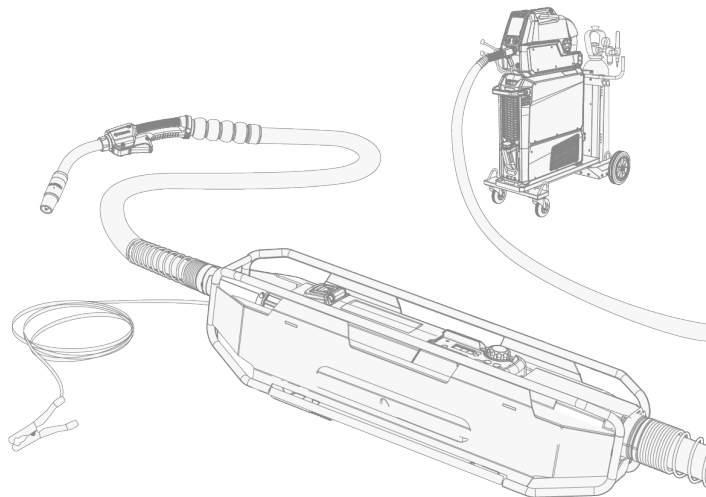


# SuperSnake GTX



Instrukcja obsługi

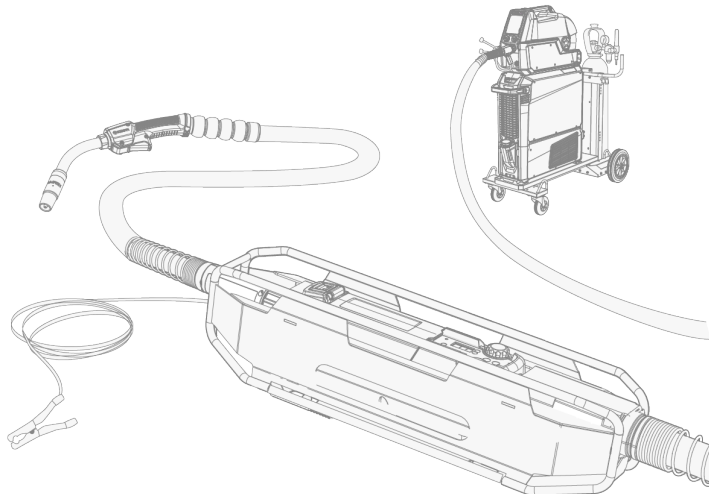
## SPIS TREŚCI

---

<b>1. Informacje ogólne</b> .....	<b>3</b>
1.1 Opis produktu .....	5
<b>2. Montaż</b> .....	<b>9</b>
2.1 Montaż podajnika pośredniego .....	10
2.2 Regulacja docisku rolek podających .....	14
2.3 Podłączanie podajnika pośredniego .....	16
2.4 Montaż podajnika pośredniego w ramie ochronnej .....	19
2.5 Przygotowywanie drutu elektrodowego .....	21
2.6 Wprowadzenie drutu elektrodowego do podajnika pośredniego .....	22
2.7 Ustawianie gazu osłonowego .....	23
2.8 Przygotowanie chłodnicy .....	24
<b>3. Konserwacja</b> .....	<b>25</b>
3.1 Wymiana prowadnicy drutu .....	27
3.2 Utylizacja .....	32
<b>4. Dane techniczne</b> .....	<b>33</b>
4.1 Dane techniczne podajnika pośredniego SuperSnake GTX .....	33
4.2 Dobór rolek podających .....	34
4.3 Dobór prowadnicy drutu .....	35
4.4 Zamówienia .....	36

## 1. INFORMACJE OGÓLNE

Kemppi SuperSnake GTX to podajnik pośredni przeznaczony do profesjonalnych zastosowań w spawaniu metodą MIG/MAG. Podajnik pośredni SuperSnake GTX z ramą ochronną jest bardzo wytrzymały i trwały dlatego doskonale sprawdza się w trudno dostępnych miejscach.



Sprzęt kompatybilny z podajnikiem pośrednim SuperSnake GTX:

- X5 FastMig z podajnikiem drutu X5 Wire Feeder 300 Auto+
- Inne urządzenia z podajnikiem drutu X5 FastMig ze specjalnym zestawem do instalacji podajnika pośredniego (więcej informacji na temat kompatybilności można uzyskać u autoryzowanych dealerów Kemppi).


### Ważne

Należy uważnie zapoznać się z tymi instrukcjami. Dla bezpieczeństwa własnego i otoczenia należy zwracać szczególną uwagę na instrukcje bezpieczeństwa dostarczone z produktem.

Poniższymi symbolami wyróżniono fragmenty instrukcji, które w celu zminimalizowania ewentualnych szkód i obrażeń wymagają szczególnej uwagi. Należy je uważnie przeczytać i postępować zgodnie z zaleceniami w nich zawartymi.

 *Uwaga: Przydatne informacje dla użytkownika.*

 *Przeostoga: Opis sytuacji, która może doprowadzić do uszkodzenia wyposażenia lub systemu.*

 *Ostrzeżenie: Opis sytuacji potencjalnie niebezpiecznej, która może spowodować urazy bądź śmierć pracownika.*

Symbole Kemppi: [Userdoc](#).


#### ZASTRZEŻENIE

Choć dołożono wszelkich starań, żeby informacje zawarte w niniejszej instrukcji były dokładne i kompletne, producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne błędy ani przeoczenia. Kempipi zastrzega sobie prawo do zmiany parametrów technicznych opisanego produktu w dowolnym momencie bez wcześniejszego powiadomienia. Kopiowanie, rejestrowanie, powielanie lub przesyłanie treści niniejszej instrukcji bez wcześniejszej zgody firmy Kempipi jest zabronione.

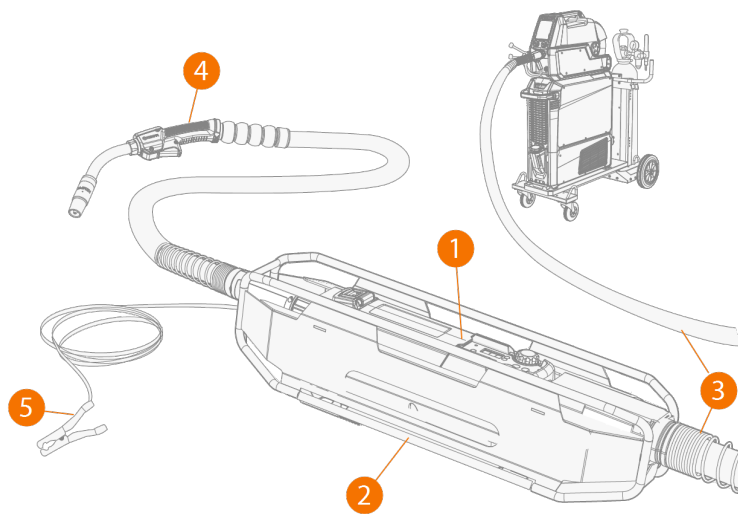
## 1.1 Opis produktu

Podajnik pośredni Kemppei SuperSnake GTX to wszechstronne rozwiązanie do podawania drutu na duże odległości i spawania w trudno dostępnych miejscach wyposażone w układ chłodzenia cieczą lub gazem. Zwiększa zasięg standardowych uchwytów spawalniczych MIG/MAG do 30 metrów, umożliwiając podawanie różnych rodzajów drutu.

Podajnik pośredni SuperSnake GTX jest fabrycznie dostarczany ze stalową, spiralną prowadnicą drutu Kemppei. Prowadnica drutu DL Chili jest oferowana jako wyposażenie opcjonalne.

 Jeśli podajnik pośredni SuperSnake GTX nie jest dostępny w ustawieniach podajnika pośredniego urządzenia spawalniczego X5 FastMig, należy zaktualizować oprogramowanie urządzenia do najnowszej wersji.

