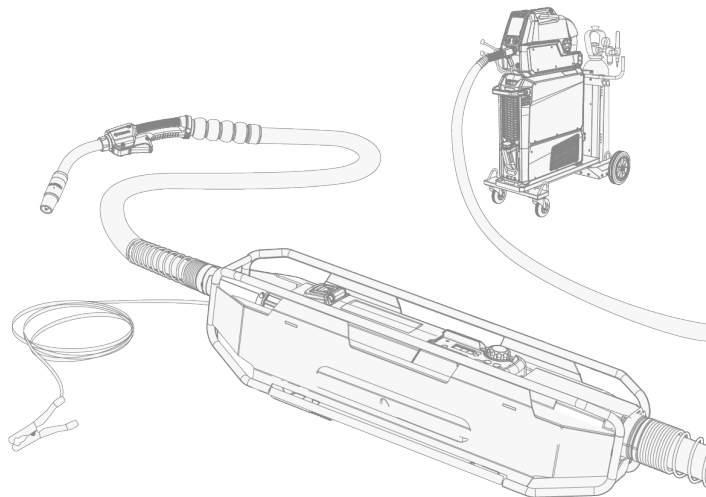


SuperSnake GTX



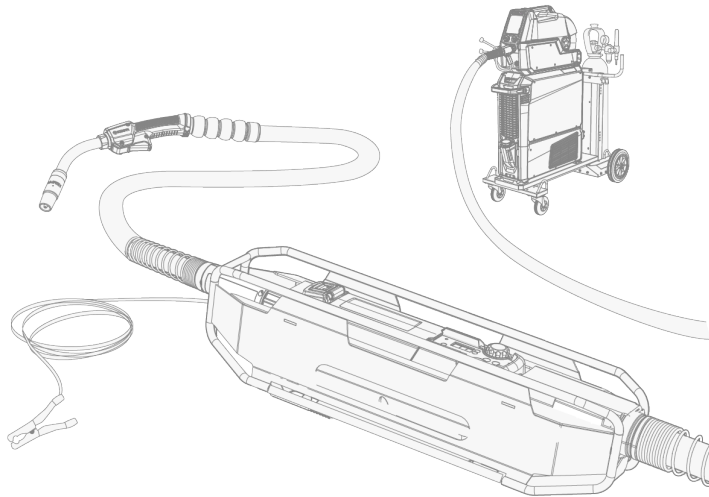
Bruksanvisning

INNHold

1. Generelt	3
1.1 Beskrivelse av utstyr	4
2. Installasjon	8
2.1 Installasjon av mellommater	9
2.2 Trykkjustering for materull	13
2.3 Koble til mellommater	15
2.4 Installering av mellommateren i beskyttelsesrammen	18
2.5 Preparering av sveisetråden	20
2.6 Mate sveisetråd inn i mellommateren	21
2.7 Dekkgass justéring	22
2.8 Forberedelse av kjøleenhet	23
3. Vedlikehold	24
3.1 Bytte av trådleder	26
3.2 Avfallsbehandling	31
4. Tekniske data	32
4.1 SuperSnake GTX tekniske data	32
4.2 Utvalg av matehjulsett	33
4.3 Utvalg av trådledere	34
4.4 Bestilling	35

1. GENERELT

Kemppi SuperSnake GTX er en mellommaterenhet designet for profesjonelt bruk med MIG/MAG sveising. Når den brukes med beskyttelsesrammen, er SuperSnake GTX spesielt robust og slitesterkt, også under vanskelige sveiseforhold.



SuperSnake GTX kompatibelt utstyr:

- X5 FastMig med X5 Wire Feeder 300 Auto+ trådmater
- Annet X5 FastMig trådmatingsutstyr med dedikert installasjonssett for mellommater (kontakt din Kemppi-forhandler for mer informasjon om kompatibilitet).

Viktige merknader

Les instruksene nøye. Følg spesielt med på sikkerhetsinstruksene som leveres med utstyret, for din egen og arbeidsmiljøets sikkerhet.

Kapitler i brukerhåndboken som krever spesiell oppmerksomhet for å minimere skade, er indikert med symbolene under. Les disse kapitlene nøye og følg instruksene i dem.

 *Merk: Gir brukeren et stykke brukbar informasjon.*

 *Advarsel: Beskriver en situasjon som kan føre til skade på utstyret eller systemet.*

 *Advarsel: Beskriver en potensielt farlig situasjon. Hvis dette ikke unngås, kan det føre til personskade eller dødelig skade.*

Kemppi-symboler: [Userdoc](#).

ANSVARFRASKRIVELSE

Alt er gjort for å sørge for at informasjonen i denne håndboken er nøyaktig og fullstendig, men vi tar ikke ansvar for eventuelle feil eller mangler. Kemppi forbeholder retten til når som helst å endre spesifikasjonen for produktet som er beskrevet uten forutgående varsel. Ikke kopier, lagre, reproduser eller overfør innholdet i denne håndboken uten forhåndsgodkjenning fra Kemppi.

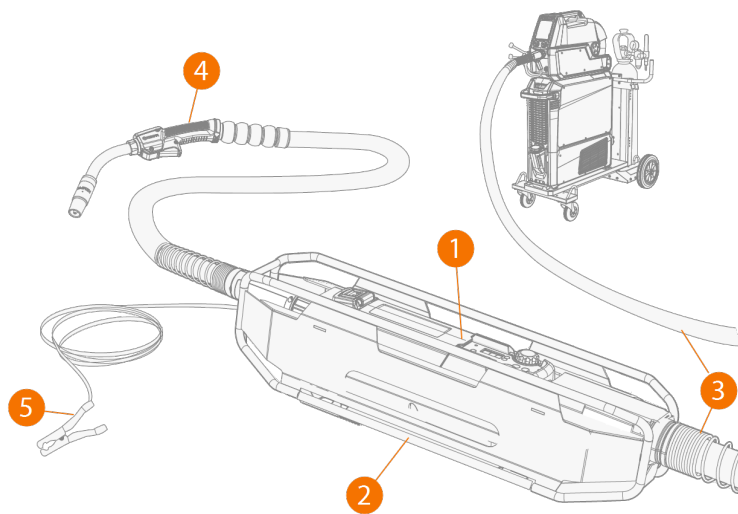
1.1 Beskrivelse av utstyr

Kemppi SuperSnake GTX mellommater er en løsning for strømmating over lang avstand og sveising med begrenset tilgang, med eller uten vannavkjøling. Det forlenger rekkevidden til MIG/MAG sveisepistoler på opptil 30 meter, og gir enkel trådmating på avstand til en rekke forskjellige sveisetråder.

SuperSnake GTX mellommater leveres med Kemppis spiraltrådliner i stål, som standard. DL Chili trådliner er tilgjengelig som en opsjon.

i Hvis SuperSnake GTX mellommater ikke er tilgjengelig med mellommaterinnstillingene på ditt X5 FastMig sveiseutstyr, må utstyrets firmware oppdateres til siste versjon.

