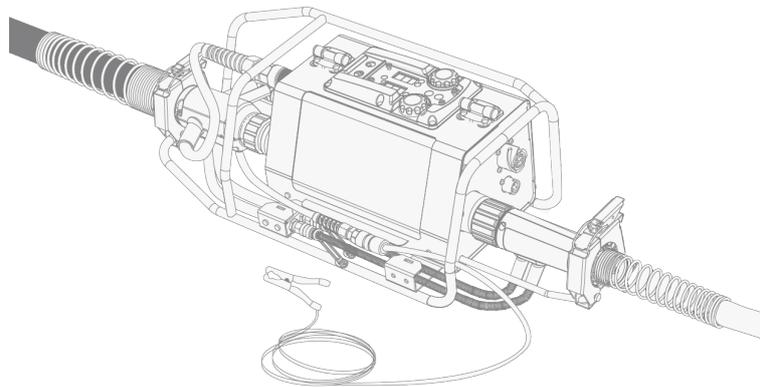


SuperSnake GTX04HD



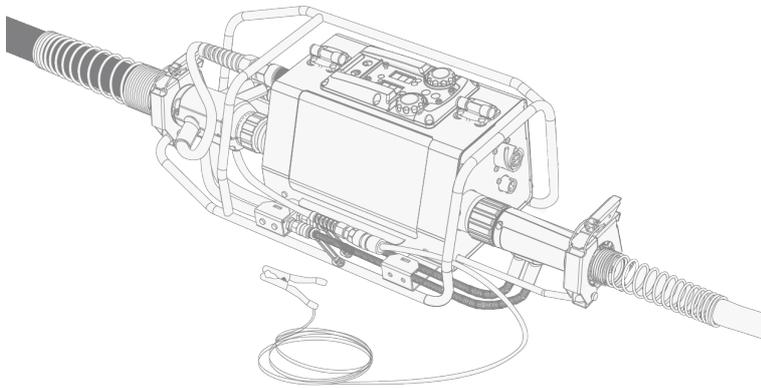
Manuel d'utilisation

SOMMAIRE

1. Généralités	3
1.1 Description de l'équipement	4
2. Installation	8
2.1 Installation du dévidoir auxiliaire	9
2.2 Réglage de la pression du galet d'alimentation	13
2.3 Raccordement du dévidoir auxiliaire	15
2.4 Préparation du fil d'apport	19
2.5 Chargement du fil d'apport dans le dévidoir auxiliaire	20
2.6 Réglage du gaz de protection	21
2.7 Préparation de l'unité de refroidissement	22
3. Entretien	23
3.1 Remplacement de la gaine	25
3.2 Mise au rebut	30
4. Caractéristiques techniques	31
4.1 Caractéristiques techniques SuperSnake GTX04HD	31
4.2 Choix du kit de galets d'alimentation	32
4.3 Sélection de la gaine	33
4.4 Commande	34

1. GÉNÉRALITÉS

Kemppi SuperSnake GTX04HD est un dispositif de dévidoir auxiliaire robuste et durable conçu pour une utilisation professionnelle en soudage MIG/MAG dans des conditions de soudage difficiles d'accès. Le SuperSnake GTX04HD est doté d'un boîtier en acier et d'un cadre rigide en acier intégré au dispositif de dévidoir auxiliaire.



Équipement compatible pour SuperSnake GTX04HD :

- X5 FastMig avec dévidoirs X5 300/HD300
- Autres équipements de dévidoir X5 FastMig avec kit d'installation de dévidoir auxiliaire dédié
- Équipement de soudage Master M 353, 355 et 358 avec kit d'installation de dévidoir auxiliaire dédié.

Contactez votre revendeur Kemppi pour plus d'informations sur la compatibilité.

Remarques importantes

Lire les instructions attentivement. Pour votre propre sécurité et celle de votre environnement de travail, prêter une attention particulière aux consignes de sécurité fournies avec l'équipement.

Les points qui requièrent une attention particulière afin de limiter les risques de dommages et de blessures corporelles sont signalés par ces symboles. Prière de lire attentivement ces instructions et de les respecter scrupuleusement.

 *Remarque : Information utile à l'utilisateur.*

 *Attention : Description d'une situation susceptible de provoquer des dommages à l'équipement ou au système.*

 *Avertissement : Description d'une situation potentiellement dangereuse, susceptible de provoquer des dommages corporels ou des blessures mortelles.*

Symboles Kemppi : [Userdoc](#).

CLAUSE DE NON-RESPONSABILITÉ

Malgré tous nos efforts pour garantir l'exactitude et l'exhaustivité des informations contenues dans ce manuel, nous déclinons toute responsabilité quant aux erreurs ou omissions éventuelles. Kemppi se réserve le droit de modifier, à tout moment et sans préavis, les caractéristiques du produit décrit ici. Toute copie, transcription, reproduction ou transmission du contenu de ce guide est formellement interdite sans l'autorisation préalable de Kemppi.

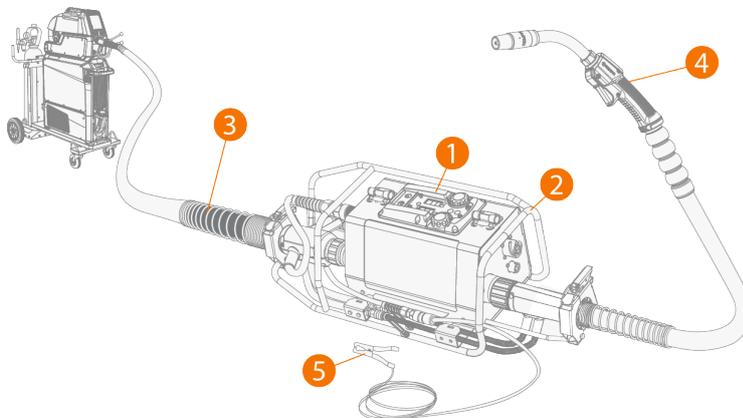
1.1 Description de l'équipement

Le dévidoir auxiliaire SuperSnake GTX04HD de Kemppi est une solution combinée permettant le dévidage de fil sur une longue distance et le soudage avec ou sans le refroidissement par eau dans les lieux d'accès difficile. Il permet d'augmenter la portée des torches de soudage MIG/MAG jusqu'à 30 mètres, en offrant un dévidage simple sur une grande distance pour une grande variété de fils d'apport.

Le dévidoir auxiliaire SuperSnake GTX04HD est livré par défaut avec la gaine d'acier en spirale de Kemppi. La gaine DL Chili est disponible en option.

i Si le dévidoir auxiliaire SuperSnake GTX04HD ne figure pas dans les paramètres de dévidoir auxiliaire d'équipement de soudage X5 FastMig ou Master M (353, 355, 358), il est nécessaire de mettre à jour le firmware de votre équipement.

