



WELD THE WORLD

WF-205p



Manual de uso

ESPAÑOL

Traducción de las instrucciones originales

ÍNDICE

1	INTRODUCCIÓN	4
1.1	PRESENTACIÓN	5
2	INSTALACIÓN Y MONTAJE	6
2.1	ENGANCHES Y TOMAS	6
2.2	INSTALACIÓN MIG/MAG.....	7
2.3	COLOCACIÓN DE LA BOBINA Y DEL FILO EN EL DEVANADOR	8
3	INTERFAZ DE USUARIO	9
3.1	CONFIGURACIÓN DEVANADOR	11
3.2	REGULACIÓN DEL FLUJO DEL GAS.....	13
4	DATOS TÉCNICOS	14
4.1	DATOS TÉCNICOS WF-205p.....	14
5	ESQUEMA ELÉCTRICO	15
5.1	HAZ DE CABLES: GENERADOR - DEVANADOR.....	16
5.2	CONECTOR PARA MANDO REMOTO	17
6	RECAMBIOS	18
6.1	MOTOR DEL DEVANADOR.....	20
6.2	RODILLO DEVANADOR.....	22

1 INTRODUCCIÓN

 	¡IMPORTANTE!
<p><i>Esta documentación debe entregarse al usuario antes de la instalación y del funcionamiento del aparato. Lea el manual “disposiciones de uso generales” suministrado aparte de este manual antes de instalar y poner en funcionamiento el aparato.</i></p> <p><i>El significado de la simbología presente en este manual y las advertencias se incluyen en el manual “disposiciones de uso generales”.</i></p> <p><i>Si no se dispone del manual “disposiciones de uso generales”, es indispensable solicitar una copia al proveedor o fabricante.</i></p> <p style="text-align: center;"><i>Conserve la documentación para consultarla posteriormente.</i></p>	

LEYENDA

	¡PELIGRO!
<i>Este gráfico indica un peligro de muerte o lesiones graves.</i>	

	¡ATENCIÓN!
<i>Este gráfico indica un riesgo de lesiones o daños materiales.</i>	

	¡ADVERTENCIA!
<i>Este gráfico indica una situación que puede ser peligrosa.</i>	

	¡INFORMACIÓN!
<i>Este gráfico indica una información importante para el desarrollo normal de las operaciones.</i>	

NOTA

Las imágenes de este manual tienen fin explicativo y pueden ser distintas de las de los aparatos reales.

1.1 PRESENTACIÓN

WF-205p ha sido diseñado para dar al soldador un instrumento ligero (solo 11,5 Kg) y fácil de transportar incluso a los lugares más difíciles de alcanzar gracias a sus dimensiones reducidas. Se facilita el transporte gracias a la práctica manilla ergonómica superior, que permite una toma equilibrada.

La fijación de cables firme y segura evita que se dañe el cable de señales y el cable de potencia, alargando la vida del alargador. La comunicación con el generador es garantizada a 50 metros.

La pantalla protectora, protege ante proyecciones de soldadura que impide que las chispas de amoladura estropeen el panel frontal. Las luces LED en el compartimiento devanador facilitan las operaciones de introducción y cambio de rodillos incluso en lugares con visibilidad escasa.

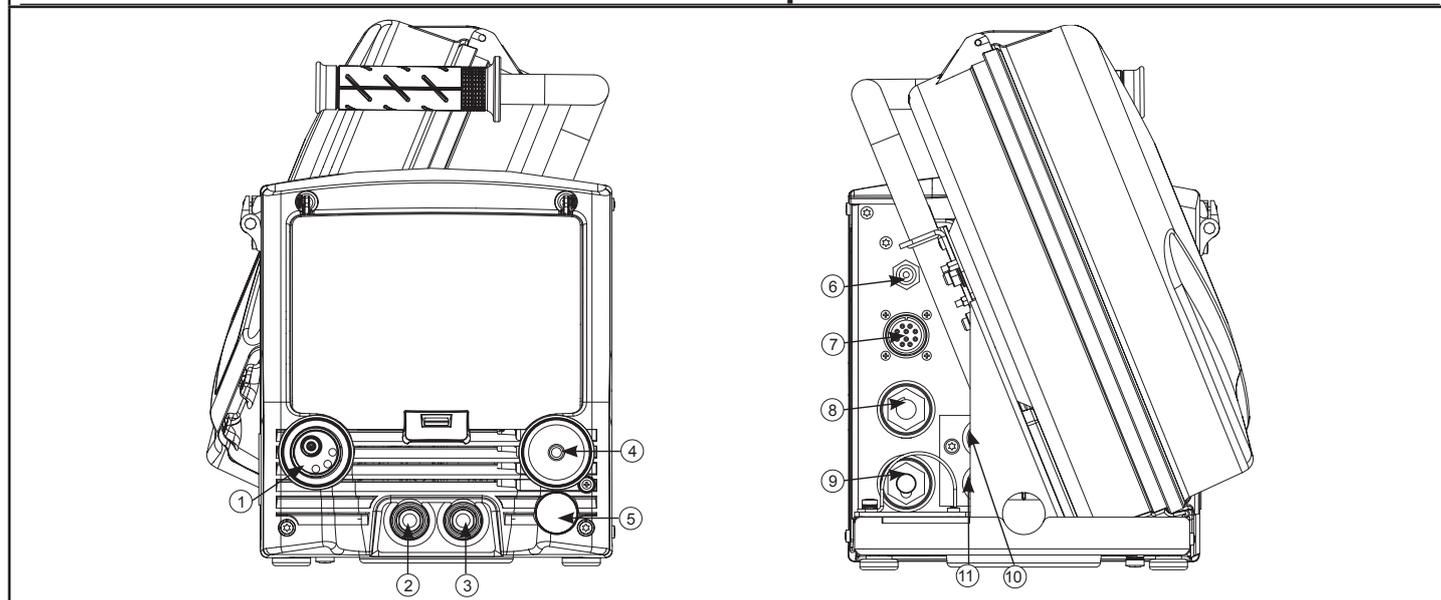
El compartimento de la bobina dispone de una ventana de inspección para tener controlada la cantidad residual de hilo en la bobina.

El sistema con 4 rodillos de arrastre (opcional) permite un desbobinado óptimo del hilo, en especial con hilos especiales (Aluminio, Inox, CuSi, ...). El motor devanador **hilo** con cuatros rodillos con Codificador óptico permite una mayor eficacia y precisión de la alimentación del hilo.

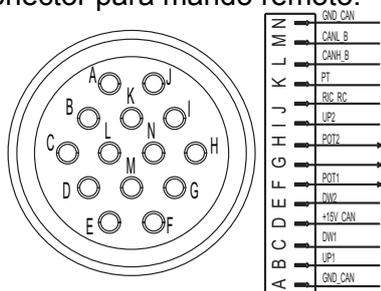
2 INSTALACIÓN Y MONTAJE

2.1 ENGANCHES Y TOMAS

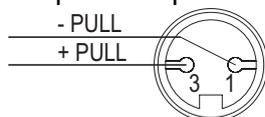
WF-205p



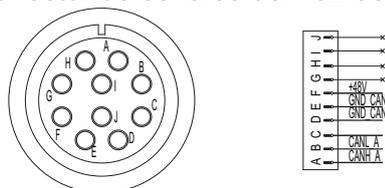
1. Toma para la antorcha con enganche EURO.
2. Conexión para el tubo de retorno del líquido de refrigeración de la antorcha (rojo).
3. Conexión para el tubo de alimentación del líquido de refrigeración de la antorcha (azul).
4. Conector para mando remoto.