### System



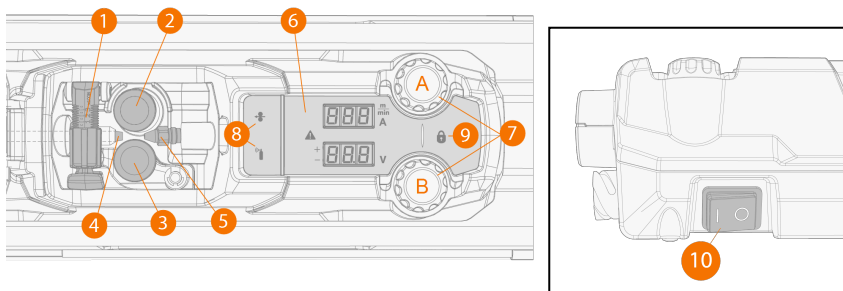
Wyposażenie podajnika pośredniego:

1. Podajnik pośredni SuperSnake GTX
2. Rama ochronna podajnika SuperSnake GTX
3. Kabel połączeniowy podajnika SuperSnake GTX

Inne wyposażenie:

4. uchwyt spawalniczy MIG/MAG.
5. Kabel wykrywający napięcie

### Przód podajnika pośredniego



1. Mechanizm blokowania i regulacji ramienia dociskowego

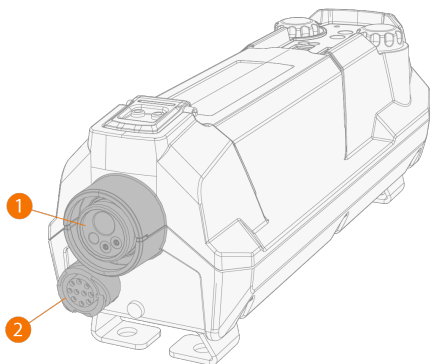
2. Rolka podająca drut (napędowa)
3. Rolka podająca drut (dociskowa)
4. Wylotowa tuleja drutu
5. Wlotowa tuleja drutu
6. Panel sterowania podajnika pośredniego
  - >> Wyświetlacz prędkości podawania drutu / prądu spawania i dostrajania
  - >> Wskaźnik błędu (czerwony), wskaźnik ostrzegawczy (żółty)
7. Pokręta regulacji
  - >> A: Prędkość podawania drutu i/lub prąd spawania
  - >> B: Dostrajanie (np. napięcia, w zależności od procesu spawania)

**i** *Automatyczna aktywacja pokręta regulacji: Gdy pokręta regulacji nie są używane, są one automatycznie dezaktywowane, aby zapobiegać przypadkowym zmianom parametrów spawania. Funkcje pokręteł są ponownie aktywowane przez obrócenie jednego z pokręteł o ćwierć obrotu. Gdy są aktywne, wskaźnik LED między pokrętłami regulacji zmienia kolor na zielony.*

8. Przyciski wysuwu drutu i testu gazu
9. Wskaźnik ON/OFF spawania (blokada)
  - >> Gdy spawanie jest wyłączone za pomocą przełącznika, świeci się symbol kłódki (10)
10. Przełącznik ON/OFF spawania
  - >> Pozycja OFF zapobiega spawaniu z podajnikiem pośrednim.

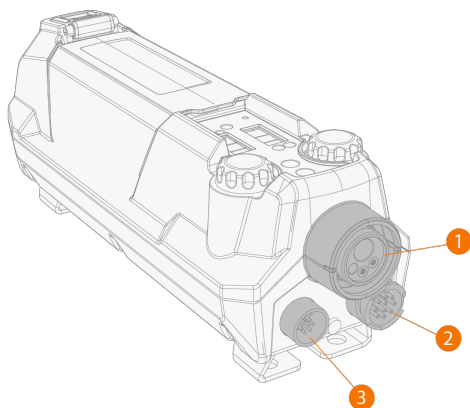
**i** *Przełącznik ON/OFF spawania nie wyłącza zasilania podajnika pośredniego.*

### Przednie przyłącza podajnika pośredniego



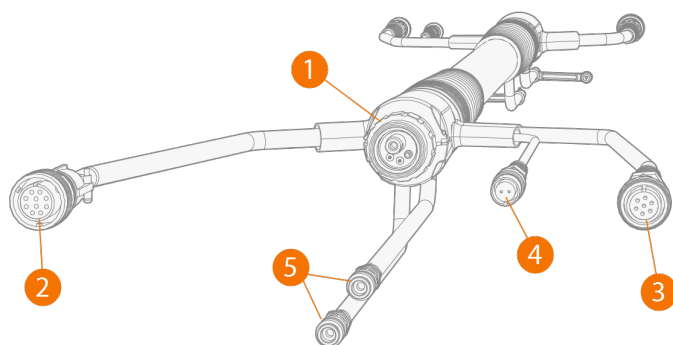
1. Eurozłącze kabla spawalniczego (do uchwytu spawalniczego)
2. Złącze kabla sterowania (np. do zdalnego sterowania)

### Tylnie przyłącza podajnika pośredniego



1. Eurozłącze kabla spawalniczego (do kabla pośredniego z podajnika drutu)
2. Złącze kabla sterowania (do kabla pośredniego z podajnika drutu)
3. Złącze kabla synchronizacji podajnika pośredniego (do kabla pośredniego z podajnika drutu)

### Kabel pośredni



1. Kabel spawalniczy (z Eurozłączem)
2. Kabel sterujący
3. Kabel synchronizacji podajnika pośredniego
4. Kabel wykrywający napięcie
5. Węże cieczy chłodzącej

## IDENTYFIKACJA URZĄDZENIA

### **Numer seryjny**

Numer seryjny urządzenia znajduje się na tabliczce znamionowej lub w innym widocznym miejscu na urządzeniu. Podczas zgłaszania usterek lub zamawiania części należy zawsze podawać właściwy numer seryjny.

### **Kod QR**

Numer seryjny lub inne dane identyfikujące urządzenie mogą być także zapisane w postaci kodu QR (lub kodu kreskowego) na urządzeniu. Taki kod można odczytać aparatem w telefonie lub specjalnym czytnikiem, co pozwala szybko uzyskać dostęp do danych urządzenia.



## 2. MONTAŻ



*Nie włączaj zasilania do momentu zakończenia montażu mechanicznego.*



*Ustaw urządzenie na stabilnej, czystej powierzchni, tak aby panel sterowania podajnika pośredniego był skierowany do góry. Urządzenie należy chronić przed deszczem i bezpośrednim nasłonecznieniem.*

### Przed instalacją i użyciem



*Przed rozpoczęciem montażu podajnika pośredniego odłącz urządzenie spawalnicze od zasilania.*



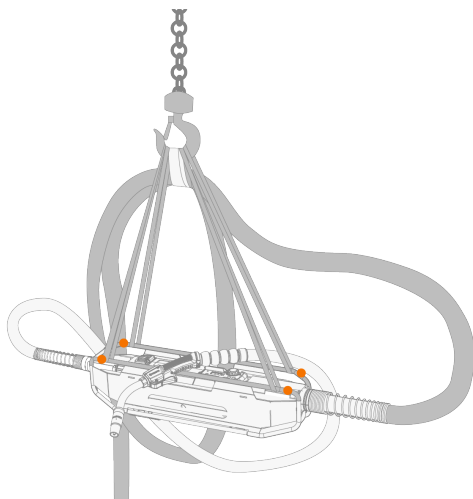
*Przed przystąpieniem do pracy należy zawsze upewnić się, że stan kabla spawalniczego, węża gazu osłonowego, kabla masy z zaciskiem oraz kabla zasilającego umożliwia bezpieczną eksploatację. Trzeba też upewnić się, że złącza są prawidłowo podłączone. Niedokręcone złącza mogą zmniejszać wydajność spawania i uszkodzić złącza.*

- Produkt jest pakowany w specjalnie zaprojektowane kartony. Mimo to, przed rozpoczęciem eksploatacji należy się upewnić, że urządzenie nie uległo uszkodzeniu podczas transportu.
- Warto też sprawdzić, czy dostarczono wszystkie zamówione produkty wraz z instrukcjami obsługi.
- Przenieś podajnik pośredni w pobliże miejsca pracy, aby wyprostować kabel.
- Przed załadowaniem drutu elektrodowego upewnij się, że kabel nie jest nigdzie ciasno skręcony ani zwinięty.
- Upewnij się, że prowadnica drutu jest poprawnie zamontowana i odpowiednia do używanego drutu.
- Przed rozpoczęciem spawania upewnij się, że zakończono instalację oraz przygotowano drut elektrodowy, gaz osłonowy, przewody płynu chłodzącego i kabel rozpoznawania napięcia.

### Podnoszenie podajnika pośredniego

Podajnik pośredni SuperSnake GTX można podnosić za pomocą podnośnika i 4-punktowego pasa zaczepionego na wszystkich rogach ramy ochronnej. Jeśli podajnik pośredni nie jest wyposażony w ramę ochronną, nie można podnosić go podnośnikiem.

Przed podniesieniem należy tymczasowo zwinąć kable i przywiązać je do haka dźwigu, aby nie opierały się one całym ciężarem tylko na złączach podajnika pośredniego.

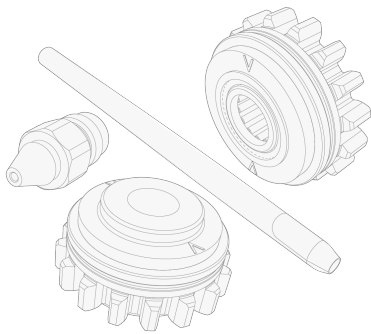


## 2.1 Montaż podajnika pośredniego

Przed podłączeniem lub wprowadzeniem drutu spawalniczego do podajnika pośredniego, należy zainstalować rolki podające drut i wyregulować mechanizm. Upewnij się, że zastosowano odpowiednie rolki napędowe dla średnicy i rodzaju drutu wprowadzonego. Więcej informacji: "Dobór rolek podających" on page34.

