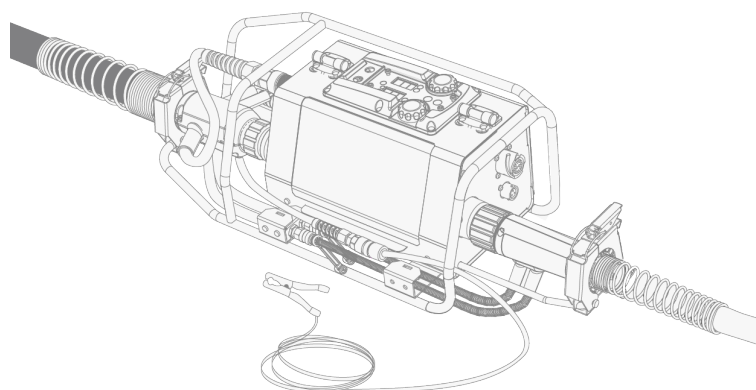


# SuperSnake GTX04HD



Instrukcja obsługi

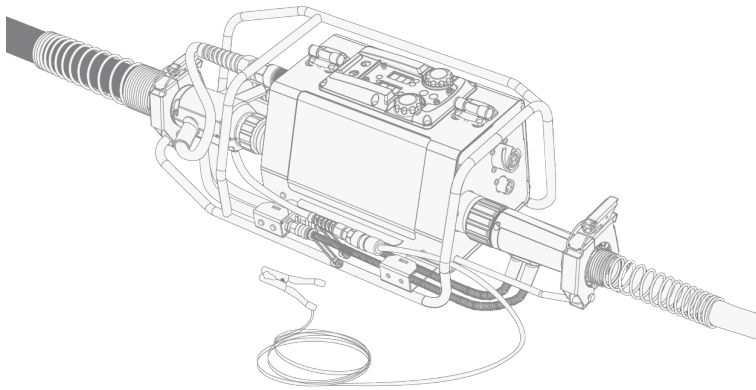
## SPIS TREŚCI

---

<b>1. Informacje ogólne</b> .....	<b>3</b>
1.1 Opis produktu .....	4
<b>2. Montaż</b> .....	<b>7</b>
2.1 Montaż podajnika pośredniego .....	8
2.2 Regulacja docisku rolek podających .....	12
2.3 Podłączanie podajnika pośredniego .....	14
2.4 Przygotowywanie drutu elektrodowego .....	18
2.5 Wprowadzenie drutu elektrodowego do podajnika pośredniego .....	19
2.6 Ustawianie gazu osłonowego .....	20
2.7 Przygotowanie chłodnicy .....	21
<b>3. Konserwacja</b> .....	<b>22</b>
3.1 Wymiana przewodnicy drutu .....	24
3.2 Utylizacja .....	29
<b>4. Dane techniczne</b> .....	<b>30</b>
4.1 Dane techniczne podajnika pośredniego SuperSnake GTX04HD .....	30
4.2 Dobór rolek podających .....	31
4.3 Dobór przewodnicy drutu .....	32
4.4 Zamówienia .....	33

## 1. INFORMACJE OGÓLNE

Kemppi SuperSnake GTX04HD to solidny i trwały podajnik pośredni wspomagający profesjonalne spawanie technikami MIG/MAG w trudno dostępnych miejscach. SuperSnake GTX04HD ma stalową obudowę oraz ramę ze sztywnych rur stalowych, integralnie wkomponowaną w konstrukcję podajnika.



Sprzęt kompatybilny z podajnikiem pośrednim SuperSnake GTX04HD:

- X5 FastMig z podajnikami drutu X5 Wire Feeder 300/HD300
- Inne urządzenia z podajnikiem drutu X5 FastMig ze specjalnym zestawem do instalacji podajnika pośredniego
- Urządzenia spawalnicze Master M 353, 355 i 358 ze specjalnym zestawem do instalacji podajnika pośredniego.

Więcej informacji o kompatybilności można uzyskać u lokalnego sprzedawcy 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.*

 *Przeostrogą: 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. Kemppi 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 Kemppi jest zabronione.

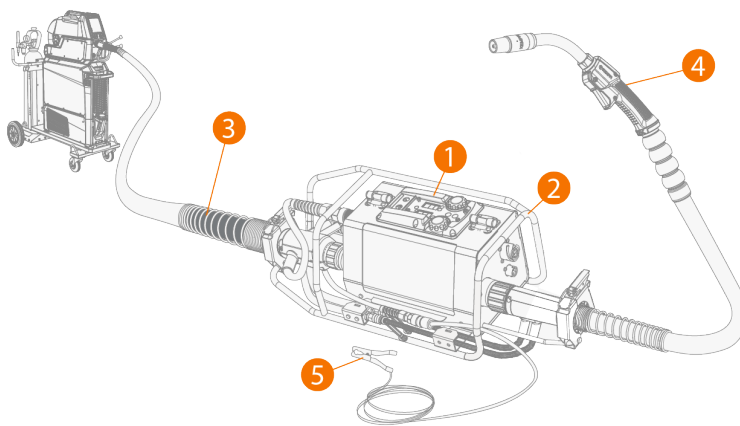
## 1.1 Opis produktu

Podajnik pośredni Kemppei SuperSnake GTX04HD 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 GTX04HD jest fabrycznie dostarczany ze stalową, spiralną przewodnicą drutu Kemppei. Przewodnica drutu DL Chili jest oferowana jako wyposażenie opcjonalne.

**i** Jeśli podajnik pośredni SuperSnake GTX04HD nie jest dostępny w ustawieniach podajnika pośredniego urządzenia spawalniczego X5 FastMig lub Master M (353, 355, 358), należy zaktualizować oprogramowanie urządzenia do najnowszej wersji.

