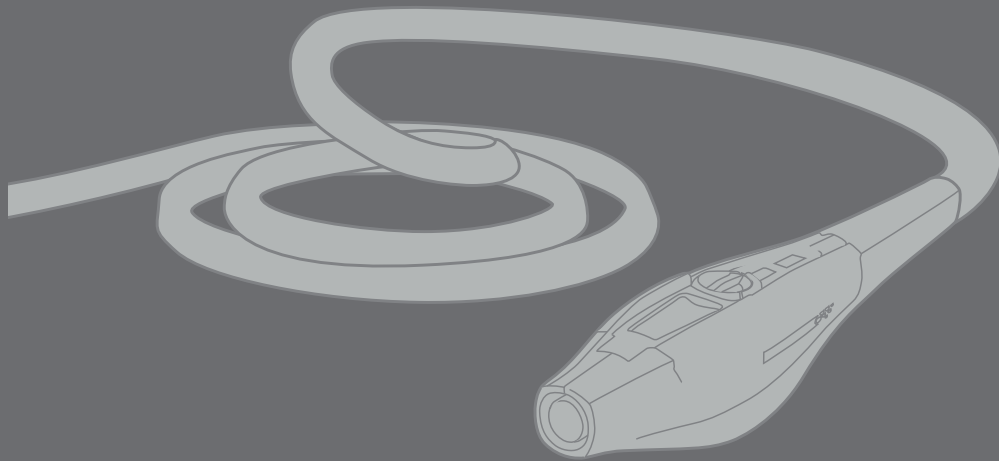


SuperSnake

GT02S, GT02SW



MANUEL D'UTILISATION

Français

SOMMAIRE

1.	Préface	3
1.1	Général	3
1.2	À propos des produits SuperSnake	3
2.	Avant la première utilisation	4
2.1	Présentation des dévidoirs	4
2.2	Raccordement des câbles	5
2.2.1	Système refroidi par liquide.....	5
2.2.2	Système refroidi par gaz.....	6
3.	Assemblage du SuperSnake GT02S et du GT02SW	7
3.1	Avant le raccordement.....	7
3.2	Montage et verrouillage de la bobine de fil.....	8
3.3	Chargement du fil d'apport et dévidage automatique	9
3.4	Réglage des bras de pression MXF/MXP	10
3.5	Réglage de la gâchette de la bobine	10
3.6	Dévidage automatique du fil vers le câble intermédiaire et le pistolet.....	11
4.	Maintenance.....	15
4.1	Entretien quotidien	15
4.2	Maintenance en atelier.....	15
5.	Destruction de la machine	16
6.	Références de commande.....	16
7.	Caractéristiques techniques	17

FR

1. PRÉFACE

1.1 Général

Félicitations ! Vous venez d'acquérir l'équipement FastMig MXF. Utilisés correctement, les produits Kemppi peuvent considérablement accroître la productivité de votre soudage et vous procurer des années de service économique.

Ce manuel d'utilisation contient des informations importantes sur l'utilisation, l'entretien et la sécurité de votre produit Kemppi. Vous trouverez les caractéristiques techniques à la fin de ce manuel.

Nous vous conseillons de lire attentivement le présent manuel avant la première utilisation de l'équipement. Pour votre propre sécurité et celle de votre environnement de travail, soyez particulièrement attentif aux instructions de sécurité présentées plus loin.

Pour plus d'informations sur les produits Kemppi, contactez Kemppi Oy, consultez un revendeur Kemppi agréé ou rendez-vous sur le site Web Kemppi à l'adresse www.kemppi.com.

Les caractéristiques présentées dans ce manuel peuvent faire l'objet de modifications sans préavis.

Remarques importantes

Les points qui requièrent une attention particulière dans le but de minimaliser les dommages et les blessures corporelles sont signalés par la mention « REMARQUE ! ». Veuillez lire attentivement ces recommandations et suivre scrupuleusement les instructions.

Avertissement

Bien que tout ait été mis en œuvre pour garantir l'exactitude et l'exhaustivité des informations contenues dans le présent guide, nulle responsabilité ne pourra être acceptée concernant d'éventuelles erreurs ou omissions. 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.

1.2 À propos des produits SuperSnake

SuperSnake est une solution à la fois pour le dévidage de fil sur longue distance et pour le soudage dans les lieux d'accès difficile.

SuperSnake augmente la portée des pistolets de soudage MIG/MAG aux normes européennes, permettant de dévider facilement divers fils d'apport sur une distance pouvant atteindre 30 m et faisant ainsi entrer la qualité dans des endroits que les autres équipements de soudage ne peuvent pas atteindre.

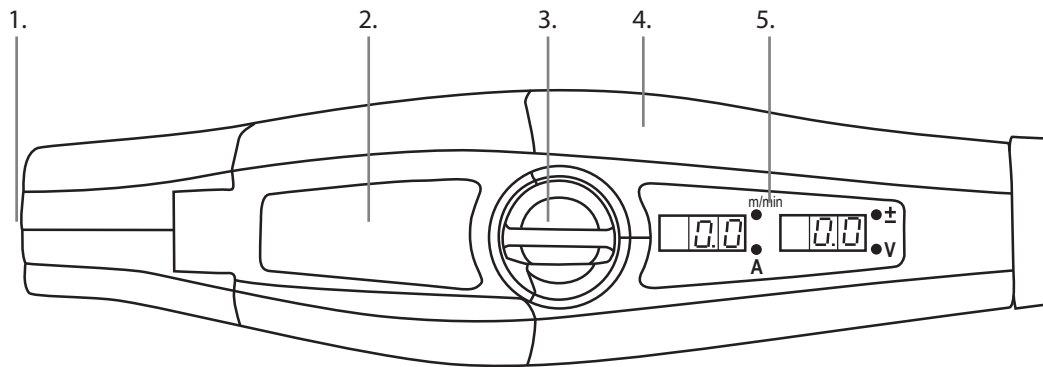
Les modèles SuperSnake se connectent facilement aux dévidoirs FastMig MXF/MXP avec un kit de synchronisation spécial MXF, et aux dévidoirs ProMig 501, 501L et 530 avec un kit de synchronisation ProMig 50.

