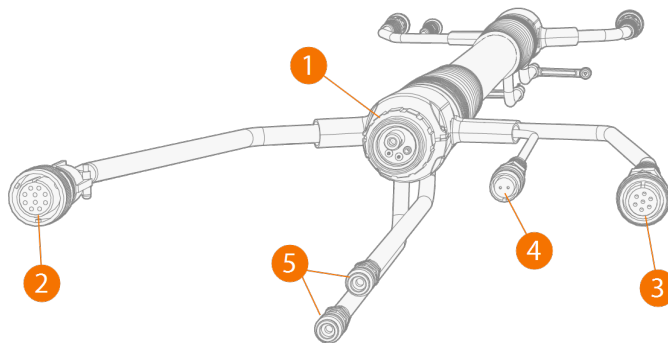
1. Conector Euro de cable de soldadura (para pistola de soldar)
2. Conector del cable de control (por ejemplo, para control remoto)

Conexiones traseras del subalimentador



1. Conector Euro del cable de soldadura (para cable de interconexión del alimentador de alambre)
2. Conector del cable de control (para cable de interconexión desde el alimentador de alambre)
3. Conector del cable de sincronización del subalimentador (para el cable de interconexión desde el alimentador de alambre)

Cable de interconexión



1. Cable de soldadura (con conector Euro)
2. Cable de control
3. Cable de sincronización del subalimentador
4. Cable sensor de voltaje
5. Mangueras de refrigerante

IDENTIFICACIÓN DEL DISPOSITIVO



Número de serie

El número de serie del dispositivo está marcado en la placa de identificación o en otra ubicación distintiva del 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 otras informaciones de identificación del dispositivo también se puede guardar en forma de código QR (o código de barras) en el dispositivo. Este código se puede leer con la cámara de un smartphone o con un lector de códigos 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 el panel de control de subalimentador hacia arriba. Proteja la máquina de la lluvia intensa y de la luz directa del sol.*

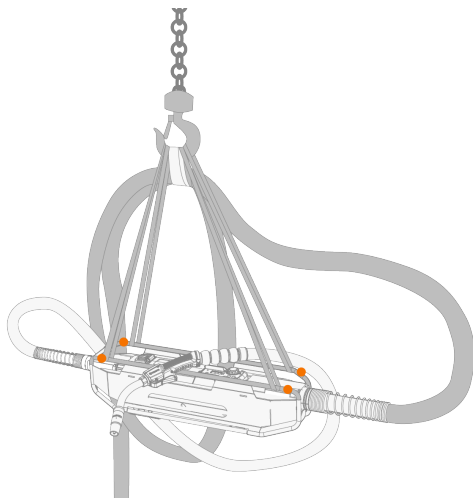
Antes de la instalación y uso

-  *Desconecte la soldadora de la red eléctrica antes de empezar la instalación del subalimentador.*
-  *Antes de utilizar la máquina, asegúrese siempre de que los cables de soldadura, la manguera de gas de protección, el cable y la grampa de conexión a tierra y el cable de alimentación estén en buenas condiciones de uso. Compruebe que los conectores estén ajustados correctamente. Los conectores flojos pueden afectar el rendimiento de la soldadura y dañar los conectores.*
 - 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.
 - 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.

Elevación del subalimentador

El subalimentador SuperSnake GTX se puede levantar con un montacargas y una correa de 4 patas conectada a las esquinas del marco de protección. Sin el marco de protección, no es posible levantar el subalimentador con un montacargas.

Para levantarlo, enrolle temporalmente los cables y átelos al gancho del montacargas (según corresponda) para que todo el peso de los cables no descansa solamente en los conectores del subalimentador.

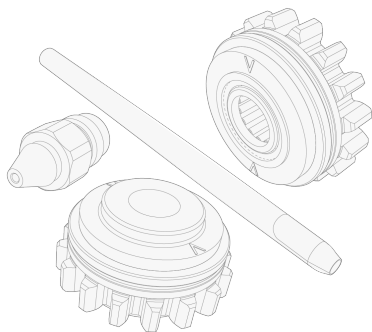


2.1 Instalación del subalimentador

Antes de conectar o cargar el alambre de relleno en el subalimentador, se deben instalar los rodillos de alimentación de alambre y se debe ajustar el mecanismo. Compruebe que los rodillos e alimentación se adapten al tipo y tamaño del alambre de relleno. Consulte "Selección kit rodillos de alimentación" en la página 34 para obtener más información.

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

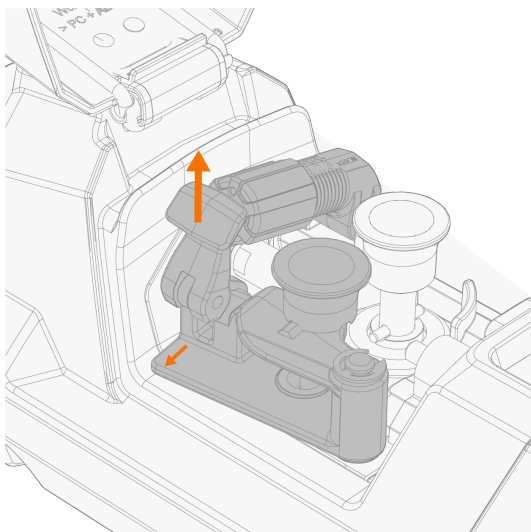
El subalimentador se suministra con un kit de componentes de conductor de alambre estándar y con un conductor de alambre en espiral de acero, en caso de que no se especifique lo contrario. Los rodillos de alimentación se pueden adquirir por separado. Asegúrese de que tiene los componentes correctos y los rodillos de alimentación disponibles e instalados.



