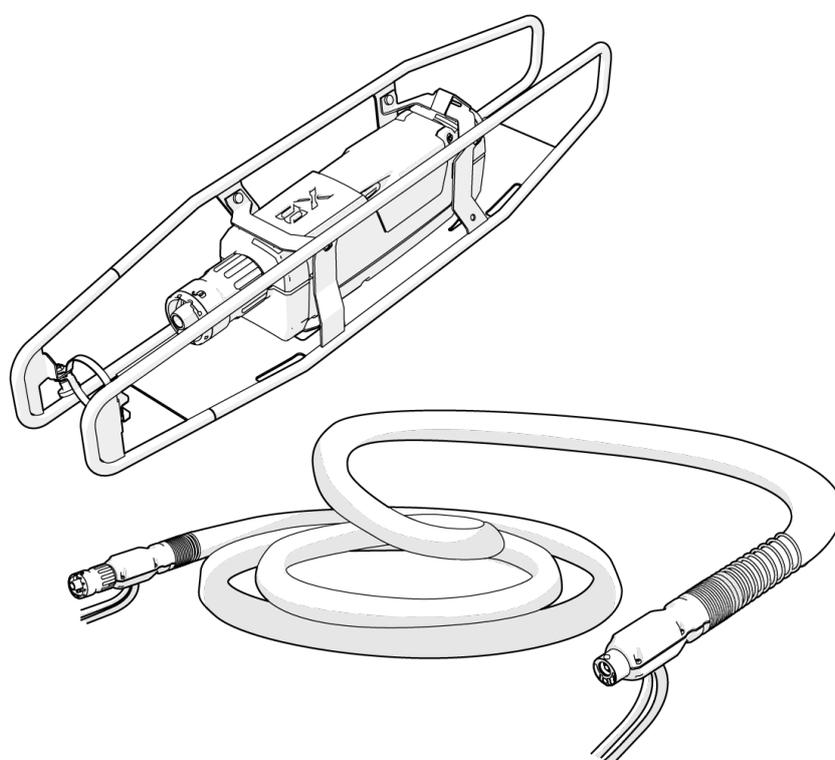


X8 SuperSnake GT02XW



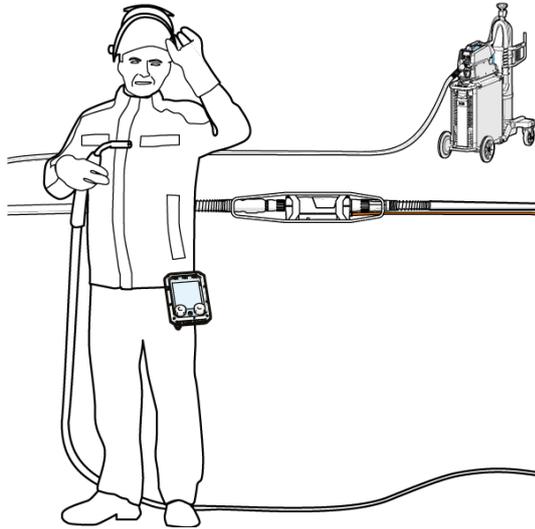
Manuel d'utilisation

SOMMAIRE

1. X8 SuperSnake GT02XW	3
1.1 Description de l'équipement	4
2. Installation	6
2.1 Composants du dévidoir	7
2.2 Installation du dévidoir auxiliaire	8
2.3 Réglage de la pression du galet d'alimentation	11
2.4 Installation de la bobine de fil	13
2.5 Préparation du fil d'apport	14
2.6 Raccordement du dévidoir auxiliaire	15
2.7 Chargement du fil d'apport dans le dévidoir auxiliaire	18
2.8 Réglage du gaz de protection	19
2.9 Préparation du refroidisseur	20
2.10 Étalonnage du câble de détection de la tension	21
3. Entretien	22
3.1 Remplacement de la gaine	24
3.2 Mise au rebut	30
4. Caractéristiques techniques	31
5. Commande	32
5.1 Choix du kit de galets d'alimentation	33
5.2 Sélection de la gaine	35

1. X8 SUPERSNAKE GT02XW

Nous vous remercions pour votre choix d'un dévidoir auxiliaire X8 SuperSnake GT02XW. Utilisés correctement, les produits Kemppi peuvent considérablement accroître la productivité de votre soudage et vous procurer des années de service économique.



Remarques importantes

Lisez les instructions attentivement. Pour votre propre sécurité et celle de votre environnement de travail, portez 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. Veuillez lire attentivement ces recommandations et suivre scrupuleusement les instructions.

 *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.*

CLAUSE DE NON-RESPONSABILITÉ

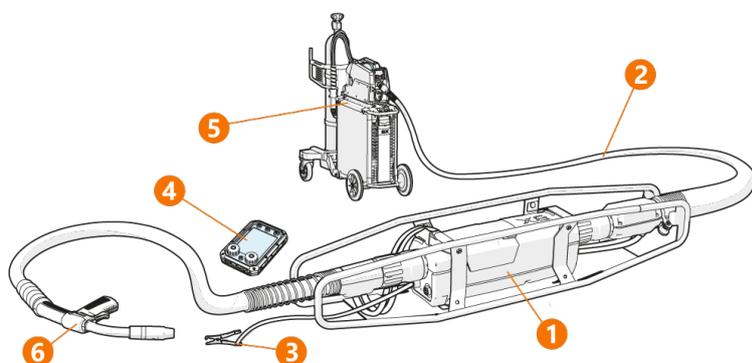
Malgré tous les efforts effectués pour garantir l'exactitude et l'exhaustivité des informations contenues dans ce manuel, nous déclinons toute responsabilité quant aux erreurs ou omissions éventuelles. Kemppi se réserve le droit de modifier, à tout moment et sans préavis, les caractéristiques du produit décrites 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 X8 SuperSnake GT02XW de Kemppi est une solution combinée permettant le dévidage de fil sur une longue distance et le soudage avec refroidissement par eau dans les lieux d'accès difficile. Il augmente la portée des torches de soudage MIG/MAG du poste X8 MIG Welder, en permettant de dévider facilement divers fils d'apport sur une distance pouvant atteindre 30 m, autorisant ainsi un soudage de qualité dans des endroits que les autres équipements de soudage ne peuvent pas atteindre. Le dévidoir auxiliaire X8 SuperSnake est destiné à être utilisé avec les gaines métalliques spiralées de Kemppi ou les gaines métalliques DL Chili.

Le dévidoir auxiliaire X8 SuperSnake GT02XW doit être connecté au poste X8 MIG Welder.

 Si le dévidoir auxiliaire X8 SuperSnake GT02XW ne figure pas dans les paramètres de dévidoir auxiliaire du poste X8 MIG Welder, il est nécessaire de mettre à jour le firmware de celui-ci.