FR

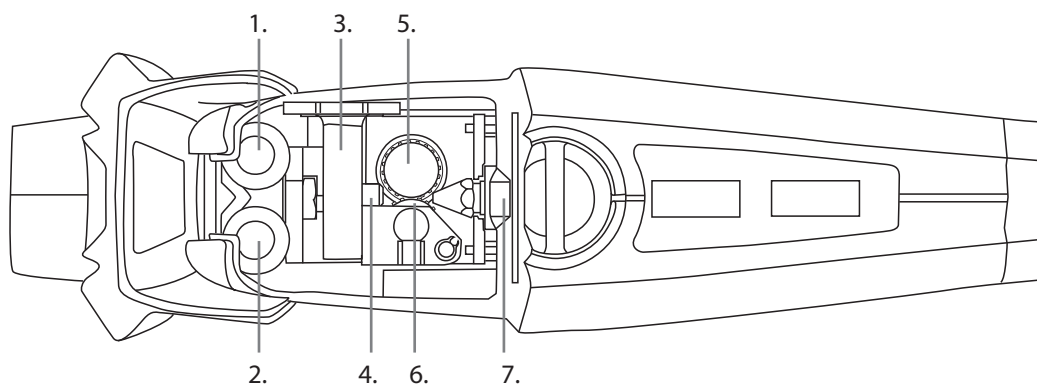
2. AVANT LA PREMIÈRE UTILISATION

Le produit est conditionné dans des cartons de transport spécialement conçus. Toutefois, assurez-vous toujours que le produit n'a pas été endommagé pendant le transport. Vérifiez également que vous avez bien reçu les composants que vous avez commandés ainsi que les manuels d'utilisation nécessaires, tel qu'indiqué dans le Guide de démarrage rapide. Le matériau d'emballage du produit est recyclable.

2.1 Présentation des dévidoirs



1. Raccord du pistolet Euro
2. Porte du dévidoir
3. Verrou de la porte du dévidoir
4. Corps du profil pare-chocs
5. Afficheur (Non disponible pour les applications ProMig)



1. Réglage de la vitesse du fil/longueur de l'arc
2. Réglage de la tension/puissance
3. Dispositif de réglage du bras de pression
4. Tube du guide-fil
5. Galet d'entraînement motorisé
6. Galet d'entraînement par pression
7. LED Brights

FR

2.2 Raccordement des câbles

REMARQUE! Avant l'utilisation, vérifiez toujours que le câble de raccordement, le tuyau de gaz de protection, le fil/la pince de masse et le câble d'alimentation sont en bon état. Assurez-vous que les connecteurs sont correctement raccordés. Les connecteurs mal raccordés peuvent nuire aux performances de soudage et être endommagés.

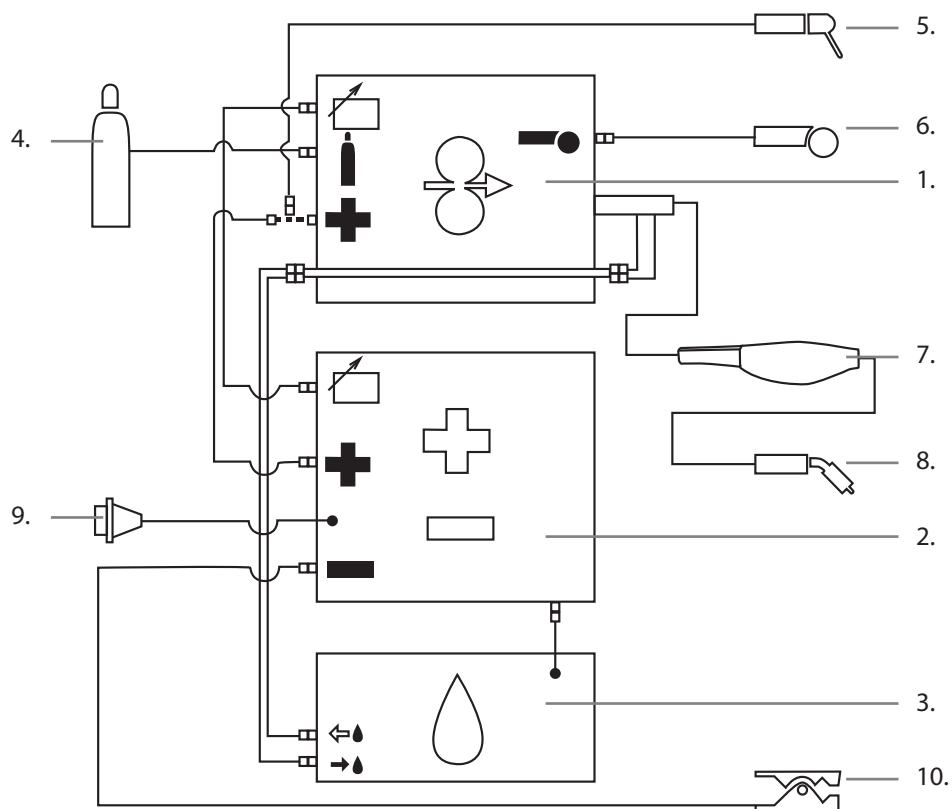
Kit de synchronisation de dévidoir auxiliaire

Pour permettre la connexion du relais SuperSnake, les dévidoirs MXF/MXP doivent être équipés d'un kit de synchronisation MXF (W004030), tandis que les dévidoirs Promig doivent être équipés d'un kit ProSync (6263121). Suivez les consignes d'installation fournies avec le kit.