### System



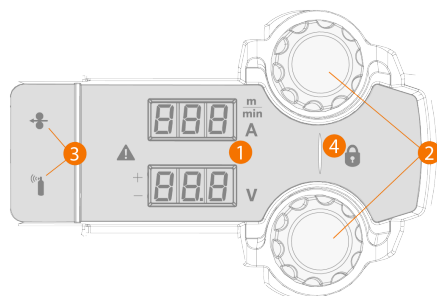
Wyposażenie podajnika pośredniego:

1. Podajnik pośredni SuperSnake GTX04HD
2. Rama ochronna podajnika SuperSnake GTX04HD (zintegrowana)
3. Kabel połączeniowy podajnika SuperSnake GTX04HD

Inne wyposażenie:

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

### Panel sterowania podajnika pośredniego



1. Panel sterowania podajnika pośredniego
  - >> Wyświetlacz prędkości podawania drutu / prądu spawania i dostrajania
  - >> Wskaźnik błędu (czerwony), wskaźnik ostrzegawczy (żółty)
2. Pokrętła regulacji

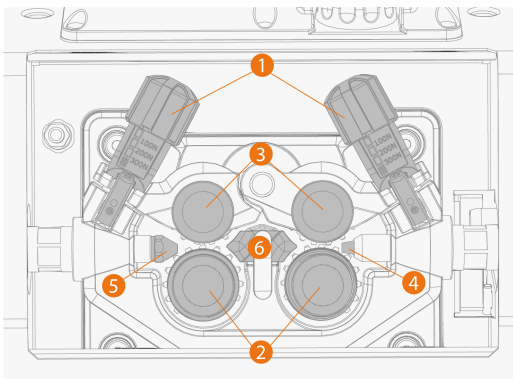
- >> Prędkość podawania drutu i/lub prąd spawania
- >> Dostrajanie (np. napięcia, w zależności od procesu spawania)

**i** *Automatyczna aktywacja pokręteł 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.*

3. Przyciski testu gazu i wysuwu drutu
4. Wskaźnik ON/OFF spawania (blokada)
  - >> Gdy spawanie jest wyłączone za pomocą przełącznika ON/OFF spawania, świeci się symbol kłódki

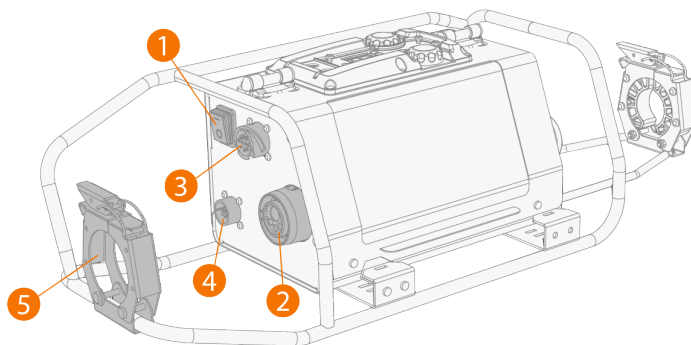
**i** *Przełącznik ON/OFF spawania nie wyłącza zasilania podajnika pośredniego.*

### Mechanizm podawania drutu w podajniku pośrednim



1. Mechanizmy blokowania i regulacji ramienia dociskowego
2. Rolki podające drut (rolki napędowe) i ich kapsle
3. Rolki podające drut (rolki dociskowe) i ich sworznie
4. Wylotowa tuleja drutu
5. Wlotowa tuleja drutu
6. Środkowa tuleja prowadząca drut

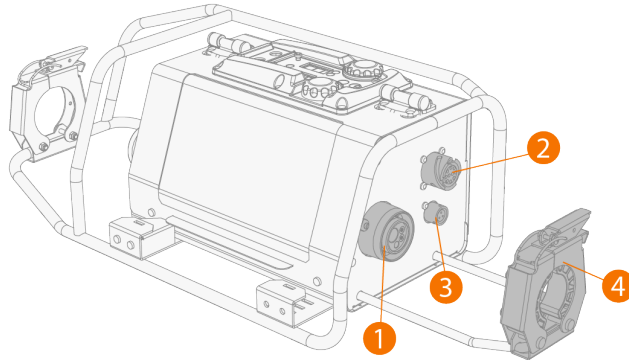
### Tył podajnika pośredniego (po stronie podajnika drutu)



1. Przełącznik ON/OFF spawania
  - >> Pozycja OFF zapobiega spawaniu z podajnikiem pośrednim.
2. Eurozłącze kabla spawalniczego (do kabla pośredniego z podajnika drutu)
3. Złącze kabla sterowania (do kabla pośredniego z podajnika drutu)
4. Złącze kabla synchronizacji podajnika pośredniego (do kabla pośredniego z podajnika drutu)

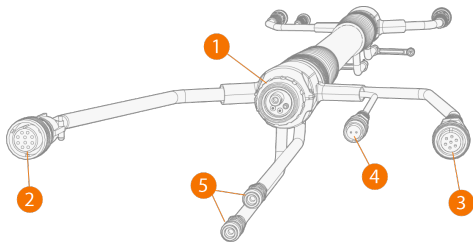
## 5. Mechanizm odciążania kabla pośredniego

### Przód podajnika pośredniego (po stronie uchwytu spawalniczego)



1. Eurozłącze kabla spawalniczego (do uchwytu spawalniczego)
2. Złącze kabla sterowania (np. do zdalnego sterowania)
3. 3-stykowe złącze +48 V, kolejność styków: A) masa, B) +48 V (maks. 10 W), C) magistrala CAN
4. Mechanizm odciążania kabla spawalniczego

### 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

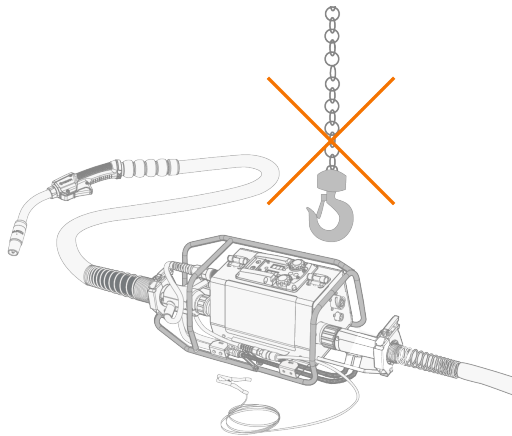
Numer seryjny urządzenia znajduje się na tabliczce znamionowej lub w innym widocznym miejscu na urządzeniu. Podczas zgłaszania usterek lub zamawiania części należy zawsze podawać właściwy numer seryjny.


### 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.
-  Nie podnosić podajnika pośredniego SuperSnake GTX04HD za pomocą podnośnika.



-  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

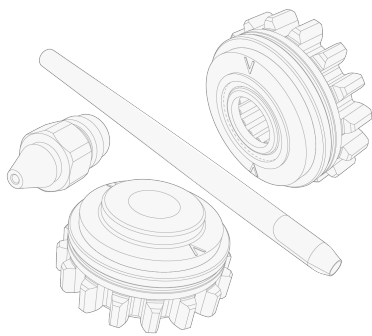
-  Przed rozpoczęciem montażu podajnika pośredniego odłącz urządzenie spawalnicze od zasilania.
-  Przed przystąpieniem do pracy należy zawsze upewnić się, że stan kabla spawalniczego, węża gazu osłonowego, kabla masy z zaciskiem oraz kabla zasilającego umożliwia bezpieczną eksploatację. Trzeba też upewnić 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.