**i** Podczas korzystania z podajnika pośredniego SuperSnake GTX nie zaleca się używania rolek karbowanych w głównym podajniku drutu. Mogą generować zbyt duże tarcie drutu elektrodowego o ściankę prowadnicy, co może zakłócić prawidłowe funkcjonowanie podajnika pośredniego SuperSnake GTX.

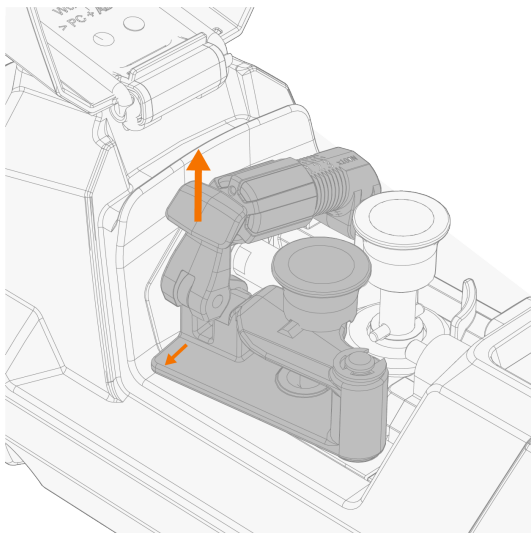
O ile nie określono inaczej, podajnik pośredni jest dostarczany ze standardowym zestawem komponentów prowadzenia drutu i stalową, spiralną prowadnicą drutu. Rolki podające zamawia się oddzielnie. Upewnij się, że zamontowano właściwe podzespoły i rolki podające.



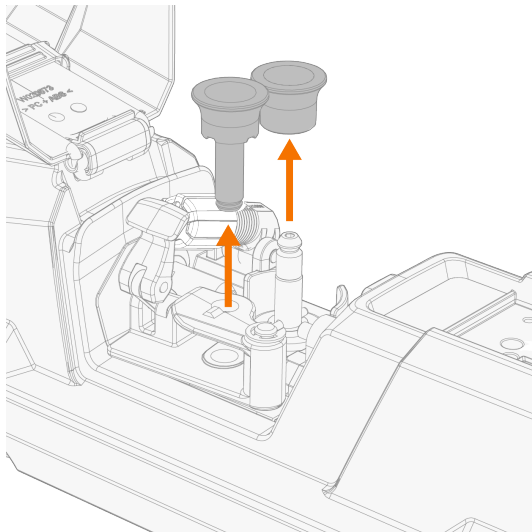
Wymagane narzędzia:



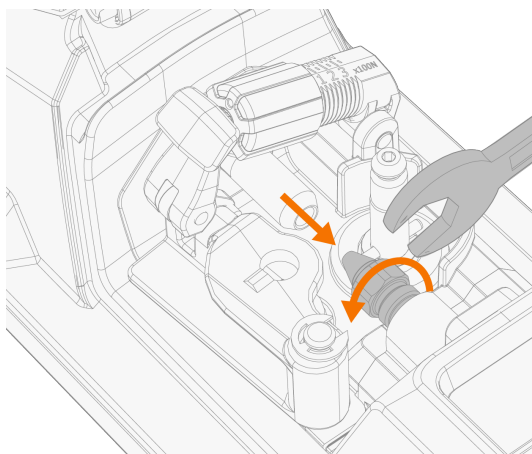
1. Otwórz drzwiczki dostępowe mechanizmu podającego.
2. Podnieś ramię dociskowe, aby je zwolnić.



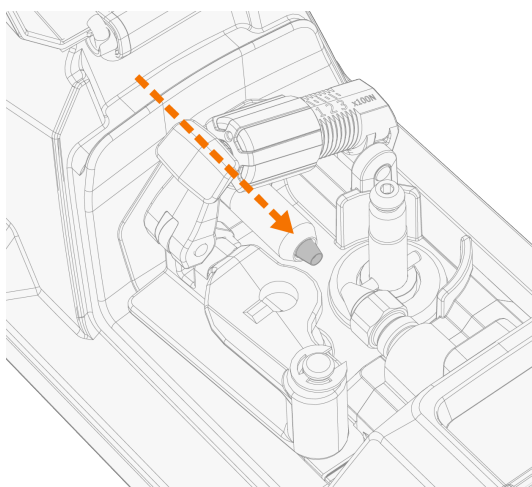
3. Wyciągnij sworznie mocujące (B) rolkę podającą.



4. Zainstaluj wlotową tulejkę prowadzącą drut. Dokręć kluczem.

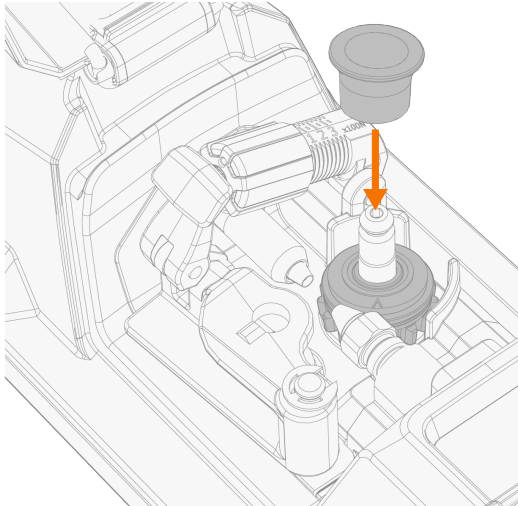


5. Zainstaluj wylotową tulejkę drutu, wkładając ją do podajnika pośredniego od strony uchwyty spawalniczego.

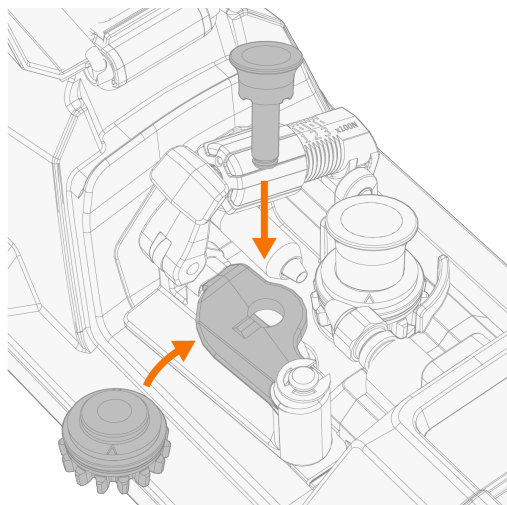


6. Zamontuj rolkę napędową w odpowiednim położeniu, częścią zębatą do dołu i zabezpiecz zawleczkę/końcówkę mocującą.

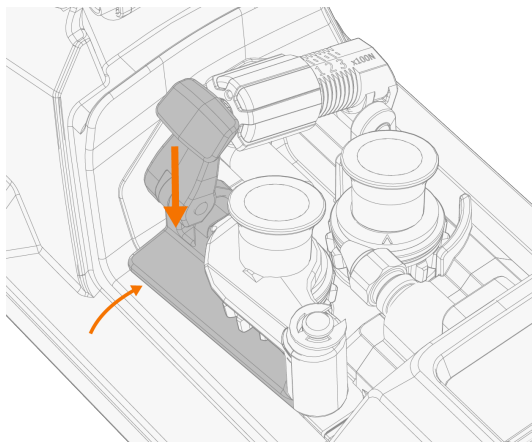
**i** Upewnij się, że rowek na spodzie rolki pokrywa się ze sworzniem krzyżowym na wale napędowym.



7. Zamontuj rolkę dociskową w odpowiednim położeniu, częścią zębatą do dołu, i zabezpiecz zawleczkę/końcówkę mocującą.



**8. Zamknij dźwignię dociskową.**



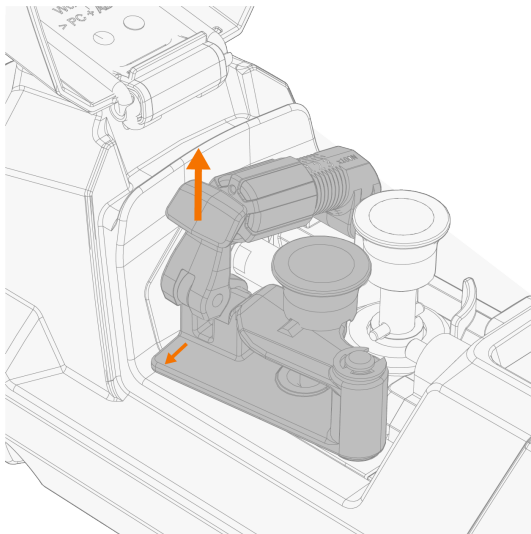
Informacje na temat regulacji docisku rolki podającej znajdują się w punkcie "Regulacja docisku rolek podających" on the next page.