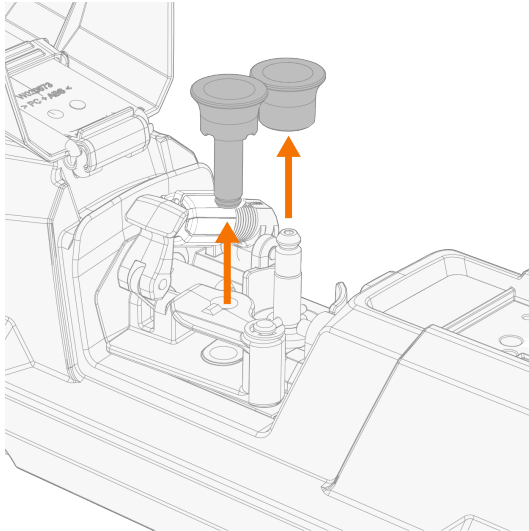
Herramientas necesarias:



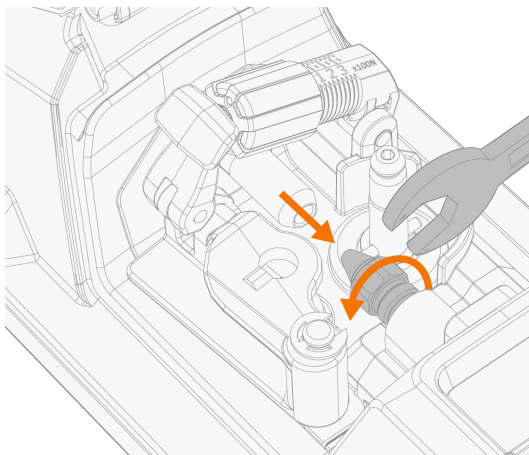
1. Abra la puerta del mecanismo de alimentación.
2. Suelte el brazo de presión levantándolo desde el extremo.



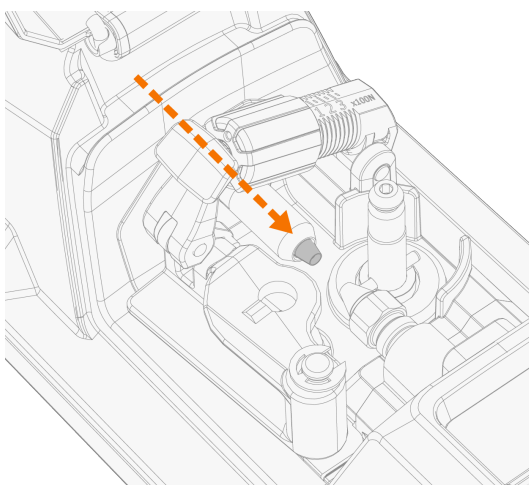
3. Quite los pines de fijación del rodillo de alimentación (B) tirando hacia arriba.



4. Instale la punta guía de entrada de alambre. Asegure el componente con una llave.

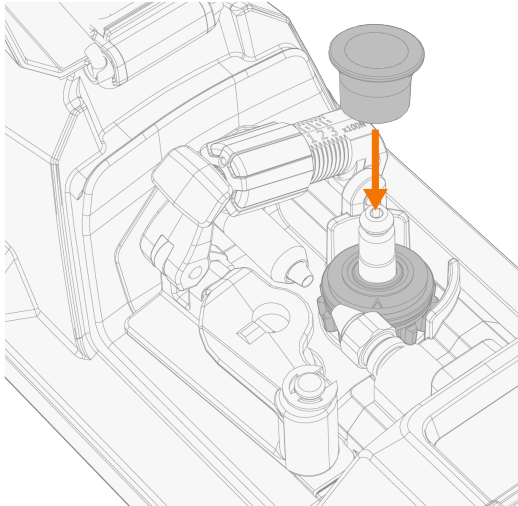


5. Instale la guía salida de alambre; para ello, insértela desde el extremo de la pistola de soldadura del subalimentador.

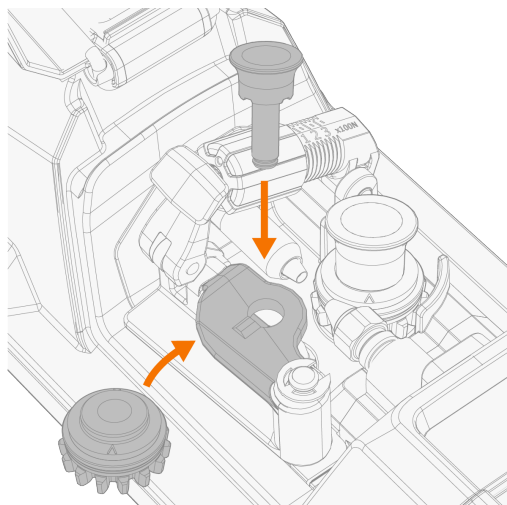


6. Monte el rodillo impulsor en su sitio, con la sección dentada del rodillo hacia abajo y asegure el pasador o la tapa de fijación.

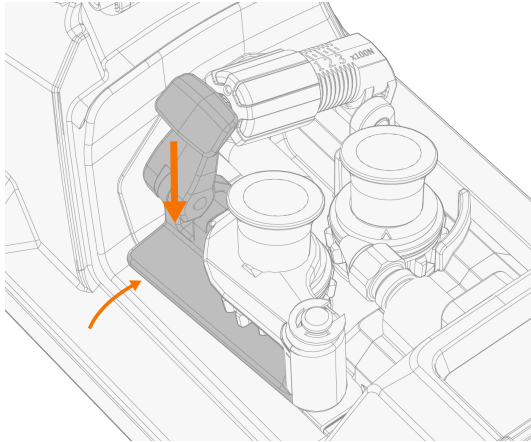
i Asegúrese de que la ranura de la parte inferior del rollo esté alineada con el pasador de cruce en el eje de transmisión.



7. Monte el rodillo de presión en su sitio, con la sección dentada del rodillo hacia abajo y asegure el pasador o la tapa de fijación.



8. Cierre el brazo de presión.



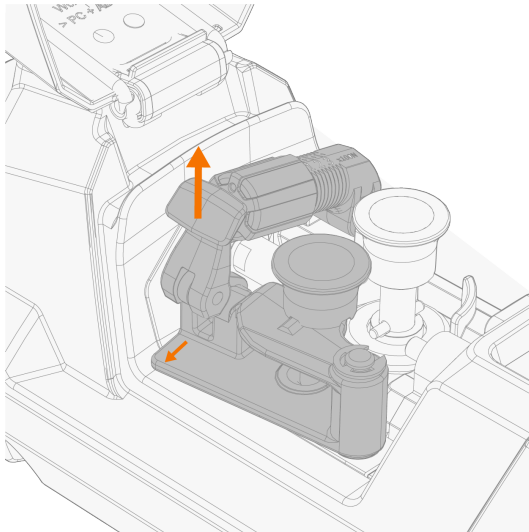
Para el ajuste de la presión del rodillo de alimentación, consulte "Ajuste presión del rodillo de alimentación" en la página siguiente.