## 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" na stronie 31.

**i** Podczas korzystania z podajnika pośredniego SuperSnake GTX04HD nie zaleca się używania rolek karbowanych w głównym podajniku drutu. Mogą generować zbyt duże tarcie drutu elektrodowego o ściankę przewodnicy, co może zakłócić prawidłowe funkcjonowanie podajnika pośredniego SuperSnake GTX04HD.

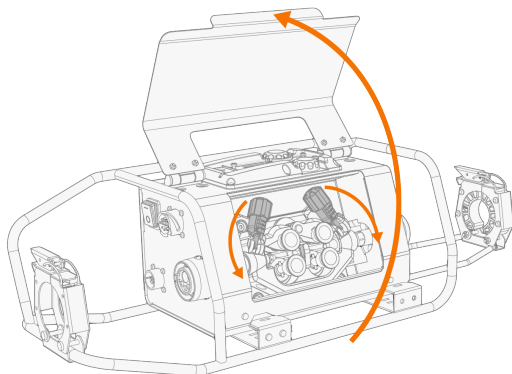
O ile nie określono inaczej, podajnik pośredni jest dostarczany ze standardowym zestawem komponentów prowadzenia drutu i stalową, spiralną przewodnicą drutu. Rolki podające zamawia się oddzielnie. Upewnij się, że zamontowano właściwe podzespoły i rolki podające.



Wymagane narzędzia:

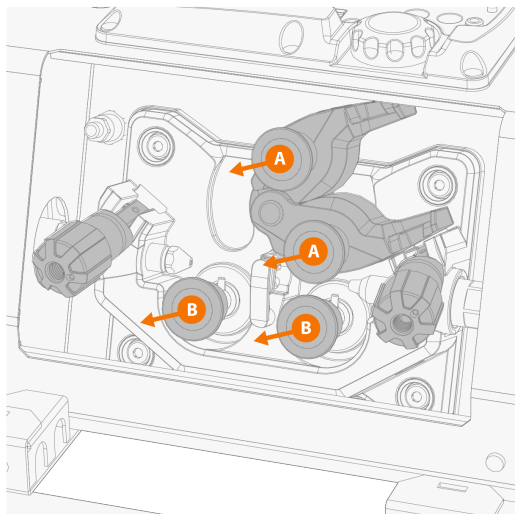


1. Otwórz drzwiczki dostępowe mechanizmu podającego i pociągnij ramiona dociskowe, aż zostaną zwolnione.



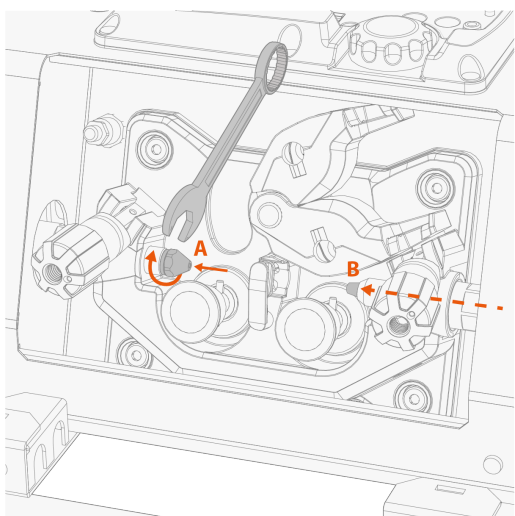


2. Wyciągnij sworznie/kapsle mocujące (A, B) rolką podającą.



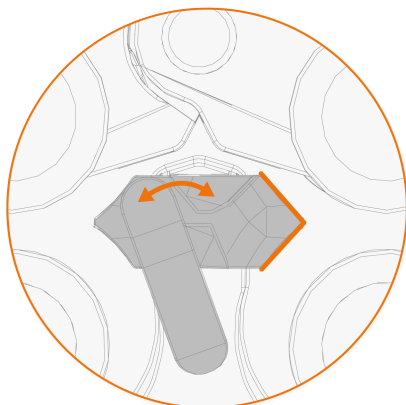
3. Zamontuj przewodnice drutu:

- >> Zainstaluj wlotową przewodnicę drutu (A). Dokręć kluczem.
- >> Zainstaluj wylotową tulejkę prowadzącą drut (B), wkładając ją do podajnika pośredniego od strony uchwytu spawalniczego.



Stalowa spiralna końcówka wlotowej przewodnicy drutu jest fabrycznie montowana w eurozłączu, za wlotową przewodnicę drutu (A). Końcówkę wlotowej przewodnicy drutu należy wymienić w przypadku używania przewodnicy drutu DL Chili (np. podczas spawania aluminium).

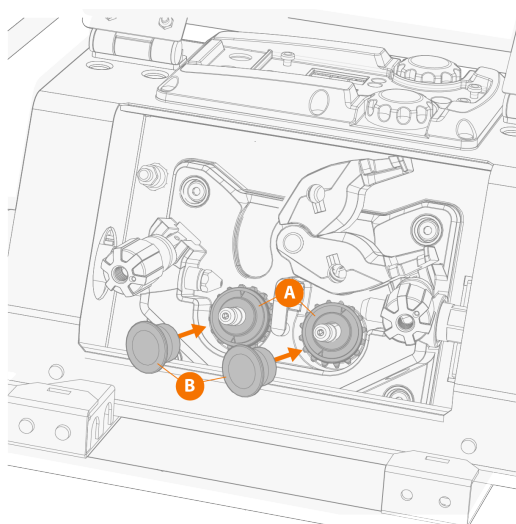
4. Zamontuj środkową tulejkę prowadzącą. Obróć zatrzask blokujący, który uniemożliwi przemieszczanie się tulejki.



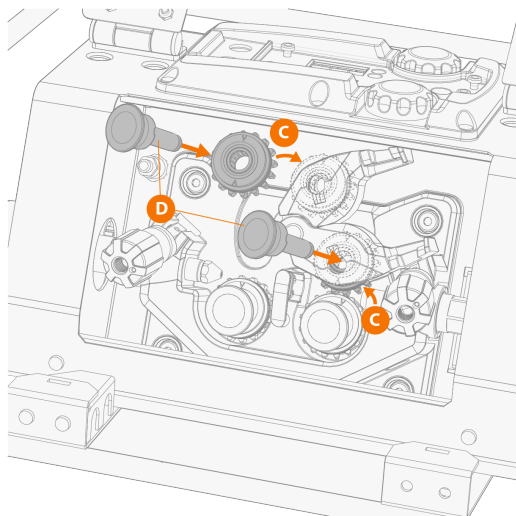
5. Zamontuj rolki napędowe (A) w odpowiednim położeniu, częścią zębatą do dołu, i załóż kapsle mocujące (B).