5. Predisposición para la conexión de la antorcha push pull (comprando e instalando ese kit).



6. Conexión de gas posterior. Es necesaria para la conexión del tubo de gas proveniente del haz de cables.
7. Conector de señales del haz de cables.



8. Toma para la conexión del cable de potencia proveniente del haz de cables.
9. Toma MMA para la soldadura con electrodo revestido directamente por el carro devanador.
10. Conexión para el tubo de alimentación del líquido de refrigeración del grupo de refrigeración (azul).
11. Conexión para el tubo de retorno del líquido de refrigeración al grupo de refrigeración (rojo).

2.2 INSTALACIÓN MIG/MAG



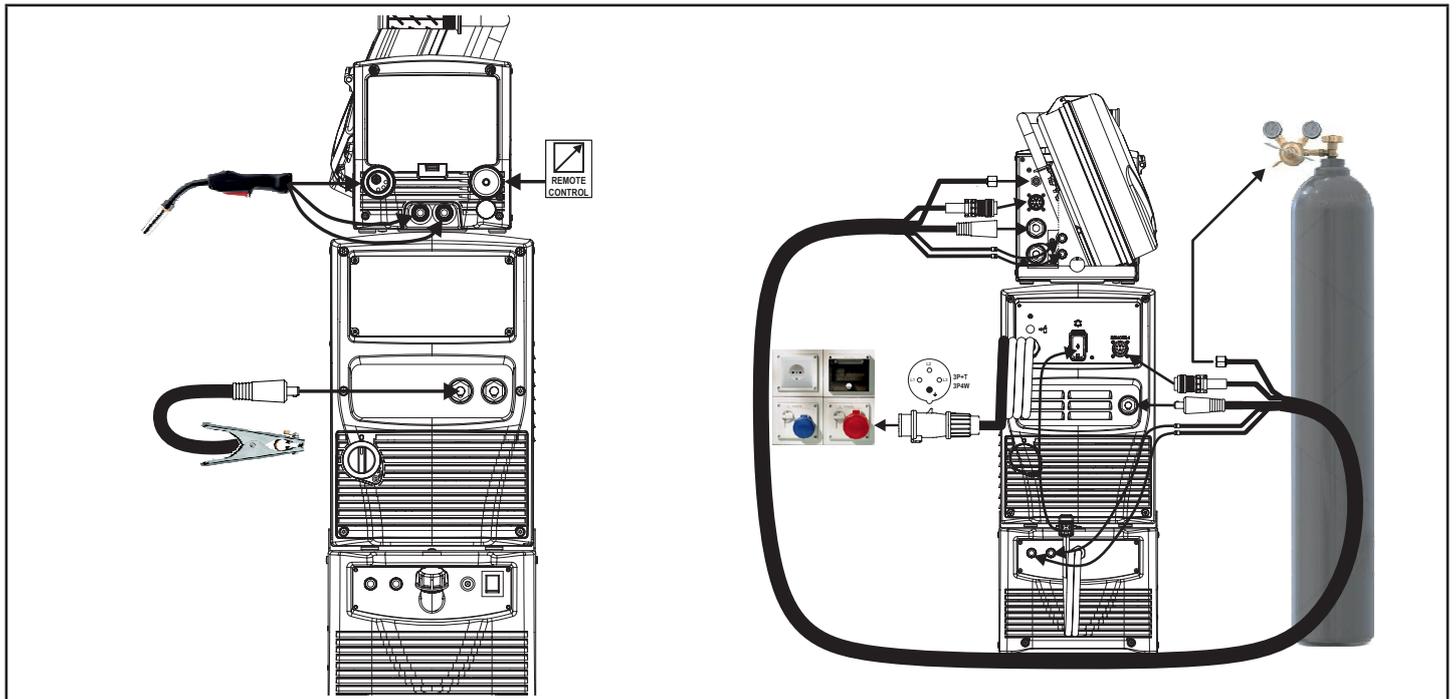
¡PELIGRO! ¡Riesgo por descarga eléctrica!

Lea las advertencias señaladas con los siguientes símbolos en las “Disposiciones de uso generales”.



¡PELIGRO! Elevación y colocación

Lea las advertencias señaladas con los siguientes símbolos en las “Disposiciones de uso generales”.



1. Monte mecánicamente los aparatos como describe el manual de instrucciones del carro portagenerador.
2. Coloque el interruptor del generador de corriente en la posición “O” (aparato apagado).
3. Conecte el cable de alimentación del generador de corriente al enchufe.
4. Fije los conectores del haz de cables al carro devanador.
5. Fije los conectores del haz de cables al generador de corriente.
6. Conecte el cable de alimentación del grupo de refrigeración a la toma de alimentación auxiliar del generador de corriente.
7. Conecte los tubos de alimentación y retorno del líquido de refrigeración de la antorcha MIG/MAG a las conexiones para el líquido de refrigeración del carro devanador.
8. Conecte los tubos de alimentación y retorno del líquido de refrigeración del haz de cables a las

9. Bloquee el haz de cables fijando el dispositivo de bloqueo.
10. Conecte el enchufe de la pinza de masa a la toma de tierra del generador de corriente.
11. Conecte la pinza de masa a la pieza que se está soldando.
12. Conecte el enchufe de la antorcha MIG/MAG a la toma de soldadura ANTORCHA EURO.

2.3 COLOCACIÓN DE LA BOBINA Y DEL FILO EN EL DEVANADOR

¡ATENCIÓN!

Riesgos mecánicos

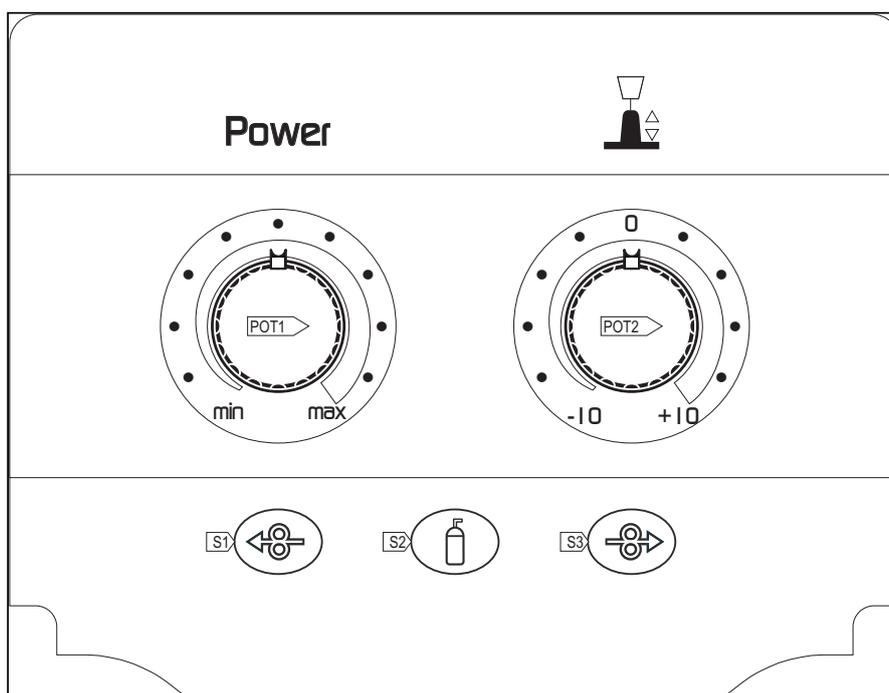
Lea las advertencias señaladas con los siguientes símbolos en las "Disposiciones de uso generales".