System



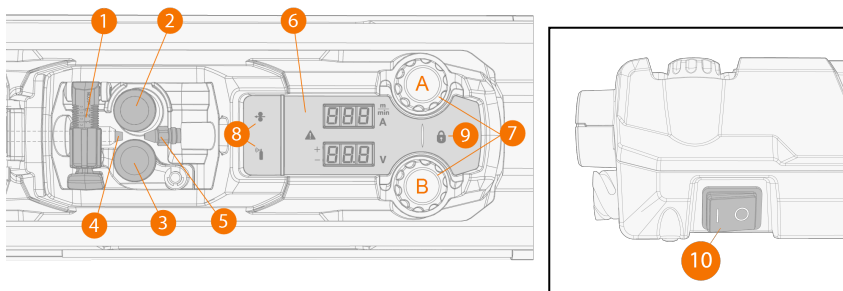
Mellommater utstyr:

1. SuperSnake GTX mellommater
2. SuperSnake GTX beskyttelsesramme
3. SuperSnake GTX mellomleder

Annet utstyr:

4. MIG/MAG sveisepistol
5. Spenningsfølerkabel

Mellommater forside



1. Trykkarmlåsing og justeringsmekanisme

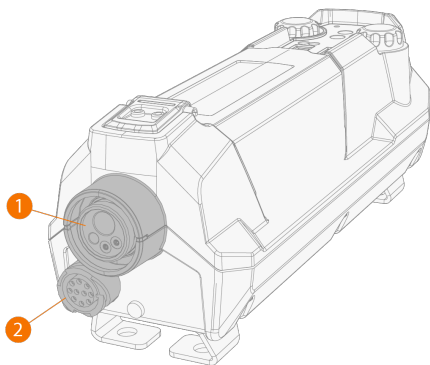
2. Trådmatingsrull (driftrull)
3. Trådmatingsrull (trykktrull)
4. Fremre styrerør
5. Bakre styrerør
6. Mellommater kontrollpanel
 - >> Skjermvisninger for trådmatingshastighet / sveisestrøm og fintuning
 - >> Feilindikator (rød), varselsindikator (gul)
7. Kontrollbrytere
 - >> A: Trådmatingshastighet og/eller sveisestrøm
 - >> B: Fintuning (f.eks. spenning, avhengig av sveiseprosess)

i *Automatisk kontrollrattaktivering: Når kontrollrattene ikke brukes, deaktiveres de automatisk for å forhindre utilsikket endring av sveiseparametere. Kontrollrattfunksjonene aktiveres igjen ved å dreie på et av kontrollrattene en kvart tårn. Når de er aktive, blir LED-indikatoren mellom kontrollrattene grønn.*

8. Trådfremmating og gasstestknapper
9. Sveising AV/PÅ-indikator (lås)
 - >> Låsesymbolet lyser hvis sveisingen slås av fra bryteren (10)
10. Sveising AV/PÅ-bryter
 - >> Forhindrer sveising med mellommateren hvis den er satt til AV.

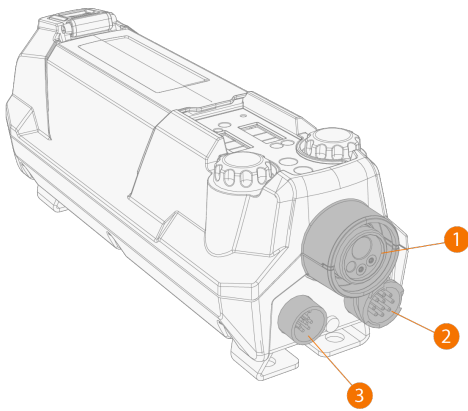
i *Sveising PÅ/AV bryteren skruer ikke strømmen av på mellommateren.*

Mellommater front tilkoblinger



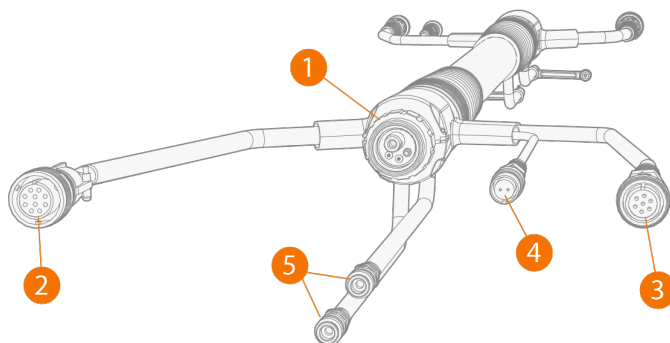
1. Sveisepistol Euro-kobling
2. Kontrollkabel-kontakt (f.eks. for fjernkontroll)

Mellommater bakre koblinger



1. Slangepakke Euro-kontakt (mellomleder fra trådmateren)
2. Kontrollkabel-kontakt (for mellomleder fra trådmateren)
3. Mellommater synkroniseringskabel-kontakt (for mellomleder fra trådmateren)

Mellomleder



1. Sveisekabel (med Euro-kontakt)
2. Kontrollkabel
3. Mellommater synkroniseringskabel
4. Spenningsfølerkabel
5. Kjølevæskeslanger

UTSTYRSIDENTIFIKASJON

Serienummer

Enhetens serienummer er markert på typeskiltet eller et annet distinkt sted på enheten. Det er viktig å gjengi korrekt referanse til produktets serienummer, når du for eksempel bestiller reservedeler eller gjør reparasjoner.

Quick Response (QR) -kode

Serienummeret og annen identifikasjonsinformasjon ang. enheten kan også lagres i form av en QR-kode (eller strekkode) på enheten. Slike koder kan leses av kameraet på en smarttelefon eller med kodeleserutstyr, som gir rask tilgang til enhetsspesifikk informasjon.

2. INSTALLASJON



Ikke koble strøm til utstyret før den mekaniske installasjonen er komplett.



Plasser utstyret på et stabilt og rent underlag, med kontrollpanelet til mellommateren vendt oppover. Beskytt utstyret fra regn og direkte sollys.

Før installasjon og bruk



Koble sveisemaskinen fra hovednettet før du starter installasjon av mellommateren.



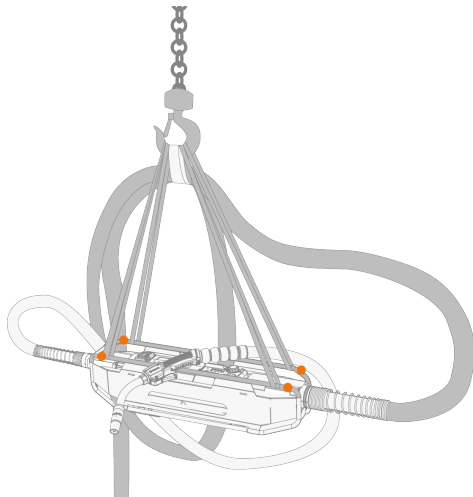
Alltid kontroller at beskyttelse av skjermgass-slangen, jordreturkabelen/klemmen og hovednettkabelen er i brukbar stand før du anvender sveisekabler. Sørg for at kontaktene har god forbindelse. Løse kontakter kan påvirke sveiselytelsen og skade kontakten.

- Produktet er innpakket i spesialdesignede transportkartonger. Men kontroller alltid for at produktene ikke er skadet under transport.
- Kontroller også at du har mottatt alle komponentene du har bestilt, og at brukerhåndbøkene er tilgjengelige.
- Rett ut mellommaterkabelen ved å bære mellommateren nær arbeidsstedet.
- Før du mater frem sveisetråden, må du sørge for at det ikke er noen skarpe bøyninger på kabelen.
- Sørg for at riktig trådleder er tilpasset og installert korrekt for sveisestyret du vil bruke.
- Før sveising må du sørge for at installasjonen inkludert sveisetråden, dekkgassen, kjøleren og spenningsfølerkabelen er riktig forberedt.

Løfte mellommater

SuperSnake GTX mellommateren kan løftes med kran og nylonstropp koblet til hjørnene på beskyttelsesrammen. Uten beskyttelsesrammen er det ikke mulig å løfte mellommateren med kran.

Hvis du skal løfte den, så kveil opp kablene midlertidig og bind dem til krankroken (om mulig), slik at kablernes fulle vekt ikke bare hviler på kontaktene til mellommateren.

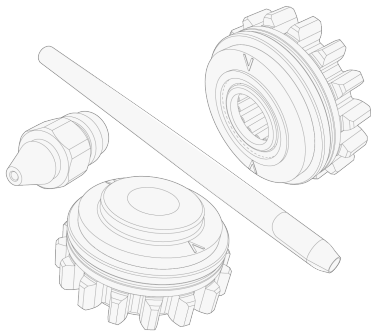


2.1 Installasjon av mellommater

Før du kobler til eller mater sveisetråden inn i mellommateren, må matehjulene først installeres, og mekanismen stilles inn. Sørg for at materullen passer til påfyllingstrådens størrelse og type. Se "Utvalg av matehjulsett" på side 33 for mer informasjon.

i Det er ikke anbefalt å bruke riflede matehjul i hovedtrådmateren, når du bruker SuperSnake GTX mellommater. Dette kan tilføre for mye friksjon til påfyllingstråden på trådmaterens ende, og forhindre den beste fungeringen for SuperSnake GTX undermater.