2.2.1 Système refroidi par liquide

FastMig KMS/Pulse/X + MXF/MXP + FastCool 10

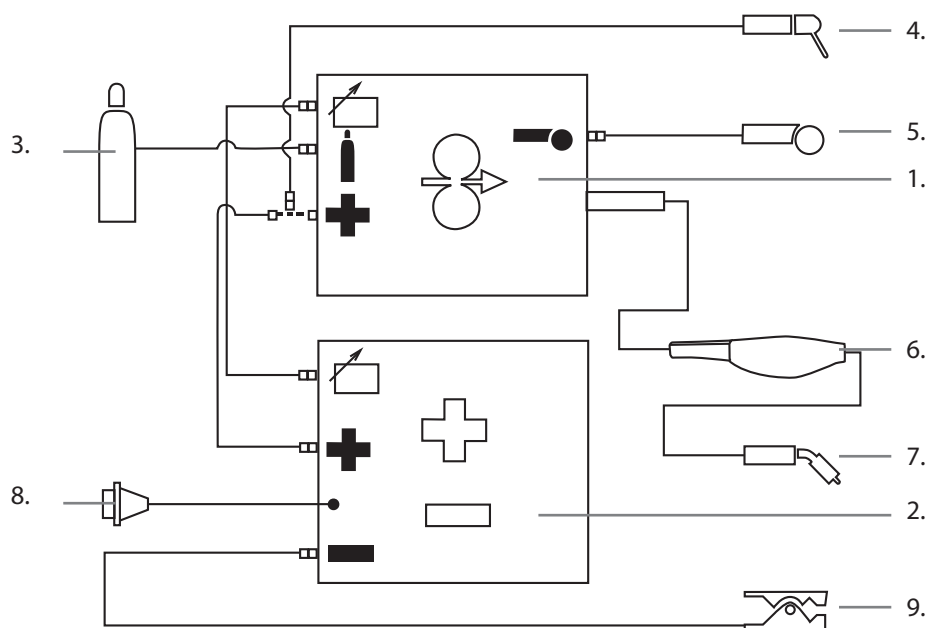
Pro Evolution + ProMig + ProCool 30



1. Dévidoirs MXF, MXP ou ProMig
2. Sources de puissance FastMig Pulse ou Pro Evolution
3. Systèmes de refroidissement FastCool ou ProCool 30 et puissance de connexion
4. Alimentation en gaz
5. Porte-électrode MMA
6. Commande à distance
7. SuperSnake GT02SW
8. Pistolet de soudage refroidi par liquide
9. Câble d'alimentation
10. Câble et pince de masse

2.2.2 Système refroidi par gaz

FastMig KMS/Pulse/X + MXF/MXP

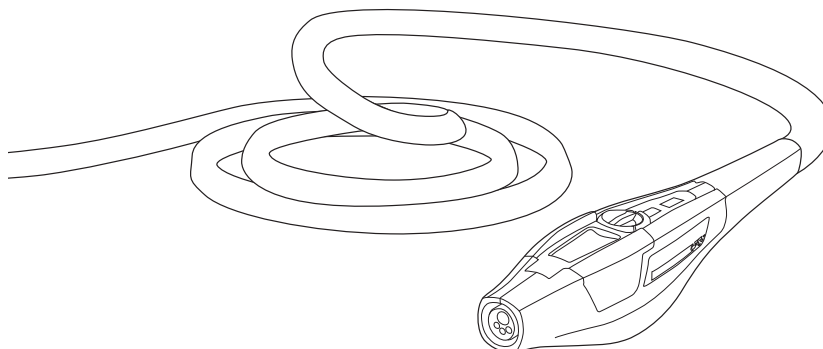


1. Dévidoirs MXF, MXP ou ProMig
2. Sources de puissance FastMig Pulse ou Pro Evolution
3. Alimentation en gaz
4. Porte-électrode MMA
5. Commande à distance
6. SuperSnake GT02S
7. Pistolet de soudage refroidi par air
8. Câble d'alimentation
9. Câble et pince de masse

FR

3. ASSEMBLAGE DU SUPERSNAKE GT02S ET DU GT02SW

3.1 Avant le raccordement

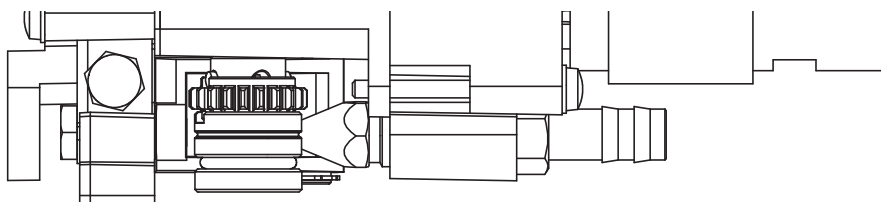


Déroulez le SuperSnake en emportant le corps du dévidoir vers la zone où le soudage doit avoir lieu et en l'éloignant du poste à souder. Assurez-vous qu'il n'y a pas de coudes avant de charger le fil d'apport.

Assurez-vous que la bonne gaine de soutien du fil d'apport est installée correctement pour l'application de soudage en question. Kemppi fabrique toute une gamme de gaines de soutien pour différents types de matériau d'apport, notamment des gaines d'acier et des gaines DL-Chili. Lisez les remarques du guide sur le choix de la gaine et son installation avant utilisation.

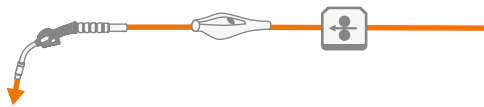
Dévidoir SuperSnake

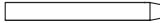

Avant de charger le fil d'apport dans le SuperSnake, configurez le dévidoir. Assurez-vous que les galets d'entraînement rainurés sont adaptés à la taille et au type de fil d'apport. Fermez et ajustez le bras de pression.