2.2 Ajuste presión del rodillo de alimentación

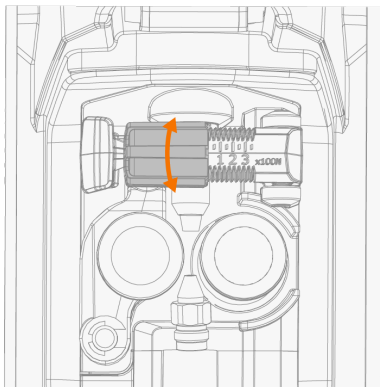
Ajuste la presión del rodillo de alimentación con el regulador de ajuste montado en el brazo de presión. La carga aplicada debería ser suficiente para superar una fuerza de frenado suave aplicada manualmente al alambre de relleno, cuando sale de la punta de contacto de la pistola de soldar.

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.

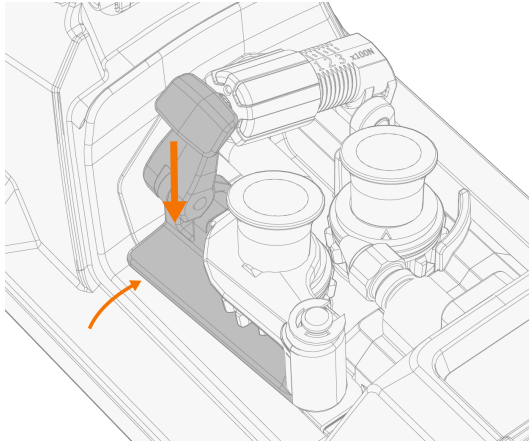
1. Suelte el brazo de presión levantándolo hacia arriba.



2. Si aún no están en su sitio, instale los rodillos de alimentación de alambre tal como se describe en "Instalación del subalimentador" en la página 10.
3. Gire el regulador del rodillo del brazo de presión para ajustar la presión del rodillo de alimentación.
 - >> Hay una escala graduada al lado del rodillo de ajuste que indica la carga de la presión en Newton (N).
 - >> Para saber la presión correcta, consulte la tabla presente al final de esta sección.



4. 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 con fundente en el núcleo. 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 principal cuando se esté usando el subalimentador SuperSnake GTX.





Cuando se selecciona el subalimentador SuperSnake GTX en la configuración del equipo de soldadura X5 FastMig, la función de avance de alambre alimentará el alambre automáticamente en el sistema cuando se pulse el botón de avance de alambre en el alimentador de alambre.

Tipos de alambres de relleno	Perfil del rodillo de alimentación	Diámetro del alambre de relleno, Ø mm	Cable de interconexión*, longitud m	Ajuste (x100N)
Fe, Ss	Hendidura en V 	1,0...1,4	10...20	2,0
		1,0...1,4	25	2,5
Fe	Hendidura en V, estriada 	1,6	10...25	1,5
Fc, Mc	Hendidura en V, estriada 	1,2...1,6	10...25	1,5
Al	Hendidura en U 	1,2...1,6	10...20	2,0
		1,2...1,6	25	2,5

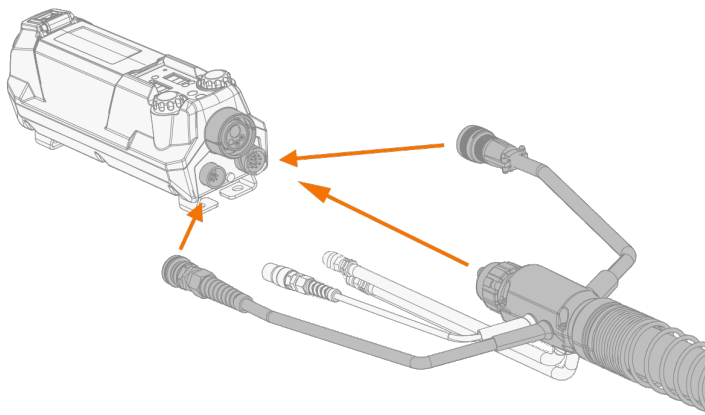
* Cable de interconexión de SuperSnake GTX.

2.3 Conectar el subalimentador


El cable de soldadura con conector Euro transfiere la potencia de soldadura, el gas de protección y el alambre de relleno. La conexión del cable de control independiente se usa para controles de soldadura adicionales (por ejemplo, el control remoto).

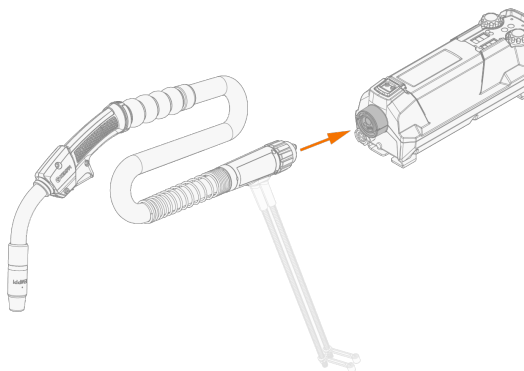
-  *Se deben conectar todos los cables del subalimentador antes de instalar el subalimentador en el marco de protección. Consulte "Instalación del subalimentador en el marco de protección" en la página 19.*
-  *Si se usa un cable de sensor de voltaje o refrigeración por agua, debe darse la vuelta al subalimentador para que el cableado y las conexiones sean correctos.*

- 1.** Conecte el cable de interconexión del subalimentador (cable de soldadura, cable de control y cable de sincronización) al subalimentador. Asegure los cables a mano, apretando los collarines.