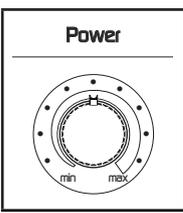
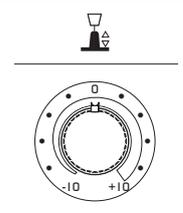
<ol style="list-style-type: none"> 1. Introduzca la bobina del hilo en el portabobina correctamente alojada. 2. Bloquee la bobina con la abrazadera. 3. Calibre el sistema de frenado del portabobina mediante la fijación/aflojamiento del tornillo, para que durante el desplazamiento el hilo no sufra demasiada tracción y que en el momento de la detención la bobina se bloquee rápidamente sin desenrollar hilo en exceso. 																																																		
<ol style="list-style-type: none"> 4. Compruebe que se hayan montado los rodillos apropiados para el tipo de hilo que se desea utilizar. <ul style="list-style-type: none"> ○ El diámetro de la ranura del rodillo y del hilo que se utilizará debe ser el mismo. ○ El rodillo debe tener una forma apta según la composición del material. 5. Haga desplazarse el hilo entre los rodillos del devanador e introdúzcalo en el punzón del enganche de ANTORCHA MIG/MAG. 6. Compruebe que el hilo esté alojado correctamente dentro de las ranuras de los rodillos. 	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>Configuration 2</p> <table border="1" style="font-size: 8px; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Ø mm</th> <th>U</th> <th>V</th> <th>VK</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0,6-0,8</td><td></td><td>002.0000.0140</td><td></td></tr> <tr><td>0,8-1,0</td><td>002.0000.0144</td><td>002.0000.0141</td><td></td></tr> <tr><td>1,0-1,2</td><td>002.0000.0145</td><td>002.0000.0142</td><td>002.0000.0149</td></tr> <tr><td>1,2-1,6</td><td>002.0000.0146</td><td>002.0000.0143</td><td>002.0000.0150</td></tr> <tr><td>1,6-2,0</td><td>002.0000.0147</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>2,4-3,2</td><td>002.0000.0148</td><td></td><td>002.0000.0151</td></tr> </tbody> </table> </div> <div style="width: 45%;"> <p>Configuration 3</p> <table border="1" style="font-size: 8px; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Ø mm</th> <th>U</th> <th>VK</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1,0-1,2</td><td>002.0000.0145</td><td>002.0000.0149</td></tr> <tr><td>1,2-1,6</td><td>002.0000.0146</td><td>002.0000.0150</td></tr> <tr><td>2,4-3,2</td><td></td><td>002.0000.0151</td></tr> </tbody> </table> </div> </div> <div style="margin-top: 10px;"> <table border="1" style="font-size: 8px; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Ø mm</th> <th>U</th> <th>U TEFLON</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1,0-1,2</td><td>002.0000.0168</td><td>002.0000.0171</td></tr> <tr><td>1,2-1,6</td><td>002.0000.0169</td><td>002.0000.0172</td></tr> </tbody> </table> <p style="font-size: 8px; margin-top: 5px;">U= (Al) Ve (Fe/SS) V= (Fe/SS)</p> </div> <div style="margin-top: 10px;"> <p>SMOOTH ROLL Code 002.0000.0303</p> <p>SMOOTH DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0152</p> <p>KNURLED DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0153</p> <p>GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BRONZE BUSHING)</p> </div>	Ø mm	U	V	VK	0,6-0,8		002.0000.0140		0,8-1,0	002.0000.0144	002.0000.0141		1,0-1,2	002.0000.0145	002.0000.0142	002.0000.0149	1,2-1,6	002.0000.0146	002.0000.0143	002.0000.0150	1,6-2,0	002.0000.0147			2,4-3,2	002.0000.0148		002.0000.0151	Ø mm	U	VK	1,0-1,2	002.0000.0145	002.0000.0149	1,2-1,6	002.0000.0146	002.0000.0150	2,4-3,2		002.0000.0151	Ø mm	U	U TEFLON	1,0-1,2	002.0000.0168	002.0000.0171	1,2-1,6	002.0000.0169	002.0000.0172
Ø mm	U	V	VK																																															
0,6-0,8		002.0000.0140																																																
0,8-1,0	002.0000.0144	002.0000.0141																																																
1,0-1,2	002.0000.0145	002.0000.0142	002.0000.0149																																															
1,2-1,6	002.0000.0146	002.0000.0143	002.0000.0150																																															
1,6-2,0	002.0000.0147																																																	
2,4-3,2	002.0000.0148		002.0000.0151																																															
Ø mm	U	VK																																																
1,0-1,2	002.0000.0145	002.0000.0149																																																
1,2-1,6	002.0000.0146	002.0000.0150																																																
2,4-3,2		002.0000.0151																																																
Ø mm	U	U TEFLON																																																
1,0-1,2	002.0000.0168	002.0000.0171																																																
1,2-1,6	002.0000.0169	002.0000.0172																																																
<ol style="list-style-type: none"> 7. Regule el sistema de presión para que los brazos presionen el hilo con una fuerza que no lo deforme y que garantice el avance sin que patine. 	<table border="1" style="font-size: 8px; border-collapse: collapse; margin-right: 10px;"> <tbody> <tr><td>mild steel</td><td>2,5</td></tr> <tr><td>stainless steel</td><td>3,5</td></tr> <tr><td>brazing</td><td></td></tr> <tr><td>aluminium</td><td>1-2</td></tr> <tr><td>flux-cored</td><td>2-3</td></tr> </tbody> </table>	mild steel	2,5	stainless steel	3,5	brazing		aluminium	1-2	flux-cored	2-3																																							
mild steel	2,5																																																	
stainless steel	3,5																																																	
brazing																																																		
aluminium	1-2																																																	
flux-cored	2-3																																																	

8. Pulse el botón  para hacer desplazar el hilo hasta que no salga de la punta de la antorcha.



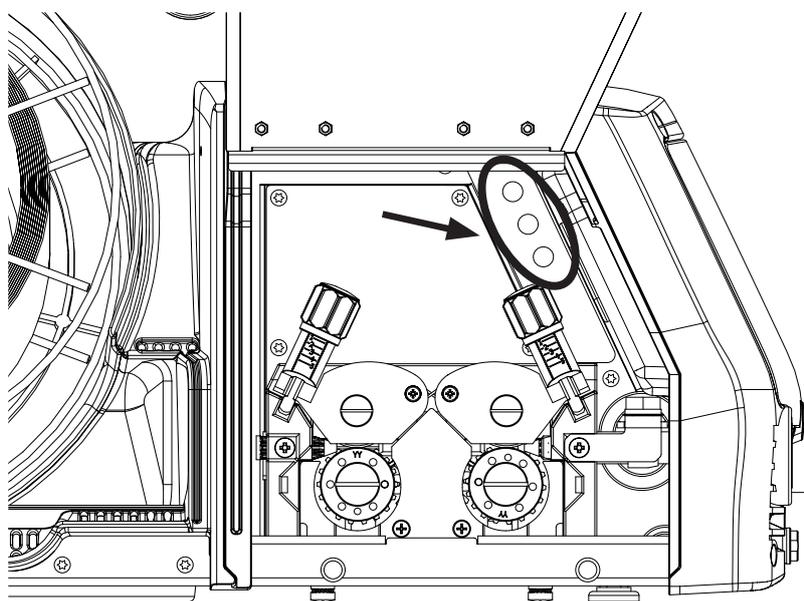
3 INTERFAZ DE USUARIO



SIGLA	SÍMBOLO	DESCRIPCIÓN
POT1		Power Configura los parámetros de la curva sinérgica (velocidad del hilo/amperios/tensión/grosor del material)
POT2		Corrección de la longitud de arco. Configura el ajuste de la longitud del arco de soldadura con respecto al valor preconfigurado por la curva sinérgica.
S1		El botón activa el retroceso del hilo en la antorcha MIG/MAG.