Équipement dévidoir auxiliaire :

1. Dévidoir auxiliaire X8 SuperSnake GT02XW
2. Câble du dévidoir auxiliaire X8 SuperSnake GT02XW

Autres équipements associés :

3. Câble de détection de la tension
4. Control Pad (dispositif de contrôle sans fil pour le poste X8 MIG Welder)
5. X8 MIG Welder
6. Torche de soudage MIG/MAG

 Il est important de vérifier avant l'utilisation le bon état du câble de raccordement, 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.

 Pour utiliser le Control Pad avec un câble au lieu d'une connexion sans fil, le connecter directement au dévidoir auxiliaire X8 SuperSnake GT02XW.

IDENTIFICATION DE L'ÉQUIPEMENT

Numéro 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)

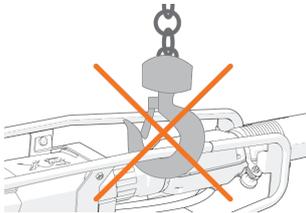
Le numéro de série et d'autres informations d'identification relatives à l'appareil peuvent également figurer sous forme d'un code QR (ou d'un code-barres) sur l'appareil. Ce code peut être déchiffré à l'aide d'un smartphone ou d'un lecteur de code afin d'accéder rapidement aux informations propres à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

2. INSTALLATION

-  *Ne pas mettre l'équipement sous tension avant la fin de l'installation mécanique.*
-  *Placer l'équipement sur un sol propre et stable, la trappe du mécanisme d'alimentation dirigée vers le haut. Protéger l'équipement de la pluie et de l'exposition directe au soleil.*

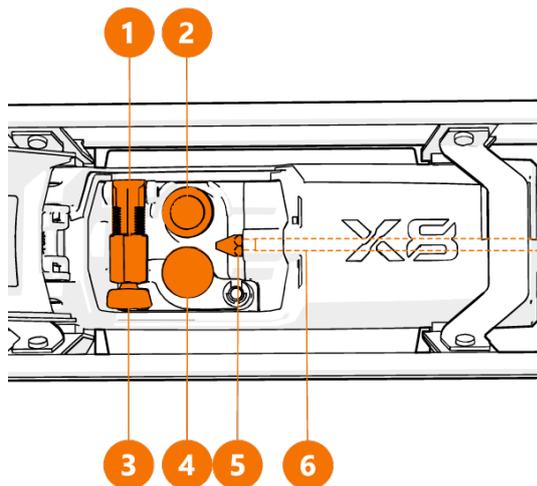
Avant l'installation et l'utilisation

-  *Débrancher le poste à souder du secteur avant de débiter l'installation du dévidoir auxiliaire.*
-  *Le dévidoir auxiliaire X8 SuperSnake GT02XW ne doit pas être soulevé et/ou déplacé de son châssis avec un palan.*



- 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. Le X8 SuperSnake GT02XW peut être utilisé avec la gaine spiralée en acier de Kemppi ou une gaine DL Chili. Consulter dans le mode d'emploi les remarques sur le choix de la gaine et son installation avant utilisation.
- 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 Composants du dévidoir



1. Dispositif de réglage du levier de pression
2. Galet de dévidage (galet d'entraînement du fil)
3. Levier de pression
4. Galet de dévidage (galet de pression)
5. Tube guide-fil d'entrée
6. Gaine du guide-fil d'entrée

Pour la description des composants appropriés, se reporter aux sections "Commande" page 32, "Choix du kit de galets d'alimentation" page 33 et "Sélection de la gaine" page 35.

2.2 Installation du dévidoir auxiliaire

Avant de connecter le dévidoir auxiliaire ou d'y charger le fil d'apport, 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. Se reporter à la section "Choix du kit de galets d'alimentation" page 33 pour plus d'informations.

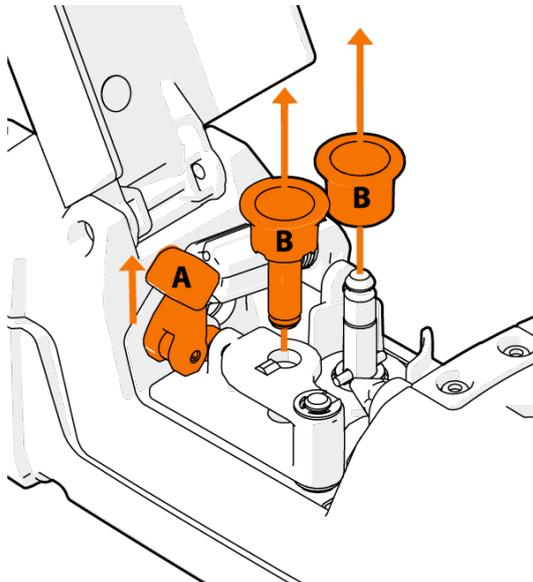
i Lors de l'utilisation du dévidoir auxiliaire X8 SuperSnake GT02XW, il est déconseillé d'utiliser des galets d'alimentation crantés dans le dévidoir X8. Ces galets exerceraient trop de friction sur le fil d'apport du côté du dévidoir, ce qui empêcherait d'obtenir un résultat optimal avec le dévidoir auxiliaire X8 SuperSnake GT02XW.

Le dévidoir auxiliaire est livré avec des composants d'alimentation en fil standard, sauf indication contraire. Les galets d'alimentation doivent être acquis séparément. Veiller à disposer des composants et galets d'alimentation appropriés et à les installer selon les besoins.

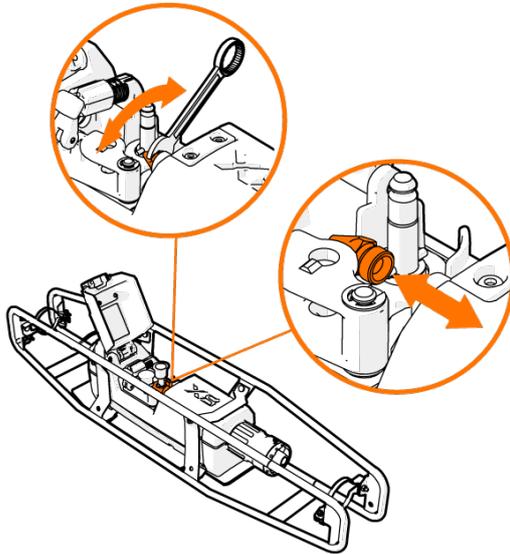
Outils nécessaires :

- Clé plate de 13 mm
- Clé Allen de 8 mm

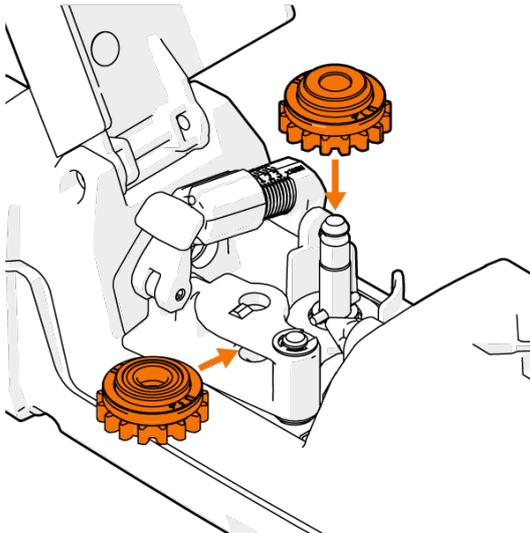
1. Ouvrir la trappe du dévidoir.
2. Libérer le levier de pression en le soulevant par l'extrémité (A).
3. Retirer les goupilles de fixation du galet d'alimentation (B) en les tirant vers le haut.