## 2.2 Regulacja docisku rolek podających

Wyreguluj docisk rolek podających pokrętle do regulacji docisku zamontowanym na ramieniu docisku. Ustaw docisk tak, aby lekkie przytrzymanie ręką drutu wysuwającego się z końcówki prądowej uchwytu nie zakłócało podawania.

**i** *Druty o mniejszych średnicach i bardziej miękkie wymagają mniejszego docisku. Więcej informacji podano w tabeli na końcu tego rozdziału.*

### 1. Podnieś ramię dociskowe (A).

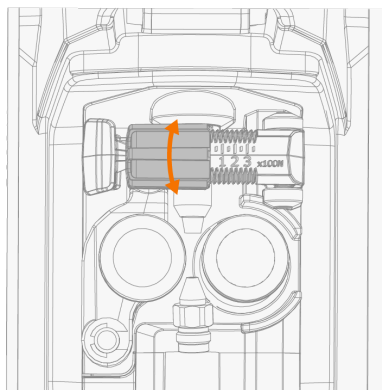


### 2. Jeśli nie zostały jeszcze zamontowane, należy zainstalować rolki podające drut zgodnie z opisem w punkcie "Montaż podajnika pośredniego" on page 10.

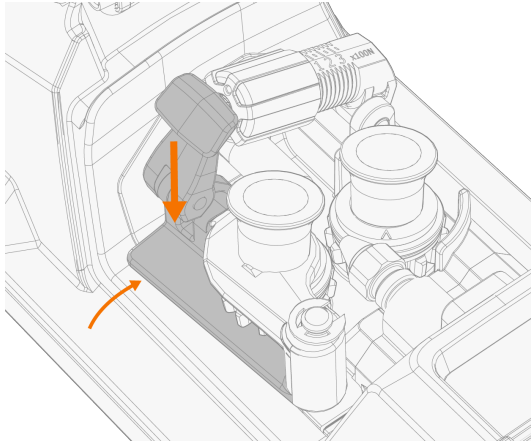
### 3. Obróć pokrętkę regulacji na ramieniu docisku, aby ustawić właściwy docisk rolki podającej.

>> Obok regulatora docisku znajduje się podziałka z siłą podaną w newtonach (N).

>> Prawidłową siłę docisku podano w tabeli pod koniec tego rozdziału.



4. Zamknij ramię dociskowe, aby zablokować ustawioną wartość nacisku.



**!** Zbyt silny docisk powoduje spłaszczenie drutu elektrodowego, a w przypadku drutów powlekanych i rdzeniowych – również jego uszkodzenie. Zbyt duży docisk powoduje także szybsze zużywanie się rolek podających i większe obciążenie przekładni.

**i** Podczas korzystania z podajnika pośredniego SuperSnake GTX nie zaleca się używania rolek karbowanych w głównym podajniku drutu.



**i** Gdy w ustawieniach urządzenia spawalniczego X5 FastMig wybrany jest podajnik pośredni SuperSnake GTX, funkcja wysuwu drutu automatycznie poda drut do systemu po naciśnięciu przycisku wysuwu drutu na panelu podajnika drutu.

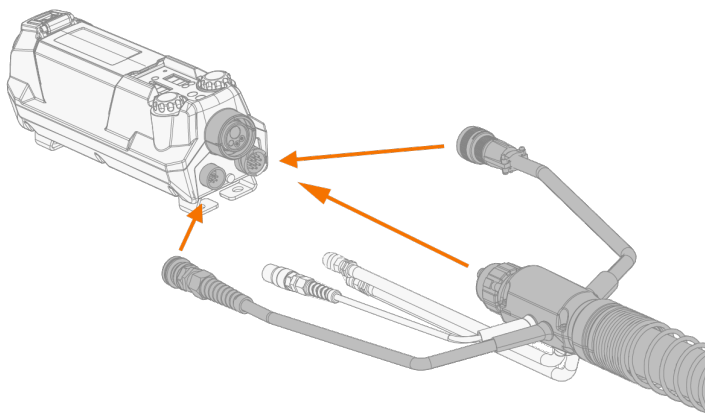
Typu drutu elektrodowego	Profil rolki podającej	Średnica drutu elektrodowego (ø, mm)	Kabel połączeniowy podajnika*, długość m	Regulacja (x100 N)
Fe, Ss	V-kształtna	V	1,0...1,4	2,0
			1,0...1,4	2,5
Fe	V-kształtna, karbowana	V≡	1,6	1,5
Fc, Mc	V-kształtna, karbowana	V≡	1,2-1,6	1,5
Al	U-kształtna	U	1,2-1,6	2,0
			1,2-1,6	2,5

\* Kabel połączeniowy podajnika SuperSnake GTX.


## 2.3 Podłączanie podajnika pośredniego

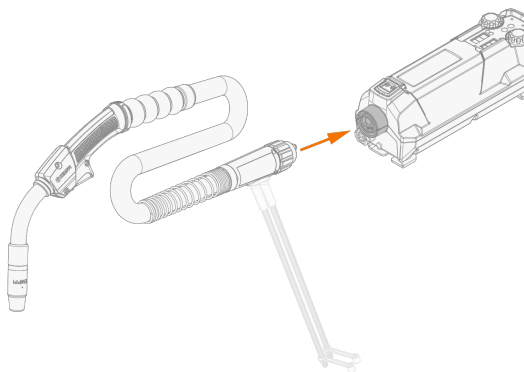
Kabel spawalniczy z eurozłączem dostarcza prąd spawania, gaz osłonowy oraz drut spawalniczy. Oddzielne przyłącze kabla sterowania służy do obsługi dodatkowych funkcji sterowania spawaniem (np. zdalnego sterowania).

-  Wszystkie kable podajnika pośredniego powinny być podłączone przed zamontowaniem podajnika w ramie ochronnej. Patrz "Montaż podajnika pośredniego w ramie ochronnej" on page 19.
  -  Jeśli używany jest kabel wykrywania napięcia i/lub układ chłodzenia cieczą, podajnik musi być odwrócony spodem do góry w celu poprawnego poprowadzenia i podłączenia kabli.
1. Podłącz kabel pośredni (kabel spawalniczy, kabel sterowania i kabel synchronizacyjny) do podajnika pośredniego. Zabezpiecz kable, ręcznie dokręcając zaciski.



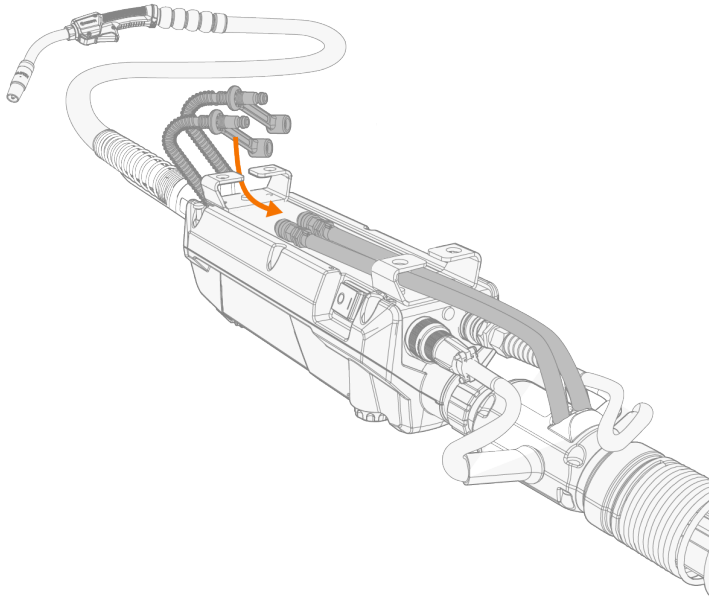
2. Podłącz uchwyt spawalniczy do podajnika pośredniego. Zabezpiecz kabel spawalniczy, ręcznie dokręcając zacisk.

-  Aby uzyskać jak najlepsze efekty pracy, upewnij się, że używany uchwyt nadaje się do danego zastosowania, jest w dobrym stanie i posiada odpowiednią prowadnicę drutu i końcówkę prądową, jak również węże doprowadzające płyn chłodzący.