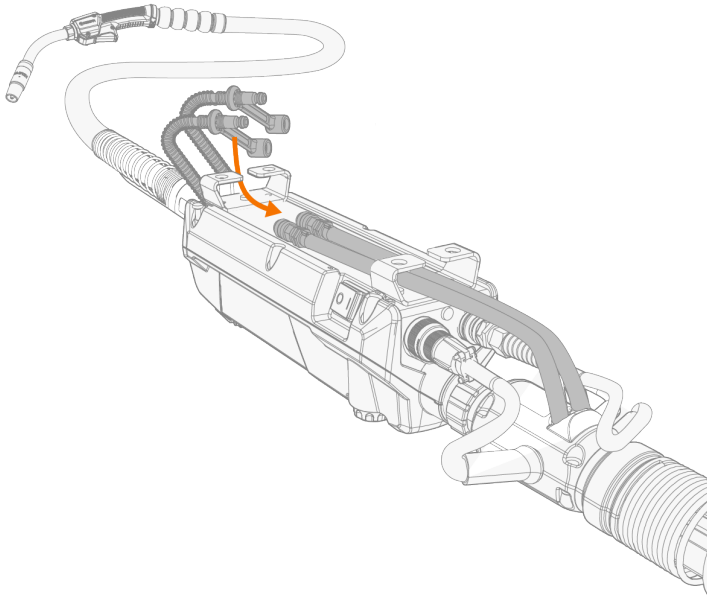


- 2.** Conecte la pistola de soldar al subalimentador. Asegure el cable de soldadura a mano, apretando el collarín.

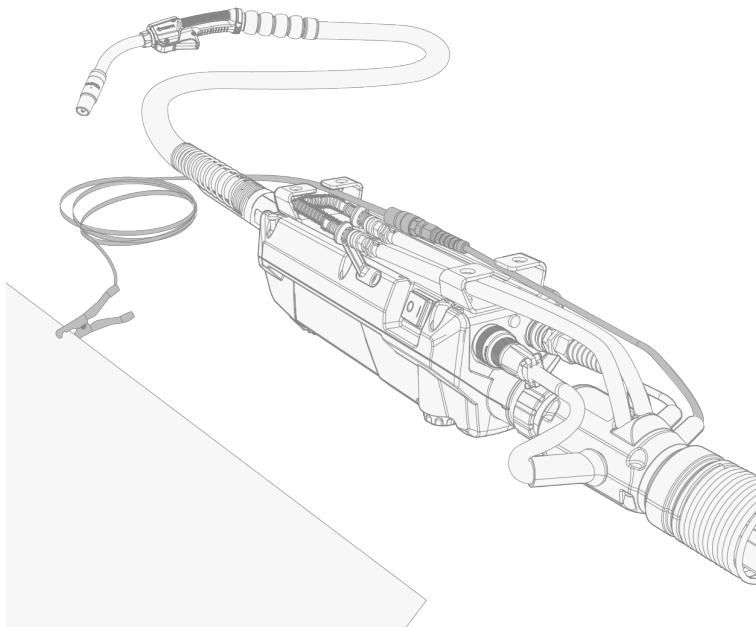
-  *Para garantizar la confiabilidad de la soldadura, asegúrese de que la pistola sea adecuada para la aplicación de soldadura prevista y que esté en buen estado de funcionamiento, correctamente conectada con una punta de contacto y unos componentes de conductor de alambre apropiados, así como con las mangueras de refrigeración por agua.*



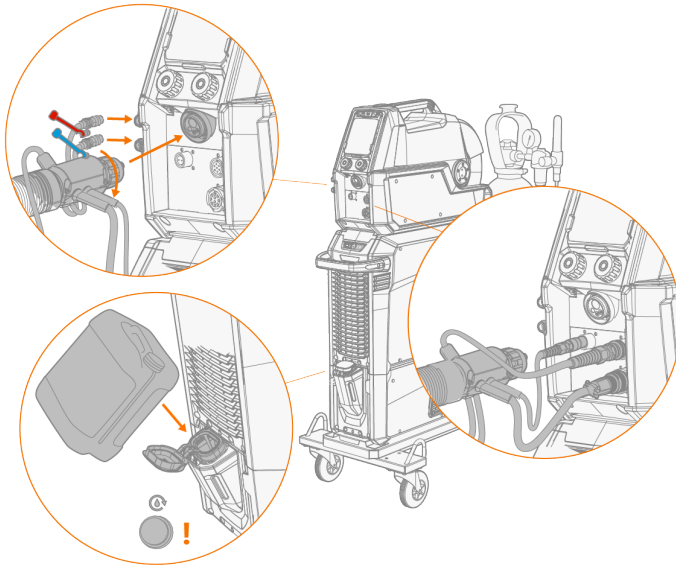
3. Si se usa refrigeración por agua, conecte y pase las mangueras de refrigeración por debajo de los soportes en la parte inferior del subalimentador. Las mangueras de refrigeración están codificadas por color.



4. Si se usa un cable de sensor de voltaje, conecte y pase el cable por debajo de los soportes del subalimentador.



5. Si se usa el marco protector, consulte "Instalación del subalimentador en el marco de protección" en la página siguiente.
6. Conecte el cable de interconexión del subalimentador al equipo de soldadura. Consulte las instrucciones de funcionamiento del equipo de soldadura para obtener más detalles (X5 FastMig: [aquí](#)).



7. En la interfaz de usuario del alimentador de alambre, seleccione el subalimentador SuperSnake GTX y la longitud del cable de interconexión del subalimentador. Consulte las instrucciones de funcionamiento del equipo de soldadura para obtener más detalles (X5 FastMig: [aquí](#)).

Si el SuperSnake GTX no está disponible en la configuración y usa un equipo de soldadura compatible, el firmware de dicho equipo se debe actualizar a la última versión.

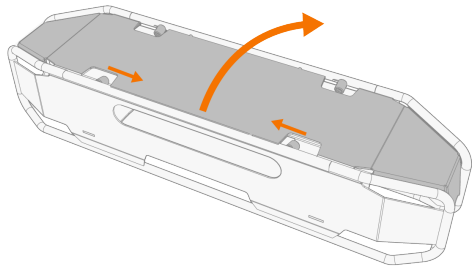
i Si continúa la soldadura sin el subalimentador, cambie la configuración del subalimentador como corresponda.