SIGLA	SÍMBOLO	DESCRIPCIÓN
S2		El botón activa la electroválvula del gas para llenar el circuito y calibrar la presión de flujo con el regulador situado en la botella del gas.
S3		El botón activa el avance del hilo para introducirlo en la antorcha MIG/MAG.

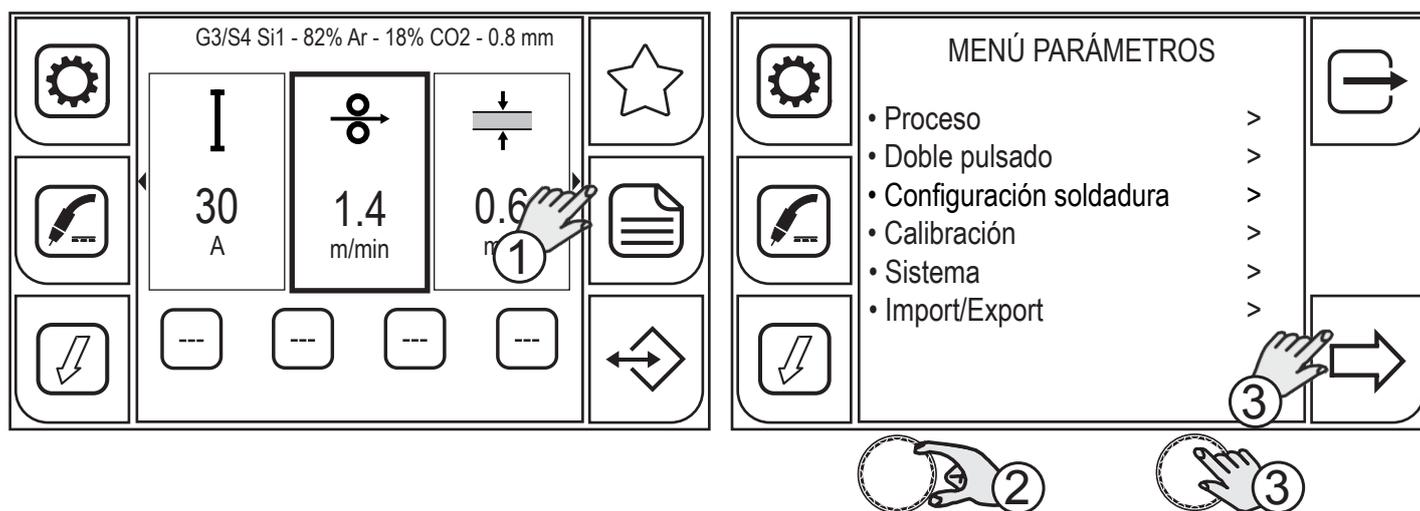
BOTONES INTERNOS AL COMPARTIMENTO DEL DEVANADOR



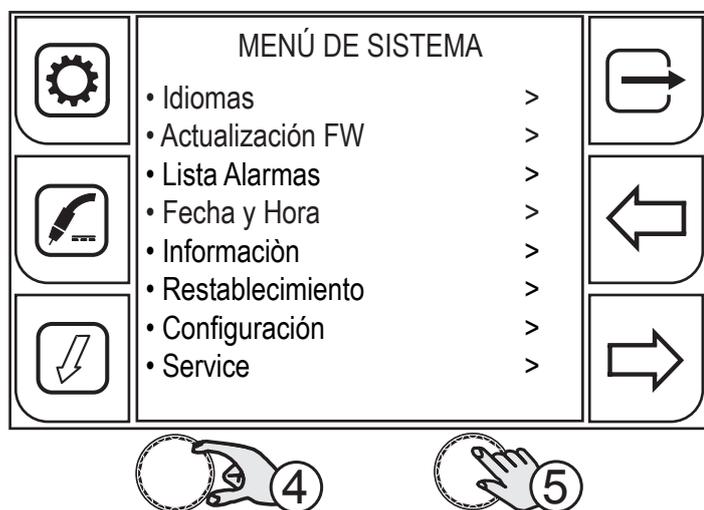
3.1 CONFIGURACIÓN DEVANADOR

 A activar solamente cuando se haya instalado un devanador WF-205p en un generador 405dms-505dms. A través de la CONFIGURACIÓN DEL DEVANADOR se activa la recepción de los mandos de los potenciómetros de una unidad devanadora externa.

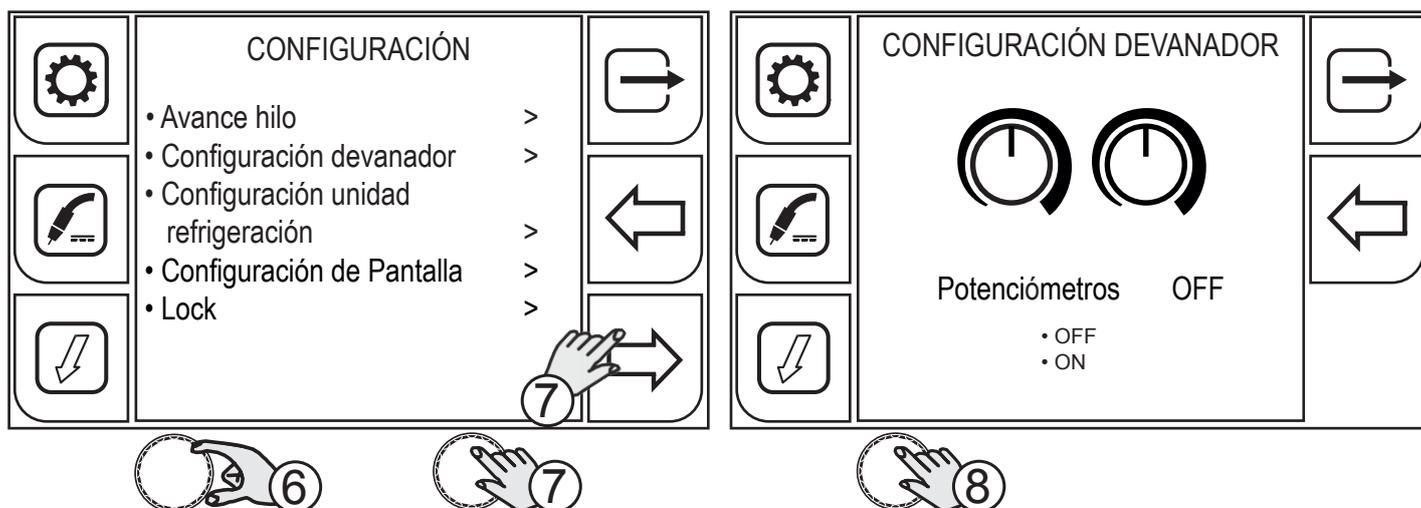
INTERFAZ USUARIO DEL GENERADOR DE CORRIENTE 405dms/505dms