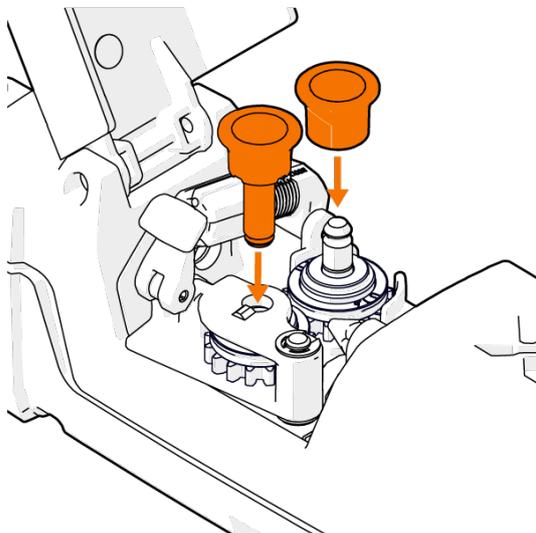
4. Installer le guide-fil. Bloquer le composant en place avec une clé plate.



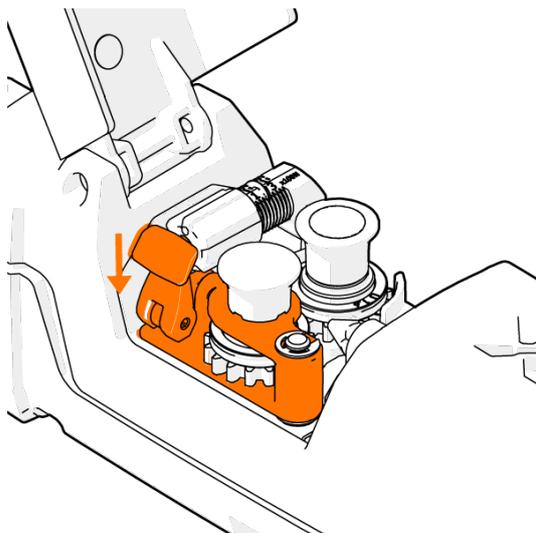
5. Mettre en place les nouveaux galets d'alimentation, avec la partie dentée vers le bas.



6. Remettre en place les fixations des galets d'alimentation en les poussant vers le bas depuis le haut des galets d'alimentation.



7. Bloquer le levier de pression.

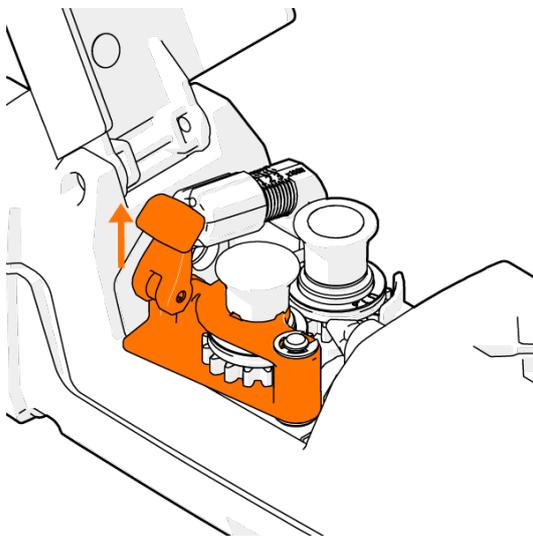


2.3 Réglage de la pression du galet d'alimentation

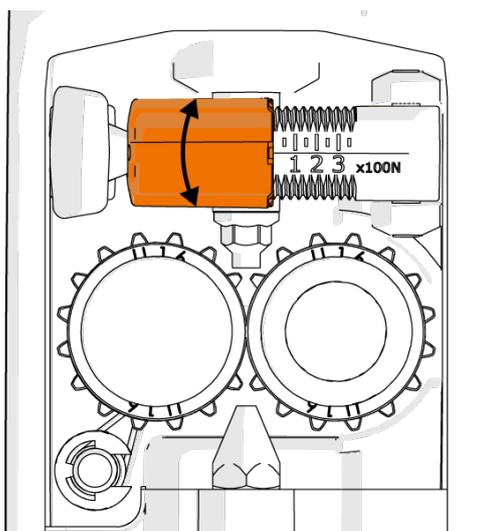
Régler la pression du galet d'alimentation à l'aide du rouleau de réglage monté sur le levier de pression. La charge appliquée doit être suffisante pour vaincre une légère force de freinage appliquée à la main sur le fil d'apport à sa sortie du tube de contact de la torche de soudage.

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.

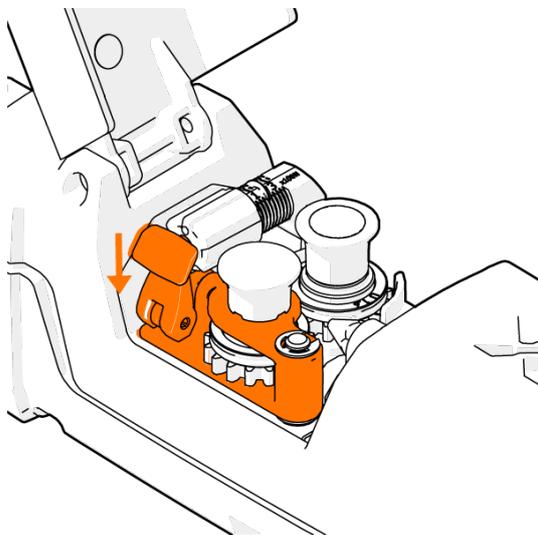
1. Libérer le levier de pression en le soulevant.



2. Pour régler la pression du galet, tourner son dispositif de réglage sur le levier de pression. 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.