2.4 Instalación del subalimentador en el marco de protección

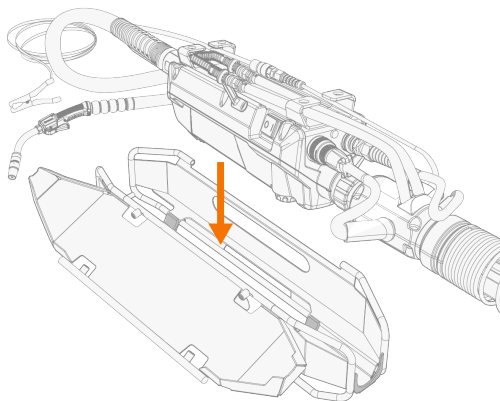
El marco de protección ofrece soporte y protección tanto para el subalimentador como para los cables conectados.

i Se deben conectar todos los cables del subalimentador antes de instalar el subalimentador en el marco de protección.

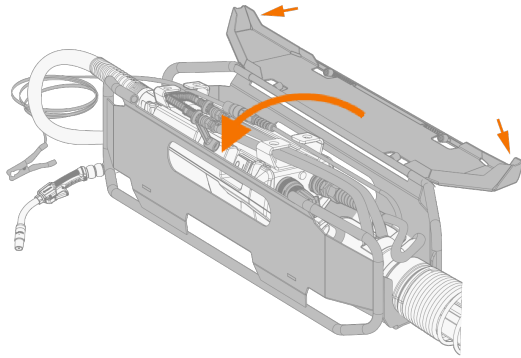
1. Sitúe el marco de protección sobre una superficie plana boca abajo y abra la ventanilla inferior.
>> Para liberar el mecanismo de bloqueo, empuje los pestillos de un lado hacia el centro y levante dicho lado.



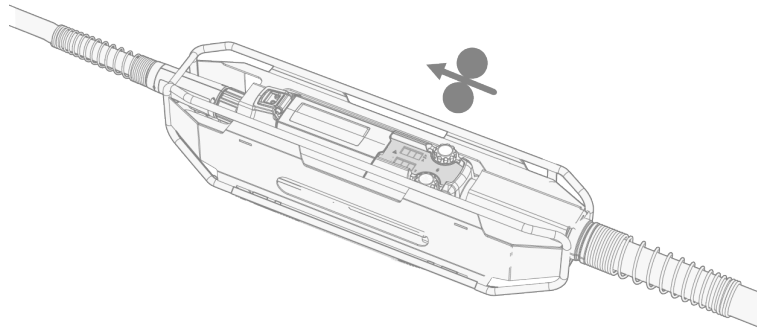
2. Levante el subalimentador totalmente conectado boca abajo en el marco de protección. Compruebe que:
>> Los alojamientos del conector Euro en ambos extremos del subalimentador encajan firmemente en las almohadillas del marco de protección.
>> La ranura en el collarín del cable de interconexión se alinea con el soporte en el extremo del marco de protección.



3. Cierre la ventanilla de modo que los pestillos del mecanismo de cierre queden bloqueados correctamente. Compruebe que:
>> Los cables están pasados correctamente y no están atrapados entre el marco y la ventanilla.
>> Los soportes incorporados a ambos extremos de la ventanilla ofrecen soporte adicional a los cables principales.



4. Dé la vuelta al conjunto del subalimentador del modo correcto (el subalimentador hacia arriba).

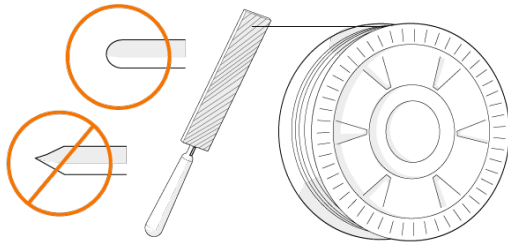


2.5 Preparación alambre de relleno

Instale el carrete de alambre en el alimentador de alambre según las instrucciones de funcionamiento del alimentador de alambre. También tenga en cuenta lo siguiente:

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

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

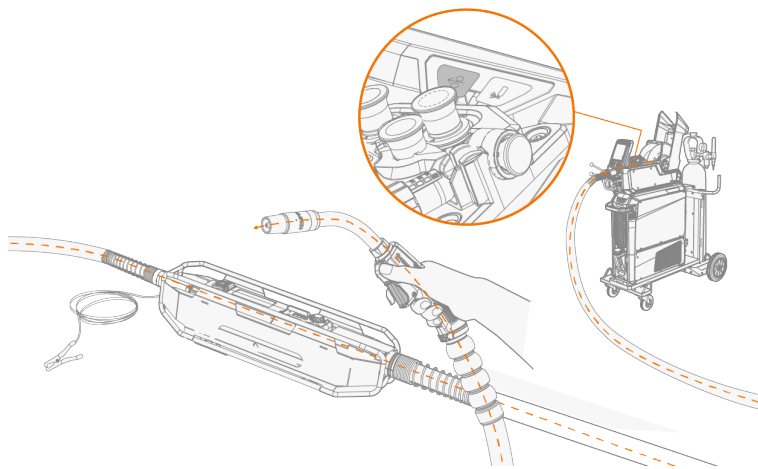


 *Asegúrese de que el extremo del alambre de relleno quede recto, sin dobleces o bordes.*

2.6 Cargar el alambre de relleno en el subalimentador

1. Enderece el cable del subalimentador.
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 de avance de alambre en el alimentador de alambre o directamente en el subalimentador.

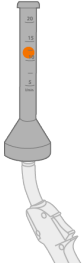
i El sistema cargará automáticamente el alambre de relleno en el subalimentador hasta que llegue a los rodillos de alimentación o hasta que alcance la longitud definida del cable del subalimentador más 0,5 metros desde el alimentador. Si desea detener la alimentación automática del alambre de relleno, presione de nuevo el botón de Avance de alambre (Wire Inch).



i Purgue el sistema con el gas de protección antes de soldar pulsando el botón de prueba de gas en el alimentador de alambre o directamente en el subalimentador.

2.7 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.




Si ha realizado ninguna soldadura durante un tiempo, purgue el sistema con el gas de protección antes de soldar pulsando el botón de prueba de gas en el alimentador de alambre o directamente en el subalimentador.



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.

2.8 Preparación de la unidad de refrigeración

 *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.*

Pase el refrigerante a través del sistema haciendo uso del equipo de soldadura. Consulte las instrucciones de funcionamiento del equipo de soldadura para obtener más detalles (X5 FastMig: [aquí](#)).