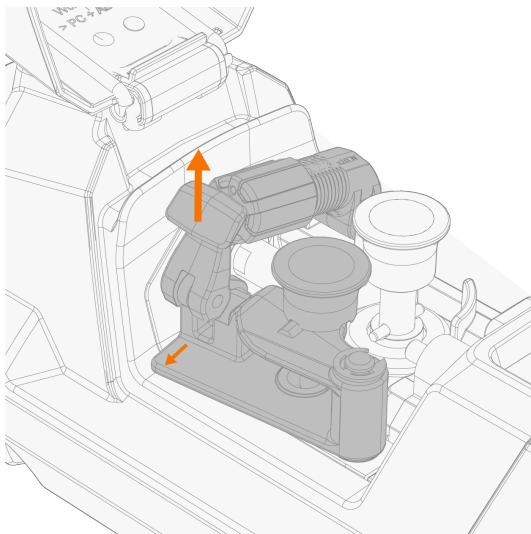
Mellommateren leveres med standard matekomponentsett og med stålspiral tråtleder, hvis ikke annet er oppgitt. Matehjul kjøpes separat. Sørg for at du har korrekte komponenter og materuller tilgjengelige og installert.



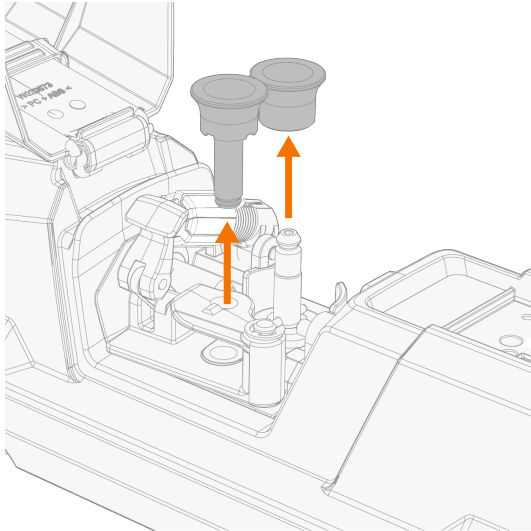
Nødvendige verktøy:



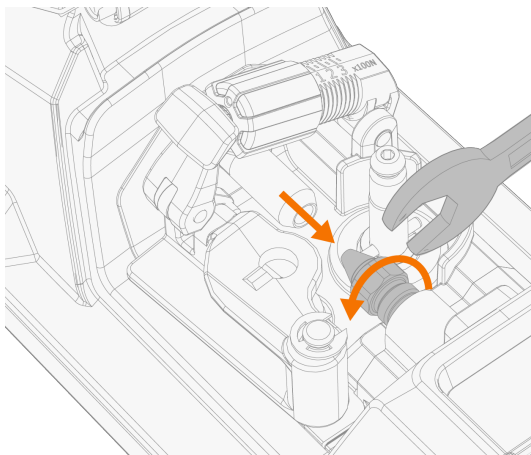
1. Åpne matemekanismen.
2. Frigjør trykkarmen ved å løfte den ved enden.



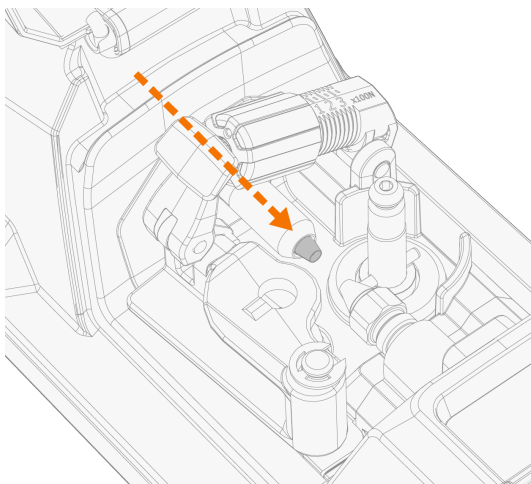
3. Fjern matehjulenes festepinner (B) ved å trekke dem opp.



4. Installer rørtuppen til trådinntak. Fest komponentene på plass med en skiftenøkkel.

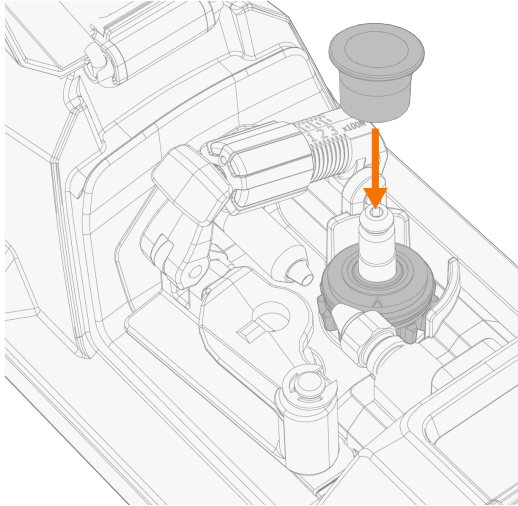


5. Installer rør for tråddutt ved å føre inn i Eurokoblingen/sveisepistolens ende i mellommateren.

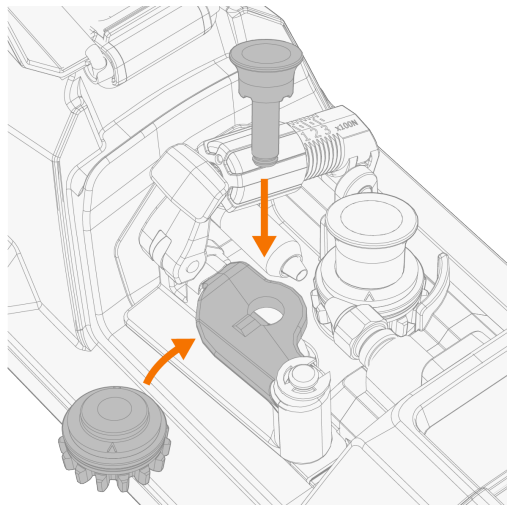


6. Monter drivhjulet på plass, med tannhjulet vendt nedover, og fest festetappen.

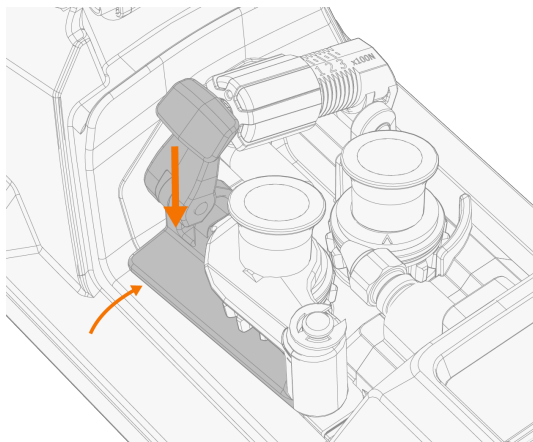
 Sørg for at sporet på bunnen av rullen treffer krysspinnen på drivakselen.



7. Monter trykkrullen på plass, med tannhjulet vendt nedover, og fest festestiften



8. Lukk trykkarmen.



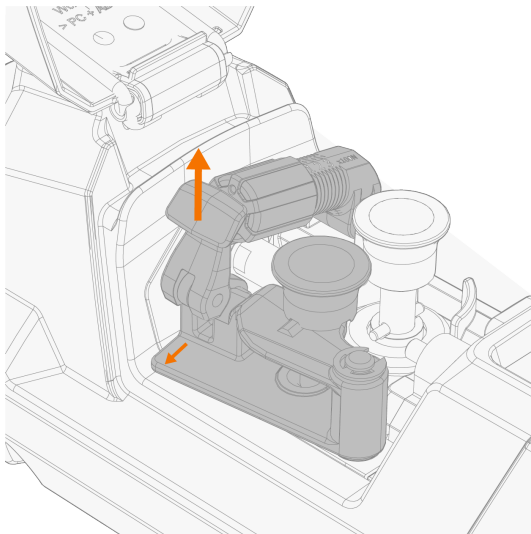
For justering av materullens trykk, se "Trykkjustering for materull" på neste side.