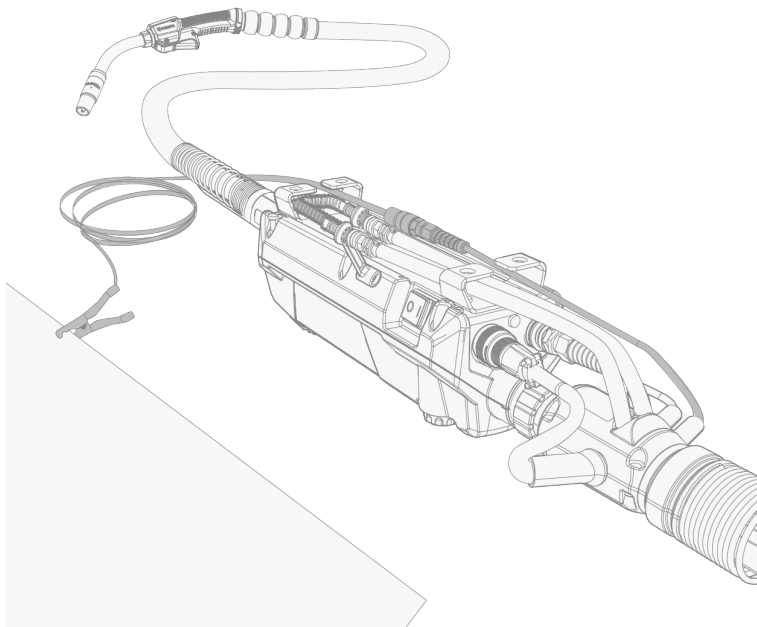




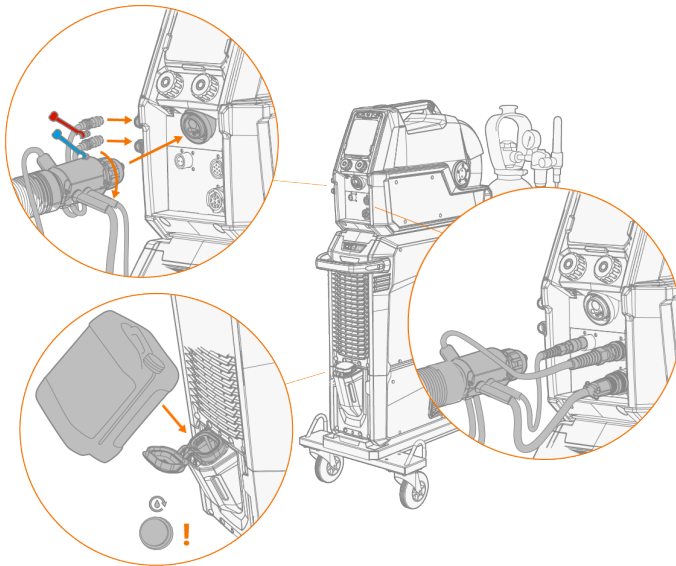
3. Jeśli używany jest układ chłodzenia cieczą, podłącz i poprowadź węże układu chłodzenia pod uchwytami na spodzie podajnika pośredniego. Węże układu chłodzącego są oznaczone kolorami.



4. Jeśli używany jest kabel do wykrywania napięcia, podłącz i poprowadź go pod uchwytami na podajniku pośrednim.



5. Jeśli używana jest rama ochronna, patrz "Montaż podajnika pośredniego w ramie ochronnej" on the next page.
6. Podłącz kabel pośredni podajnika pośredniego do urządzenia spawalniczego. Więcej szczegółów znajdziesz w instrukcji obsługi urządzenia spawalniczego (X5 FastMig: [tutaj](#)).



7. Na interfejsie użytkownika głównego podajnika drutu wybierz podajnik pośredni SuperSnake GTX i podaj długość kabla pośredniego podajnika. Więcej szczegółów znajdziesz w instrukcji obsługi urządzenia spawalniczego (X5 FastMig: [tutaj](#)).

Jeśli SuperSnake GTX nie jest dostępny w ustawieniach, a używasz kompatybilnego sprzętu spawalniczego, musisz zaktualizować oprogramowanie sprzętowe do najnowszej wersji.



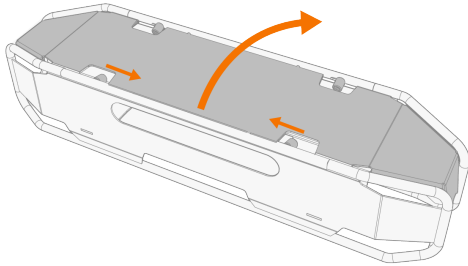
*W przypadku pracy bez podajnika pośredniego należy odpowiednio zmienić ustawienie.*

## 2.4 Montaż podajnika pośredniego w ramie ochronnej

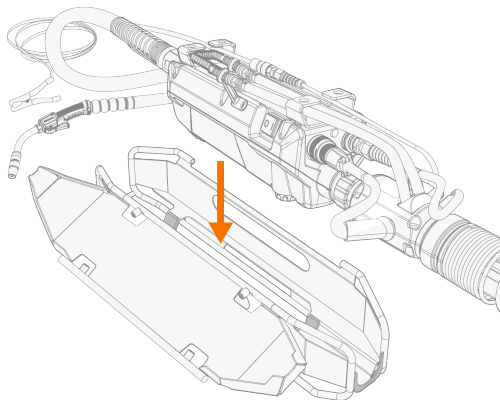
Rama ochronna stanowi podporę i ochronę samego podajnika pośredniego, jak również podłączonych do niego kabli.

**i** Wszystkie kable podajnika pośredniego powinny być podłączone przed zamontowaniem podajnika w ramie ochronnej.

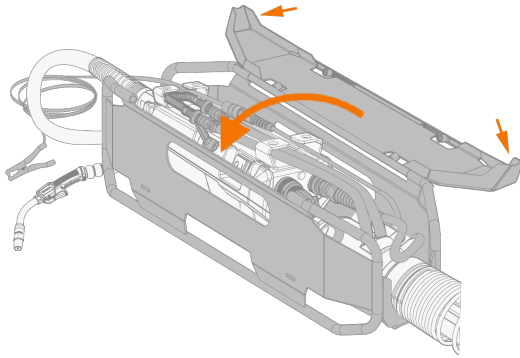
1. Umieść ramę ochronną na płaskiej powierzchni spodem do góry i otwórz dolną klapę.  
>> Aby zwolnić mechanizm blokujący, pociągnij zatrzaski po jednej stronie do środka i podnieś tę stronę do góry.



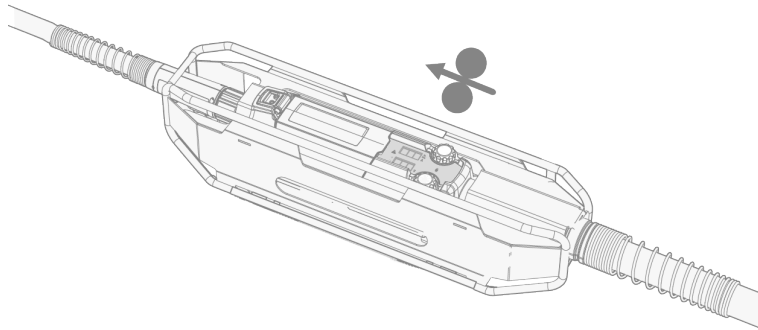
2. W pełni podłączony podajnik podnieś spodem do góry i przenieś go na ramę ochronną. Upewnij się, że:  
>> Obudowy eurozłączy na obu końcach podajnika pośredniego są mocno osadzone na podkładkach w ramie ochronnej.  
>> Rowek na kołnierzu kabla pośredniego pasuje do wspornika na końcu ramy ochronnej.



3. Zamknij klapę, zwracając uwagę, by zatrzaski mechanizmu zostały odpowiednio zablokowane. Upewnij się, że:  
>> Kable są poprowadzone prawidłowo i nie są zaplątane między ramą a klapą.  
>> Wsporniki po obu stronach klapy stanowią dodatkową podporę dla kabli głównych.



4. Odwróć zespół podajnika pośredniego z powrotem spodem do dołu.

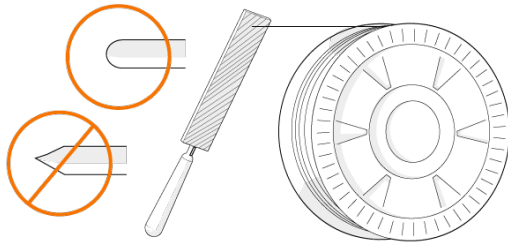


## 2.5 Przygotowywanie drutu elektrodowego

Zamontuj szpulę z drutem w podajniku drutu zgodnie z instrukcją obsługi podajnika drutu. Należy również zwrócić uwagę na następujące kwestie:

 *Ostre krawędzie końcówki drutu elektrodowego mogą uszkodzić prowadnicę drutu.*

Przed wprowadzeniem drutu do podajnika pośredniego odetnij zagięty odcinek i drobnym pilnikiem lub papierem ściernym spiłuj wszelkie ostre krawędzie z końcówki drutu.