Galets d'entraînement, tubes du guide-fil et gaines

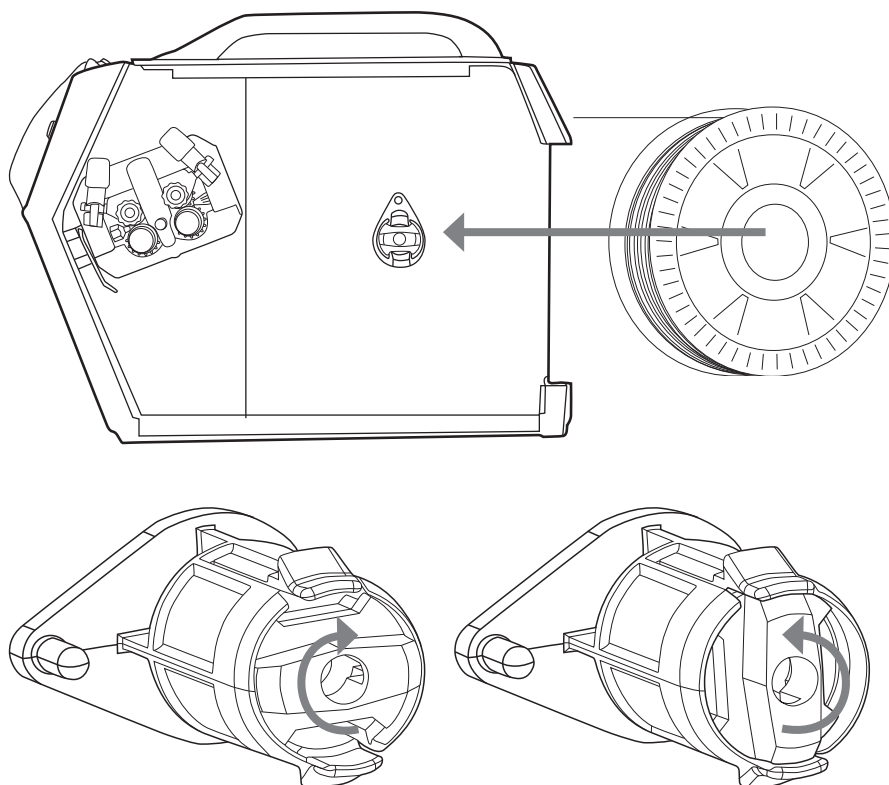
Tubes du guide-fi	ø, mm		
Fe, Ss (Al, Mc, Fc) Galets lisses	0,8	W004276	
	1,0	W004277	
V	1,2	W004278	
	1,6	W004279	
Mc, Fc (Fe) Galets crantés	1,2	W004281	
	1,6	W006608	
V≡	2,0	W006609	
	Al (Ss, Fe, Mc, Fc) Gorge en U	1,2	
U			



	ø, mm	Tube de sortie	ø, mm	longueur	Gaines
Fe, Mc, Fc Acier 	0,8 – 0,9	SP016614	0,8 – 1,2	10 m	W004214
	1,0	SP016615		15 m	W004216
	1,2	SP016616		20 m	W004217
				25 m	W004218
	1,6	SP016618	1,4 – 2,0	15 m	4308620
	2,0	SP016619		25 m	4308630
Ss, Al (Fe, Mc, Fc) Plastique 	0,8	SP011440	0,8 – 1,6	10 m	W004145
	1,0	SP011441		15 m	W004219
	1,2	SP011442		20 m	W004220
	1,6	SP016610		25 m	W004221

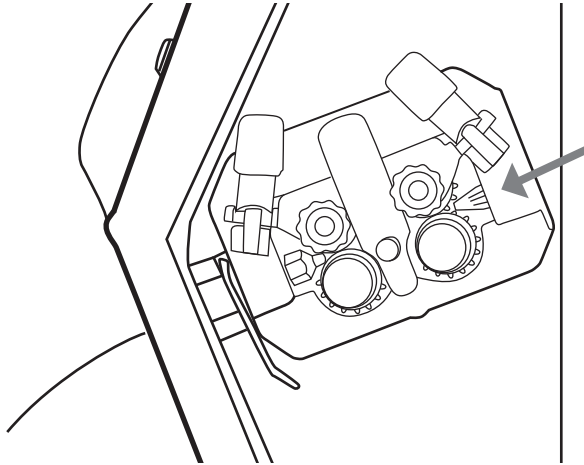
3.2 Montage et verrouillage de la bobine de fil

Assurez-vous qu'un fil d'apport de qualité est chargé dans la chambre de bobine. Vérifiez que le tube de guide-fil et les galets d'entraînement adaptés au type de fil d'apport utilisé ont été sélectionnés et installés.

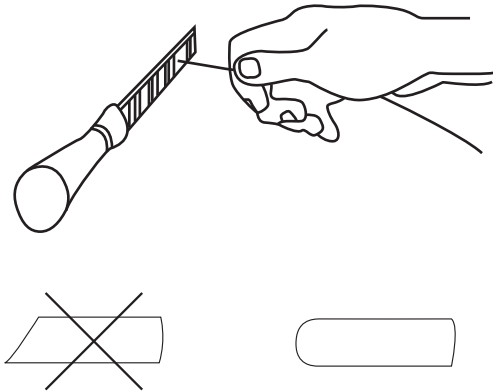


REMARQUE! Vérifiez que la bobine de fil d'apport est correctement montée et maintenue en place. Vérifiez que la bobine n'est ni endommagée ni déformée de telle sorte qu'elle risque de frotter contre la surface interne du châssis ou de la porte du dévidoir. Cela risquerait d'augmenter la résistance au déroulement et de nuire à la qualité de la soudure. Cela risquerait aussi d'endommager le dévidoir à long terme, le rendant inutilisable ou dangereux à utiliser.