Systeme



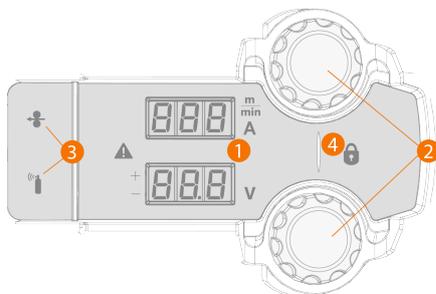
Équipement dévidoir auxiliaire :

1. Dévidoir auxiliaire SuperSnake GTX04HD
2. Structure de protection pour SuperSnake GTX04HD (intégré)
3. Faisceau pour SuperSnake GTX04HD

Autre équipement :

4. Torche de soudage MIG/MAG
5. Câble de détection de la tension

Panneau de commande du dévidoir auxiliaire



1. Panneau de commande du dévidoir auxiliaire
 - >> Affichages pour la vitesse de dévidage / le courant de soudage et pour le réglage fin
 - >> Indicateur d'erreur (rouge), indicateur d'état (jaune)

2. Boutons de commande

- >> Vitesse de dévidage et/ou courant de soudage
- >> Réglage fin (ex. tension, selon le procédé de soudage)

i *Activation automatique du bouton de commande: Lorsque les boutons de commande ne sont pas utilisés, ils sont automatiquement désactivés pour éviter toute modification accidentelle des paramètres de soudage. Les fonctions du bouton de commande sont réactivées en tournant l'un des boutons de commande d'un quart de tour. Lorsqu'il est actif, l'indicateur LED entre les boutons de commande devient vert.*

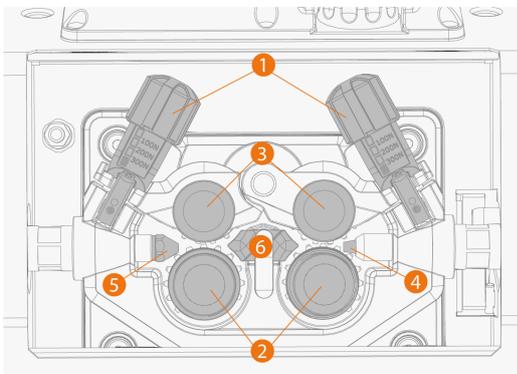
3. Boutons avance-fil et test de gaz

4. Indicateur de soudage marche/arrêt (verrouillage)

- >> Le symbole de verrouillage est allumé si le soudage a été désactivé à l'aide de l'interrupteur de soudage ON/OFF

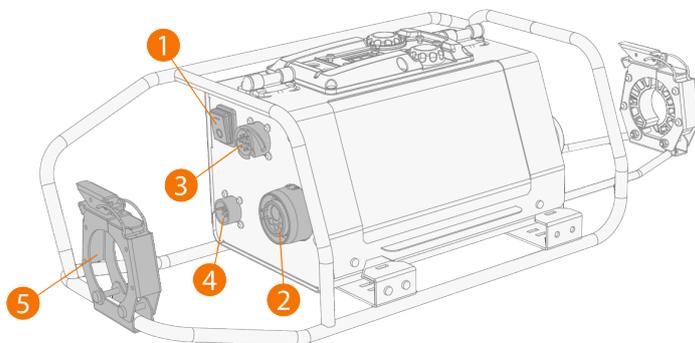
i *L'interrupteur de soudage ON/OFF ne désactive pas le dévidoir auxiliaire.*

Mécanisme de dévidage auxiliaire



1. Mécanismes de verrouillage et de réglage de levier de pression
2. Galets d'entraînement du fil (galets d'entraînement) et broches de galets d'entraînement du fil
3. Galets d'entraînement du fil (galets de pression) et broches de galets d'entraînement du fil
4. Tube guide-fil de sortie
5. Embout guide-fil d'entrée
6. Tube guide-fil intermédiaire

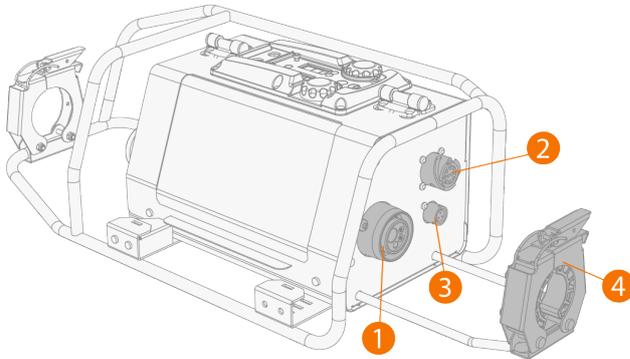
Dévidoir auxiliaire arrière (extrémité du dévidoir)



1. Interrupteur marche/arrêt de soudage
 - >> Empêche le soudage avec le dévidoir auxiliaire s'il est en position arrêt.
2. Câble de soudage connecteur Euro (pour faisceau du dévidoir)

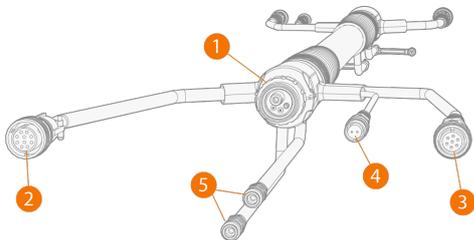
3. Connecteur de câble de commande (pour le faisceau du dévidoir)
4. Connecteur du câble de synchronisation du dévidoir auxiliaire (pour le faisceau du dévidoir)
5. Mécanisme de décharge de traction du faisceau

Avant du dévidoir auxiliaire (extrémité de la torche de soudage)



1. Câble de soudage connecteur Euro (pour torche de soudage)
2. Connecteur de câble de commande (ex. pour la commande à distance)
3. Connecteur +48 V à 3 broches, ordre des broches : A) masse, B) +48 V (max. 10 W), C) Bus CAN
4. Mécanisme de décharge de traction des câbles de soudage

Faisceau



1. Câble de soudage (avec connecteur Euro)
2. Câble de commande
3. Câble de synchronisation du dévidoir auxiliaire
4. Câble de détection de la tension
5. Tuyaux de liquide de refroidissement

IDENTIFICATION DE L'ÉQUIPEMENT

N° de série

Le numéro de série de l'appareil est indiqué sur sa plaque d'identification ou à un emplacement distinct sur ce dernier. Il est important de faire référence au numéro de série du produit pour toute demande de réparation ou commande de pièces de rechange.

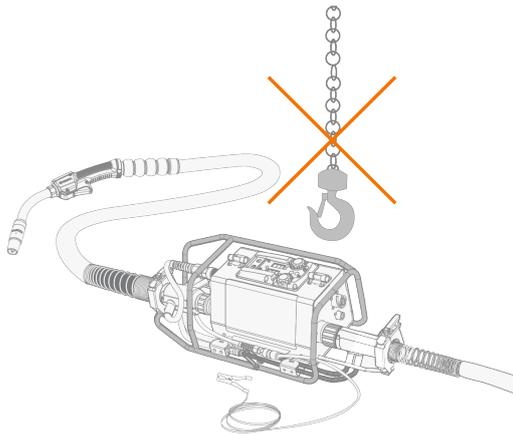
Code de réponse rapide (QR)

Le numéro de série et d'autres informations d'identification relatives à l'appareil peuvent également figurer sous forme d'un QR code (ou d'un code-barres) sur l'appareil. Ce code peut être déchiffré à l'aide d'un smartphone ou d'un lecteur de code afin d'accéder rapidement aux informations propres à l'appareil.

2. INSTALLATION

 *Ne pas mettre l'équipement sous tension avant la fin de l'installation mécanique.*

 *Ne pas soulever le dévidoir auxiliaire SuperSnake GTX04HD à l'aide d'un palan.*



 *Placer l'équipement sur un sol propre et stable, le panneau de commande du dévidoir auxiliaire dirigé vers le haut. Protéger l'équipement de la pluie et de l'exposition directe au soleil.*

Avant l'installation et l'utilisation

 *Débrancher le poste à souder du secteur avant de débiter l'installation du dévidoir auxiliaire.*

 *Il est important de vérifier avant l'utilisation le bon état du câble de soudage, du tuyau de gaz de protection, de la pince de masse et son câble, ainsi que du câble d'alimentation. S'assurer que les connecteurs sont correctement serrés. Des connecteurs mal serrés peuvent nuire aux performances de soudage et être endommagés.*

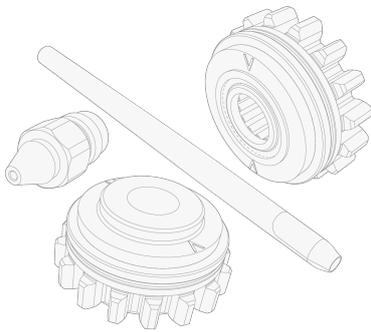
- Ce produit est conditionné dans des cartons de transport spécialement conçus. Cependant, avant l'utilisation, s'assurer que les produits n'ont pas été endommagés pendant le transport.
- Vérifier également la présence de tous les composants commandés et des manuels d'utilisation.
- Redresser le câble du dévidoir auxiliaire en positionnant ce dernier à proximité du lieu de travail.
- Avant de charger le fil d'apport, vérifier l'absence de boucles ou pliures serrées dans le câble.
- S'assurer que la bonne gaine de soutien du fil d'apport est installée correctement pour l'application de soudage prévue.
- Avant le soudage, s'assurer que l'installation est terminée et que le fil d'apport, le gaz de protection, le refroidisseur et le câble de détection de tension sont adaptés.