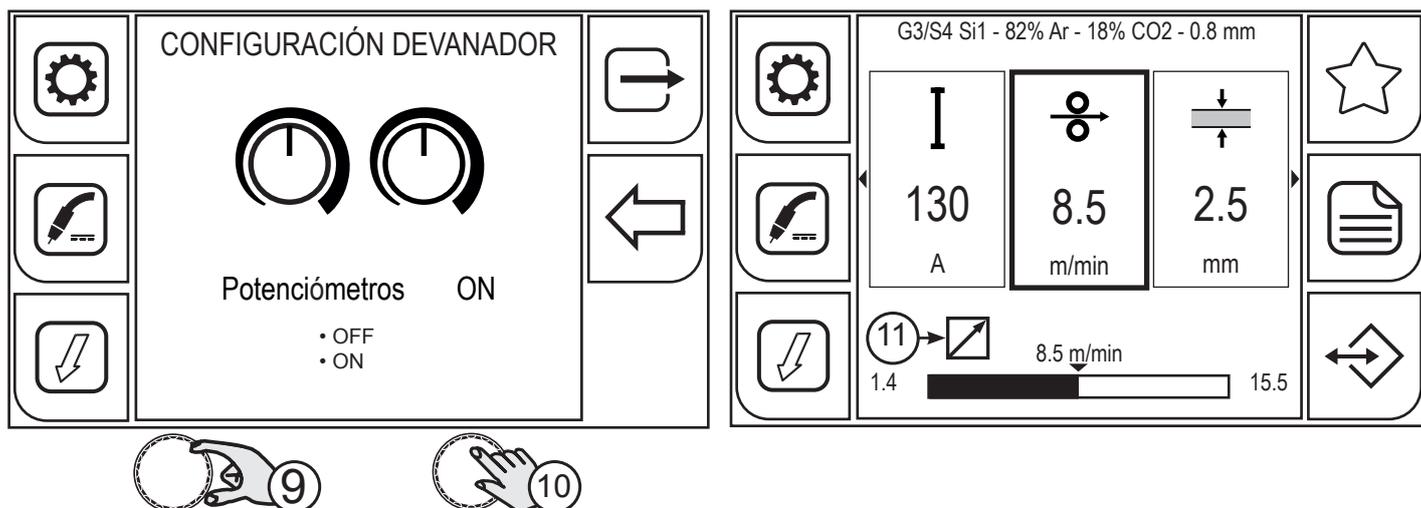
1. Pulse el botón (MENÚ).
2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Sistema>
3. Pulse el botón (CODIFICADOR) o el botón (ADELANTE) para confirmar.



4. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Configuración>
5. Pulse el botón (CODIFICADOR) o el botón (ADELANTE) para confirmar.



6. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Configuración devanador>
7. Pulse el botón (CODIFICADOR) o el botón (ADELANTE) para confirmar.
8. Pulse el botón (CODIFICADOR) para activar la modificación del parámetro.



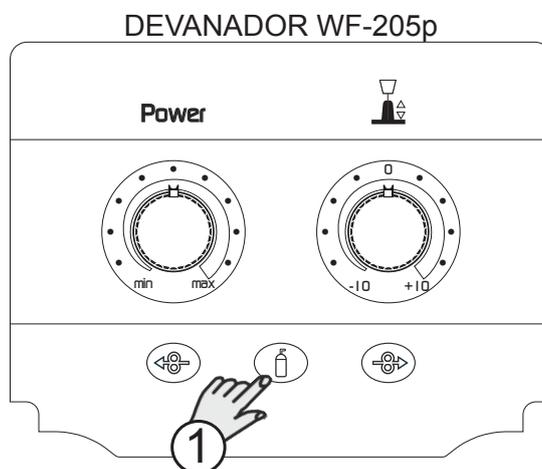
9. Gire el codificador para configurar el valor deseado.
10. Pulse el botón (CODIFICADOR) o el botón (ADELANTE) para confirmar.

Pulsando el botón se sale de la pantalla.

11. El símbolo (REMOTO) aparece en la pantalla principal cuando se seleccionan los parámetros configurables a través de los potenciómetros del devanador. El POT1 regula el ajuste de los parámetros (velocidad del hilo/amperios/tensión/grosor del material) con respecto al valor preconfigurado por la curva sinérgica. El POT2 configura el ajuste de la longitud del arco de soldadura con respecto al valor preconfigurado por la curva sinérgica.

3.2 REGULACIÓN DEL FLUJO DEL GAS

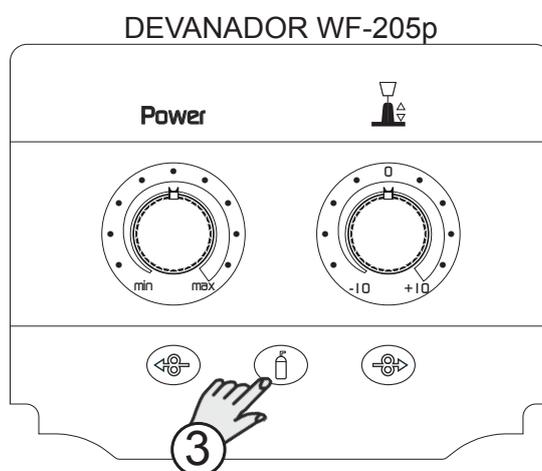
Al encender el aparato, después de la sincronización, se activa la electroválvula durante 1 segundo. De este modo se carga el circuito del gas.



1. Abra la electroválvula del gas pulsando y soltando el botón  (GAS).



2. Regule la presión del gas que sale de la antorcha mediante el caudalímetro conectado a la botella del gas.



3. Cierre la electroválvula del gas pulsando y soltando el botón  (GAS). La electroválvula se cierra automáticamente tras 30 segundos.