3.3 Chargement du fil d'apport et dévidage automatique



Le dévidage automatique permet de changer plus rapidement de bobine de fil. Lors du changement de bobine de fil, il n'est pas nécessaire de relâcher la pression des galets d'entraînement. Vérifiez tout simplement que la rainure du galet d'entraînement correspond au diamètre du fil d'apport utilisé. Dégagez l'extrémité du fil de la bobine et coupez la section éventuellement déformée. Faites attention à ce que le fil ne s'échappe pas par les côtés de la bobine. Redressez environ 20 cm de fil d'apport et présentez le bout du fil d'apport à l'arrière des galets d'entraînement du fil et appuyez sur la touche de l'avance-fil sur le panneau du dévidoir. Prenez maintenant une lime fine ou une toile émeri et éliminez les bords tranchants de l'extrémité du fil d'apport, avant de le charger sur le SuperSnake™. Cela évite d'endommager les gaines en plastique en particulier et cela évite également que le fil accroche à l'intérieur des gaines métalliques lors de son chargement.



REMARQUE! Les fils d'apport de diamètre inférieur doivent être chargés à la main, les bras de pression des galets d'entraînement étant ouverts. En effet, il est facile de surestimer la pression nécessaire au dévidage de ces fils d'apport plus petits. Une pression trop importante des galets d'entraînement peut facilement déformer les fils d'apport et provoquer des problèmes de dévidage.

3.4 Réglage des bras de pression MXF/MXP

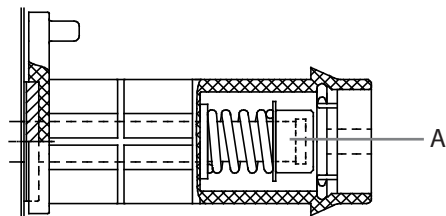
Réglez la pression d'entraînement exercée sur le fil d'apport au moyen des vis à oreilles montées sur les bras de pression. Remarquez les échelles graduées qui indiquent la charge. La charge appliquée doit être suffisante pour surpasser une légère force de freinage appliquée à la main sur le fil d'apport à sa sortie du tube de contact du pistolet de soudage.

Les fils d'apport plus tendres et de diamètre plus petit nécessitent une pression d'entraînement inférieure. Il doit être possible d'appliquer une légère force de freinage à la main sur le fil d'apport à sa sortie du tube de contact du pistolet. Mais une entrave légèrement supérieure au dévidage du fil doit faire légèrement glisser les galets d'entraînement sur le fil d'apport sans le déformer.

REMARQUE! La pression excessive aplatit le fil d'apport et endommage les fils d'apport enrobés ou fourrés. Elle provoque également l'usure excessive des galets d'entraînement et augmente la charge exercée sur la boîte d'engrenages, réduisant ainsi la durée de vie du dévidoir.

3.5 Réglage de la gâchette de la bobine

La force de la gâchette se règle par l'orifice situé derrière le clip de fermeture. Enlevez le clip de fermeture à la main et réglez la tension et la pression exercées sur les plaquettes montées à l'intérieur avec un tournevis. Reportez-vous au schéma et repérez l'emplacement A.



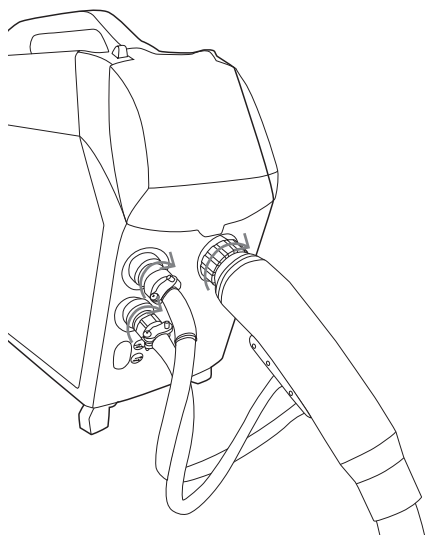
La charge appliquée varie selon la taille et le poids du fil d'apport et de la bobine mais aussi en fonction de la vitesse du fil d'apport sur laquelle est réglé le dévidoir. Plus la bobine de fil est lourde et plus la vitesse d'entraînement est élevée, plus il faut augmenter la charge de freinage. Réglez la pression, fixez le clip de fermeture, réglez la vitesse du fil et vérifiez que la force de freinage est suffisante pour que le fil d'apport ne s'échappe pas de la bobine lorsqu'elle est désengagée.

REMARQUE! Une charge excessive ou inutile peut nuire à la qualité de la soudure ainsi que charger et user le dévidoir.

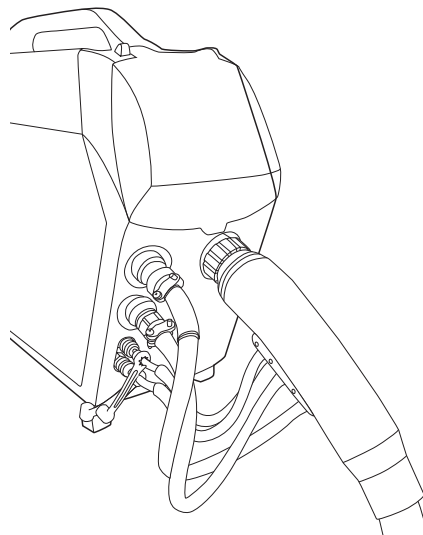
Câbles de communication

Soutenez le couplage du SuperSnake et guidez le fil d'apport dans la gaine du SuperSnake. Accouplez et raccordez ensuite soigneusement le SuperSnake et le connecteur du dévidoir. Serrez à la main le collier orange pour maintenir le SuperSnake en place. Le couplage du SuperSnake transmet la puissance de soudage, le gaz de protection et les lignes de la gâchette du pistolet. De plus, vous devez connecter les deux connexions de câble aux prises de branchement du dévidoir FastMig OU Promig (du kit de synchronisation MXF W004030 OU du kit de synchronisation ProMig ProSync 50 : référence 6263121). Cela permet l'exploitation des fonctions de synchronisation des moteurs de dévidage, d'affichage et de commande à distance. Alignez et raccordez les fiches et les prises et serrez-les légèrement à la main. Avec les applications ProSync, les valeurs des paramètres de soudage ne sont pas affichées. Seuls des tirets --- sont affichés.