3. MANTENIMIENTO

Al considerar y planificar el mantenimiento de rutina, tenga en cuenta la frecuencia del uso de la máquina y el entorno 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:



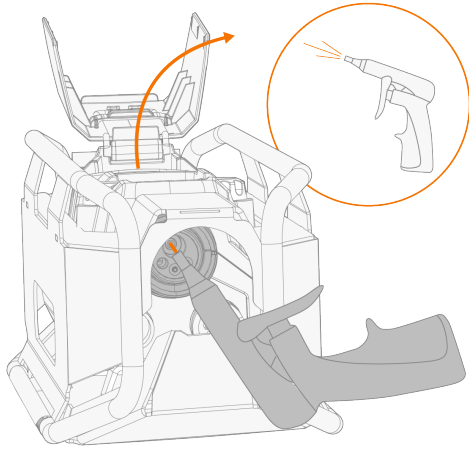
Revise:

- 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.
- Compruebe el estado y la conexión de los componentes del circuito de soldadura: pistola de soldar, cable y grampa de conexión 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.

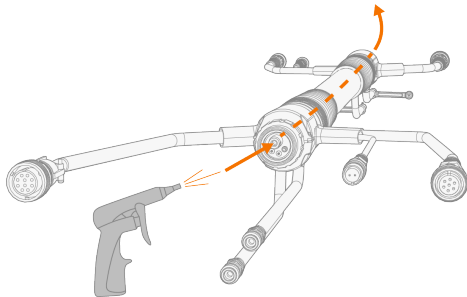
Limpieza del subalimentador:

 *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. Esta instrucción trata del cambio del conductor de alambre del subalimentador SuperSnake GTX. Para el cambio del conductor de alambre de la pistola de soldar, consulte el manual de instrucciones de la pistola.

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

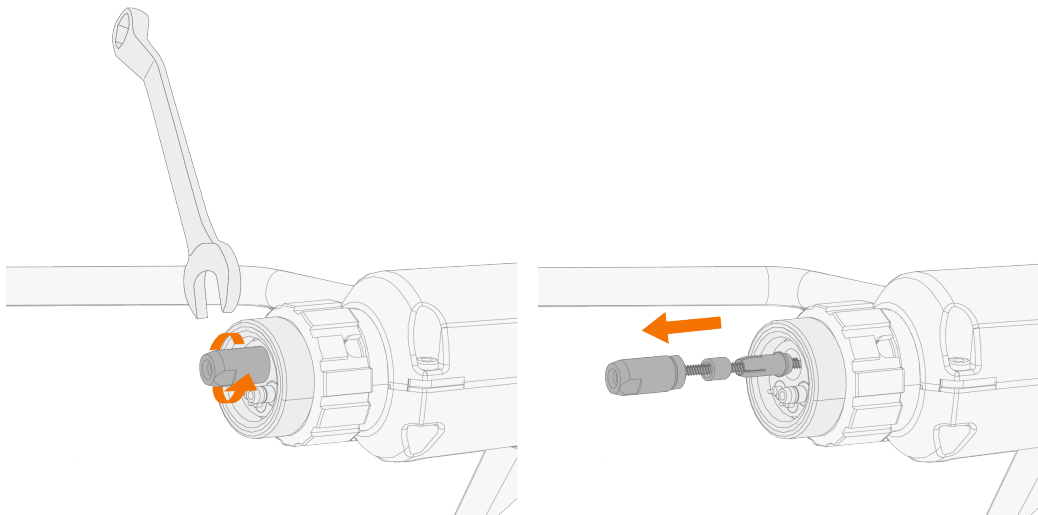
 Se debe quitar el alambre de relleno del sistema del subalimentador antes de la sustitución del conductor flexible de alambre.

Herramientas necesarias:

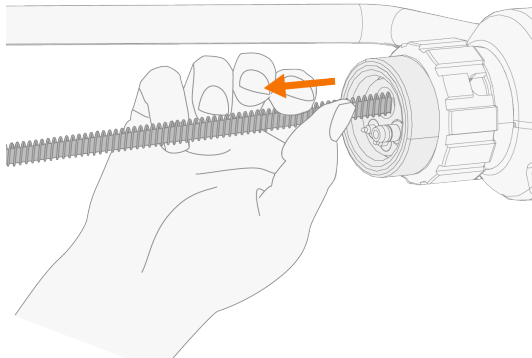


Retirar el conductor flexible antiguo:

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. Retire el manguito del conductor con el anillo de sellado y el cono en ambos extremos del cable del subalimentador.

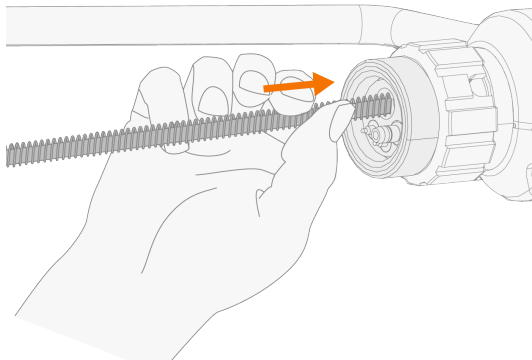


4. Retirar el conductor flexible antiguo de la manguera tirando desde el extremo del subalimentador.





Instalar un conductor flexible nuevo:

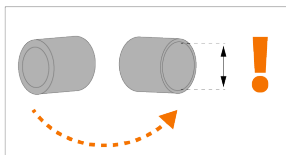
1. Introduzca el nuevo conductor de alambre en la manguera desde el extremo del alimentador de alambre.

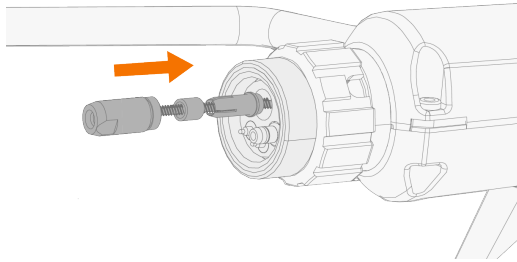


2. Compruebe que el conductor de alambre esté completamente pasado y que al menos la longitud del manguito del conductor de cable sobresalga del extremo del subalimentador del cable.
3. Inserte el cono, el anillo de sellado y el manguito del conductor en el conductor de alambre en el extremo del subalimentador.