2.1 Installation du dévidoir auxiliaire

Avant de connecter le dévidoir auxiliaire ou d'y charger le fil d'apport, installer les galets d'entraînement et régler le mécanisme d'alimentation en fil. S'assurer que les galets d'entraînement sont adaptés à la taille et au type de fil d'apport. Pour plus d'informations, se reporter à la section "Choix du kit de galets d'alimentation" page 32.

 *Lors de l'utilisation du dévidoir auxiliaire SuperSnake GTX04HD, il est déconseillé d'utiliser des galets d'entraînement crantés dans le dévidoir principal. Ces galets exerceraient trop de friction sur le fil d'apport du côté du dévidoir, ce qui empêcherait d'obtenir un résultat optimal avec le dévidoir auxiliaire SuperSnake GTX04HD.*

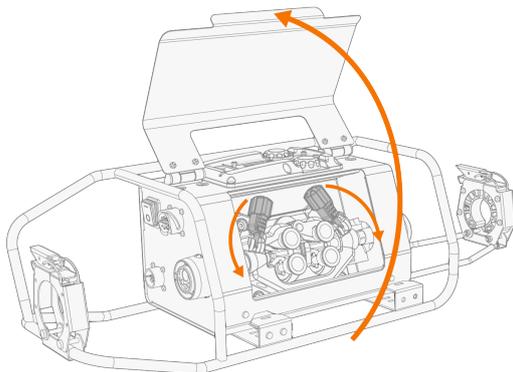
Le dévidoir auxiliaire est livré avec un kit de composants de fil standard et avec une gaine de fil d'acier en spirale, sauf indication contraire. Les galets d'entraînement sont à acquérir séparément. Veiller à disposer des composants et galets d'alimentation appropriés et à les installer selon les besoins.



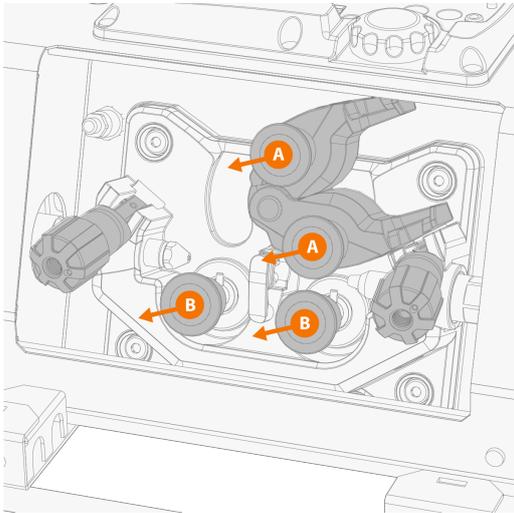
Outils nécessaires :



1. Ouvrir la porte du mécanisme de dévidage et libérer les leviers de pression en les tirant.

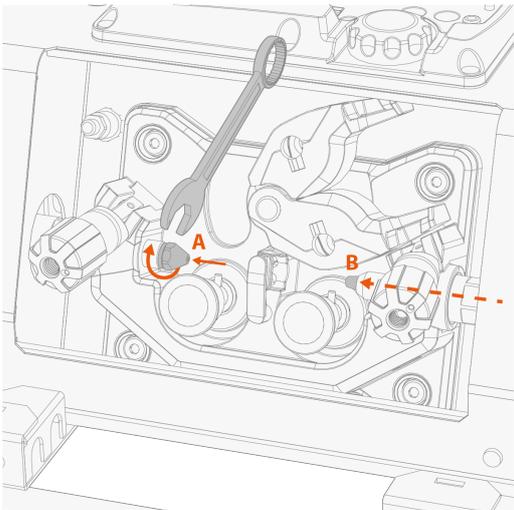


2. Retirer les goupilles/broches de fixation du galet d'alimentation (A, B) en les tirant.



3. Installer les guide-fil :

- >> Installer l'embout du guide-fil d'entrée (A). Bloquer le composant en place avec une clé plate.
- >> Installer le guide-fil de sortie (B) en l'insérant à partir de l'extrémité de la torche de soudage du dévidoir auxiliaire.



La gaine du guide-fil d'entrée en acier spiralé est installé en usine dans le connecteur Euro, derrière le guide-fil d'entrée (A). La gaine de guide-fil d'entrée doit être remplacée si vous utilisez la gaine DL Chili (par exemple pour souder de l'aluminium).

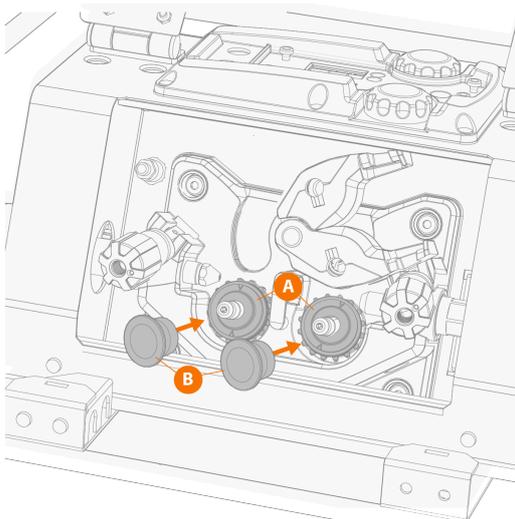
4. Installer le guide-fil intermédiaire. Le verrouiller en tournant le clip de blocage.



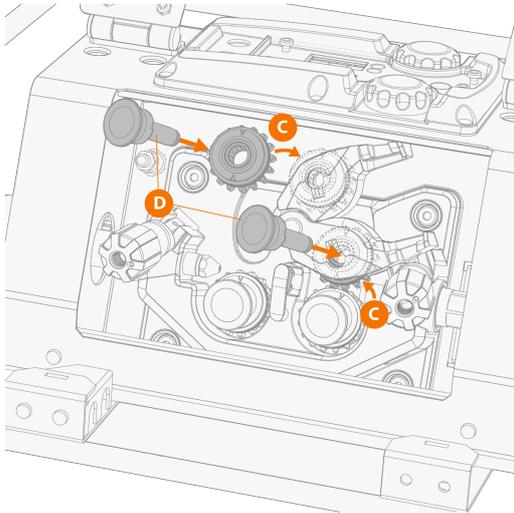
5. Monter les galets de dévidage (A) avec la partie dentée vers le bas et installer les goupilles de fixation (B).



S'assurer que la rainure au bas du galet est alignée avec la goupille d'entraînement sur la tige de l'axe d'entraînement.



6. Faire glisser les galets de pression (C) pour les mettre en place avec la partie dentée vers le bas et installer les goupilles de fixation (D).