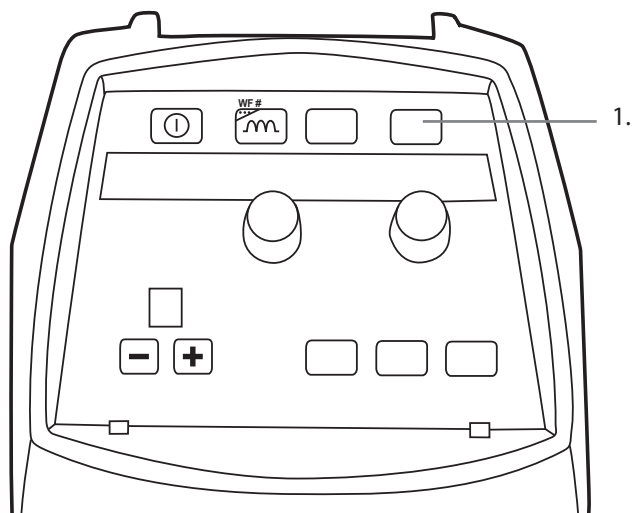
SuperSnake GT02S



SuperSnake GT02SW



3.6 Dévidage automatique du fil vers le câble intermédiaire et le pistolet



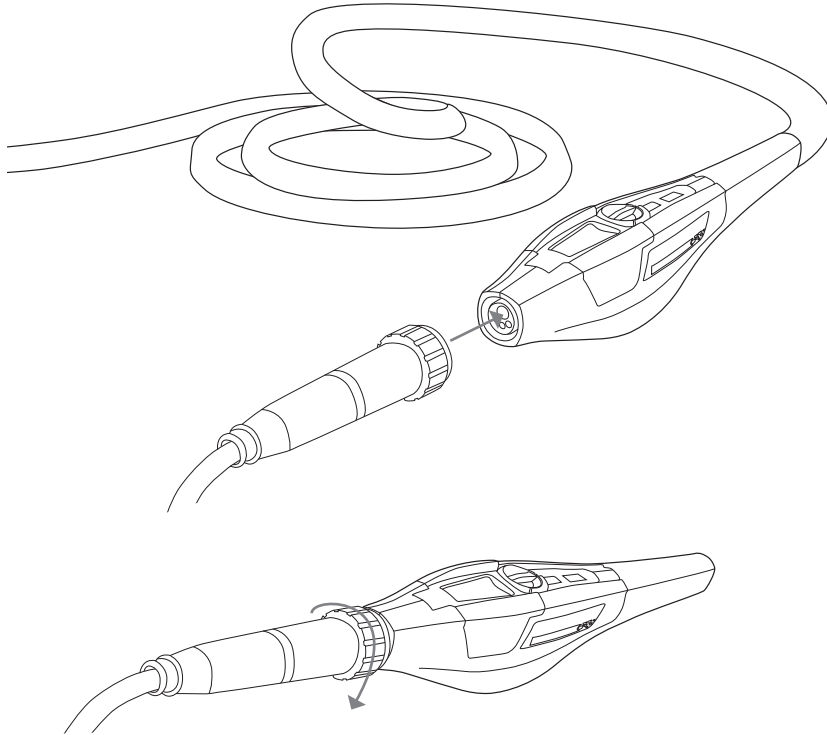
1. Touche de l'AVANCE-FIL

Vous êtes maintenant prêt à procéder au chargement automatique du fil d'apport. Assurez-vous que les leviers de pression du mécanisme de dévidage des dévidoirs FastMig ou ProMig sont en place et correctement ajustés. Appuyez sur la touche de l'AVANCE-FIL sur le panneau du dévidoir. Le système MXP/PF charge automatiquement le fil d'apport sur le dévidoir SuperSnake et dans le bloc de raccord du pistolet. Une petite quantité de fil d'apport doit dépasser afin de faciliter le raccord du pistolet.

REMARQUE! Les applications ProMig ne permettent pas d'utiliser la fonction d'avance-fil automatique (automatic Wire Inch), celle-ci n'étant pas disponible. Vous devez presser et maintenir la pression sur la touche Wire Inch ou sur la gâchette de la torche jusqu'à ce que le fil parvienne au niveau du relais SuperSnake.

Raccordement du pistolet de soudage

Préparez votre pistolet de soudage à raccorder. Le SuperSnake est conçu pour accepter une grande variété de pistolets de soudage dotés d'un raccord Euro standard. Afin d'obtenir des performances de soudage fiables, assurez-vous que le pistolet est adapté à l'application de soudage envisagée et qu'il est en bon état, correctement équipé d'une gaine et d'un tube de contact adaptés.

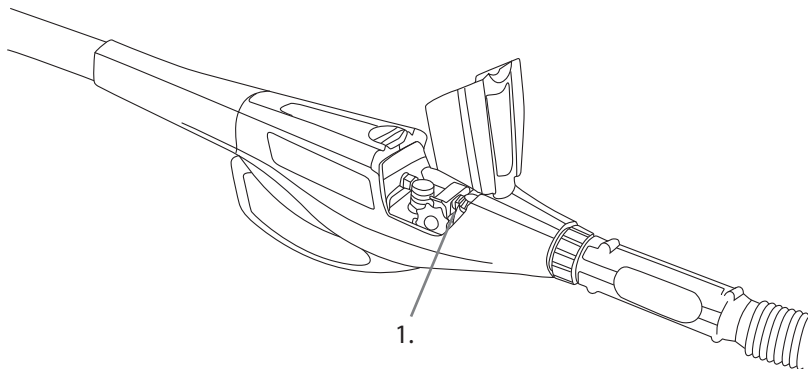


Enfilez le fil d'apport dans le pistolet de soudage et raccordez-le au SuperSnake. Serrez le collier du pistolet à la main.