2.2 Trykkjustering for materull

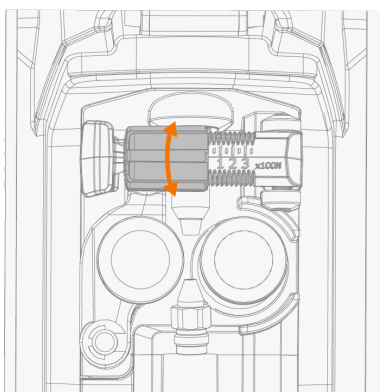
Juster trykket for materullen med justeringsrullen montert på trykkarmen. Det anvendte presset bør være nok til å stoppes av et lett manuelt trykk på sveisetråden, når den går ut fra sveisepistolens kontaktrør.

 For mykere sveisetråder med mindre diameter, kreves det mindre matingstrykk. Se tabellen på slutten av dette kapitlet for videre veiledning.

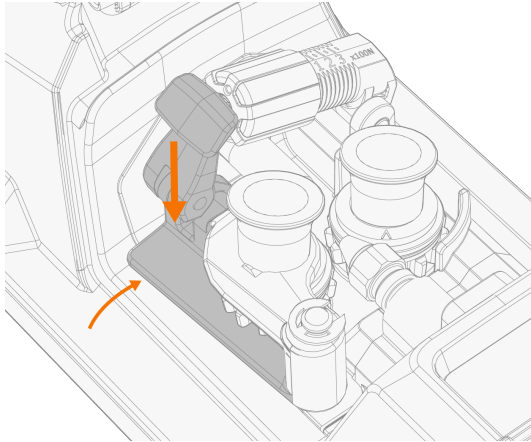
1. Løs ut trykkarmen ved å løfte den opp.




2. Installer matehjul, hvis de ikke allerede er på plass, som beskrevet i "Installasjon av mellommater" på side 9.
3. Vri på rullejusteringen på trykkarmen for å justere trykket til matehjulet.
 - >> En gradert skala ved siden av justeringsrullen indikerer trykkbelastningen i newtons (N).
 - >> Se tabellen på slutten av dette kapitlet for å lese av korrekt trykk.







4. Lås justeringen ved å lukke trykkarmen.



 Ved for høyt trykk blir sveisetråden klemt flat og belagte sveisetråder eller rørtråder kan bli skadet. For høyt trykk medfører dessuten unødvendig slitasje på matehjulene og øker belastningen på girkassen.

 Det er ikke anbefalt å bruke riflede matehjul i hovedtrådmateren når SuperSnake GTX undermater er i bruk.



 Når SuperSnake GTX mellommater er valgt ut i innstillingene til sveiseutstyret X5 FastMig, vil fremmatingsfunksjonen mate tråden automatisk til systemet når fremmatingsknappen på trådmateren blir trykket.

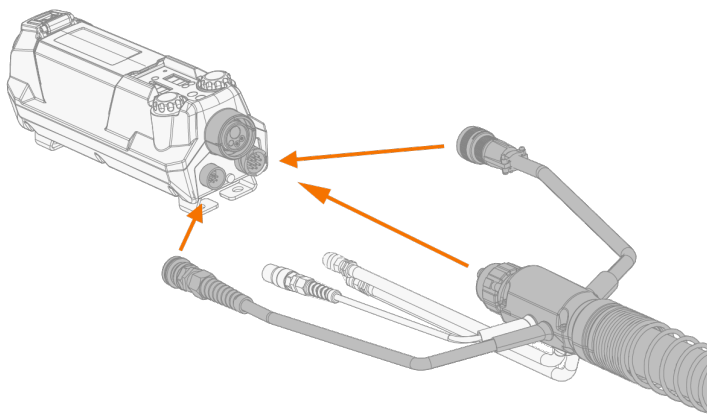
Sveisetråd-typer	Matehjulprofil	Tråddiameter, ø mm	Mellomleder*, lengde m	Justering (x100N)
Fe, Ss	V-spor 	1,0...1,4	10...20	2,0
		1,0...1,4	25	2,5
Fe	V-spor, riflet 	1,6	10...25	1,5
Fc, Mc	V-spor, riflet 	1,2...1,6	10...25	1,5
Al	U-spor 	1,2...1,6	10...20	2,0
		1,2...1,6	25	2,5

* SuperSnake GTX mellomleder.


2.3 Koble til mellommater

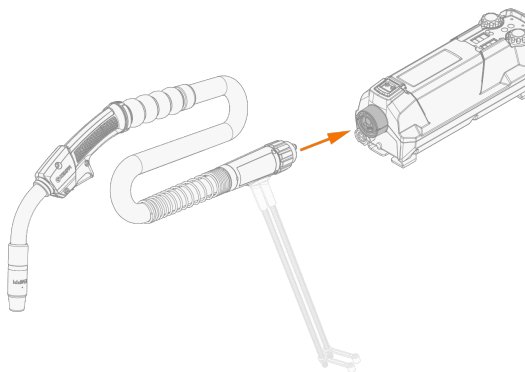
Sveisekabelen med Euro-kontakt overfører sveisestrøm, dekk-gass og sveisetråden. Separat kontrollkabel-tilkobling er brukt for tilleggsenheter for sveising (f.eks. fjernkontroll).

-  *Alle mellommaterkablene skal kobles til før du installerer mellommateren i beskyttelsesrammen. Se "Installasjon av mellommateren i beskyttelsesrammen" på side 18.*
-  *Hvis spenningsfølerkabel og/eller vannavkjøling er brukt, må mellommateren vendes opp-ned for korrekt kabelrutning og koblinger.*
- 1.** Koble mellommaterens mellomleder (sveisekabel, kontrollkabel og synkroniseringskabel) til mellommateren. Fest kablene for hånd ved å stramme kabelhylsen.

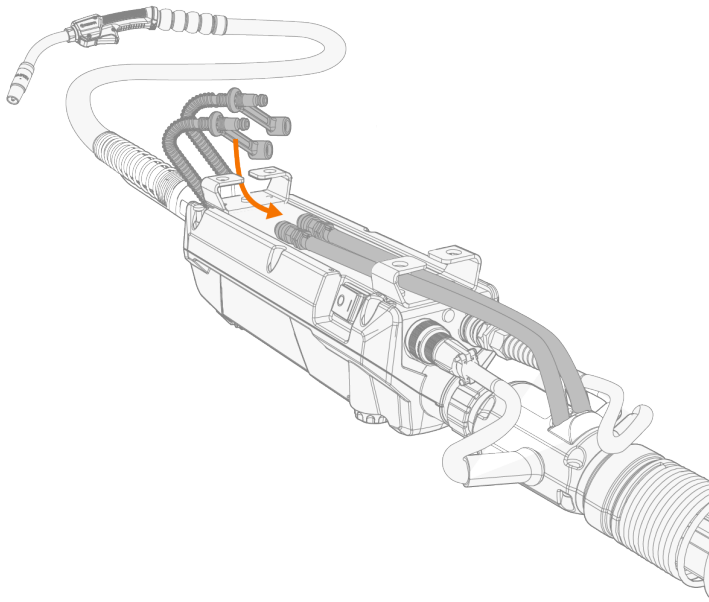


- 2.** Koble sveisepistolen til mellommateren. Fest sveisekabelen for hånd ved å stramme kabelhylsen.