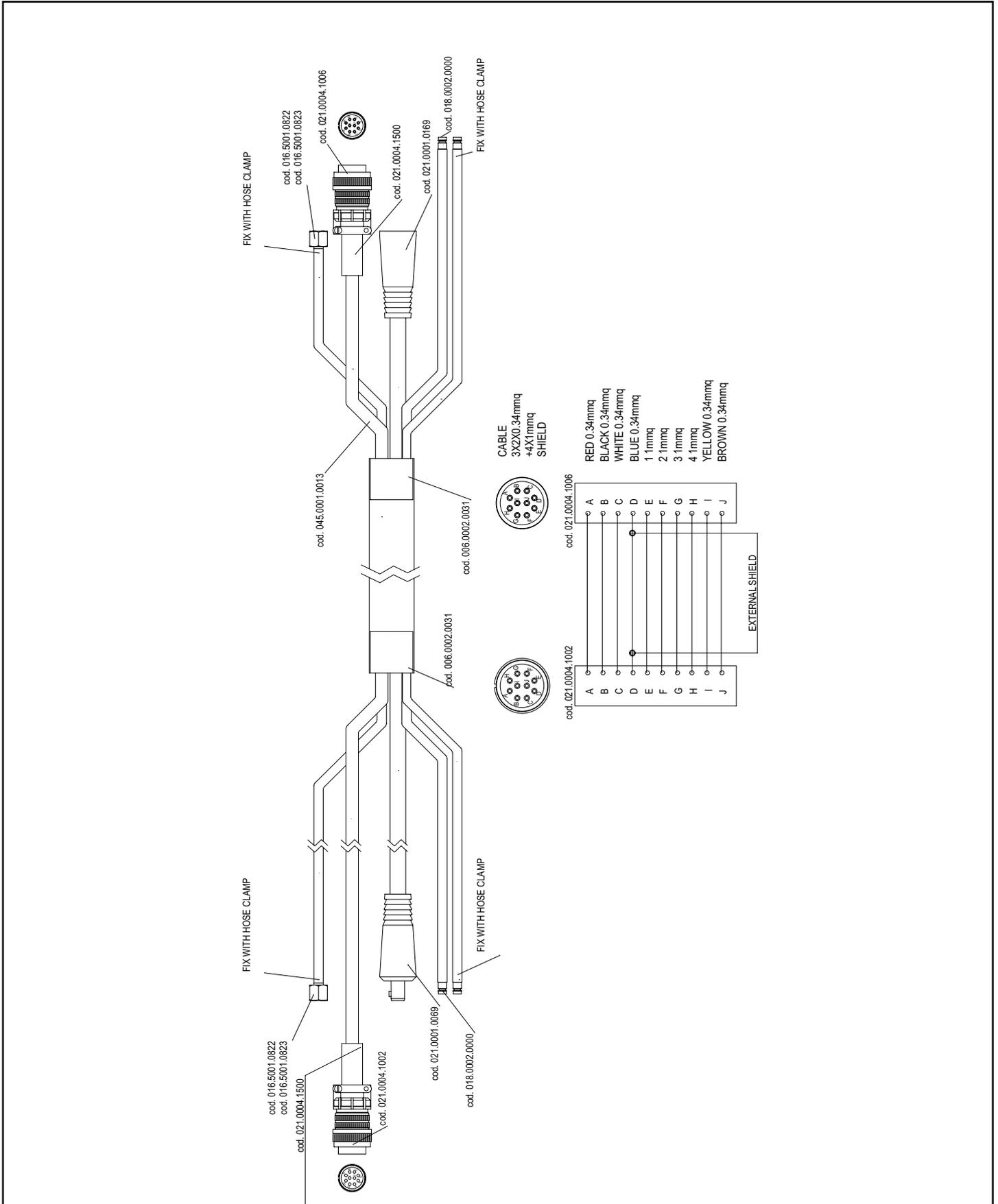
4 DATOS TÉCNICOS

Directivas aplicadas	Residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE)
	Compatibilidad electromagnética (EMC)
	Baja tensión (LVD)
	Restricciones a la utilización de determinadas sustancias peligrosas (RoHS)
Marcados de conformidad	 Equipo conforme a las directivas europeas vigentes
	 Equipo idóneo para un uso en entornos con mayor riesgo de descarga eléctrica
	 Equipo conforme a la directiva RAEE
	 Equipo conforme a la directiva RoHS
Normativas de fabricación	EN 60974-5 EN 60974-10 Clase A

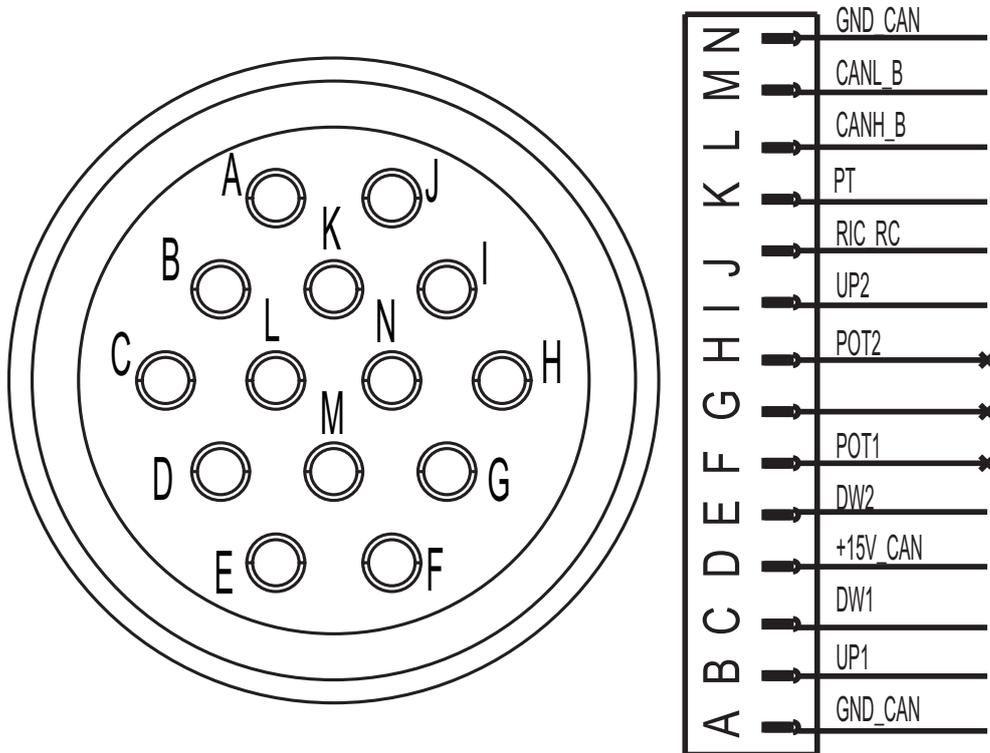
4.1 DATOS TÉCNICOS WF-205p

Tensión de alimentación	48 V a.c.	
Dimensiones (L x P x H)	265 x 665 x 360 mm	
Peso	11.5 kg	
Grado de protección	IP23	
Máxima presión de gas	0.5 MPa (5 bar)	
Tensión de soldadura MIG/MAG	14.5 V - 39.0 V	
Velocidad del motor	1,0-25,0 m/min	
Bobina del hilo (Ø / peso)	200 mm / 5 kg – 300 mm / 15 kg	
Temperatura ambiente	40°C	
Modalidad de soldadura	MIG/MAG	
Característica estática		
Ciclo de trabajo	60 %	100 %
Corriente de soldadura	450 A	400 A
Tensión de trabajo	36.5 V	34.0 V