REMARQUE! Kemppi fabrique une gamme de pistolets de soudage de qualité, de gaines de pistolet à faible perte par frottement et de consommables pour pistolets, conçus pour compléter ses produits de soudage. Pensez à ces produits avant d'en choisir d'autres.

Réglages du courant de soudage

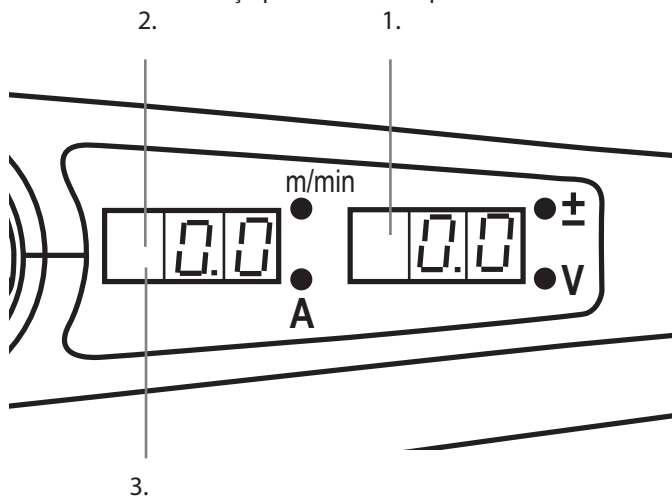
Assurez-vous que la fonction de commande à distance est sélectionnée sur le dévidoir. Le SuperSnake permet de régler la tension et la vitesse du fil en mode MIG/MAG de base, plus la puissance et la longueur de l'arc en mode 1-MIG et MIG pulsé. Notez que le soudage Pulse MIG n'est pas possible avec les applications ProMig. Des réglages pratiques des paramètres de soudage peuvent être effectués pendant le soudage, ce qui permet d'effectuer facilement le réglage précis de l'arc de soudage.



1. Réglage de la puissance de soudage

Afficheur (Non disponible pour les applications ProMig)

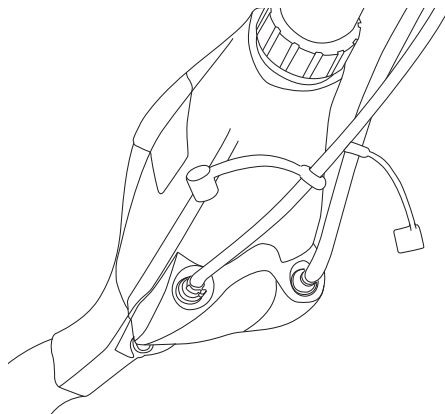
L'afficheur indique des données de soudage essentielles. Selon le procédé MIG/MAG sélectionné, la tension, l'intensité, la vitesse du fil, l'épaisseur de la tôle et la polarité sont indiquées. Le réglage de la puissance et de la longueur de l'arc peut être effectué avant et pendant le soudage au moyen des potentiomètres situés sous la porte de la chambre de bobine du SuperSnake. Après le soudage, les données restent affichées environ 30 secondes, à condition qu'aucun autre signal de commande ne soit reçu pendant ce temps.



1. Tension
2. Le courant de soudage
3. Vitesse de dévidage de fil

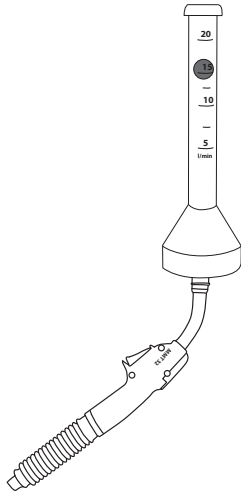
Modèles refroidis par liquide

Les modèles SuperSnake refroidis par liquide permettent le raccordement de l'alimentation en liquide de refroidissement des pistolets refroidis par liquide. Des connecteurs rapides installés à chaque extrémité du SuperSnake sont marqués RED (rouge) et BLUE (bleu) afin de permettre un raccordement simple, rapide et pratique. Assurez-vous que le circuit de liquide de refroidissement est correctement raccordé.



Réglage du gaz de protection

Le débit du gaz de protection qui sort du pistolet de soudage est réglé selon l'application, la soudure, le type de gaz, ainsi que la forme et la taille du diffuseur de gaz. Le débit doit être mesuré au niveau du diffuseur du pistolet de soudage avant le soudage au moyen d'un rotamètre et il doit être compris entre 10 et 20 litres par minute pour un grand nombre d'applications de soudage.



REMARQUE! Manipulez la bouteille de gaz de protection avec précaution. Évaluez les risques associés à la manipulation et à l'utilisation de gaz comprimé. Utilisez toujours un chariot de transport de bouteille et attachez solidement la bouteille.

4. MAINTENANCE

Lorsque vous envisagez et planifiez un entretien régulier, vous devez tenir compte de la fréquence d'utilisation du poste à souder et de l'environnement de travail.