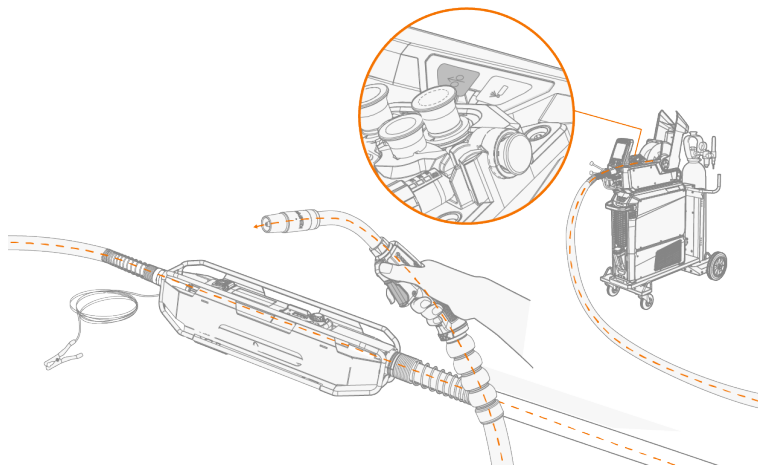


 *Koniec drutu elektrodowego powinien być prosty i nie powinien mieć żadnych zagięć ani ostrych krawędzi.*

## 2.6 Wprowadzenie drutu elektrodowego do podajnika pośredniego

1. Wyprostuj kabel podajnika pośredniego.
2. Upewnij się, że dźwignie dociskowe mechanizmu podawania drutu podajnika i podajnika pośredniego są zamknięte i odpowiednio wyregulowane.
3. Naciśnij przycisk wysuwu drutu na podajniku drutu lub bezpośrednio na podajniku pośrednim.

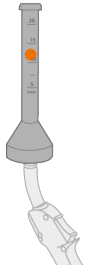
**i** System automatycznie wprowadzi drut elektrodowy do podajnika pośredniego, aż do rolek podających lub do momentu wprowadzenia drutu o zadanej długości kabla plus 0,5 metra. Aby zatrzymać automatyczne podawanie drutu, ponownie naciśnij przycisk wysuwu drutu.





**i** Przed rozpoczęciem spawania przepuść przez układ gaz osłonowy, naciskając przycisk Test gazu na podajniku drutu lub bezpośrednio na podajniku pośrednim.


## 2.7 Ustawianie gazu osłonowego

Odpowiednie ustawienie wypływu gazu osłonowego z uchwytu spawalniczego zależy od zastosowania, typu spoiny, typu gazu oraz kształtu i rozmiaru dyszy gazowej. Przed rozpoczęciem spawania zmierz rotametrem przepływ gazu przy dyszy uchwytu spawalniczego. Zwykle wynosi on 10–20 l/min, zależnie od rodzaju aplikacji spawalniczej.



-  *Jeśli przystępujesz do spawania po dłuższej przerwie, zacznij od przepuszczenia przez układ gazu osłonowego, naciskając przycisk testu gazu na podajniku drutu lub bezpośrednio na podajniku pośrednim.*
-  *Podczas pracy z butlą z gazem trzeba zachować ostrożność. Należy zawsze pamiętać o zagrożeniach, jakie niesie praca ze sprężonym gazem. Butle trzeba dokładnie mocować na odpowiednim wózku do butli.*

## 2.8 Przygotowanie chłodnicy

-  *Podłączenie podajnika pośredniego zwiększa zużycie płynu chłodzącego. Przed rozpoczęciem spawania należy upewnić się, że w układzie chłodzenia jest wystarczająca ilość płynu chłodzącego oraz że układ podajnika pośredniego jest wypełniony płynem chłodzącym. W razie potrzeby dolej płynu chłodzącego i włącz jego obieg w systemie.*


Przepuścić chłodziwo przez system, uruchamiając sprzęt spawalniczy. Więcej szczegółów znajdziesz w instrukcji obsługi urządzenia spawalniczego (X5 FastMig: [tutaj](#)).



### 3. KONSERWACJA

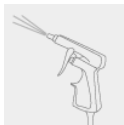
Przy planowaniu konserwacji urządzenia należy brać pod uwagę intensywność i warunki jego eksploatacji.

Prawidłowa obsługa i regularna konserwacja pomogą uniknąć nieprzewidzianych przerw w pracy i uszkodzeń urządzenia.

 *Przed przystąpieniem do pracy z przewodami elektrycznymi trzeba odłączyć urządzenie od zasilania.*

#### Codzienna konserwacja


Wymagane narzędzia:



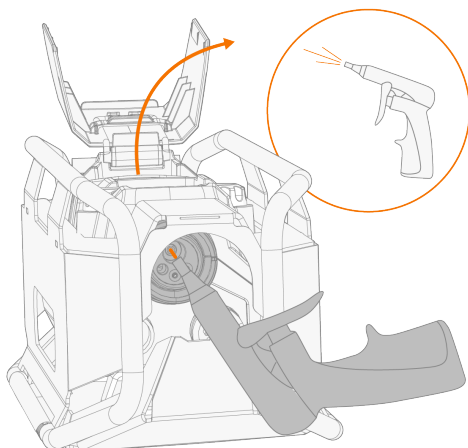
#### Do sprawdzenia:

- Sprawdź ogólny stan podajnika pośredniego i uchwytu spawalniczego. Usuń odpryski z końcówki prądowej i oczyść dyszę gazową. Wymień zużyte lub uszkodzone części. Należy używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych Kemppi.
- Sprawdź stan i podłączenie elementów obwodu spawalniczego: uchwyt spawalniczy, przewód masowy z zaciskiem, gniazda i złącza.
- Sprawdź stan rolek podających, łożysk igielkowych i wałków. W razie potrzeby oczyść łożyska i wałki, a następnie nasmaruj je niewielką ilością lekkiego smaru maszynowego. Złóż i wyreguluj mechanizm, a następnie sprawdź poprawność jego pracy.

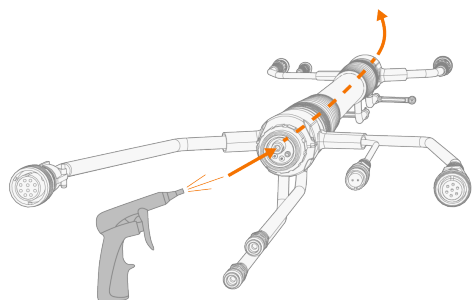
#### Czyszczenie podajnika pośredniego:

 *Cały układ należy czyścić suchym, sprężonym powietrzem co najmniej raz na 5 zmian szpuli z drutem. Pokrywa podajnika pośredniego powinna być podczas czyszczenia otwarta.*

1. Gdy w podajniku pośrednim nie ma drutu, należy odłączyć kable od podajnika pośredniego i podajnika drutu.
2. Oczyść podajnik pośredni sprężonym powietrzem.



3. Oczyszczyć kabel sprężonym powietrzem.



### Konserwacja w serwisie

Serwisy Kemppei wykonują przeglądy urządzeń na podstawie umów serwisowych z Kemppei. Regularne przeglądy urządzenia wykonywane przez przeszkolonych techników zapewniają dłuższą żywotność i niezawodną pracę.

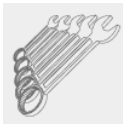
### 3.1 Wymiana prowadnicy drutu

Prowadnica drutu to część eksploatacyjna, która zużywa się i po pewnym czasie wymaga wymiany. Należy ją także zmieniać wraz ze zmianą drutu elektrodowego. Niniejsza instrukcja dotyczy wymiany prowadnicy drutu w podajniku pośrednim SuperSnake GTX. Informacje na temat wymiany prowadnicy drutu w uchwycie spawalniczym można znaleźć w instrukcji obsługi uchwytu spawalniczego.