3. Bloquer le réglage en fermant le levier de pression.



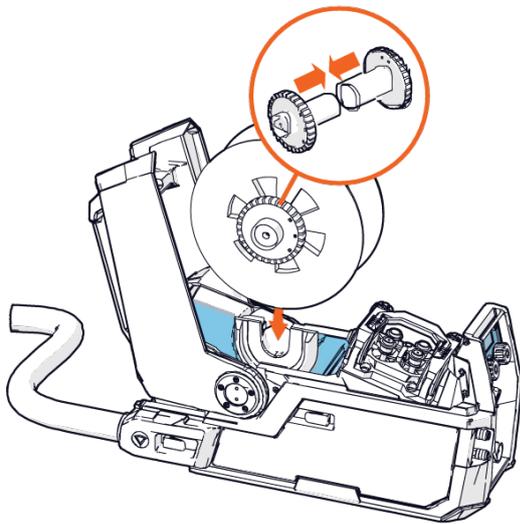
-  Une pression excessive aplatit le fil d'apport et endommage les fils d'apport enrobés ou fourrés. De plus, une pression excessive use inutilement les galets d'alimentation et augmente la charge sur les engrenages.
-  Lors de l'utilisation du dévidoir auxiliaire X8 SuperSnake GT02XW, il est déconseillé d'utiliser des galets d'alimentation crantés dans le dévidoir du X8 MIG Welder.
-  Lorsque le dévidoir auxiliaire X8 SuperSnake GT02XW est sélectionné dans les paramètres du dévidoir X8, une pression sur le bouton de l'avance-fil (sur le panneau du dévidoir) alimente automatiquement le système en fil d'apport.

Types de fil d'apport	Profil des galets d'alimentation	Diamètre du fil d'apport (mm)	Ajustement (x100N)
Fe, Ss	Rainure en V 	1,0	1,5-2,0
		≥ 1,2	2,0-3,0
Fc, Mc	Rainure en V crantée 	≥ 1,2	1,0-2,0
		1,6	2,0-3,0
Aluminium	Rainure en U 	1,2	1,0-1,5
		1,6	2,0-2,5

2.4 Installation de la bobine de fil

Veiller à charger un fil d'apport de qualité dans la chambre de bobine. Vérifier que le tube du guide-fil et les galets d'entraînement sont bien adaptés au type de fil d'apport utilisé.

-  Pour plus d'informations sur l'installation et le remplacement d'une bobine de fil, consulter le manuel du X8 MIG Welder.
-  Vérifier que la bobine de fil d'apport est correctement montée et maintenue en place. Vérifier que la bobine n'est ni endommagée, ni déformée de telle sorte qu'elle pourrait frotter contre la surface interne du châssis ou 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.

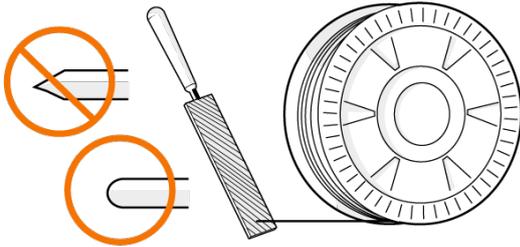


Lors du changement de bobine, il n'est pas nécessaire de relâcher la pression des galets d'entraînement. S'assurer que la rainure du galet d'entraînement correspond au diamètre du fil d'apport utilisé. Pour la préparation du fil d'apport, se reporter à la section "Préparation du fil d'apport" page 14.

2.5 Préparation du fil d'apport

 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.

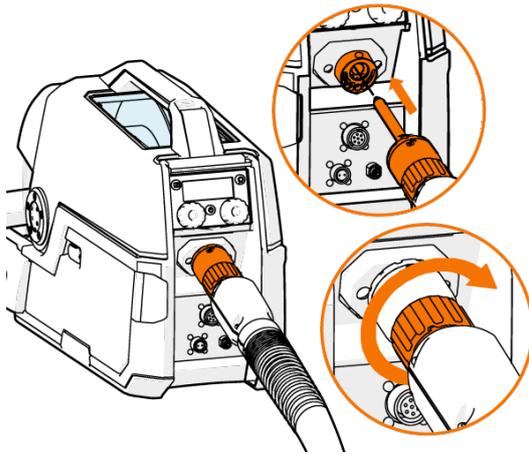
1. Redresser environ 20 cm de fil d'apport et, dans le dévidoir, guider le fil d'apport dans les tubes d'entrée, central et de sortie du guide-fil, afin d'amener le fil d'apport au dévidoir auxiliaire et à la torche de soudage.
2. Pousser à la main le fil d'apport à l'intérieur de la torche de sorte que le fil atteigne la gaine (environ 20 cm).
3. Fermer les leviers de pression du dévidoir de manière à bloquer le fil d'apport entre les galets d'alimentation. Vérifier que le fil reste bien placé dans les gorges des galets d'alimentation.

2.6 Raccordement du dévidoir auxiliaire

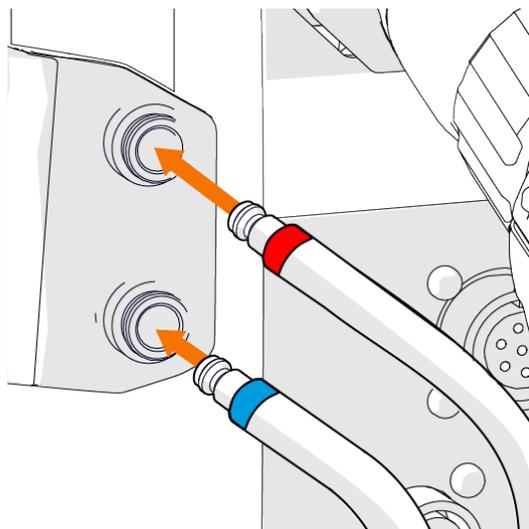
Le couplage du X8 SuperSnake GT02XW transmet le courant de soudage, le gaz de protection et les lignes de la gâchette de la torche, ainsi que les données du Control Pad.

Noter qu'une petite longueur droite de fil d'apport doit dépasser pour le raccordement.

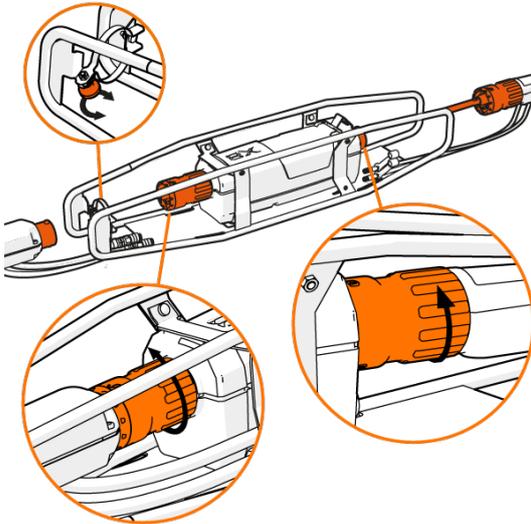
1. Guider le fil d'apport du dévidoir dans la gaine et connecter le câble du dévidoir auxiliaire au dévidoir.
2. Serrer à la main le collier pour maintenir le câble en place.