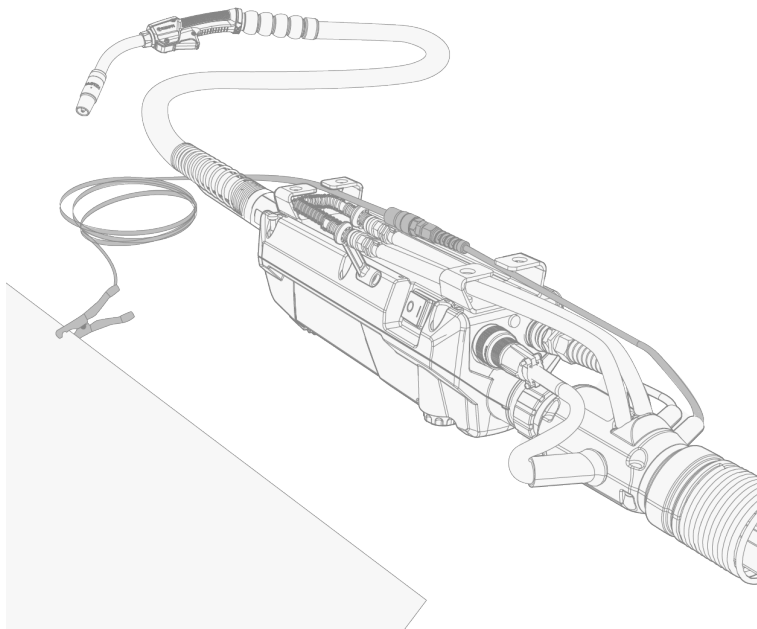
-  *For å oppnå pålitelig sveiseutførelse, sørg for at sveisepistolen passer til sveiseoppgaven du ønsker å bruke den til og at utstyret fungerer som det skal, er korrekt koblet til passende tråtlederkomponenter og kontaktrør, og til vann-avkjølingslanger,*



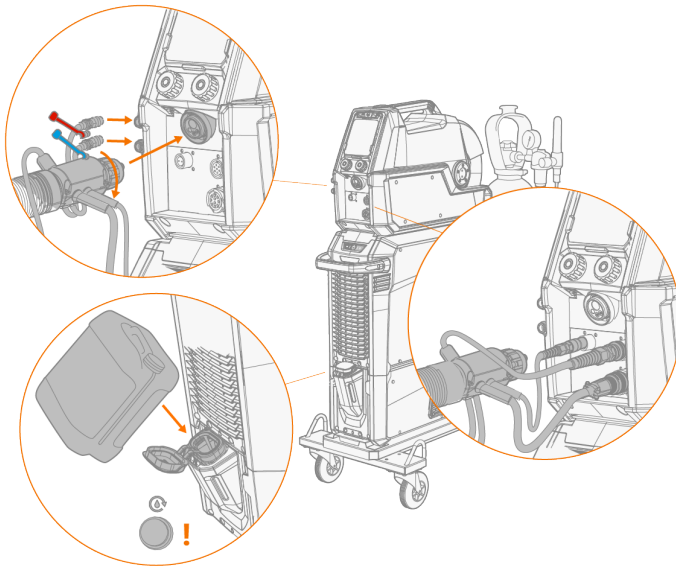
3. Hvis vannavkjøling anvendes, så koble avkjølingsslengene under brakettene og led dem under bunnen på mellommateren. Avkjølingsslengene er fargekodet.



4. Hvis en spenningsfølerkabel er brukt, så koble kabelen under brakettene og led den under mellommateren.



5. Hvis en beskyttelsesramme er brukt, se "Installering av mellommateren i beskyttelsesrammen" på neste side.
6. Koble mellommaterens samtrafikkabel til sveiseutstyret ditt. Les brukerveiledningen til sveiseutstyret ditt for flere detaljer (X5 FastMig: [her](#)).



7. Velg SuperSnake GTX undermater og kabellengde for mellommaterens samtrafikkabel i trådmaterens brukergrensesnitt. Les brukerveiledningen til sveiseutstyret ditt for flere detaljer (X5 FastMig: [her](#)).

Hvis SuperSnake GTX ikke er tilgjengelig i innstillinger, og du bruker kompatibelt sveiseutstyr, må sveiseutstyrets firmware oppdateres til siste versjon.



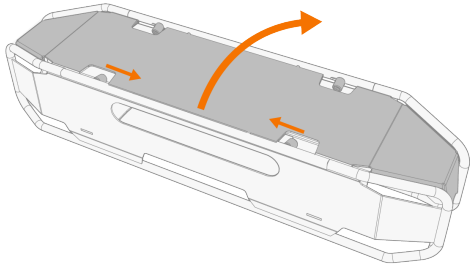
Når du fortsetter å sveise uten mellommateren, må du endre innstillingene til mellommateren.

2.4 Installering av mellommateren i beskyttelsesrammen

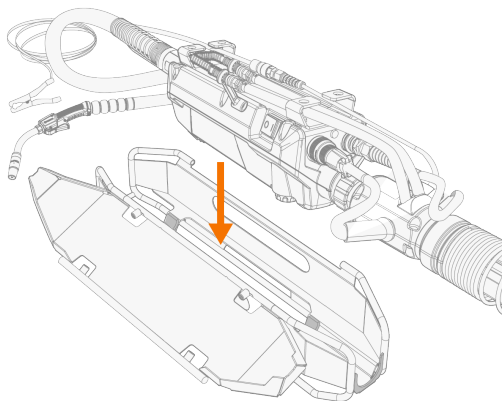
Beskyttelsesrammen gir vern til selve mellommateren, og til de tilkoblede kablene.

 *Alle mellommaterkablene skal kobles til før du installerer mellommateren i beskyttelsesrammen.*

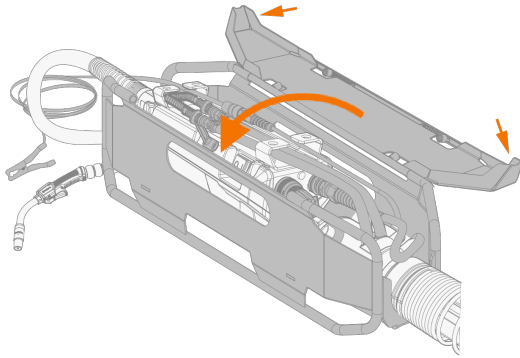
- 1.** Plasser beskyttelsesrammen på et flatt grunnlag med overflaten opp-ned, og åpne den nedre luken.
>> Trekk klinkene på den ene siden mot midtpunktet for å låse opp låsemekanismen, og løft opp den siden.



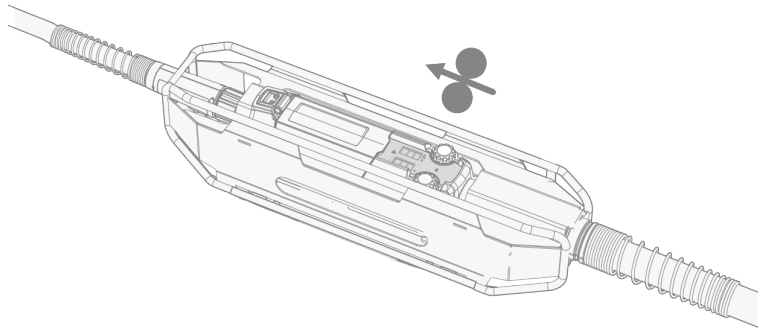
- 2.** Løft den heltilkoblede undermateren inn i beskyttelsesrammen, vendt opp-ned. Sørg for at:
>> Euro-koblingshusene i begge ender av mellommateren sitter støtt på putene i beskyttelsesrammen.
>> Sporet i mellomlederens krage er justert til støttebraketten på enden av beskyttelsesrammen.



- 3.** Lukk luken så låsemekanismen låses skikkelig på plass. Sørg for at:
>> Kablene er lagt skikkelig og ikke er i klem mellom rammen og luken.
>> Støttene i begge ender av luken gir tilleggstøtte til hovedkablene.




4. Snu mellommateriaen tilbake riktig vei (undermater vender oppover).

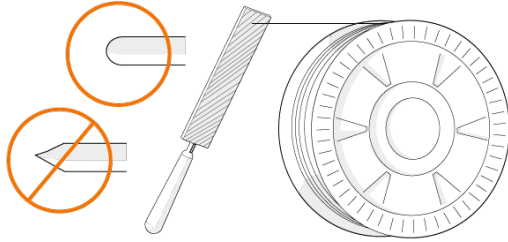


2.5 Preparering av sveistråden

Installer trådspolen i trådmateren i henhold til brukerveiledningen for drift av trådmateren. Merk også følgende:

 Hvis spissen på sveistråden har skarpe kanter, kan det skade trådlederen.