7. Bloquer les leviers de pression.

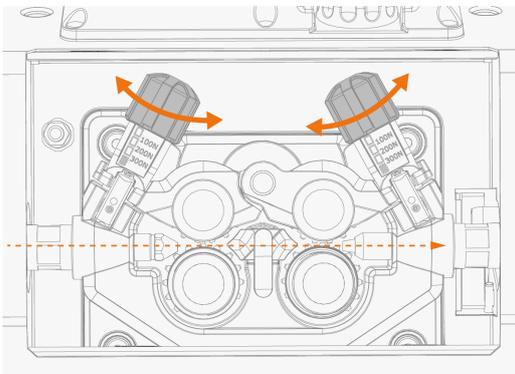
Pour régler la pression de galet d'entraînement du fil, se reporter à la section "Réglage de la pression du galet d'alimentation" en page suivante.

2.2 Réglage de la pression du galet d'alimentation

Régler la pression du galet d'alimentation à l'aide des rouleaux de réglage montés sur les leviers de pression. La charge appliquée doit être suffisante pour vaincre une légère force de freinage appliquée à la main sur le fil d'apport à sa sortie du tube de contact de la torche de soudage.

i Les fils d'apport tendres et de petit diamètre nécessitent une faible pression d'entraînement. Pour tous conseils supplémentaires, se reporter au tableau à la fin de ce chapitre.

1. Installer les galets d'entraînement du fil, s'ils ne sont pas mis en place, comme décrit dans "Installation du dévidoir auxiliaire" page 9.
2. Régler la pression des galets d'alimentation à l'aide des rouleaux de réglage de pression. La pression est la même pour les deux paires de galets de dévidage.
 - >> Une échelle graduée située à côté du galet de réglage indique la pression en Newtons (N).
 - >> La pression correcte est indiquée dans le tableau à la fin de ce chapitre.



! Une pression excessive aplatit le fil d'apport et endommage les fils d'apport enrobés ou fourrés. De plus, une pression excessive use inutilement les galets d'alimentation et augmente la charge sur les engrenages.

i Lors de l'utilisation du dévidoir auxiliaire SuperSnake GTX04HD, il est déconseillé d'utiliser des galets d'entraînement crantés dans le dévidoir principal.

i Lorsque le dévidoir auxiliaire SuperSnake GTX04HD est sélectionné dans les paramètres de l'équipement de soudage X5 FastMig, une pression sur le bouton d'avance-fil (sur le dévidoir) alimente automatiquement le système en fil d'apport.

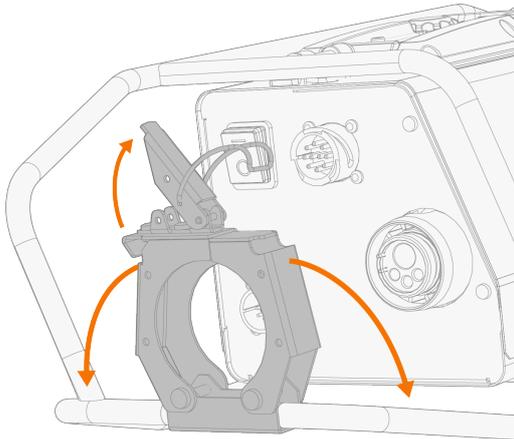
Fil d'apport	Profil des galets d'alimentation	Diamètre du fil d'apport (mm)	Ajustement (x100N)
Fil plein en Fe/Ss	Rainure en V 	0.8-1.0	1.5–2.0
		≥ 1.2	2.0–2.5
Métal et fourré (MC, FC)	Rainure en V crantée 	≥ 1.2	1.0–2.0
Auto-blindé (sans gaz)	Rainure en V crantée 	≥ 1.6	2.0–3.0

Al	Rainure en U U	1.0	0.5–1.0
		1.2	1.0–1.5
		1.4	1.5–2.0
		≥ 1.6	2.0–2.5

2.3 Raccordement du dévidoir auxiliaire

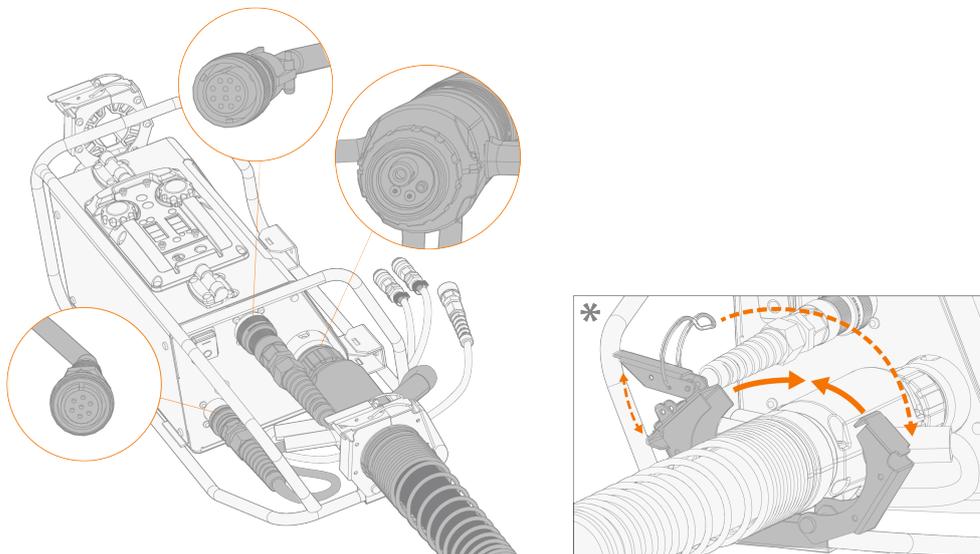
Le câble de soudage avec connecteur Euro transfère la puissance de soudage, le gaz de protection et le fil d'apport. La connexion séparée du câble de commande est utilisée pour des commandes de soudage supplémentaires (ex. commande à distance).

1. Ouvrir les mécanismes de décharge de traction de câbles.



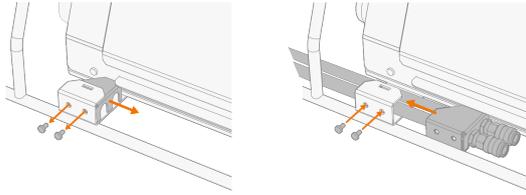
2. Connecter le faisceau de dévidoir auxiliaire (câble de soudage, câble de commande et câble de synchronisation) au dévidoir auxiliaire.

- >> Serrer à la main les colliers pour maintenir les câbles en place.
- >> Fermer le mécanisme de décharge de traction du faisceau (*).



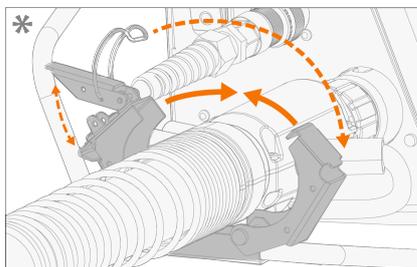
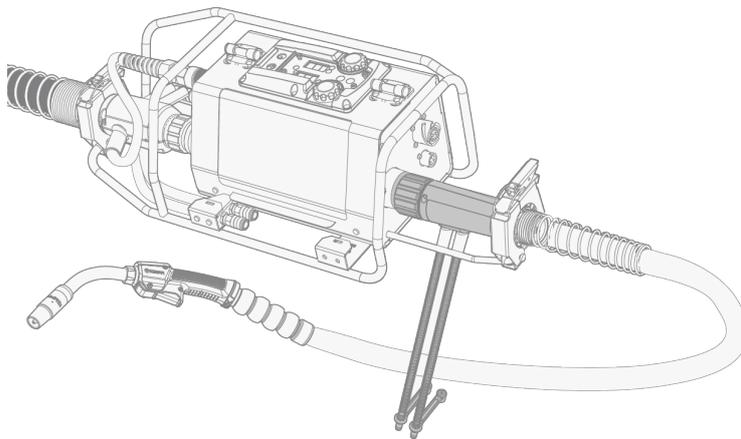
3. En cas de refroidissement à l'eau :

- >> Retirer les vis et le clip de fixation du support de cadre.
- >> Acheminer les tuyaux de refroidissement sous le support du côté du dévidoir auxiliaire.
- >> Fixer le clip de fixation aux tuyaux de refroidissement.
- >> Fixer au cadre avec le clip et les vis fournis.