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



6. Wsuń rolki dociskowe (C) na miejsce, częścią zębatą do dołu, i włóż sworznie mocujące (D).



7. Zamknij ramiona dociskowe.

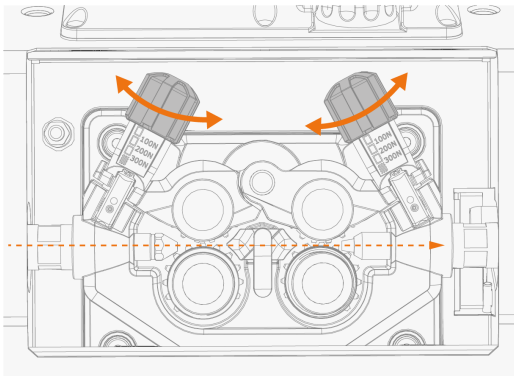
Informacje na temat regulacji docisku rolki podającej znajdują się w punkcie "Regulacja docisku rolek podających" na następnej stronie.

## 2.2 Regulacja docisku rolek podających

Wyreguluj docisk rolek podających pokrętkami do regulacji docisku zamontowanymi na ramionach dociskowych. 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. Jeśli nie zostały jeszcze zamontowane, należy zainstalować rolki podające drut zgodnie z opisem w punkcie "Montaż podajnika pośredniego" na stronie 8.
2. Wyreguluj docisk rolek podających pokrętkami regulacji nacisku. Docisk w obu parach rolek jest taki sam.
  - >> Obok regulatora docisku znajduje się podziałka z siłą podaną w newtonach (N).
  - >> Prawidłową siłę docisku podano w tabeli pod koniec tego rozdziału.



**!** *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 GTX04HD nie zaleca się używania rolek karbowanych w głównym podajniku drutu.*

**i** *Gdy w ustawieniach urządzenia spawalniczego X5 FastMig wybrany jest podajnik pośredni SuperSnake GTX04HD, funkcja wysuwu drutu automatycznie poda drut do systemu po naciśnięciu przycisku wysuwu drutu na panelu podajnika drutu.*

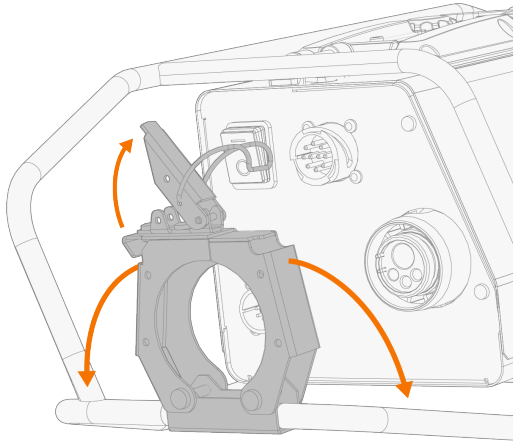
Drut elektrodowy	Profil rolki podającej	Średnica drutu elektrodowego (mm)	Regulacja (x100 N)
Fe/Ss lity	V-kształtna 	0.8-1.0	1.5–2.0
		≥ 1.2	2.0–2.5
O rdzeniu proszkowym i metalicznym (MC, FC)	V-kształtna, karbowana 	≥ 1.2	1.0–2.0
Samoosłonowe (bezgazowe)	V-kształtna, karbowana 	≥ 1.6	2.0–3.0

AI	U-kształtna <b>U</b>	1.0	0.5–1.0
		1.2	1.0–1.5
		1.4	1.5–2.0
		$\geq 1.6$	2.0–2.5

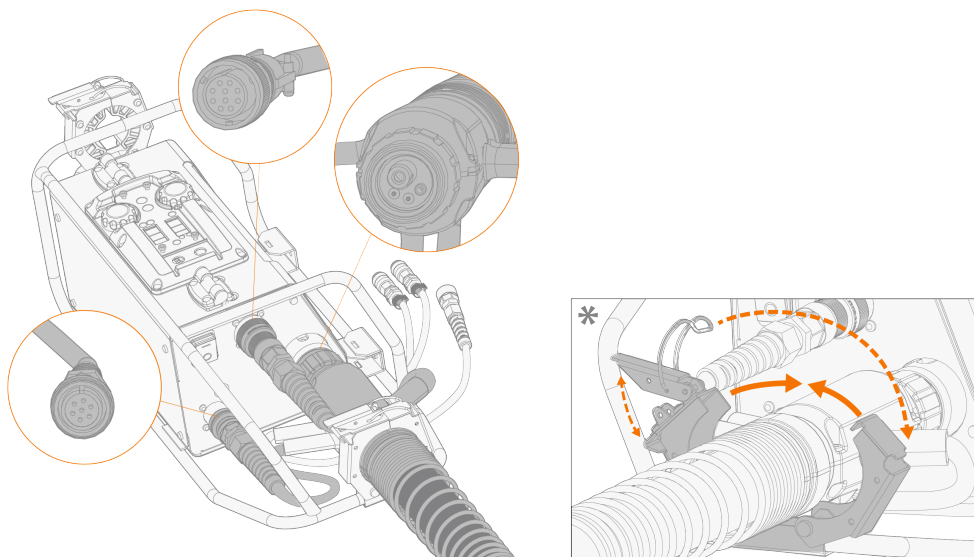
## 2.3 Podłączanie podajnika pośredniego

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).

1. Otwórz mechanizmy odciążania kabli.

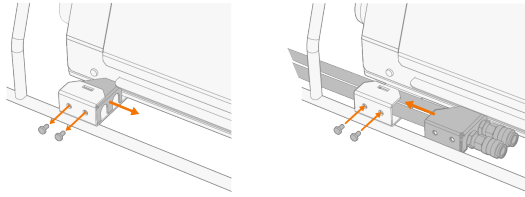


2. Podłącz kabel pośredni (kabel spawalniczy, kabel sterowania i kabel synchronizacyjny) do podajnika pośredniego.
  - >> Zabezpiecz kable, ręcznie dokręcając zaciski.
  - >> Zamknij mechanizm odciążania kabla pośredniego (\*).