3. Connecter les tuyaux de refroidissement. Le tuyau d'arrivée de liquide de refroidissement est marqué en bleu, et le tuyau de sortie en rouge.

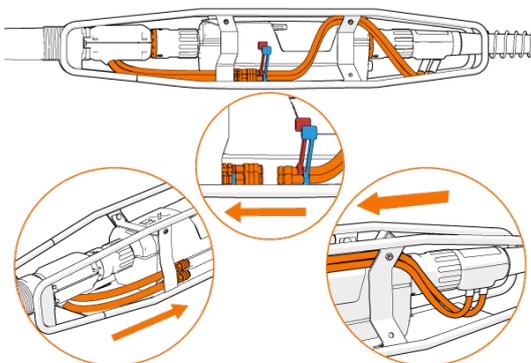


4. Raccorder le câble du dévidoir auxiliaire et la torche de soudage au dévidoir auxiliaire. Serrer les colliers à la main et fixer le câble au châssis à l'aide de la bride fixe.

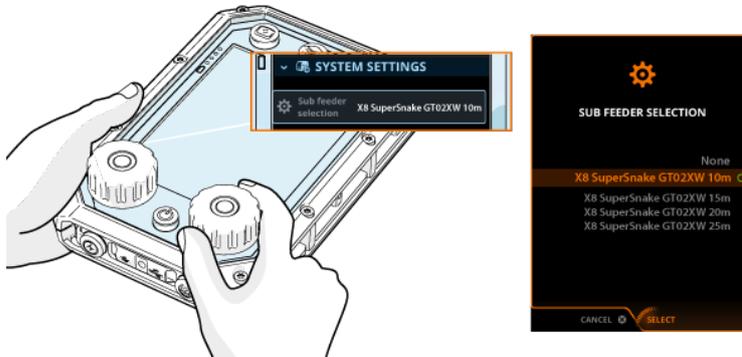


- i** Le X8 SuperSnake GT02XW est destiné aux torches de soudage dotées du raccord pour X8 MIG Welder de Kemppi. Afin d'obtenir des performances de soudage fiables, s'assurer que la torche est en bon état, adaptée à l'application de soudage envisagée et correctement équipée d'une gaine, d'un tube de contact et des tuyaux de liquide de refroidissement adaptés.

5. Interconnecter les tuyaux de refroidissement. Le tuyau d'arrivée de liquide de refroidissement est marqué en bleu, et le tuyau de sortie en rouge.



- Dans les Paramètres système du Control Pad, choisissez la sélection du dévidoir auxiliaire. Sélectionnez le dévidoir auxiliaire X8 SuperSnake GT02XW en fonction de la longueur du câble qui sera utilisé pour le dévidoir auxiliaire.

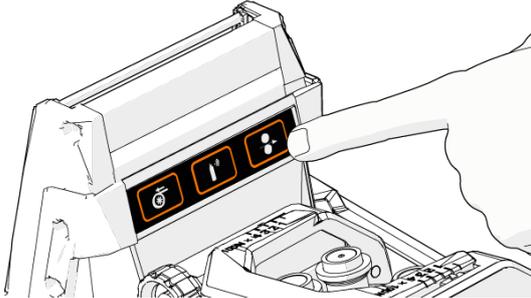


Si le dévidoir auxiliaire X8 SuperSnake GT02XW ne figure pas dans les paramètres, il est nécessaire de mettre à jour le firmware du poste X8 MIG Welder. Pour plus d'informations sur l'utilisation du X8 MIG Welder, consulter le manuel de celui-ci.

-  *Si le soudage se poursuit sans utiliser le dévidoir auxiliaire, modifier le paramétrage de dévidoir auxiliaire en conséquence.*

2.7 Chargement du fil d'apport dans le dévidoir auxiliaire

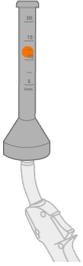
1. Redresser le câble du dévidoir auxiliaire en évitant les coudes serrés sur ce câble.
2. S'assurer que les leviers de pression du mécanisme d'alimentation en fil sont fermés et correctement réglés dans le dévidoir et le dévidoir auxiliaire.
3. Appuyer sur la touche de l'avance-fil sur le panneau du dévidoir X8.



- i** Le système charge alors automatiquement le fil d'apport dans le dévidoir auxiliaire jusqu'à ce que le fil touche les galets d'alimentation ou jusqu'à ce que 30 mètres de fil aient été extraits du dévidoir. S'il est nécessaire d'arrêter l'avance automatique du fil d'apport, appuyer à nouveau sur le bouton de l'avance-fil.
- i** Le gaz de protection est automatiquement envoyé dans le système lorsque le dévidoir auxiliaire est connecté et que l'avance-fil est mis en service. Si le soudage ne débute pas immédiatement, le gaz peut s'évaporer du dévidoir auxiliaire. Dans ce cas, pour assurer une qualité de soudure irréprochable, libérer du gaz dans le système juste avant de souder en appuyant sur le bouton de test de gaz, situé sur le panneau du dévidoir.

2.8 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.



-  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.
-  Si l'équipement est resté inutilisé depuis un certain temps, le gaz peut s'être évaporé du dévidoir auxiliaire. Dans ce cas, libérer du gaz dans le système juste avant de souder.

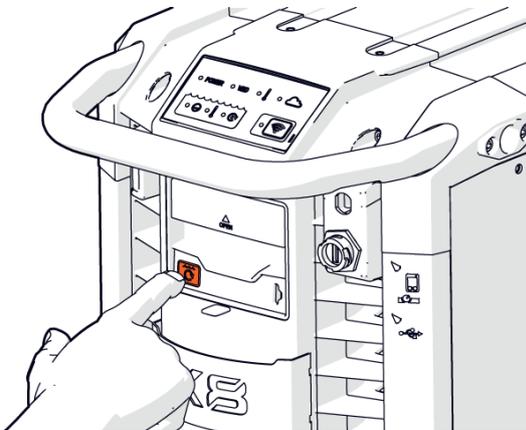


2.9 Préparation du refroidisseur

 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.

Pour ce faire, appuyer sur le bouton de circulation du liquide de refroidissement sur le panneau avant du poste à souder.

Lorsque l'utilisateur maintient appuyé le bouton de circulation, la pompe commence à faire circuler le liquide de refroidissement. S'il est nécessaire d'interrompre le remplissage en cours, par exemple si un branchement est desserré, appuyer à nouveau sur le bouton de circulation du liquide de refroidissement.