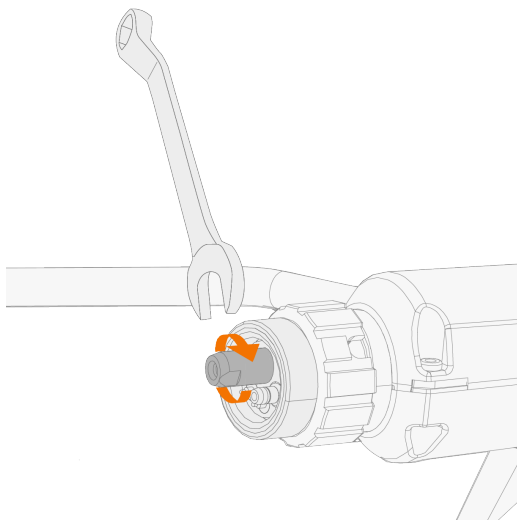
 Utilice los accesorios específicos del conductor de alambre que se suministran con el nuevo conductor.

 El anillo de sellado se debe colocar de modo que el extremo con la abertura más grande entre primero. Una vez montado, el anillo de sellado debe pasar por encima del borde del cono. Esto se necesita para asegurar el conductor de alambre en su sitio.




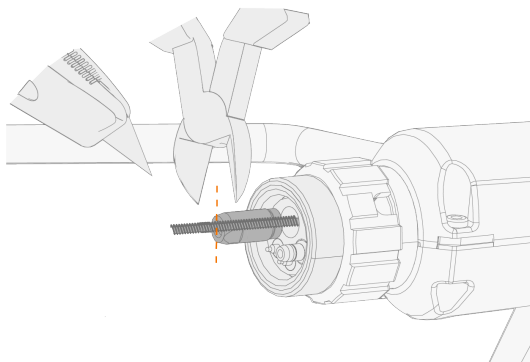


4. En el extremo del subalimentador, empuje el conductor de alambre dentro del cable con el manguito del conductor. Apriete el manguito para asegurar la instalación del conductor de alambre.



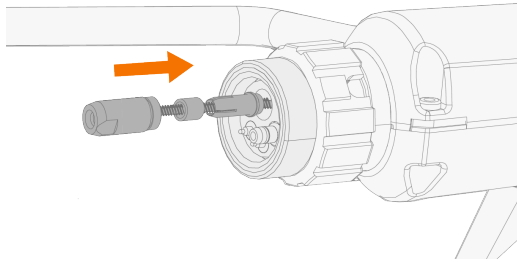
5. En el extremo del alimentador de alambre, corte el conductor de alambre que sobre tomando como medida el manguito del conductor.

 Corte el exceso del conductor de acero en espiral con unos alicates de corte lateral y el exceso del conductor Chili con un cortador.

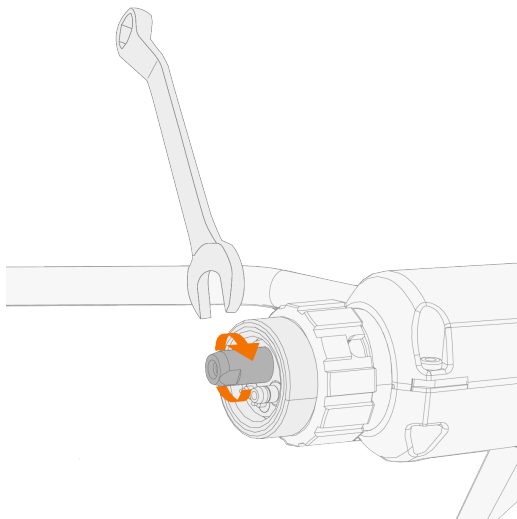


6. Inserte el cono y el manguito del conductor en el conductor de alambre en el extremo del alimentador de alambre.

 Utilice los accesorios específicos del conductor de alambre que se suministran con el nuevo conductor.



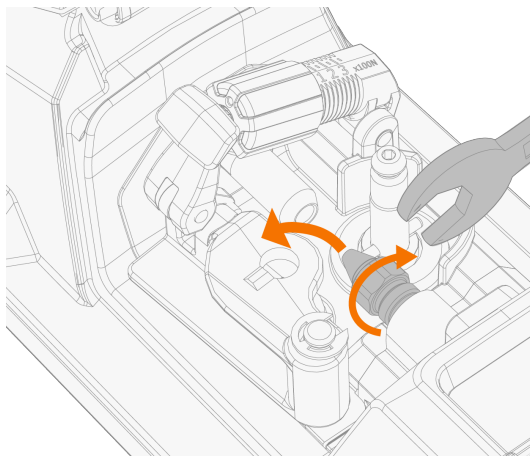
7. Apriete el manguito del conductor en su sitio para asegurar la instalación del conductor de alambre.



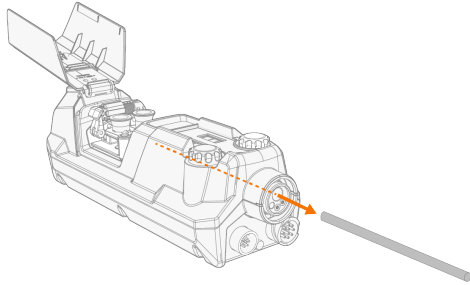
Reemplazar el conductor guía de entrada del alambre de relleno:

i Utilice los accesorios específicos del conductor de alambre que se suministran con el nuevo conductor.

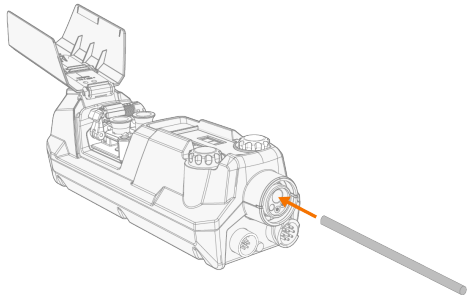
1. Retire temporalmente la guía de entrada de alambre del interior del subalimentador.