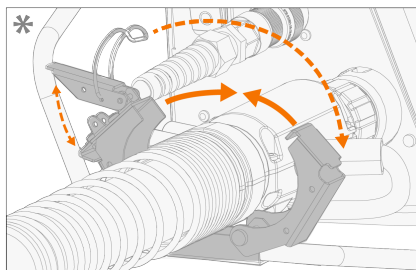
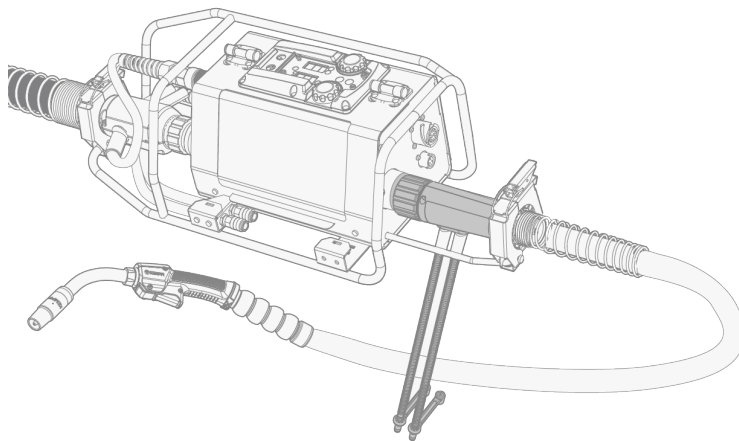
3. Jeśli jest stosowane chłodzenie cieczą:

- >> Wykręć śruby i zdejmij zacisk mocujący ze wspornika ramy.
- >> Poprowadź węże układu chłodzenia pod wspornikiem po stronie podajnika pośredniego.
- >> Przytwierdź zacisk mocujący do węży układu chłodzenia.
- >> Przytwierdź do ramy za pomocą zacisku i wkrętów dołączonych w komplecie.

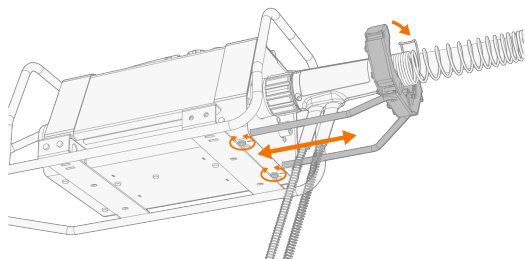


**4. Podłącz uchwyt spawalniczy do podajnika pośredniego.**

- >> Zabezpiecz kabel spawalniczy, ręcznie dokręcając zacisk.
- >> Zamknij mechanizm odciążania kabla spawalniczego (\*).



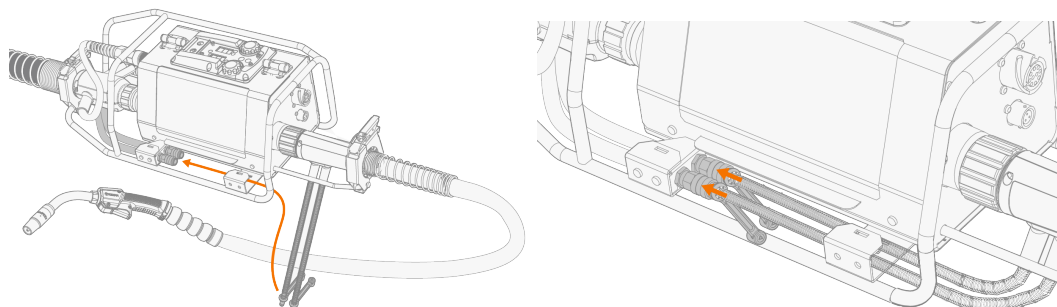
- i** Odległość mechanizmu odciążania kabla spawalniczego można regulować odpowiednio do używanego uchwytu spawalniczego.



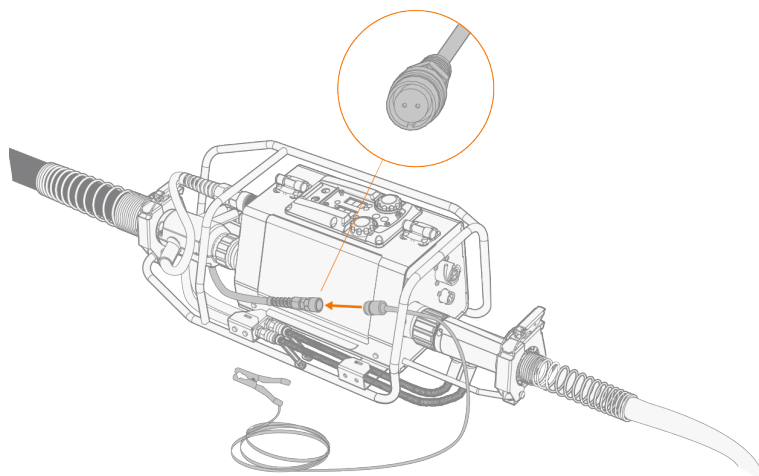
- i** Aby uzyskać jak najlepsze efekty pracy, upewnij się, że używany uchwyt nadaje się do danego zastosowania, jest w dobrym stanie i posiada odpowiednią prowadnicę drutu i końcówkę prądową, jak również węże doprowadzające płyn chłodzący.

**5. Jeśli jest stosowane chłodzenie cieczą:**

- >> Poprowadź węże układu chłodzenia uchwytu spawalniczego pod wspornikami po stronie podajnika pośredniego.
- >> Połącz szybkozłącza przewodów układu chłodzenia. Węże układu chłodzącego są oznaczone kolorami.

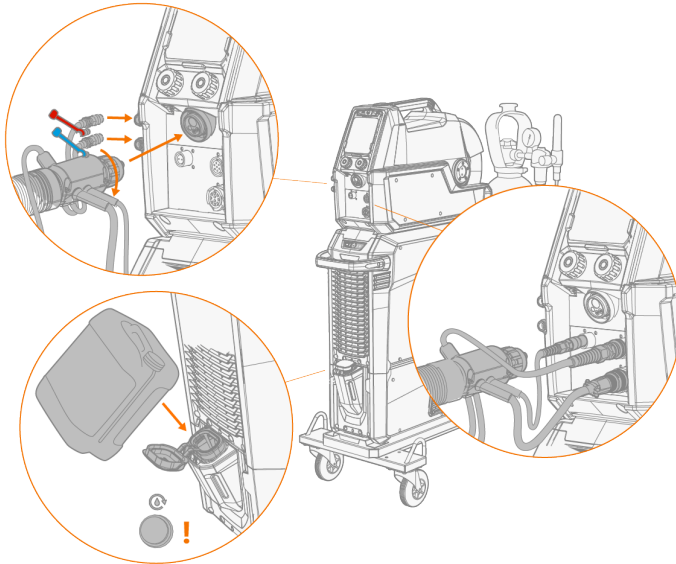
**6. Jeżeli jest używany kabel wykrywania napięcia:**

- >> Podłącz kabel wykrywania napięcia do złącza wychodzącego z kabla pośredniego.