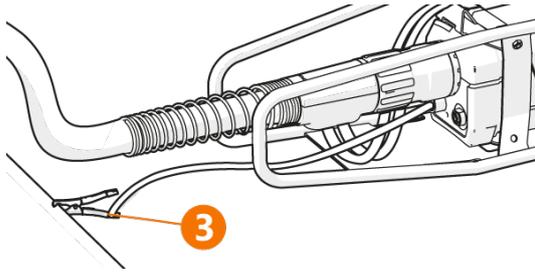
Si la ligne ne se remplit pas durant 1 minute après le relâchement du bouton, le remplissage automatique s'arrête et le voyant clignote alternativement en vert et en rouge. Le panneau d'affichage comprend aussi des voyants qui deviennent jaunes en cas de niveau trop bas ou de température trop élevée du liquide de refroidissement. En l'absence de problèmes de circulation, le voyant est vert.

Pour plus d'instructions sur l'utilisation du refroidisseur, se reporter au mode d'emploi du X8 MIG Welder.

2.10 Étalonnage du câble de détection de la tension

i Avant la première utilisation de l'équipement de soudage, il est nécessaire d'étalonner le signal du câble de détection de tension. Cet étalonnage doit par la suite être répété à chaque modification de longueur du faisceau ou de l'un des câbles (mise à la terre, alimentation du dévidoir auxiliaire ou torche de soudage).

1. Brancher le câble de détection de tension (3) au X8 SuperSnake GT02XW.



2. Fixer le câble de retour à la terre et le câble de détection de tension sur la pièce ouvrée.
3. Effectuer au moins 4 soudures de 5 secondes.

i Après cet étalonnage, il est possible de déconnecter le câble de détection de tension, sauf en cas d'utilisation des procédés WiseRoot+ et WiseThin+. Avec les procédés WiseRoot+ et WiseThin+, le câble de détection de tension doit toujours être connecté.

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 :

- Compresseur d'air et pistolet à air.

Vérifier les points suivants :

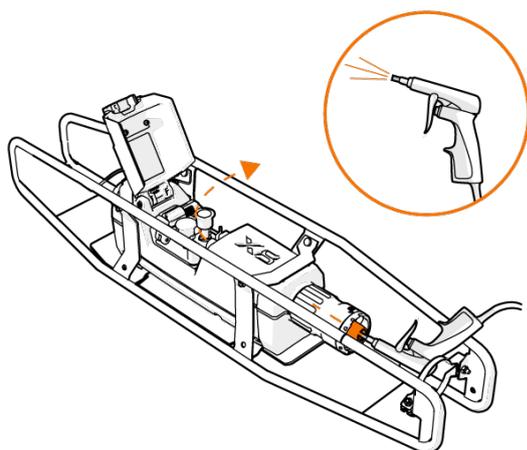
- Vérifier l'état général du SuperSnake et de la torche de soudage. Éliminer les projections du tube de contact et nettoyer le diffuseur de gaz. Remplacer les pièces usées ou endommagées. Utiliser uniquement des pièces détachées Kemppi.
- Vérifier l'état et le branchement des composants du circuit de 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 :

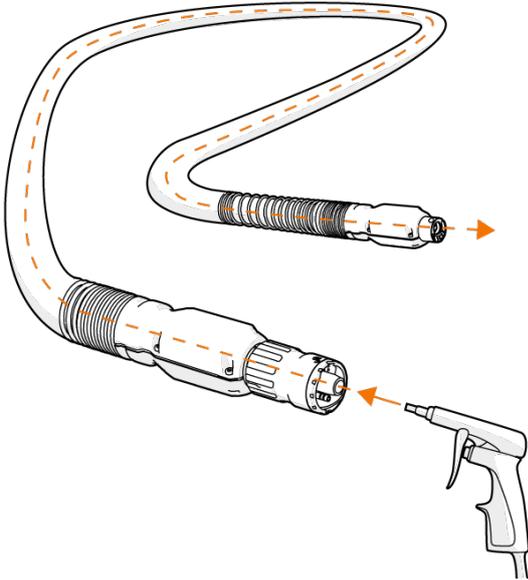


Nettoyer le système à l'air comprimé sec au minimum tous les cinq changements de bobine de fil. Laisser le capot du dévidoir auxiliaire ouvert pendant le nettoyage.

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 Kemppi effectuent l'entretien conformément à leur contrat de maintenance Kemppi. 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.



De plus, s'il s'avère nécessaire de changer de fil d'apport (avec un diamètre ou un matériau différent), changer les galets de dévidage en conséquence.



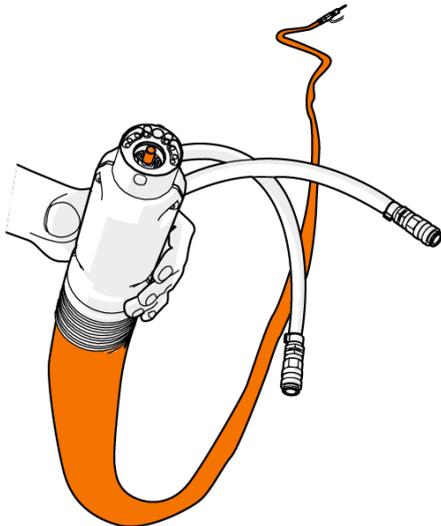
Le fil d'apport doit être retiré du dévidoir auxiliaire avant de remplacer la gaine.

Outils nécessaires :

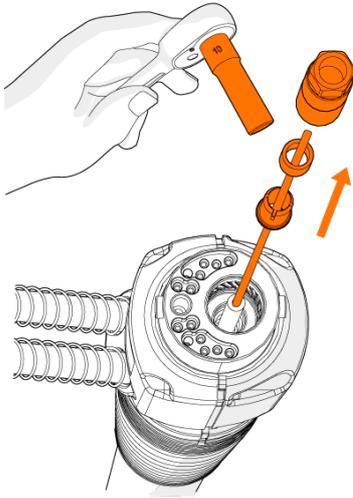
- Douille longue de 10 mm
- Clé à douille
- Clé plate de 10 mm
- Clé plate de 8 mm
- Pince à coupe latérale
- Cutter.

Retrait de l'ancienne gaine :

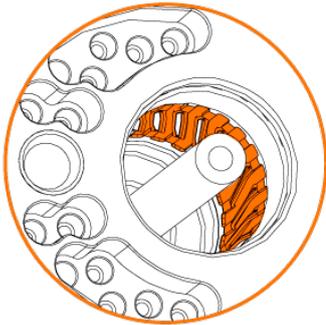
1. Débrancher les câbles du dévidoir auxiliaire et du dévidoir.
2. Redresser complètement le faisceau de câbles et s'assurer que le câble n'est pas tordu.



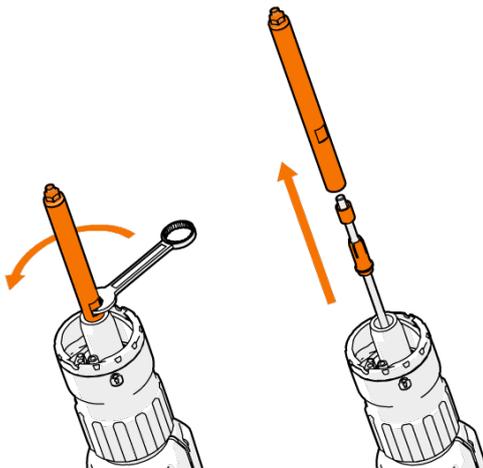
3. Dégager et extraire le manchon de la gaine avec le cône et sceller à l'extrémité du dévidoir auxiliaire du câble.