Kutt av alle deformerte deler og bruk en fin fil eller sandpapir til å fjerne skarpe kanter fra trådens ende før du mater den inn i mellommateren.

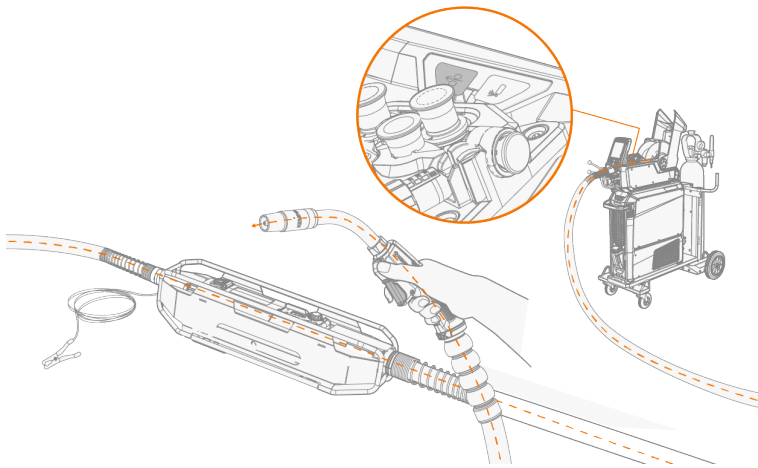


 Sørg for at enden av sveistråden er rett og uten bøyninger eller kanter.

2.6 Mate sveistråd inn i mellommateren

1. Rett ut mellommaterkabelen
2. Sørg for at trådmatingsmekanismens trykkarmer er lukket og justert korrekt i både trådmateren og mellommateren.
3. Trykk på fremmatingsknappen på trådmateren eller direkte på mellommateren.

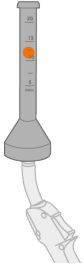
i Systemet vil mate frem sveistråden automatisk til mellommateren, helt til tråden treffer materullene eller når den innstilte kabellengden på mellommateren pluss 0,5 meter er matet fra trådmateren. Hvis du ønsker å stoppe automatisk mating av sveistråd, så bare trykk fremmatingsknappen igjen.



i Blås gjennom systemet med dekk-gass før sveising, ved å trykke på gasstest-knappen på trådmateren eller direkte på mellommateren.

2.7 Dekkgass justéring

Strømningshastigheten til dekk-gassen ut til sveisepistolen er stilt inn i samsvar med applikasjonen, sveiseforbindelsen, gasstypen og gasshylsens form og størrelse. Gassstrømningshastigheten bør måles ved sveisepistolens gasshylse med en strømningsmåler, før du sveiser. Normalt ligger mengden mellom 10-20 liter per minutt, for diverse sveise-applikasjoner.




Hvis du ikke har sveiset på en stund, må du blåse gjennom systemet med dekk-gass før du sveiser, ved å trykke på gasstest-knappen på trådmateren eller direkte på mellommateren.



Håndter gassflasker forsiktig. Vurder risikoene forbundet med håndtering og bruk av komprimert gass. Alltid bruk en transportvogn for gassflasker og fest den trygt.

2.8 Forberedelse av kjøleenhet

 *Bruk av mellommater gir økt forbruk av kjølevæske. Sørg for at det er nok kjølevæske i kjøleren og at mellomlederen er fylt opp med kjølevæske, før du begynner å sveise. Legg til kjølevæske som nødvendig, og sirkuler kjølevæsken gjennom systemet.*

Kjør kjølevæsken gjennom systemet ved å drifte sveiseutstyret ditt. Les brukerveiledningen til sveiseutstyret ditt for flere detaljer (X5 FastMig: [her](#)).

3. VEDLIKEHOLD

Når du planlegger rutinevedlikehold, må du ta hyppighet av maskinbruk og arbeidsmiljøet med i betraktningen. Korrekt maskinfunksjon og regelmessig vedlikehold vil bidra til å unngå unødvendig nedetid og utstyrssvikt.

 *Koble maskinen fra hovednettet før du håndterer elektriske kabler.*

Daglig vedlikehold

Nødvendige verktøy:



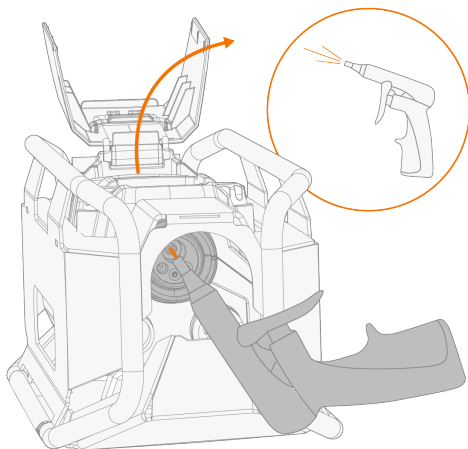
Kontroller:

- Kontroller den generelle tilstanden til SuperSnake og sveisepistolen. Fjern sveisesprut fra kontaktrøret og rens gasshylsen. Erstatt slitte eller skadede deler. Bruk bare originale reservedeler fra Kemppi.
- Kontroller tilstanden og koblingen til sveisekrets-komponentene: sveisepistol, jordkabel og klemme, stikkontakter og kontakter.
- Kontroller tilstanden til matehjulene, nålelageret og akslene. Rens og smør inn lagrene og akslene med en liten mengde lett maskinolje, om nødvendig. Sett sammen, juster og test funksjon.

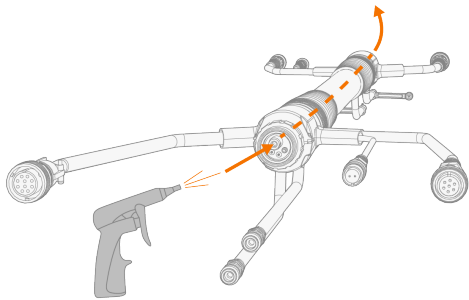
Rensing av mellommater:

 *Rens systemet med tørr trykkluft under minst hvert femte bytte av trådspole. Hold dekslet til mellommateren åpen under rensprosessen.*

1. Når sveisestråden ikke er matet inn i mellommateren, skal du koble fra kablene på mellommateren og trådmateren.
2. Blås mellommateren ren med trykkluft.



3. Blås kabelen ren med trykkluft.



Service-tjenester på verksted

Kemppi Service Workshops utfører vedlikehold i samsvar med din Kemppi serviceavtale. Regelmessig forebyggende vedlikehold av opplærte teknikere vil forlenge produktets levetid og sørge for pålitelig drift.

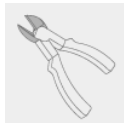
3.1 Bytte av trådleder

Trådlederen er en forbruksvare som må byttes ut når den er utslitt, eller når type sveisestråd endres. Denne veiledningen dekker erstatning av trådleder for SuperSnake GTX mellommater. For erstatning av sveisepistolens trådleder, se bruksveiledningen til sveisepistolens.

 Hvis du endrer sveistråden til en annen diameter eller et annet materiale, må du også endre matehjulene og styrerør

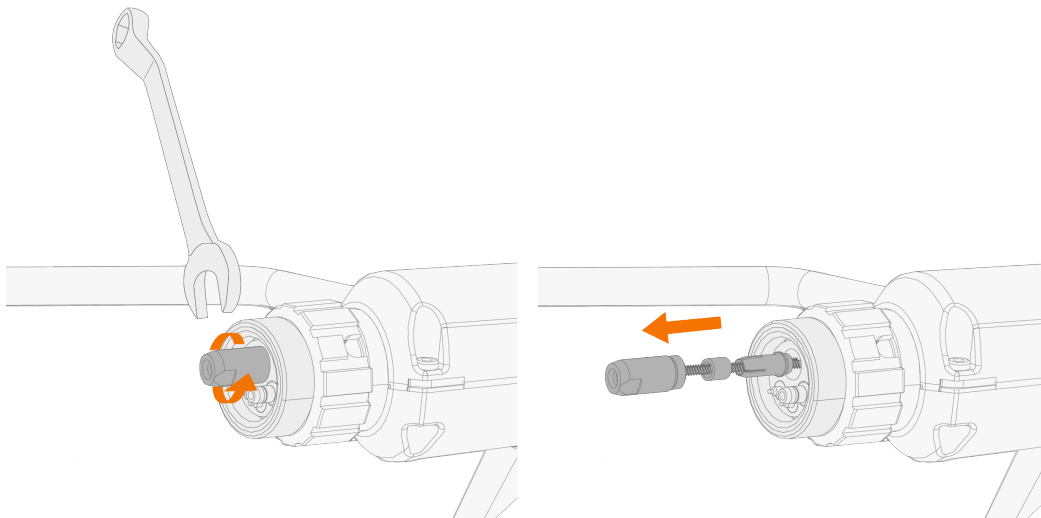
 Sveistråden må fjernes fra mellommateren før trådlederen byttes.