7. Podłącz kabel pośredni podajnika pośredniego do urządzenia spawalniczego. Więcej szczegółów znajdziesz w instrukcji obsługi urządzenia spawalniczego (X5 FastMig: [tutaj](#)).



8. Na interfejsie użytkownika głównego podajnika drutu wybierz podajnik pośredni SuperSnake GTX04HD i podaj długość kabla pośredniego podajnika. Więcej szczegółów znajdziesz w instrukcji obsługi urządzenia spawalniczego (X5 FastMig: [tutaj](#)).

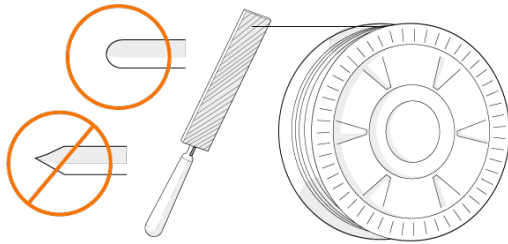
Jeśli SuperSnake GTX04HD nie jest dostępny w ustawieniach, a używasz kompatybilnego sprzętu spawalniczego, musisz zaktualizować oprogramowanie sprzętowe do najnowszej wersji.

## 2.4 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.

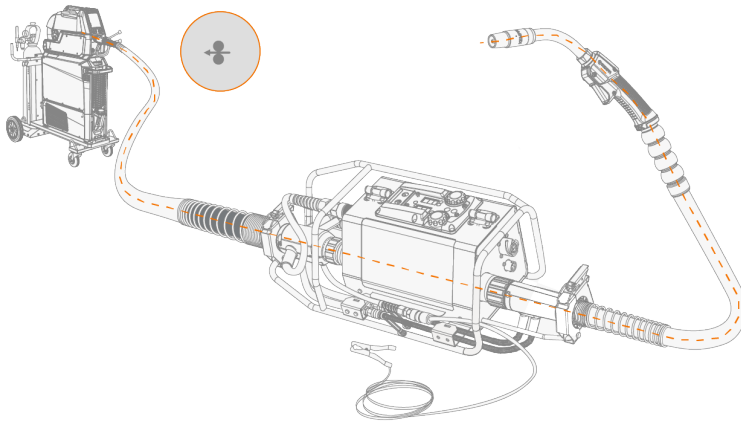


 *Koniec drutu elektrodowego powinien być prosty i nie powinien mieć żadnych zagięć ani ostrych krawędzi.*

## 2.5 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.

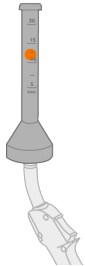
**i** System automatycznie wprowadzi drut elektrodowy do podajnika pośredniego, aż do rolek podających lub do momentu wprowadzenia drutu o zadanej długości kabla plus 0,5 metra. Aby zatrzymać automatyczne podawanie drutu, ponownie naciśnij przycisk wysuwu drutu.



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

## 2.6 Ustawianie gazu osłonowego

Odpowiednie ustawienie wypływu gazu osłonowego z uchwyty spawalniczego zależy od zastosowania, typu spoiny, typu gazu oraz kształtu i rozmiaru dyszy gazowej. Przed rozpoczęciem spawania zmierz rotametrem przepływ gazu przy dyszy uchwyty 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.*

## 2.7 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](#), Master M 353, 355: [tutaj](#), Master M 358: [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:



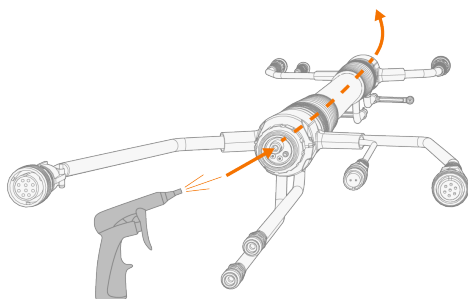
#### Do sprawdzenia:

- 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. Oczyść kabel sprężonym powietrzem.



#### Konserwacja w serwisie

---

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

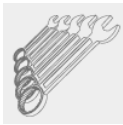
### 3.1 Wymiana prowadnicy drutu

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 GTX04HD. 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.*

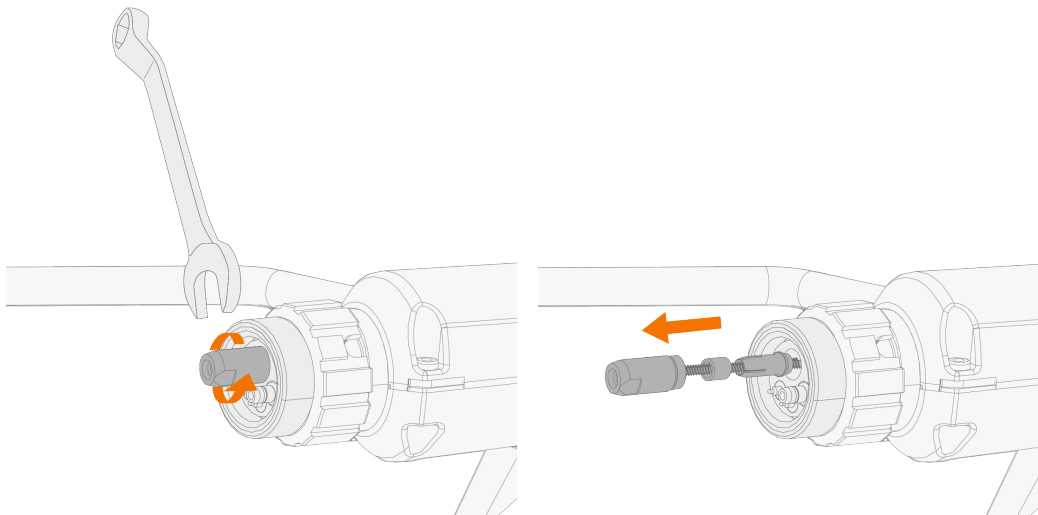
 *Przed zmianą prowadnicy drutu należy usunąć drut elektrodowy z podajnika pośredniego.*

Wymagane narzędzia:



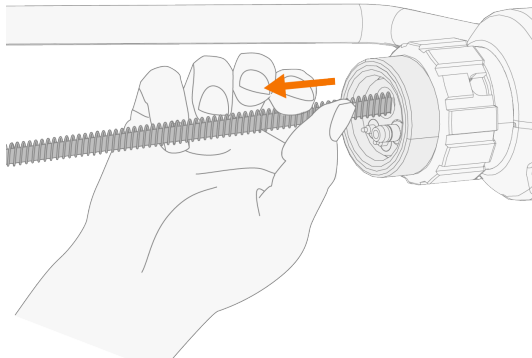
#### Wymij starą prowadnicę:

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



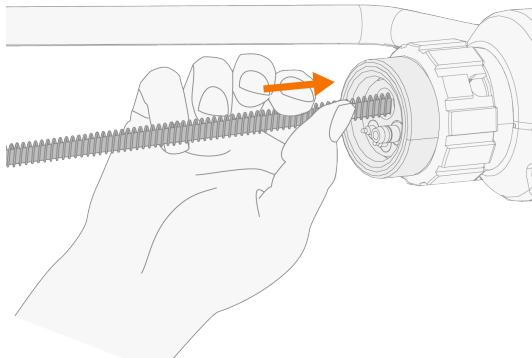


4. Wyjmij starą prowadnicę z przewodu, ciągnąc od strony podajnika pośredniego.




### Włóż nową prowadnicę drutu:

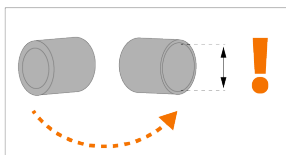
1. Wsuń nową prowadnicę do przewodu po stronie podajnika drutu.

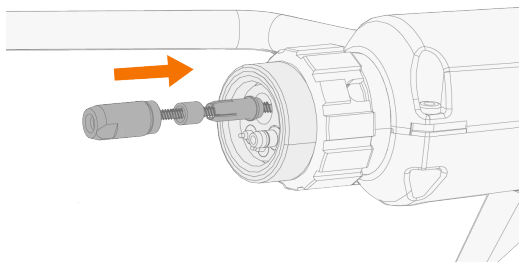


2. Upewnij się, że prowadnica drutu została wsunięta do końca i po stronie kabla podajnika pośredniego wystaje co najmniej na długość tulei prowadzącej drut.
3. Nałóż stożek, pierścień uszczelniający i tuleję prowadnicy na prowadnicę drutu po stronie podajnika pośredniego.

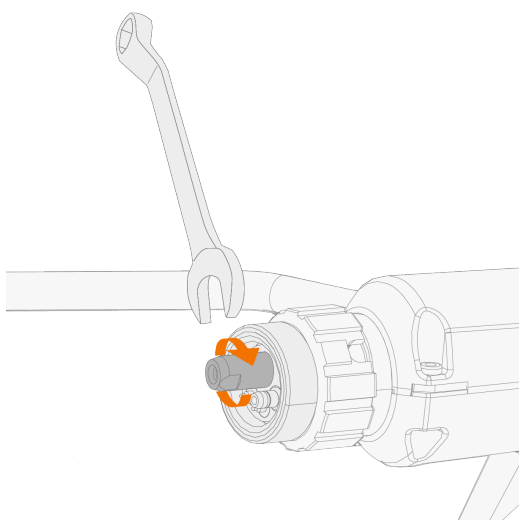
 *Użyj specjalnych akcesoriów do prowadnicy drutu dostarczonych z nową prowadnicą.*

 *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.*



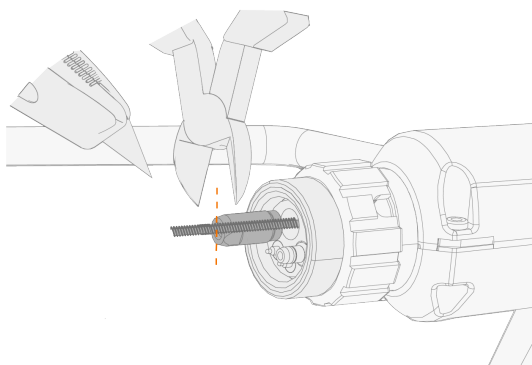


4. Po stronie podajnika pośredniego wsuń prowadnicę drutu do kabla z tuleją prowadnicy. Zabezpiecz mocowanie prowadnicy drutu, dokręcając tuleję.



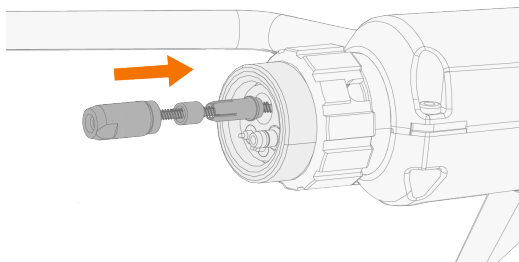
5. Po stronie podajnika drutu odetnij nadmiar prowadnicy drutu, jako miary używając tulei prowadnicy.

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

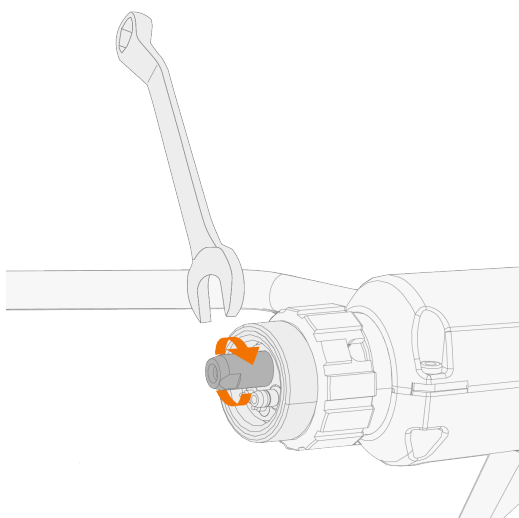


6. Włóż stożek i tuleję prowadnicy do prowadnicy drutu po stronie podajnika drutu.

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



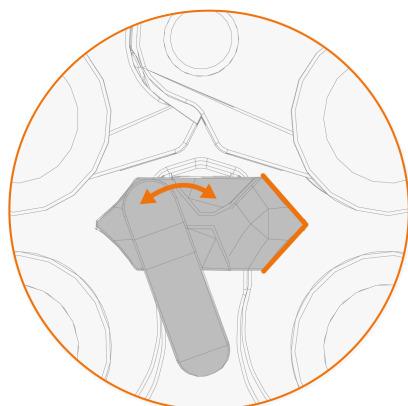
7. Zabezpiecz mocowanie przewodnicy drutu, dokręcając tuleję przewodnicy.



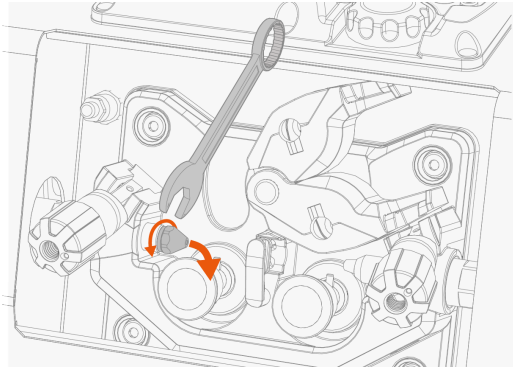
### Wymień przewodnicę wlotową drutu:

 Użyj specjalnych akcesoriów do przewodnicy drutu dostarczonych z nową przewodnicą.