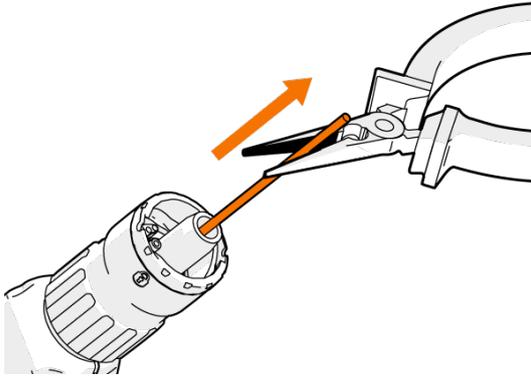
Veiller à ne pas endommager les ressorts internes.



4. Dégager et extraire le manchon de la gaine avec le cône et sceller à l'extrémité du dévidoir auxiliaire du câble.

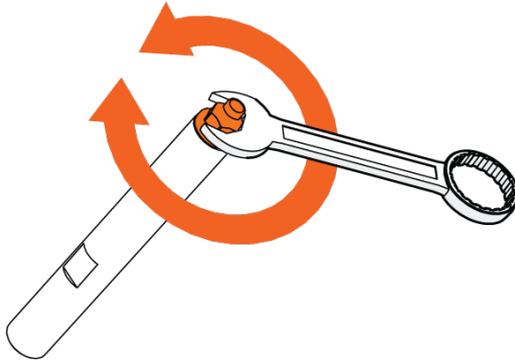


5. Sortir l'ancienne gaine en la tirant depuis l'extrémité du dévidoir auxiliaire.

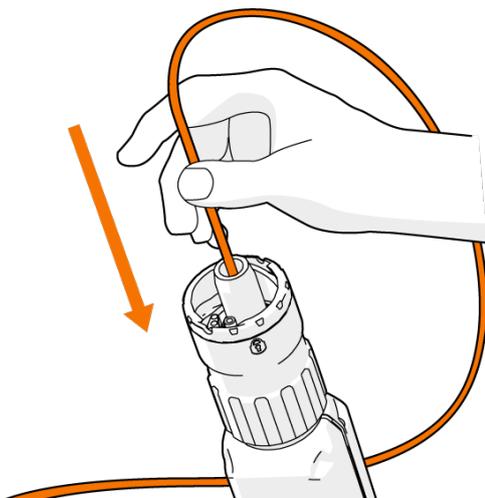


Installation de la nouvelle gaine :

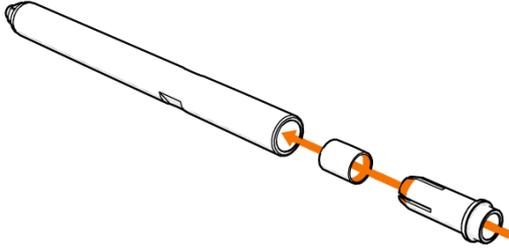
1. Remplacer le guide-fil court à l'extrémité du manchon de la gaine.



2. Commencer à insérer la nouvelle gaine à partir de l'extrémité du dévidoir. S'arrêter quand il reste environ 100 à 200 mm de gaine à l'extérieur du connecteur du câble.

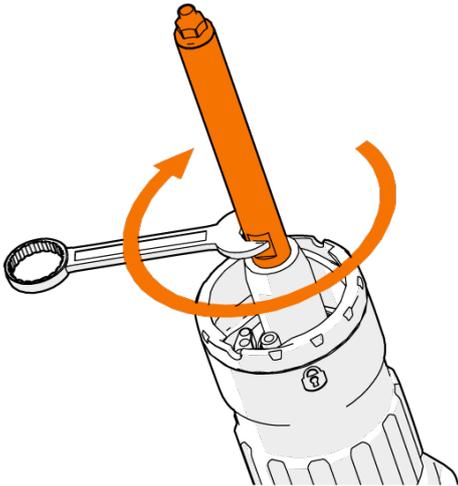


3. Insérer le manchon de la gaine avec le cône et le joint à l'extrémité de la gaine.

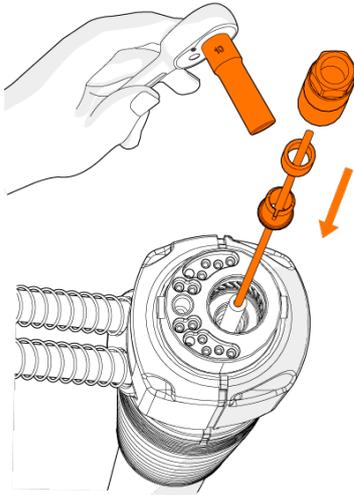


 Utiliser un manchon adapté à la gaine. Les manchons destinés aux gaines orange (DL Chili) sont différents de ceux destinés aux gaines vertes (gainés Fe et spiralées).

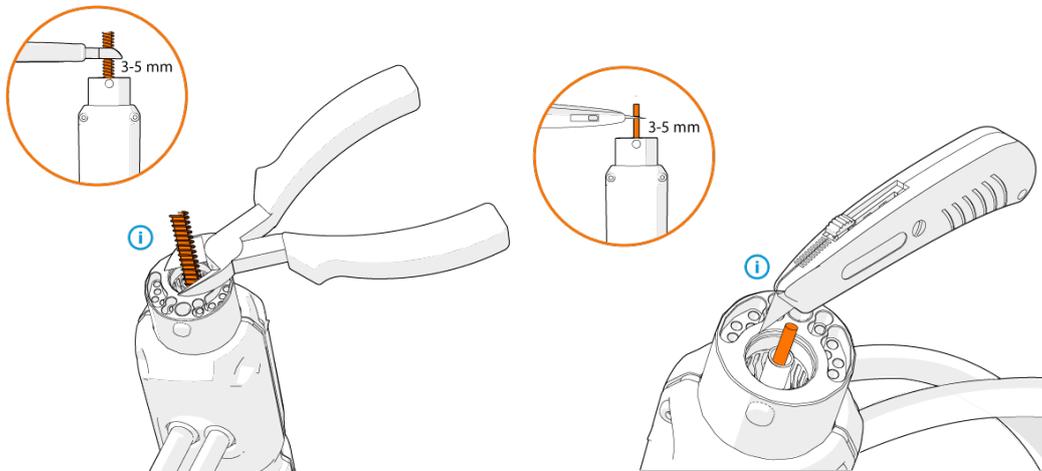
4. Pousser le reste de la gaine dans le câble à l'aide du manchon.
5. Bloquer le manchon de la gaine à l'extrémité du dévidoir du flexible.