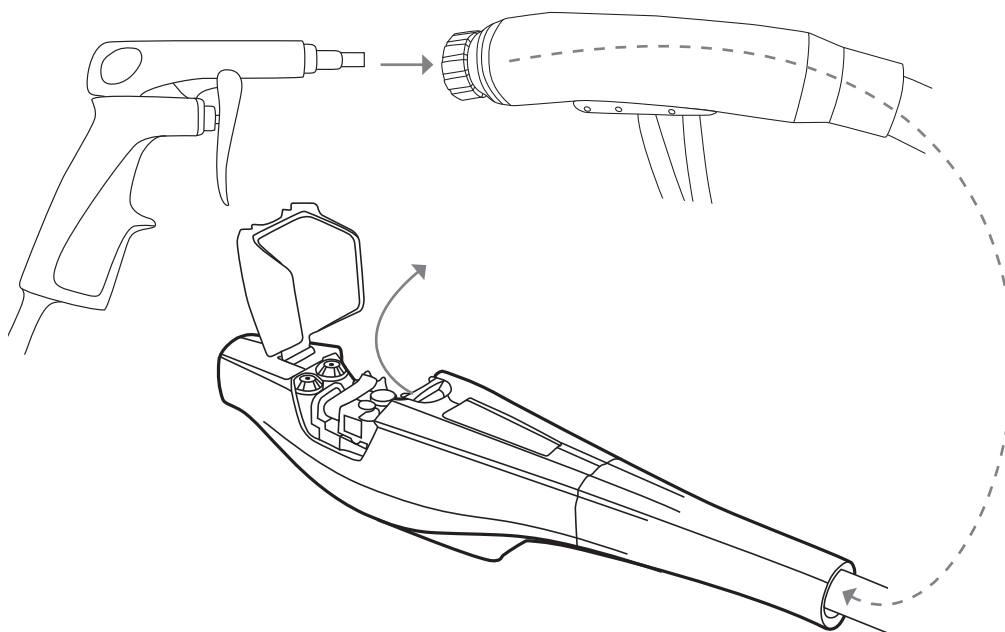
Une utilisation correcte du poste à souder et un entretien régulier permettent de réduire l'indisponibilité et d'éviter les pannes.

REMARQUE! Débranchez le poste à souder du secteur avant de manipuler les câbles électriques.

4.1 Entretien quotidien

- Vérifiez l'état général du pistolet de soudage. Retirez les projections du tube de contact et nettoyez le diffuseur de gaz. Remplacez les pièces usées ou endommagées. Utilisez uniquement des pièces détachées Kemppi.
- Vérifiez l'état et le branchement des composants du circuit de soudage : pistolet de soudage, câble et pince de masse, prises et connecteurs.
- Vérifiez l'état des galets d'entraînement, des roulements à aiguilles et des arbres. Nettoyez et lubrifiez les roulements et les arbres à l'aide d'une petite quantité d'huile si nécessaire. Assemblez, réglez et testez le bon fonctionnement.

REMARQUE! Nettoyez le système à l'air comprimé sec au moins tous les 5 changements de bobine de fil. Laissez le capot du dévidoir auxiliaire ouvert pendant le nettoyage.



4.2 Maintenance en atelier

Les ateliers de réparation Kemppi effectuent la maintenance conformément à leur contrat de maintenance Kemppi. Le calendrier de maintenance et de nettoyage recommandé est présenté dans le manuel du poste à souder FastMig Pulse.

Une maintenance préventive régulièrement effectuée par des techniciens qualifiés prolonge la durée de vie de l'équipement et assure un fonctionnement fiable.

5. DESTRUCTION DE LA MACHINE



Ne jetez pas les appareils électriques avec les déchets ordinaires !

Conformément à la Directive européenne 2002/96/EC relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE) et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques en fin de vie doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

En tant que propriétaire de l'équipement, vous devez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès des autorités locales ou de nos représentants Kemppti. Par l'application de cette directive européenne, vous contribuez à l'amélioration de l'environnement et de la santé humaine.

6. RÉFÉRENCES DE COMMANDE

SuperSnake GT02S	10m	Refroidi par gaz	6153100
SuperSnake GT02S	15m	Refroidi par gaz	6153150
SuperSnake GT02S	20m	Refroidi par gaz	6153200
SuperSnake GT02S	25m	Refroidi par gaz	6153250
SuperSnake GT02SW	10m	Refroidi par liquide	6154100
SuperSnake GT02SW	15m	Refroidi par liquide	6154150
SuperSnake GT02SW	20m	Refroidi par liquide	6154200
SuperSnake GT02SW	25m	Refroidi par liquide	6154250
Supersnake GT02SC Pour le chariot de soudage MagTrac F61	15m	Refroidi par gaz	61531501
Kit de synchronisation MXF			W004030
Capot de protection en caoutchouc (pour les modèles refroidis par eau)			W004466

7. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Tension de connexion			50 V DC
Capacité de charge à 40 °C			380 A
ø du câble			50 mm ²
Courant de soudage	I ₂	100%	300 A
	I ₂	60%	380 A
Tension d'alimentation	U ₁		50 V DC
Courant d'alimentation	I ₁		20 mA
Tension du moteur	U _{moteur}		0 – 24 V DC
Courant du moteur	I _{moteur}		5 A
Dévidoir	2 galets		
Fils d'apport, 25 m	Fe/Acier inox.		ø 1,0 – 1,6
	Al		ø 1,2 – 1,6
	FCW/MCW		ø 1,2 – 1,6
Vitesse du fil			0 – 25 m/min
Raccord du pistolet			Euro
Pression maximale			0,5 Mpa
Dimensions externes L x l x H	GT02S		371 x 94 x 125
	GT02SW		371 x 102 x 138
Poids	GT02S	10m	13,5 kg
		15m	20,5 kg
		20m	27,5 kg
		25m	34,5 kg
	GT02SW	10m	14,5 kg
		15m	22 kg
		20m	29,5 kg
		25m	37 kg
Températures de fonctionnement			–20 ... +40 °C
Températures de stockage			–40 ... +60 °C
Degré de protection			IP23S
Classe CEM			A

FR