 *Jeśli zmienisz typ lub średnicę drutu elektrodowego, zmień także odpowiednio rolki podające i ich osprzęt.*

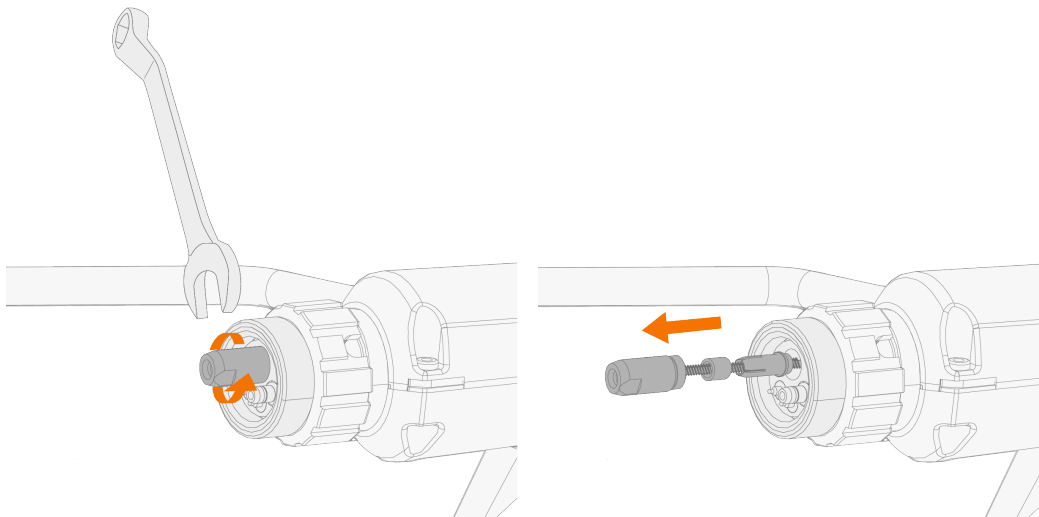
 *Przed zmianą prowadnicy drutu należy usunąć drut elektrodowy z podajnika pośredniego.*

Wymagane narzędzia:

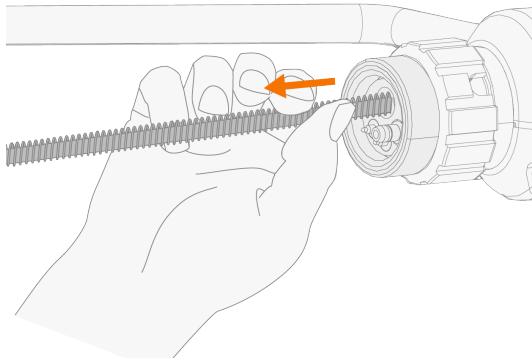


#### Wyjmij starą prowadnicę:

1. Odłącz kable od podajnika pośredniego i podajnika drutu.
2. Wyprostuj zestaw kabli i upewnij się, że nie jest nigdzie skręcony.
3. Wyjmij tuleję prowadnicy drutu wraz z pierścieniem uszczelniającym i stożkiem na obu końcach kabla podajnika pośredniego.

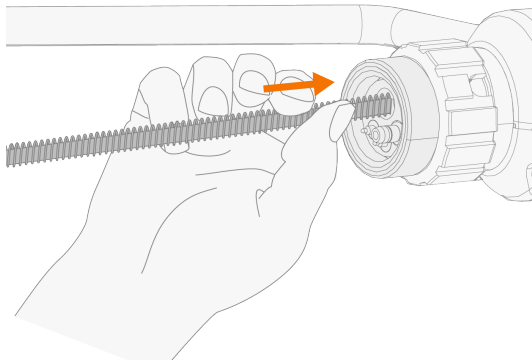


4. Wyjmij starą prowadnicę z przewodu, ciągnąc od strony podajnika pośredniego.




### Włóż nową prowadnicę drutu:

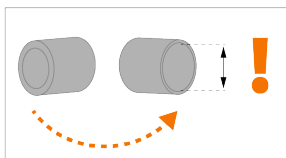
1. Wsuń nową prowadnicę do przewodu po stronie podajnika drutu.

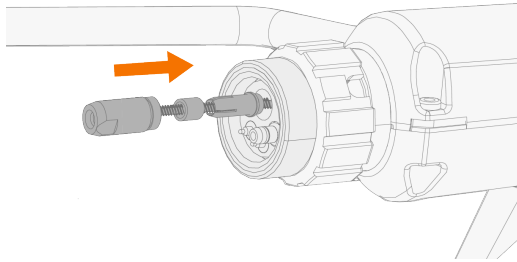


2. Upewnij się, że prowadnica drutu została wsunięta do końca i po stronie kabla podajnika pośredniego wystaje co najmniej na długość tulei prowadzącej drut.
3. Nałóż stożek, pierścień uszczelniający i tuleję prowadnicy na prowadnicę drutu po stronie podajnika pośredniego.

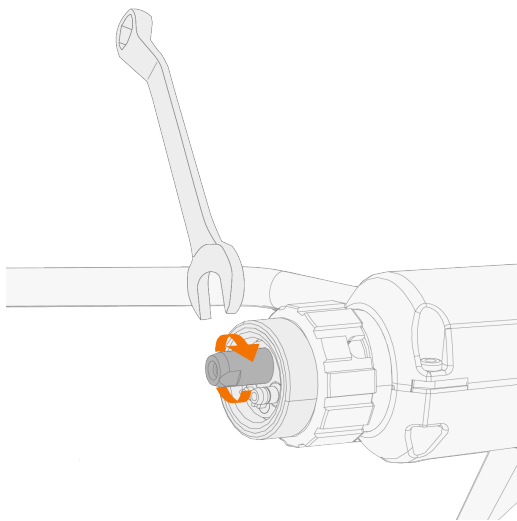
 *Użyj specjalnych akcesoriów do prowadnicy drutu dostarczonych z nową prowadnicą.*

 *Pierścień uszczelniający musi być umieszczony większym otworem do przodu. Po złożeniu pierścień uszczelniający musi wystawać poza krawędź stożka. Jest to potrzebne do zabezpieczenia prowadnicy drutu na miejscu.*



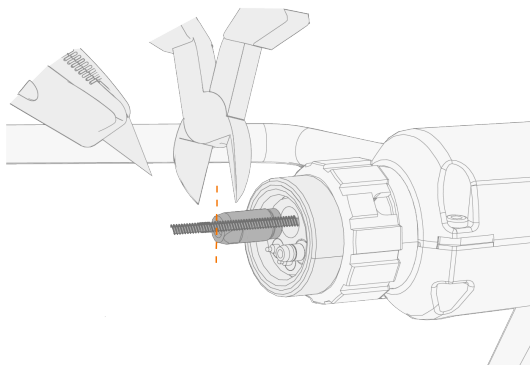


4. Po stronie podajnika pośredniego wsuń prowadnicę drutu do kabla z tuleją prowadnicy. Zabezpiecz mocowanie prowadnicy drutu, dokręcając tuleję.



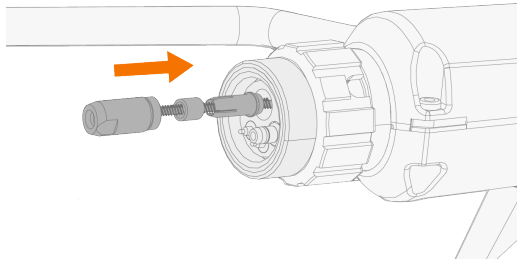
5. Po stronie podajnika drutu odetnij nadmiar prowadnicy drutu, jako miary używając tulei prowadnicy.

 *Nadmiar stalowej prowadnicy spiralnej utnij szczypcami, a prowadnicy Chili – ostrym nożem np. do tapet.*

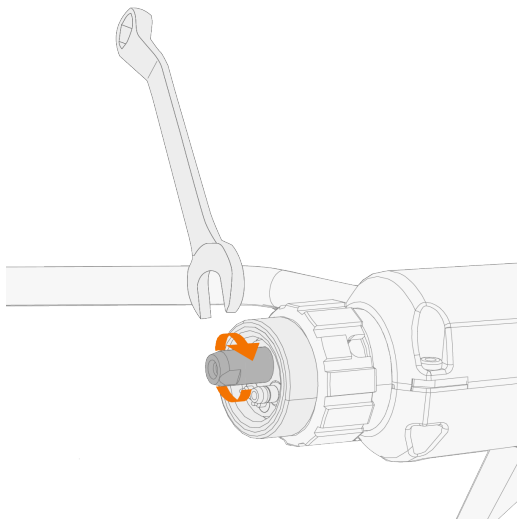


6. Włóż stożek i tuleję prowadnicy do prowadnicy drutu po stronie podajnika drutu.

 *Użyj specjalnych akcesoriów do prowadnicy drutu dostarczonych z nową prowadnicą.*



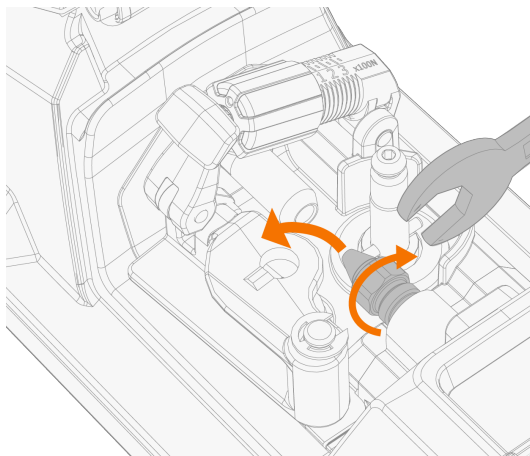
7. Zabezpiecz mocowanie przewodnicy drutu, dokręcając tuleję przewodnicy.