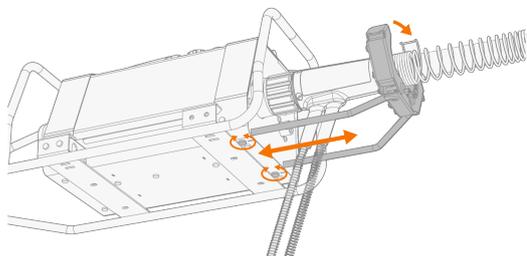


4. Raccorder la torche de soudage au dévidoir auxiliaire.

- >> Serrer à la main le collier pour maintenir le câble de soudage en place.
- >> Fermer le mécanisme de décharge de traction de câbles de soudage (*).



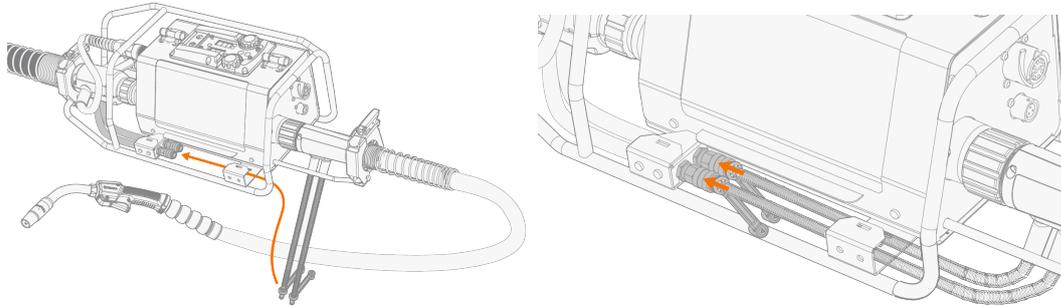
i La distance du mécanisme de décharge de traction de câbles de soudage peut être ajustée en fonction de la torche de soudage utilisée.



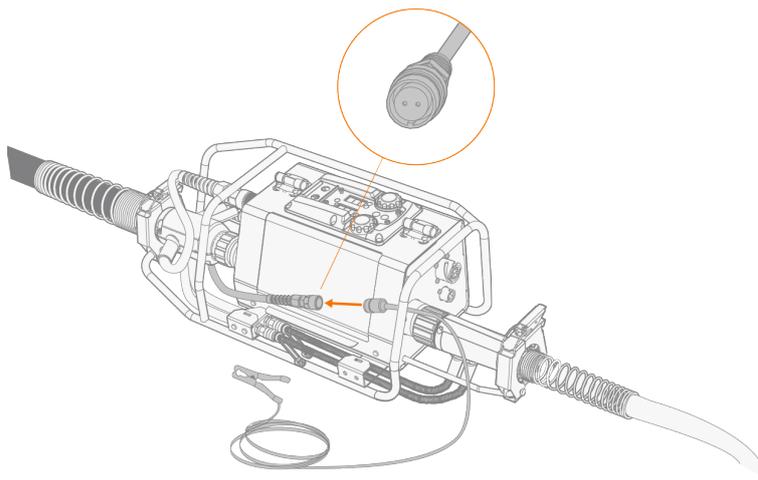
i Afin d'obtenir des performances de soudage fiables, s'assurer que la torche est en bon état, adaptée à l'application de soudage envisagée et correctement équipée des composants de la gaine, d'un tube de contact et des tuyaux de refroidissement par eau adaptés.

5. En cas de refroidissement à l'eau :

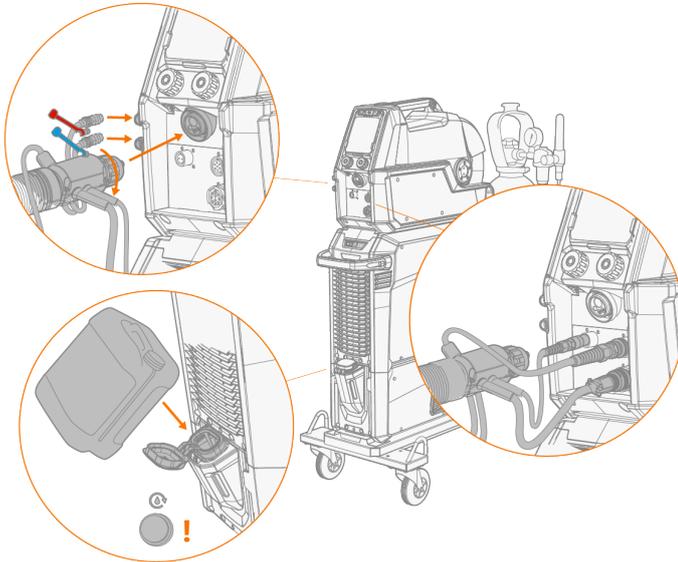
- >> Acheminer les tuyaux de refroidissement de la torche de soudage sous les supports du côté du dévidoir auxiliaire.
- >> Brancher les connecteurs à ressort du tuyau de refroidissement. Les tuyaux de refroidissement disposent d'un code couleur.

**6. Si un câble détecteur de tension est utilisé :**

- >> Connecter le câble détecteur de tension au connecteur provenant du câble de raccordement.



7. Connecter le faisceau du dévidoir auxiliaire à votre équipement de soudage. Consulter le mode d'emploi de votre équipement de soudage pour plus de détails (X5 FastMig : [ici](#)).



8. Sur l'interface utilisateur du dévidoir, sélectionner le dévidoir auxiliaire SuperSnake GTX04HD et la longueur de faisceau du dévidoir auxiliaire. Consulter le mode d'emploi de votre équipement de soudage pour plus de détails (X5 FastMig : [ici](#)).

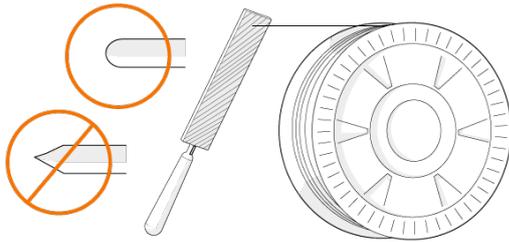
Si le SuperSnake GTX04HD n'est pas disponible dans les paramètres et si vous utilisez un équipement de soudage compatible, il est nécessaire de mettre à jour le firmware de votre équipement de soudage.

2.4 Préparation du fil d'apport

Installer la bobine de fil dans le dévidoir conformément aux instructions d'utilisation du dévidoir. Noter également ce qui suit :

 *Les arêtes vives à l'extrémité du fil d'apport risquent d'endommager la gaine.*

Couper toute portion de fil déformée, puis prendre une lime fine ou une toile émeri et éliminer les arêtes tranchantes de l'extrémité du fil d'apport avant de charger celui-ci dans le SuperSnake.