Nødvendige verktøy:

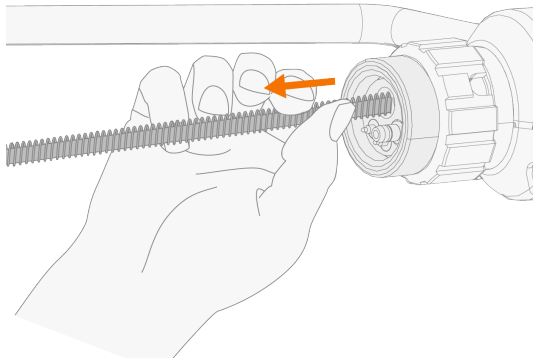


Fjern den gamle trådlederen:

1. Koble kablene fra undermateren og fra trådmateren.
2. Rett kabelpakken helt ut og sørg for at kablene ikke er vridd.
3. Fjern lederhylsen med forseglingsringen og kjeglen på begge endene av undermatingskabelen.

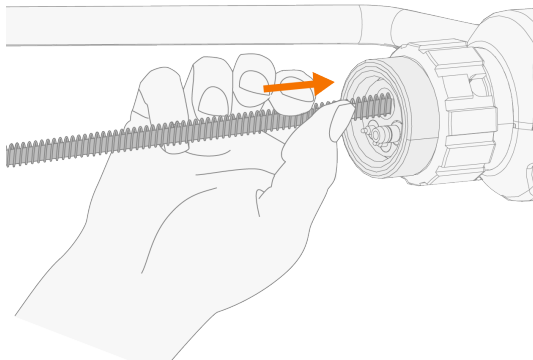


4. Dra den gamle trådlederen ut gjennom slangen, ved å dra fra mellommaterens ende.




Installer ny leder:

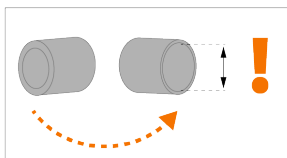
1. Før den nye lederen inn i slangen fra trådmaterens ende.

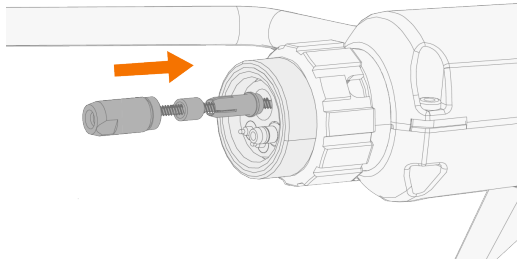


2. Sørg for at trådlederen går hele veien og at minst lengden på lederhylsen til trådlederen peker ut av mellommaterens ende av kabelen.
3. Før inn kjeqlen, forseglingsringen og lederhylsen på trådlederen ved mellommaterens ende.

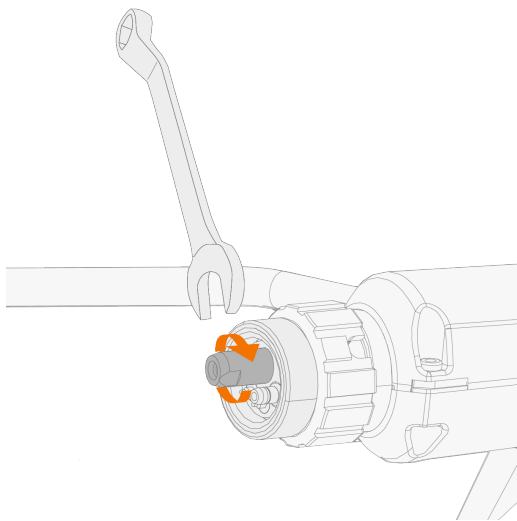
 *Bruk tilbehør spesifikt levert med den nye trådlederen.*

 *Forseglingssringen må ledes slik at enden med størst åpning går inn først. Når enheten er satt sammen, må forseglingsringen gå over kjeGLEKanten. Dette er nødvendig for å låse trådlederen på plass.*



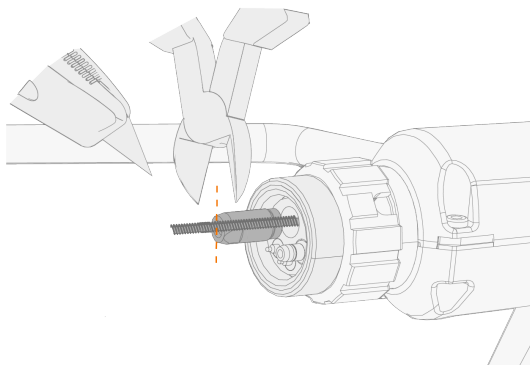


4. Trykk lederen inn i kabelen med lederhylsen på mellommaterens ende. Fest trådlederinstallasjonen ved å stramme hylsen.



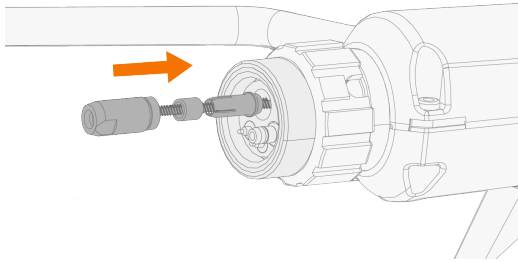
5. Kutt overflødig trådleder ved trådmaterens ende, ved å bruke lederhylsen som mål.

 Kutt overflødig stålspiralleder med avbitertang og overflødig Chili-liner med tapetkniv.

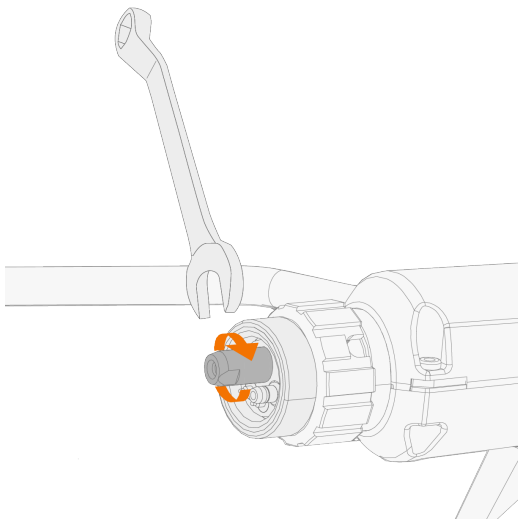


6. Før kjeglen og lederhylsen på trådlederen inn ved trådmaterens ende.

 Bruk tilbehør levert spesifikt med den nye trådlederen.



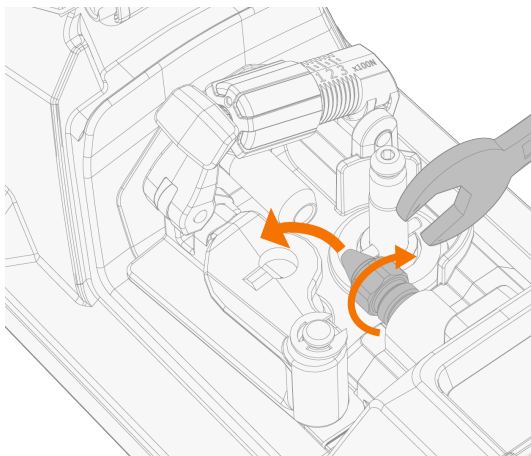
7. Fest trådlederinstallasjonen ved å stramme lederhylsen på plass.