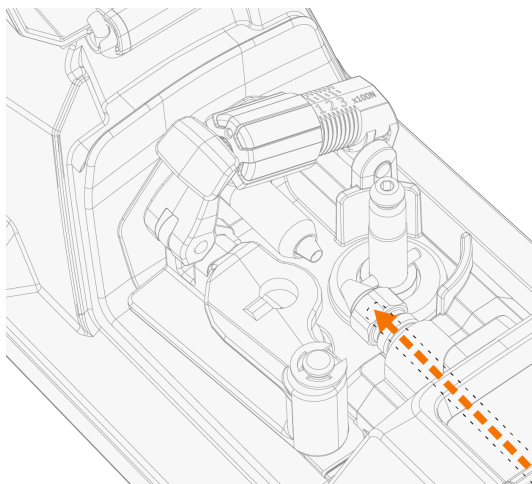
2. Empuje la guía de entrada de alambre vieja desde dentro hasta que pueda cogerse desde el exterior. Retire la guía de entrada vieja del conductor de alambre.



3. Instale en su sitio la guía de entrada de alambre que se ha quitado temporalmente.
4. Instale el nuevo conductor guía de entrada del alambre de relleno.



Después de que también se haya conectado el cable de interconexión, la guía de entrada del conductor de alambre debe encajar por completo en la guía de entrada del alambre.



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.

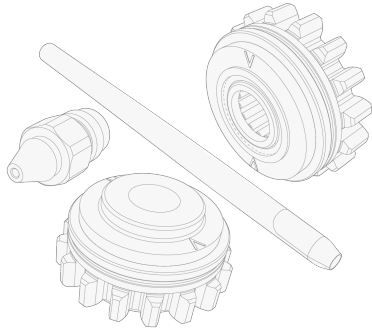
El propietario del equipo debe entregar la unidad fuera de servicio en un punto de recogida regional, según las instrucciones de las autoridades locales, o a un representante de Kemppi. Si respeta esta Directiva Europea, ayudará a mejorar la salud de las personas y el medio ambiente.

4. DATOS TÉCNICOS

4.1 Datos técnicos de SuperSnake GTX

SuperSnake GTX		
Artículo / Descripción		Valor
Salida 40 °C	60%	350 A
	100%	270 A
Voltaje de alimentación	U_1	12 V
Corriente de alimentación	I_1	125 mA
Voltaje del motor	U_{motor}	0...24 V CC
Corr. motor	I_{motor}	2.5 A
Voltaje auxiliar	U_{aux}	48 V
Corriente auxiliar (máx.)	$I_{\text{aux máx.}}$	2 A
Conexión de la pistola		Euroconector
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		1...25 m/min
Presión del gas de protección (máx.)	$P_{\text{máx.}}$	0,5 Mpa
Rango temperatura de operación		-20...+40 °C
Rango temperatura de almacenamiento		-40...+60 °C
Clase EMC		A
Grado de protección		IP23S
Dimensiones externas sin marco de protección	$La \times An \times Al$	400 x 127 x 150 mm
Dimensiones externas con marco de protección	$La \times An \times Al$	682 x 174 x 159 mm
Peso sin accesorios		3.6 kg
Peso con marco de protección		10.1 kg
Normas		EN IEC 60974-5:2019
		EN IEC 60974-10:2020

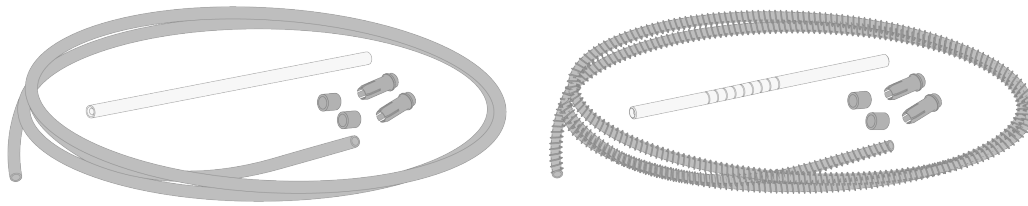
4.2 Selección kit rodillos de alimentación



Descripción del kit		ø mm		Código del kit
Fe (Mc/Fc) estándar, hendidura en V V	Plástico	1.0		F000507
	Plástico	1.2		F000508
	Plástico	1.6		F000509
Fe (Mc/Fc) trabajo pesado, hendidura en V V	Metal	1.0		F000510
	Metal	1.2		F000511
	Metal	1.6		F000512
SS (Fe/Cu) estándar, hendidura en V V	Plástico	1.0		F000513
	Plástico	1.2		F000514
	Plástico	1.4		F000515
	Plástico	1.6		F000516
Ss (Fe) trabajo pesado, hendidura en V V≡	Metal	1.0		F000517
	Metal	1.2		F000518
	Metal	1.6		F000519
Mc/Fc estándar, hendidura en V, estriada V≡	Plástico	1.2		F000520
	Plástico	1.4...1.6		F000521
Mc/Fc trabajo pesado, hendidura en V, estriada V≡	Metal	1.2		F000522
	Metal	1.4...1.6		F000523
Al estándar, hendidura en U U	Plástico	1.2		F000524
	Plástico	1.4		F000525
	Plástico	1.6		F000526

* La guía de entrada del alambre y el tubo guía de salida del alambre se incluyen en el kit del rodillo de alimentación.

4.3 Selección conductor flexible de alambre



Conductores de alambre de SuperSnake GTX		
Descripción		Código del pedido
CONDUCTOR DE ALAMBRE 10M	FE	W022458
	CHILI	W022457
CONDUCTOR DE ALAMBRE 15M	FE	W022460
	CHILI	W022459
CONDUCTOR DE ALAMBRE 20M	FE	W022462
	CHILI	W022461
CONDUCTOR DE ALAMBRE 25M	FE	W022464
	CHILI	W022463

* 'FE' hace referencia al conductor en espiral 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 de rodillos de alimentación, consulte "Selección kit rodillos de alimentación" en la página anterior.

4.4 Pedido

Para obtener la información de pedido de SuperSnake GTX, consulte Kempfi.com.

Para la selección del kit de rodillos de alimentación, consulte "Selección kit rodillos de alimentación" en la página 34.

Para solicitar conductores de alambre, consulte "Selección conductor flexible de alambre" en la página anterior.