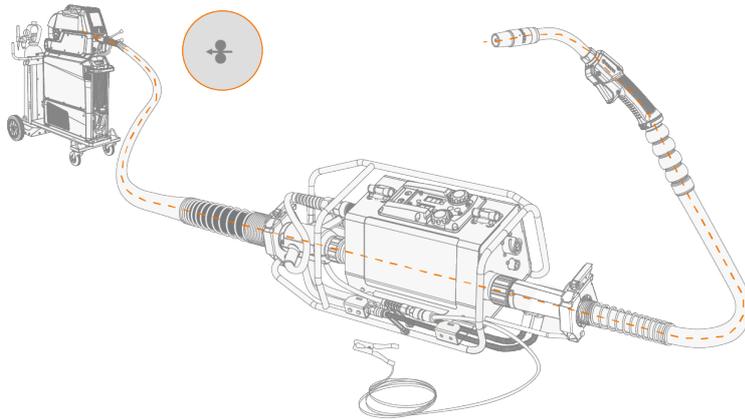


 *Vérifier que l'extrémité du fil d'apport est droite et sans courbure ni arêtes.*

2.5 Chargement du fil d'apport dans le dévidoir auxiliaire

1. Redresser le câble de dévidoir auxiliaire.
2. S'assurer que les leviers de pression du mécanisme d'alimentation en fil sont fermés et correctement réglés dans le dévidoir et le dévidoir auxiliaire.
3. Appuyer sur le bouton d'avance-fil sur le dévidoir ou directement sur le dévidoir auxiliaire.

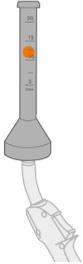
 *Le système charge alors automatiquement le fil d'apport dans le dévidoir auxiliaire jusqu'à ce que le fil touche les galets d'entraînement ou jusqu'à ce que le fil ait atteint la longueur définie de 0,5 mètres du câble de dévidoir. S'il est nécessaire d'arrêter l'avance automatique du fil d'apport, appuyer à nouveau sur le bouton de l'avance-fil.*



 *Purger le système avec du gaz de protection avant le soudage en appuyant sur le bouton Test de gaz sur le dévidoir ou directement sur le dévidoir auxiliaire.*

2.6 Réglage du gaz de protection

Le débit du gaz de protection qui sort de la torche de soudage est réglé en fonction de l'application, de la soudure, du type de gaz, ainsi que de la forme et de la taille du diffuseur de gaz. Avant le soudage, mesurer le débit au niveau du diffuseur de la torche de soudage au moyen d'un rotamètre. Normalement, le débit doit être compris entre 10 et 20 litres par minute pour la plupart des applications de soudage.



Si vous n'avez pas soudé depuis un certain temps, purger le système avec du gaz de protection avant de souder en appuyant sur le bouton Test de gaz sur le dévidoir ou directement sur le dévidoir auxiliaire.



Manipuler la bouteille de gaz de protection avec précaution. Évaluer les risques associés à la manipulation et à l'utilisation de gaz comprimé. Utiliser toujours un chariot de transport de bouteille et attacher solidement la bouteille.

2.7 Préparation de l'unité de refroidissement

 *L'utilisation d'un dévidoir auxiliaire augmente la consommation de liquide de refroidissement. Avant de souder, il est nécessaire de s'assurer qu'il se trouve suffisamment de liquide dans le refroidisseur et que le dévidoir auxiliaire est également rempli de liquide de refroidissement. Si nécessaire, ajouter du liquide de refroidissement et faire ensuite circuler ce liquide dans tout le circuit.*

Faire circuler le liquide de refroidissement dans le système en utilisant votre équipement de soudage. Consulter le mode d'emploi de votre équipement de soudage pour plus de détails (X5 FastMig : [ici](#), Master M 353, 355 : [ici](#), Master M 358 : [ici](#)).

3. ENTRETIEN

Planifier un entretien régulier en tenant compte de la fréquence d'utilisation du poste à souder et de l'environnement de travail.

Une utilisation correcte du poste à souder et un entretien régulier permettent de réduire les interruptions inutiles et d'éviter les pannes.

 *Débrancher l'appareil du secteur avant de manipuler les câbles électriques.*

Entretien quotidien

Outils nécessaires :



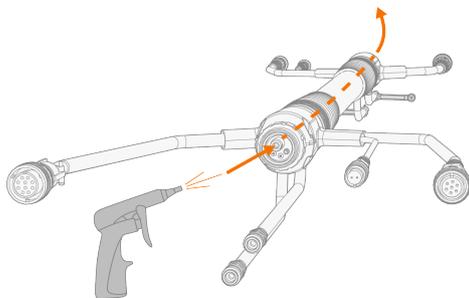
Vérifier les points suivants :

- Vérifier l'état général du SuperSnake et de la torche de soudage. Éliminer les projections du tube de contact et nettoyer le diffuseur de gaz. Remplacer toute pièce endommagée ou usée. Utiliser uniquement des pièces détachées Kemppi.
- Vérifier l'état et le branchement des composants du circuit de soudage : torche de soudage, câble et pince de masse, prises et connecteurs.
- Vérifier l'état des galets d'entraînement, des roulements à aiguilles et des axes. Nettoyer et lubrifier les roulements et les axes à l'aide d'une petite quantité d'huile si nécessaire. Réassembler, régler et tester le bon fonctionnement.

Nettoyage du dévidoir auxiliaire :

 *Nettoyer le système à l'air comprimé sec au minimum tous les cinq changements de bobine de fil. Laisser le capot du dévidoir auxiliaire ouvert pendant le nettoyage.*

1. Lorsque le fil d'apport n'est pas chargé dans le dévidoir auxiliaire, libérer le ou les câbles du dévidoir auxiliaire et du dévidoir.
2. Nettoyer le dévidoir auxiliaire à l'air comprimé.
3. Nettoyer le câble à l'air comprimé.



Maintenance en atelier

Les ateliers de réparation Kempfi effectuent l'entretien conformément à leur contrat de maintenance Kempfi. Une maintenance préventive régulièrement effectuée par des techniciens qualifiés prolonge la durée de vie de l'équipement et assure un fonctionnement fiable.

3.1 Remplacement de la gaine

La gaine est un consommable qui doit être changé en cas d'usure ou de changement de matériau de fil d'apport. Cette instruction couvre le remplacement de la gaine du dévidoir auxiliaire SuperSnake GTX04HD. Pour le remplacement de la gaine de votre torche de soudage, se reporter au manuel d'utilisation de la torche de soudage.

 *Si le fil d'apport doit être changé (avec un diamètre ou un matériau différent), changer également les galets et les accessoires de galet en conséquence.*

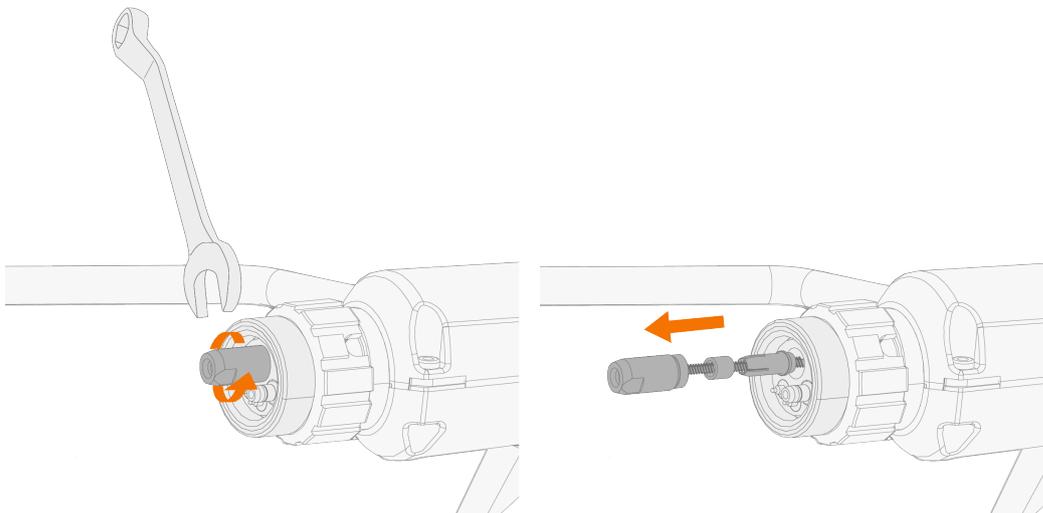
 *Le fil d'apport doit être retiré du dévidoir auxiliaire avant de remplacer la gaine.*