5.1 HAZ DE CABLES: GENERADOR - DEVANADOR

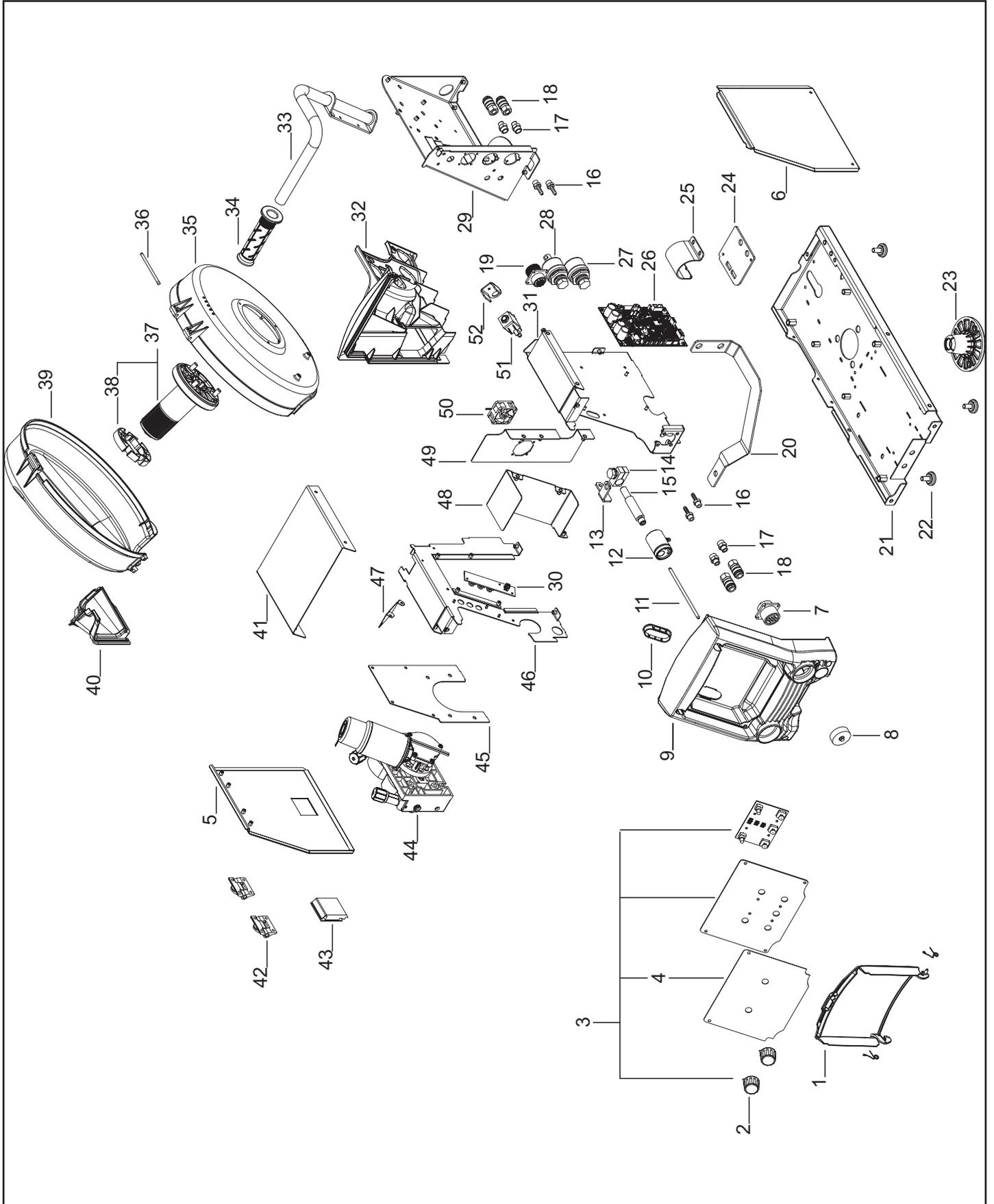


5.2 CONECTOR PARA MANDO REMOTO



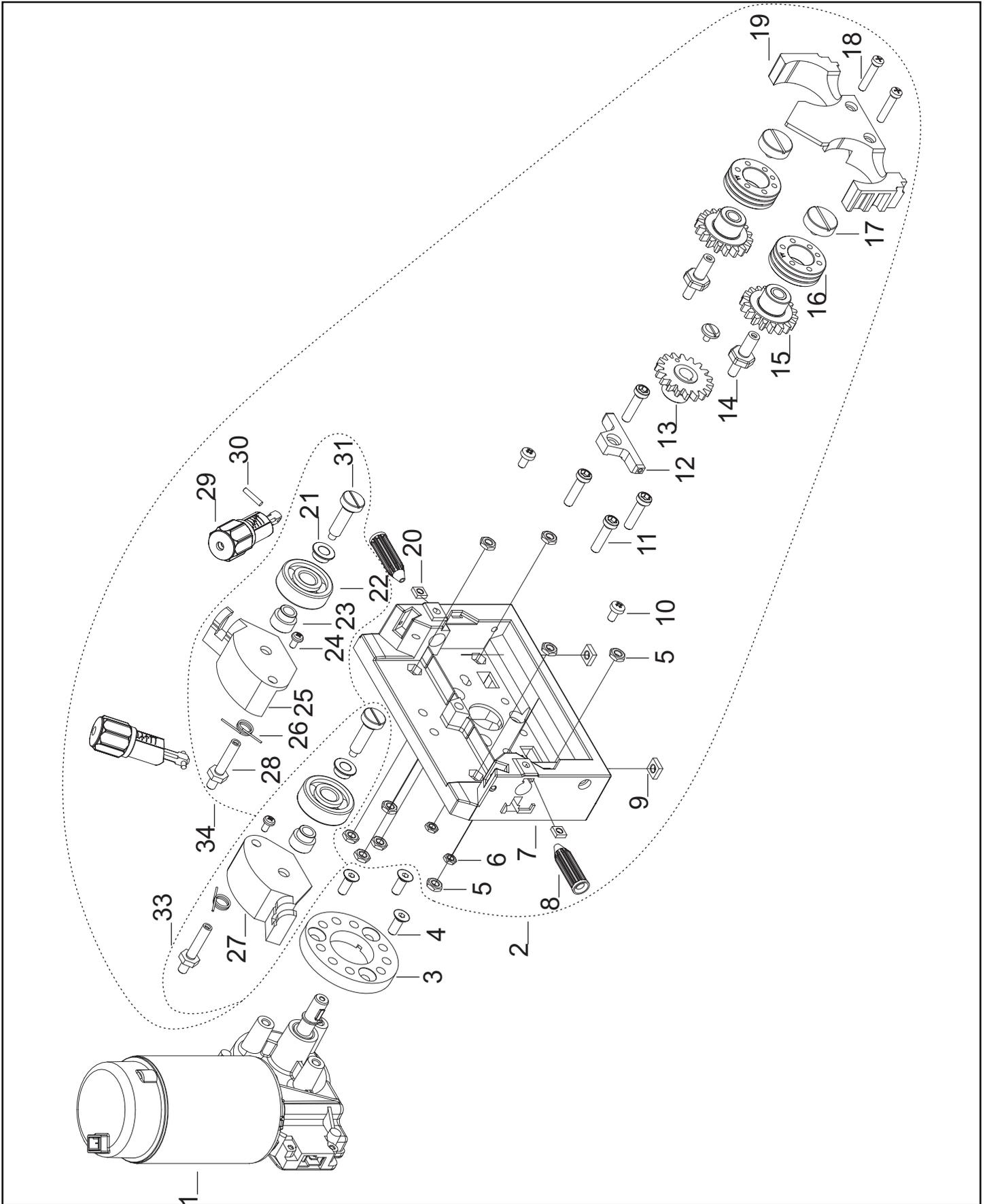
PIN	NAME	DESCRIPTION SIGNAL
A	GND_CAN	COMMON FOR POT/UP-DW/PT/CAN...
B	UP2	UP SIGNAL (Volt)
C	DW2	DOWN SIGNAL (Volt)
D	+15V_CAN	COMMON TO POWER DIGIM TORCH. or RC08
E	UP1	UP SIGNAL (m/min)
F	POT1	SIGNAL FOR POTENTIOMETER (Volt)
G	+5V	COMMON FOR POT 1 AND 2
H	POT2	SIGNAL FOR POTENTIOMETER (Volt)
I	DW1	DOWN SIGNAL (m/min)
J	RIC_RC	REMOTE ACKNOWLEDGMENT (in bridge with GND_CAN)
K	PT	TORCH BUTTON (shared with GND_CAN)
L	CANH_B	WECO OPTIONS
M	CANL_B	WECO OPTIONS
N	GND_CAN	COMMON (SAME AS PIN A)