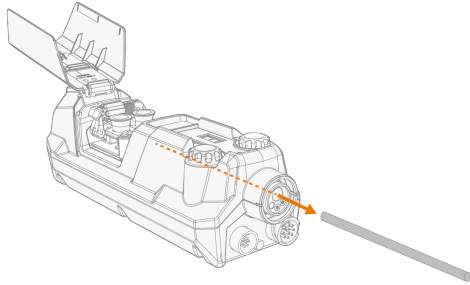
### Wymień przewodnicę wlotową drutu:

**i** Użyj specjalnych akcesoriów do przewodnicy drutu dostarczonych z nową przewodnicą.

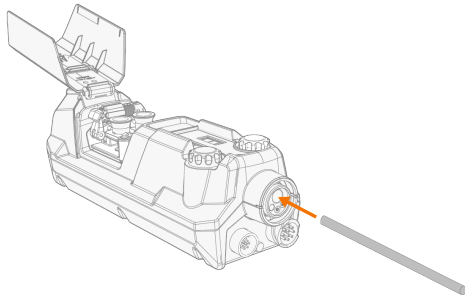
1. Tymczasowo wyjmij końcówkę przewodnicy wlotu drutu z podajnika pośredniego.



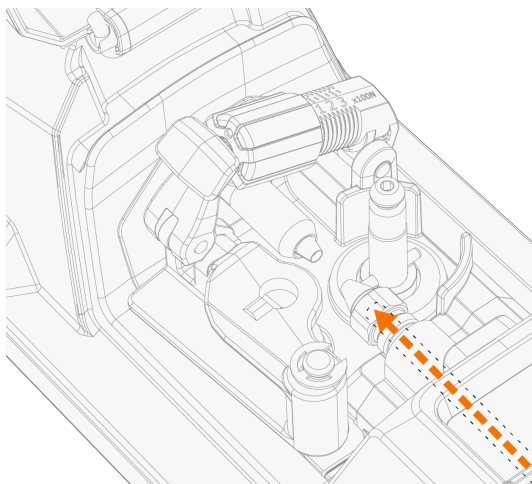
2. Wypchnij starą wlotową przewodnicę drutu spawalniczego od wewnątrz, aż będzie można ją chwycić z zewnątrz. Wyjmij starą wlotową przewodnicę drutu.



3. Załóż tymczasowo zdjętą wlotową końcówkę przewodnicy drutu z powrotem na miejsce.
4. Załóż nową wlotową przewodnicę drutu.



Po podłączeniu kabla pośredniego wlotowa przewodnica drutu powinna całkowicie osadzić się we wlotowej końcówce przewodnicy drutu.



## 3.2 Utylizacja



Urządzeń elektrycznych nie wolno wyrzucać wraz ze zwykłymi odpadami!

Zgodnie z europejską dyrektywą 2002/96/WE, dotyczącą zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, oraz lokalnymi przepisami wykonawczymi, zużyte urządzenia elektryczne należy zbierać osobno i przekazywać do odpowiedniego zakładu utylizacji i wtórnego odzysku odpadów.

Właściciel zużytego sprzętu ma obowiązek dostarczyć go do lokalnego punktu zbiórki, zgodnie z lokalnymi przepisami lub zaleceniami przedstawiciela firmy Kempfi. Stosowanie się do zaleceń tej europejskiej dyrektywy przyczynia się do poprawy stanu środowiska i ludzkiego zdrowia.

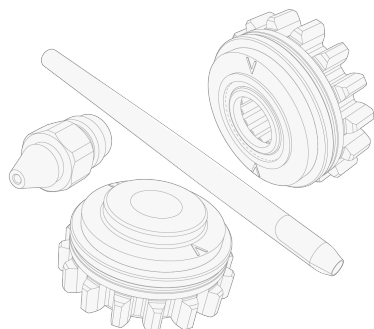


## 4. DANE TECHNICZNE

### 4.1 Dane techniczne podajnika pośredniego SuperSnake GTX

SuperSnake GTX		
Funkcja / opis		Wartość
Prąd maks. 40°C	60%	350 A
	100%	270 A
Napięcie zasilania	$U_1$	12 V
Pobór prądu	$I_1$	125 mA
Napięcie pracy silnika	$U_{\text{silnik}}$	0–24 V (DC)
Prąd silnika	$I_{\text{silnik}}$	2.5 A
Zasilanie pomocnicze	$U_{\text{aux}}$	48 V
Prąd pomocniczy (maks.)	$I_{\text{aux maks.}}$	2 A
Gniazdo uchwytu		Euro
Mechanizm podajnika drutu		GT02X, 2-rolkowy, jednosilnikowy
Średnica rolek podajnika		32 mm
Druty elektrodowe	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
Prędkość podawania drutu		1...25 m/min
Ciśnienie gazu osłonowego (maks.)	$P_{\text{maks.}}$	0,5 MPa
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A
Stopień ochrony		IP23S
Wymiary zewnętrzne bez ramy ochronnej	dł. x sz. x wys.	400 x 127 x 150 mm
Wymiary zewnętrzne z ramą ochronną	dł. x sz. x wys.	682 x 174 x 159 mm
Masa (bez akcesoriów)		3.6 kg
Masa z ramą ochronną		10.1 kg
Spełniane normy		EN IEC 60974-5:2019
		EN IEC 60974-10:2020

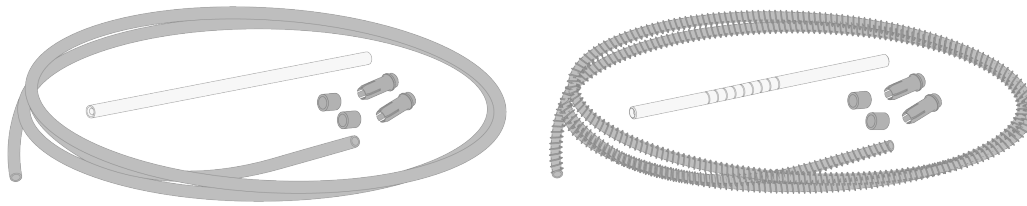
## 4.2 Dobór rolek podających



Opis zestawu		ø (mm)		Kod zestawu
Fe (Mc/Fc) standardowe, V-kształtne <b>V</b>	Plastik	1.0		F000507
	Plastik	1.2		F000508
	Plastik	1.6		F000509
Fe (Mc/Fc) o podwyższonej wytrzymałości, V-kształtne <b>V</b>	Metal	1.0		F000510
	Metal	1.2		F000511
	Metal	1.6		F000512
Ss (Fe/Cu) standardowe, V-kształtne <b>V</b>	Plastik	1.0		F000513
	Plastik	1.2		F000514
	Plastik	1.4		F000515
	Plastik	1.6		F000516
Ss (Fe) o podwyższonej wytrzymałości, V-kształtne <b>V≡</b>	Metal	1.0		F000517
	Metal	1.2		F000518
	Metal	1.6		F000519
Mc/Fc standardowe, V-kształtne, karbowane <b>V≡</b>	Plastik	1.2		F000520
	Plastik	1.4...1.6		F000521
Mc/Fc o podwyższonej wytrzymałości, V-kształtne, karbowane <b>V≡</b>	Metal	1.2		F000522
	Metal	1.4...1.6		F000523
Al standardowe, U-kształtne <b>U</b>	Plastik	1.2		F000524
	Plastik	1.4		F000525
	Plastik	1.6		F000526

\*Wlotowa oraz wylotowa tulejka prowadząca drut są zawarte w zestawie rolek podających.

### 4.3 Dobór przewodnicy drutu



Przewodnice drutu SuperSnake GTX		
Opis		Nr do zamówienia
PROWADNICA DRUTU 10 M	FE	W022458
	CHILI	W022457
PROWADNICA DRUTU 15 M	FE	W022460
	CHILI	W022459
PROWADNICA DRUTU 20 M	FE	W022462
	CHILI	W022461
PROWADNICA DRUTU 25 M	FE	W022464
	CHILI	W022463

\* „FE” oznacza przewodnicę spiralną; „CHILI” oznacza dwuwarstwową przewodnicę DL Chili. Przewodnica wlotowa drutu jest dostarczana wraz z przewodnicą drutu.

Informacje na temat wyboru zestawu rolek podających można znaleźć w punkcie "Dobór rolek podających" on the previous page.

## 4.4 Zamówienia

Informacje na temat zamawiania podajnika pośredniego SuperSnake GTX można znaleźć na stronie [Kempfi.com](http://Kempfi.com).

Informacje na temat wyboru zestawu rolek podających można znaleźć w punkcie "Dobór rolek podających" on page34.

Informacje na temat zamawiania prowadnic drutu można znaleźć w punkcie "Dobór prowadnicy drutu" on the previous page.