Outils nécessaires :

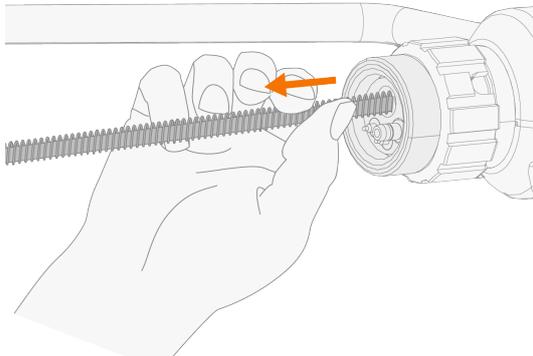


Retrait de l'ancienne gaine :

1. Débrancher les câbles du dévidoir auxiliaire et du dévidoir.
2. Redresser complètement le faisceau de câbles et s'assurer que le câble n'est pas tordu.
3. Extraire le manchon de la gaine avec la bague d'étanchéité et le cône aux deux extrémités du câble du dévidoir auxiliaire.

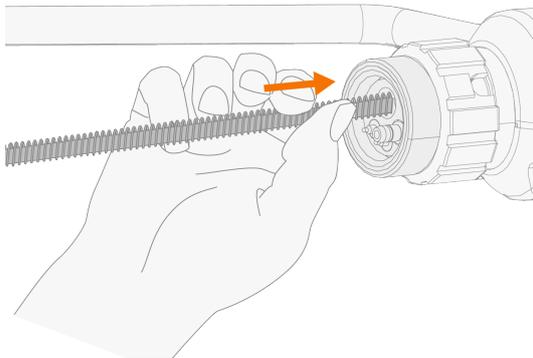


- Sortir l'ancienne gaine en la tirant depuis l'extrémité du dévidoir auxiliaire.



Installation de la nouvelle gaine :

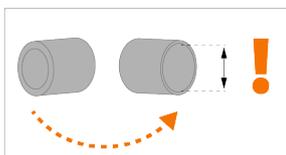
- Insérer la nouvelle gaine à partir de l'extrémité du dévidoir.

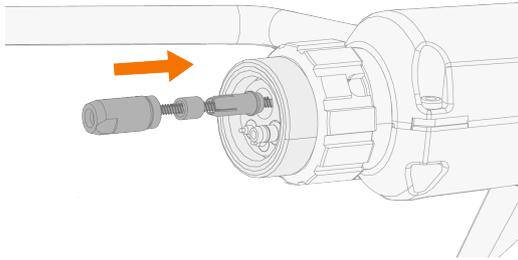


- S'assurer que la gaine est entièrement traversée et qu'au moins la longueur du manchon de gaine dépasse de l'extrémité du câble du dévidoir auxiliaire.
- Insérer le cône, la bague d'étanchéité et le manchon sur la gaine à l'extrémité du dévidoir auxiliaire.

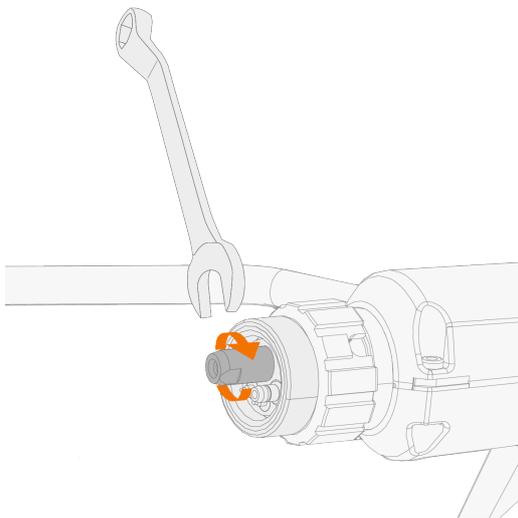
 Utiliser les accessoires spécifiques à la gaine livrés avec la nouvelle gaine.

 La bague d'étanchéité doit être positionnée en commençant par l'extrémité disposant de la plus grande ouverture. Une fois assemblée, la bague d'étanchéité doit dépasser le bord du cône. Cela est essentiel pour fixer la gaine en place.



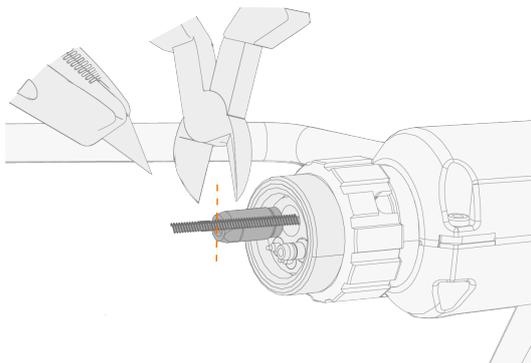


4. À l'extrémité du dévidoir auxiliaire, pousser la gaine de fil dans le câble avec le manchon. Sécuriser l'installation de la gaine en serrant le manchon.



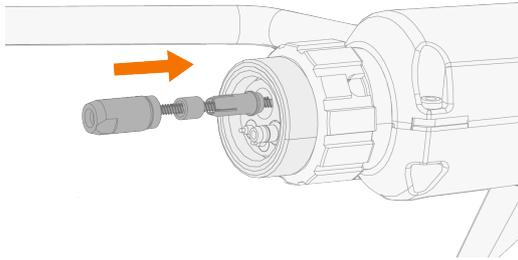
5. À l'extrémité du dévidoir, couper l'excédent de gaine en utilisant le manchon comme mesure.

-  Pour couper l'excédent de gaine spirale en acier, utiliser une pince à coupe latérale pour une gaine en spirale, ou un cutter pour une gaine DL Chili.

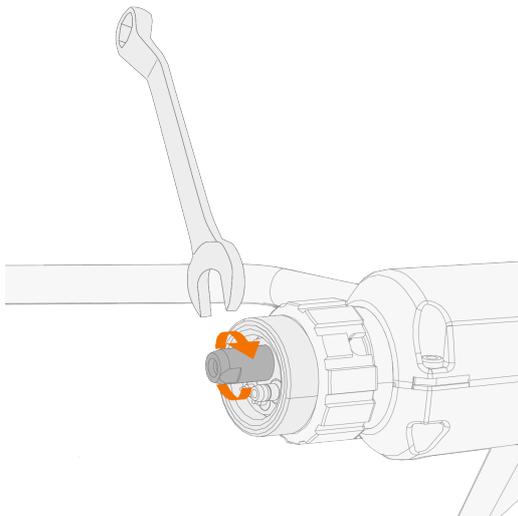


6. Insérer le cône et le manchon sur la gaine à l'extrémité du dévidoir.

-  Utiliser les accessoires spécifiques à la gaine livrés avec la nouvelle gaine.



7. Sécourir l'installation de la gaine en serrant le manchon en place.



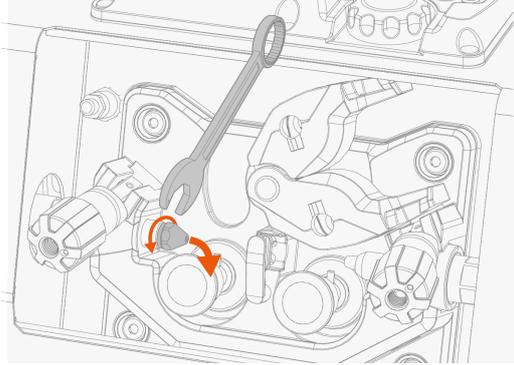
Remplacement de la gaine du guide-fil d'entrée :

 Utiliser les accessoires spécifiques à la gaine livrés avec la nouvelle gaine.