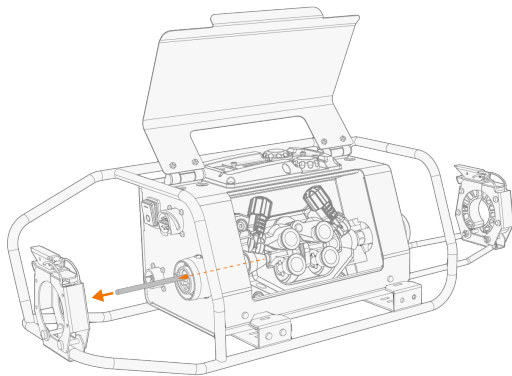
1. W razie potrzeby wyjmij rolki podające drut. Więcej informacji o instalowaniu rolek podających drut znajduje się w temacie "Montaż podajnika pośredniego" na stronie 8.
2. Wyjmij i wymień środkową tulejkę prowadzącą.



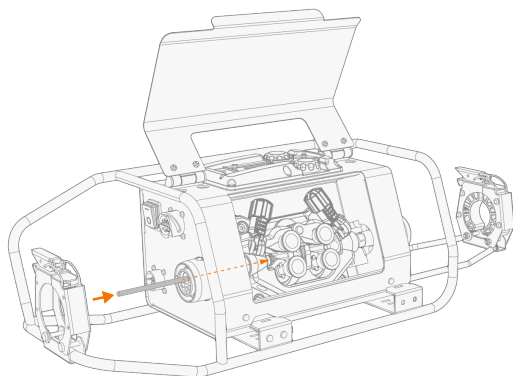
3. Tymczasowo wyjmij prowadnicę wlotu drutu z podajnika pośredniego.



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



5. Załóż tymczasowo zdjętą wlotową końcówkę prowadnicy drutu z powrotem na miejsce.
6. Załóż nową wlotową prowadnicę drutu. Przepychaj ją przez eurozłącze do chwili, aż się zatrzyma na końcówce wlotowej prowadnicy drutu.



Po podłączeniu kabla pośredniego wlotowa prowadnica drutu powinna całkowicie osadzić się we wlotowej końcówce prowadnicy drutu.

## 3.2 Utylizacja



Urządzeń elektrycznych nie wolno wyrzucać wraz ze zwykłymi odpadami!

Zgodnie z europejską dyrektywą 2012/19/UE, dotyczącą zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, oraz dyrektywą 2001/65/UE, dotyczącą ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, 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 Kemppi. Stosowanie się do podanych dyrektyw europejskich przyczynia się do poprawy stanu środowiska i ludzkiego zdrowia.

Więcej informacji:

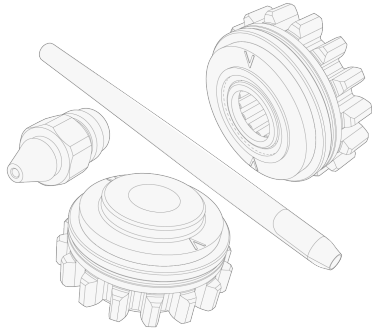


## 4. DANE TECHNICZNE

### 4.1 Dane techniczne podajnika pośredniego SuperSnake GTX04HD

SuperSnake GTX04HD		
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	$U_{\text{motor}}$	0–24 V (DC)
Prąd silnika	$I_{\text{motor}}$	2.5 A
Zasilanie pomocnicze	$U_{\text{aux}}$	48 V
Prąd pomocniczy (maks.)	$I_{\text{aux max}}$	2 A
Gniazdo uchwytu		Euro
Mechanizm podajnika drutu		4-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.)	$P_{\text{max}}$	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	dł. x sz. x wys.	561 x 241 x 200 mm
Masa		8.8 kg
Spełniane normy		EN IEC 60974-5:2019
		EN IEC 60974-10:2020

## 4.2 Dobór rolek podających

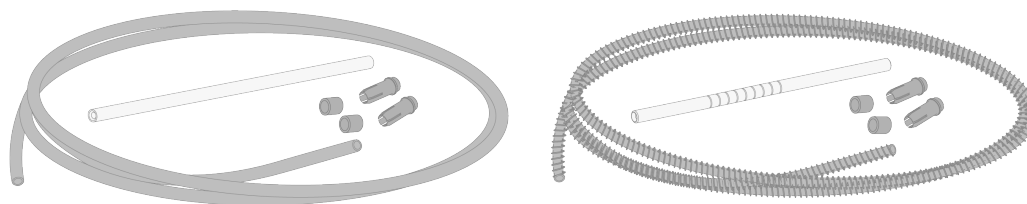


Zestawy materiałów eksploatacyjnych do podajnika pośredniego					
Materiał drutu elektrodowego	Profil rolki podającej	Średnica drutu elektrodowego (mm)		Kod zestawu materiałów eksploatacyjnych, plastikowe	Kod zestawu materiałów eksploatacyjnych, metalowe
Fe, stal nierdzewna (Al, MC, FC)	V-kształtna <b>V</b>	0.8–0.9		F000367	F000372
		1.0		F000368	F000373
		1.2		F000369	F000374
		1.4		F000370	F000375
		1.6		F000371	-
FC, MC (Fe)	V-kształtna, karbowana <b>V≡</b>	1.0		F000387	F000390
		1.2		F000388	F000391
		1.4–1.6		F000389	F000392
Al (FC, MC, stal nierdzewna, Fe)	U-kształtna <b>U</b>	1.2		F000394	-
		1.4		F000395	-
		1.6		F000396	-

Materiały wymienione jako pierwsze odwołują się do przydatności podstawowej, a materiały wymienione w nawiasach odwołują się do przydatności drugorzędnej.

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

### 4.3 Dobór przewodnicy drutu



Przewodnice drutu SuperSnake GTX04HD		
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" na poprzedniej stronie.



## 4.4 Zamówienia

Informacje na temat zamawiania podajnika pośredniego SuperSnake GTX04HD można znaleźć na stronie [Kempfi.com](http://Kempfi.com).

Informacje na temat wyboru zestawu rolek podających można znaleźć w punkcie "Dobór rolek podających" na stronie 31.

Informacje na temat zamawiania prowadnic drutu można znaleźć w punkcie "Dobór prowadnicy drutu" na poprzedniej stronie.