6. Insérer le manchon, avec le cône et le joint, sur la gaine à l'extrémité du dévidoir auxiliaire du flexible.
7. Bloquer le manchon à l'extrémité du dévidoir auxiliaire du flexible.



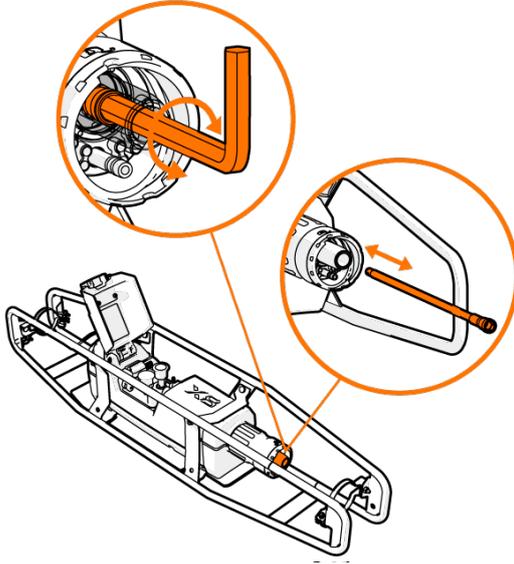
8. Couper l'excédent de gaine à l'extrémité du dévidoir auxiliaire du flexible, en la laissant dépasser de 3 à 5 mm environ du connecteur de câble.



- i** Couper l'excédent de gaine (avec une pince à coupe latérale pour une gaine spiralée, ou avec un cutter pour une gaine DL Chili).

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

1. Mettre en place la gaine du guide-fil d'entrée. Bloquer le composant en place à l'aide d'une clé Allen.



3.2 Mise au rebut



Ne pas jeter des appareils électriques avec les déchets ordinaires !

Conformément à la directive européenne 2002/96/CE relative à la mise au rebut d'équipements électriques ou électroniques et à sa 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 Kempfi. Le respect de cette directive européenne contribue à l'amélioration de l'environnement et de la santé humaine.

4. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

X8 SuperSnake GT02XW		
Fonctionnalité/Description		Valeur
Charge à 25 °C	60 %	310 A
Tension d'alimentation	U_1	50 V=
Courant d'alimentation	I_1	20 mA
Tension du moteur	U_{moteur}	0 à 24 V=
Courant moteur	I_{moteur}	5 A
Raccord de la torche		Kemppi
Mécanisme du dévidoir		GT02X, 2 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 dévidoir		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		IP24S
Dimensions externes	L x P x H	777 x 142 x 142 mm
Poids sans accessoires		6 kg
Poids du faisceau de câbles (refroidissement à l'eau)	10 m	18 kg
	15 m	26 kg
	20 m	34 kg
	25 m	42 kg
Normes		CEI60974-5:2013
		CEI60974-10:2014+A1

5. COMMANDE

Produit principal

Produit principal - dévidoir auxiliaire X8 SuperSnake GT02XW		
Description		Référence de commande
GT02XW 10M	FE	X8900501000
	CHILI	X8900501001
GT02XW 15M	FE	X8900501500
	CHILI	X8900501501
GT02XW 20M	FE	X8900502000
	CHILI	X8900502001
GT02XW 25M	FE	X8900502500
	CHILI	X8900502501

* « Fe » : gaine spiralée en acier, « Chili » : gaine DL Chili.

** Le produit principal comprend un pack de câbles adéquats.

Packs de câbles

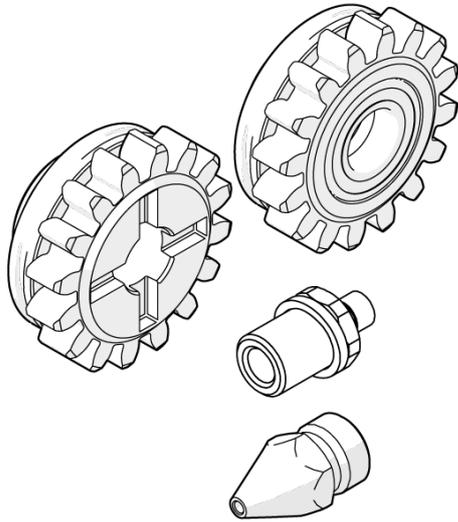
Pack de câbles du dévidoir auxiliaire X8 SuperSnake GT02XW		
Description		Référence de commande
Pack de câbles GT02XW 10M	FE	SP015143
	CHILI	SP015148
Pack de câbles GT02XW 15M	FE	SP015142
	CHILI	SP015150
Pack de câbles GT02XW 20M	FE	SP015141
	CHILI	SP015152
Pack de câbles GT02XW 25M	FE	SP015140
	CHILI	SP015154

* « Fe » : gaine spiralée en acier, « Chili » : gaine DL Chili.

Pour la sélection du kit de galets, se reporter à la section "Choix du kit de galets d'alimentation" page 33.

Pour savoir comment commander des gaines, se reporter à la section "Sélection de la gaine" page 35.

5.1 Choix du kit de galets d'alimentation



Description du kit		ø mm		Code du kit
V Fe (Mc/Fc) standard, rainure en V	Plastique	1,0		F000464
	Plastique	1,2		F000465
	Plastique	1,6		F000466
V Fe (Mc/Fc) usage intensif, rainure en V	Métal	1,0		F000467
	Métal	1,2		F000468
	Métal	1,6		F000469
V Ss (Fe/Cu) standard, rainure en V	Plastique	1,0		F000470
	Plastique	1,2		F000471
	Plastique	1,4		F000472
	Plastique	1,6		F000473
V≡ Ss (Fe) usage intensif, rainure en V	Métal	1,0		F000474
	Métal	1,2		F000475
	Métal	1,6		F000476
V≡ Mc/Fe standard, rainure en V crantée	Plastique	1,2		F000478
	Plastique	1,4 – 1,6		F000479
V≡ Mc/Fc usage intensif, rainure en V crantée	Métal	1,2		F000481
	Métal	1,4 – 1,6		F000482

Al standard, rainure en U

U

Plastique	1,2		F000484
Plastique	1,4		F000485
Plastique	1,6		F000486

5.2 Sélection de la gaine

Gaines pour le dévidoir auxiliaire X8 SuperSnake GT02XW		
Description		Référence de commande
GAINE 10M	FE	W015509
	CHILI	W015510
GAINE 15M	FE	W015511
	CHILI	W015512
GAINE 20M	FE	W015513
	CHILI	W015514
GAINE 25M	FE	W015515
	CHILI	W015516

* « Fe » : gaine spiralée 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 galets, se reporter à la section "Choix du kit de galets d'alimentation" page 33.