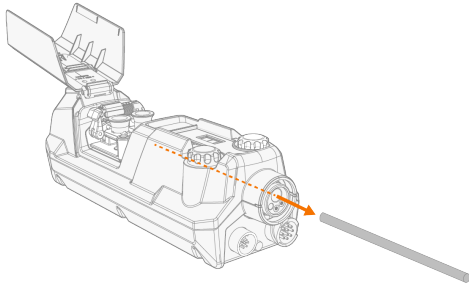
Erstatt ledningslederen til til trådinntaket:

 *Bruk tilbehør levert spesifikt med den nye trådlederen.*

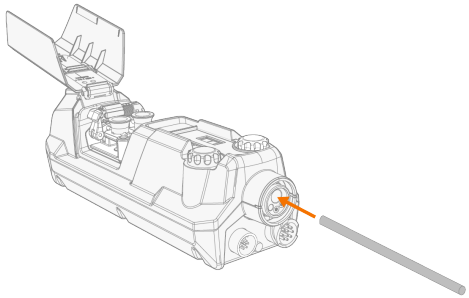
1. Fjern midlertidig bakre styrerør i mellommateren.



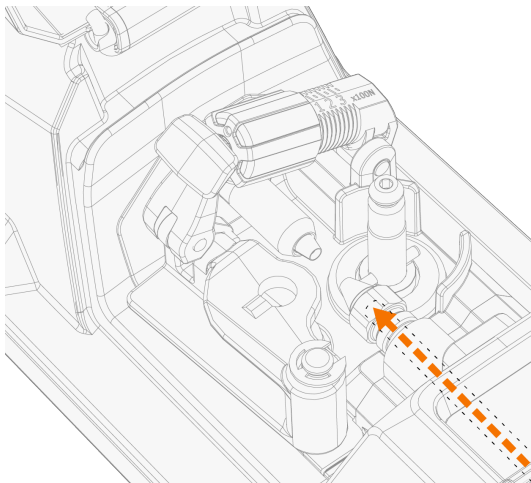
2. Dytt den gamle styrerøret til sveisetråden fra innsiden til du kan få tak i den fra utsiden. Fjern det gamle styrerøret.



3. Installer det midlertidig fjernede styreøret tilbake på plass.
4. Installer det nye styrerøret .



Når mellomlederen også er koblet til, skal trådlederen sitte helt i bakre styrerør.



3.2 Avfallsbehandling



Ikke kast elektrisk utstyr som normalt søppel!

I samsvar med europeisk direktiv 2002/96 / EF om elektrisk og elektronisk avfall, og implementering av det i samsvar med nasjonal lovgivning, må elektrisk utstyr som har nådd slutten av dets levetid, samles separat og føres til et passende, miljøansvarlig gjenvinningsanlegg.

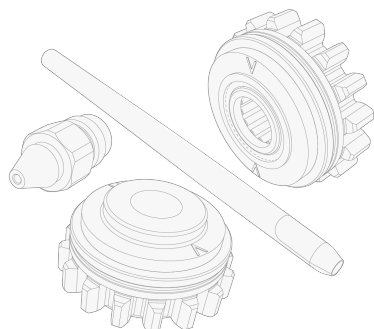
Eieren av utstyret er forpliktet til å levere en avviklet enhet til et regionalt innsamlingscenter, i henhold til instruksjonene fra lokale myndigheter eller en Kemppi-representant. Ved å overholde dette europeiske direktivet vil du gjøre noe for miljøet og menneskelig helse.

4. TEKNISKE DATA

4.1 SuperSnake GTX tekniske data

SuperSnake GTX		
Funksjon / Beskrivelse		Verdi
Uttak 40 °C	60%	350 A
	100%	270 A
Forsyningsspenning	U_1	12 V
Forsyningsstrøm	I_1	125 mA
Motorspenning	U_{motor}	0-24 V DC
Motorstrøm	I_{motor}	2.5 A
Hjelpespenning	U_{aux}	48 V
Hjelpestrøm (maks.)	$I_{aux max}$	2 A
Pistolforbindelse		Euro
Trådmatemekanisme		GT02X, 2-rull, enkel motor
Diameter for materuller		32 mm
Sveisestråder	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
Trådmatehastighet		1-25 m/min
Dekkgasstrykk (maks.)	P_{max}	0.5 MPa
Driftstemperatur spenn		-20 - +40 °C
Lagringstemperatur spenn		-40 - +60 °C
EMC klasse		A
Grad av beskyttelse		IP23S
Eksterne dimensjoner uten beskyttelsesramme	L x B x H	400 x 127 x 150 mm
Eksterne dimensjoner med beskyttelsesramme	L x B x H	682 x 174 x 159 mm
Vekt uten tilbehør		3.6 kg
Vekt med beskyttelsesramme		10.1 kg
Standarder		EN IEC 60974-5:2019
		EN IEC 60974-10:2020

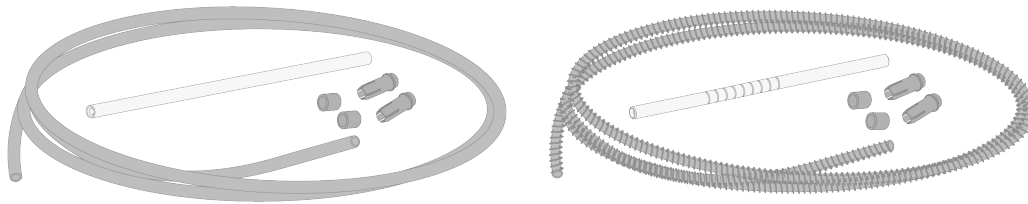
4.2 Utvalg av matehjulsett



Beskrivelse av sett		ø mm		Settkode
Fe (Mc/Fc) Standard, V-spor V	Plastikk	1.0		F000507
	Plastikk	1.2		F000508
	Plastikk	1.6		F000509
Fe (Mc/Fc) Heavy Duty, V-spor V	Metall	1.0		F000510
	Metall	1.2		F000511
	Metall	1.6		F000512
Ss (Fe/Cu) Standard, V-spor V	Plastikk	1.0		F000513
	Plastikk	1.2		F000514
	Plastikk	1.4		F000515
	Plastikk	1.6		F000516
Ss (Fe) Heavy Duty, V-spor V≡	Metall	1.0		F000517
	Metall	1.2		F000518
	Metall	1.6		F000519
Mc/Fc Standard, V-spor, riflet V≡	Plastikk	1.2		F000520
	Plastikk	1.4...1.6		F000521
Mc/Fc Heavy Duty, V-spor, riflet V≡	Metall	1.2		F000522
	Metall	1.4...1.6		F000523
Al Standard, U-spor U	Plastikk	1.2		F000524
	Plastikk	1.4		F000525
	Plastikk	1.6		F000526

* Fremre og bakre styrerør er inkludert i matehjulsettet.

4.3 Utvalg av trådledere



SuperSnake GTX trådledere		
Beskrivelse		Bestillingskode
TRÅDLEDERE 10 M	FE	W022458
	CHILI	W022457
TRÅDLEDER 15 M	FE	W022460
	CHILI	W022459
TRÅDLEDER 20 M	FE	W022462
	CHILI	W022461
TRÅDLEDER 25 M	FE	W022464
	CHILI	W022463

* 'FE' refererer til stålspirallineren og 'CHILI' til DL Chili-lineren. Ledningsleder til trådinntaket er inkludert i trådlederpakken.

For utvalg av matehjulsett, se "Utvalg av matehjulsett" på forrige side.

4.4 Bestilling

For SuperSnake GTX bestillingsinformasjon, se [Kempfi.com](https://kempfi.com).

For utvalg av matehjulsett, se "Utvalg av matehjulsett" på side 33.

For bestilling av trådlidere, se "Utvalg av trådlidere" på forrige side.