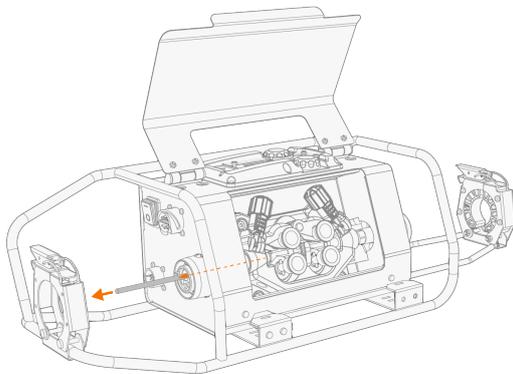
1. Retirer les galets d'entraînement du fil si nécessaire. (Pour plus d'informations sur l'installation des galets d'entraînement du fil, se reporter à la section "Installation du dévidoir auxiliaire" page 9.)
2. Retirer et remplacer le guide-fil intermédiaire.



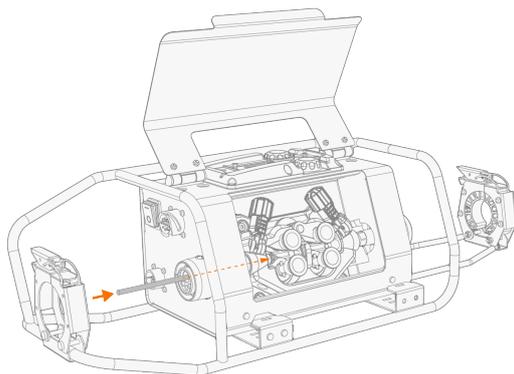
3. Retirer temporairement le guide-fil d'entrée à l'intérieur du dévidoir auxiliaire.



4. Pousser l'ancienne gaine du guide-fil d'entrée de l'intérieur jusqu'à ce qu'elle puisse sortir. Enlever l'ancienne gaine du guide-fil d'entrée.



5. Remettre en place l'embout du guide-fil d'entrée temporairement retiré.
6. Mettre en place la gaine du guide-fil d'entrée. La pousser à travers le connecteur Euro jusqu'à l'embout du guide-fil d'entrée.



Une fois que le faisceau est également connecté, la gaine du guide-fil d'entrée doit être complètement insérée dans l'embout du guide-fil d'entrée.

3.2 Mise au rebut



Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires !

Conformément à la directive DEEE 2012/19/UE relative à la mise au rebut d'équipements électriques ou électroniques, à la directive européenne 2011/65/UE relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques, ainsi qu'à leur transposition dans la législation nationale, les appareils électriques en fin de vie doivent être collectés à part et soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. Le propriétaire de l'équipement mis hors service doit s'informer sur les centres de collecte approuvés auprès des autorités locales ou d'un représentant Kemppi. Le respect de ces directives européennes contribue à l'amélioration de l'environnement et de la santé humaine.

Pour plus d'informations :

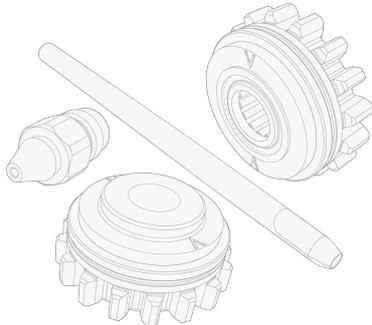


4. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

4.1 Caractéristiques techniques SuperSnake GTX04HD

SuperSnake GTX04HD		
Fonctionnalité/Description		Valeur
Capacité de charge à 40 °C	60%	350 A
	100%	270 A
Tension d'alimentation	U_1	12 V
Courant d'alimentation	I_1	125 mA
Tension du moteur	U_{motor}	0 à 24 V=
Courant moteur	I_{motor}	2,5 A
Tension auxiliaire	U_{aux}	48 V
Courant auxiliaire (max)	$I_{\text{aux max}}$	2 A
Raccord de la torche		Euro
Mécanisme du dévidoir		4 galets, moteur simple
Diamètre des galets d'alimentation		32 mm
Fils d'apport	Fe	1,0 à 1,6 mm
	Ss	1,0 à 1,6 mm
	Mc/Fc	1,2 à 1,6 mm
	Al	1,2 à 1,6 mm
Vitesse du dévidoir		1 - 25 m/min
Pression du gaz de protection (max.)	P_{max}	0,5 MPa
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C
Plage de températures de stockage		-40 à +60 °C
Classe CEM		A
Indice de protection		IP23S
Dimensions extérieures	L x P x H	561 x 241 x 200 mm
Poids		8.8 kg
Normes		EN IEC 60974-5:2019
		EN IEC 60974-10:2020

4.2 Choix du kit de galets d'alimentation

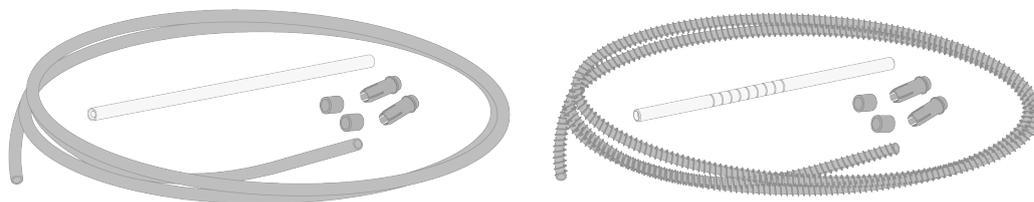


Kits de consommables pour dévidoir auxiliaire					
Matériau du fil d'apport	Profil des galets d'alimentation	Diamètre du fil d'apport (mm)		Code du kit de consommables, plastique	Code du kit de consommables, métal
Fe, Ss (Al, MC, FC)	Rainure en V V	0.8–0.9		F000367	F000372
		1.0		F000368	F000373
		1.2		F000369	F000374
		1.4		F000370	F000375
		1.6		F000371	-
FC, MC (Fe)	Rainure en V crantée V≡	1.0		F000387	F000390
		1.2		F000388	F000391
		1.4–1.6		F000389	F000392
Al (FC, MC, Ss, Fe)	Rainure en U U	1.2		F000394	-
		1.4		F000395	-
		1.6		F000396	-

Les matériaux mentionnés en premier ont référence à l'aptitude primaire et les matériaux mentionnés entre parenthèses font référence à l'aptitude secondaire.

* L'embout du guide-fil d'entrée et de sortie est inclus dans le kit de galet d'entraînement.

4.3 Sélection de la gaine



Gaines pour le SuperSnake GTX04HD		
Description		Référence de commande
GAINE 10M	FE	W022458
	CHILI	W022457
GAINE 15M	FE	W022460
	CHILI	W022459
GAINE 20M	FE	W022462
	CHILI	W022461
GAINE 25M	FE	W022464
	CHILI	W022463

* « FE » : gaine spirale en acier, « CHILI » : gaine DL Chili. La gaine du guide-fil d'entrée est fournie avec le kit de gaine.

Pour la sélection du kit de galet d'entraînement, se rendre sur "Choix du kit de galets d'alimentation" en page précédente.

4.4 Commande

Pour les informations concernant les commandes de SuperSnake GTX04HD, se rendre sur [Kemppi.com](https://www.kemppi.com).

Pour la sélection du kit de galet d'entraînement, se rendre sur "Choix du kit de galets d'alimentation" page 32.

Pour commander des gaines, se rendre sur "Sélection de la gaine" en page précédente.