6 RECAMBIOS



Núm.	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	012.0012.0010	PLEXIGLASS PROTECTION
2	014.0002.0026	KNOB WITH CAP
3	050.5332.0000	COMPLETE LOGIC FRONT PANEL
4	013.0020.1201	FRONT PANEL LABEL
5	011.0001.1091	DOOR
6	011.0001.1081	LATERAL COVER
7	022.0002.0329	LOGIC-MOTOR ENCODER CONNECTOR CABLE
8	021.0004.2994	MS-20 CONNECTOR CAP
9	012.0011.0010	FRONT PLASTIC PANEL
10	016.0011.0015	OVAL CAP
11	021.0001.2025	CAPILLARY TUBE
12	021.0001.2001	COUPLING EURO
13	011.0002.0039	WIRE FEED MOTOR-STING BLOCK BRACKET
14	021.0001.2010	CURRENT CLAMP FOR BRASS GUIDE FOR EURO CONNECTOR
15	021.0001.2018	EURO CONNECTOR STING
16	016.5001.3040	SLEEVE HOSE ADAPTER FOR RUBBER HOSE=6mm F=1/8 F
17	017.0003.0055	NIPPLE CONNECTOR
18	018.0002.0004	QUICK CLUTCH
19	022.0002.0330	REMOTE CONNECTOR CABLE
20	045.0006.0103	COPPER BRACKET
21	011.0014.0151	LOWER COVER
22	016.0009.0003	RUBBER FOOT
23	012.0009.0010	PLASTIC SUPPORT
24	011.0014.0157	FIXING CABLE BUNDLE PLATE
25	011.0014.0026	SUPPORT CABLE BUNDLE PLATE
26	050.0002.0131	4Q WIREFEEDER BOARD
27	021.0001.0279	FIX SOCKET 500A 95mmq
28	021.0001.0379	FIX PLUG 500A 95mmq
29	011.0014.0152	SPOOL SUPPORT PLATE
30	050.0001.0161	BUTTON BOARD
31	011.0014.0153	INTERNAL PLATE
32	012.0010.0010	REAR NYLON
33	011.0014.0158	HANDLE TUBE
34	011.0006.0032	RUBBER HANDLE
35	012.0000.0003	LOWER SPOOL COVER
36	016.0008.0003	CYLINDRICAL PLUG
37	011.0006.0062	COMPLETE SPOOL SUPPORT
38	002.0000.0287	CAP FOR SPOOL HOLDER
39	012.0000.0004	UPPER SPOOL COVER
40	012.0013.0010	WATER PROTECTION PLASTIC
41	011.0001.1071	UPPER COVER
42	011.0006.0007	PLASTIC HINGE
43	011.0006.0003	SLIDE CLOSURE
44	002.0000.0023	WIRE FEED MOTOR
45	011.0014.0156	MOTOR PLATE
46	011.0014.0150	LEFT INTERNAL PLATE
47	011.0014.0161	MOTORE COMPARTMENT PLATE
48	011.0014.0160	INTERNAL PLATE
49	011.0014.0163	FAN SUPPORT PLATE
50	003.0002.0021	FAN
51	017.0001.5543	SOLENOID VALVE
52	011.0002.0018	SOLENOID VALVE PLATE

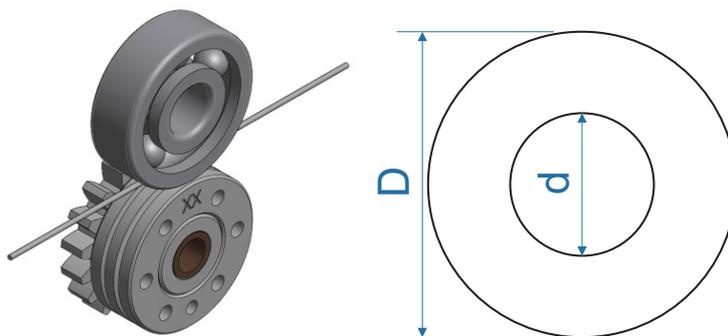
6.1 MOTOR DEL DEVANADOR



Núm.	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	002.0000.0392	MOTOR COIL
2	002.0000.0062	COMPLETE FEED BODY
3	002.0000.0390	DISTANCE RING
4	016.0300.0411	COUNTERSUNK SCREW M6x12
5	002.0000.0349	HEXAGONAL NUT M6
6	002.0000.0384	HEXAGONAL NUT M5
7	002.0000.0373	FEED PLATE
8	002.0000.0297	INLET GUIDE WITH SOFT LINER
9	002.0000.0385	SQUARE NUT M6
10	002.0000.0324	SCREW M5x10
11	002.0000.0387	SCREW M6x25
12	002.0000.0294	INTERMEDIATE GUIDE
13	002.0000.0300	MAIN GEAR DRIVE
14	002.0000.0374	SHAFT
15	002.0000.0299	GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BRONZE BUSHING)
15	002.0000.0309	GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BALL BEARING)
16	002.0000.0142	FEED ROLL
17	002.0000.0383	RETAINING SCREW M4
18	002.0000.0382	SCREW M5x30
19	002.0000.0388	INTERNAL GUARD
20	002.0000.0386	SQUARE NUT M5
21	002.0000.0315	DISTANCE RING 1
22	002.0000.0303	KNURLED DRIVE ROLL
23	002.0000.0314	DISTANCE RING 2
24	002.0000.0318	SCREW M4x8
25	002.0000.0379	RIGHT PRESSURE ARM
26	002.0000.0317	SPRING
27	002.0000.0378	COMPLETE LEFT PRESSURE ARM
28	002.0000.0375	JOINT AXLE
29	002.0000.0381	COMPLETE PRESSURE DEVICE
30	002.0000.0319	PIN
31	002.0000.0380	PRESSURE ROLL AXLE
32	002.0000.0304	SCREW M4x10
33	002.0000.0376	COMPLETE LEFT PRESSURE ARM
34	002.0000.0377	COMPLETE RIGHT PRESSURE ARM

6.2 RODILLO DEVANADOR

Estándar

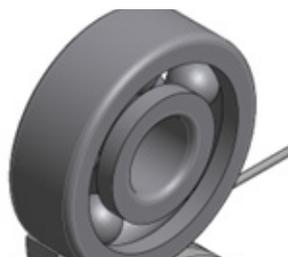


Código	Ø hilo	Tipo	Ø rodillo	Ranuras	
002.0000.0140	0.6.-0.8	Ranura en V Hilos llenos (acero - inoxidable)	D=37x12/d=19 V	35° V	
002.0000.0141	0.8.-1.0				
002.0000.0142	1.0.-1.2				
002.0000.0143	1.2.-1.6				
002.0000.0144	0.8.-1.0	Ranura en U Hilos de aluminio	D=37x12/d=19 U	90° V	
002.0000.0145	1.0.-1.2				
002.0000.0146	1.2.-1.6				
002.0000.0147	1.6.-2.0				
002.0000.0148	2.4.-3.2				
002.0000.0149	1.0.-1.2	Ranura en VK Hilos tubulares	D=37x12/d=19 VK	90° V	
002.0000.0150	1.2.-1.6				
002.0000.0151	2.4.-3.2				

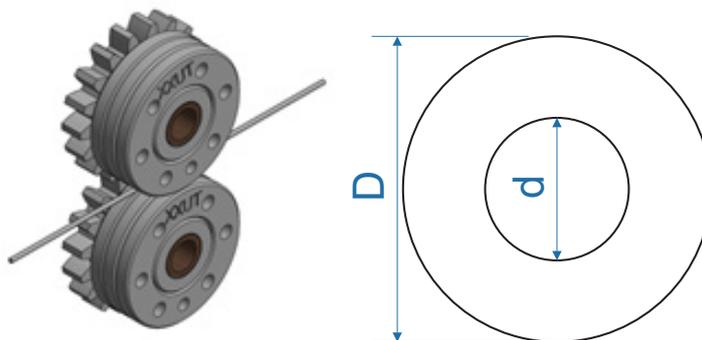
Brazo con rodillo estándar

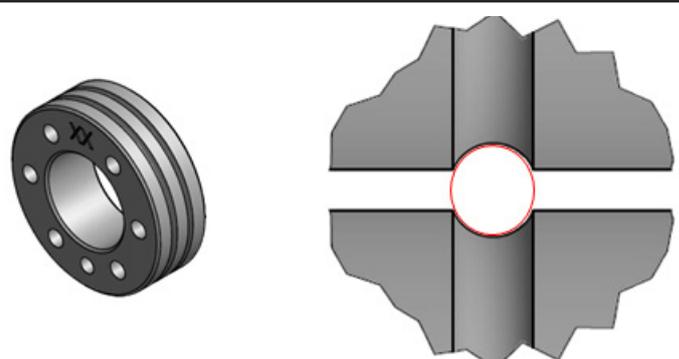
Rodillo liso

Código	Ø rodillo
002.0000.0303	D=37x12/d=12 LISO estándar

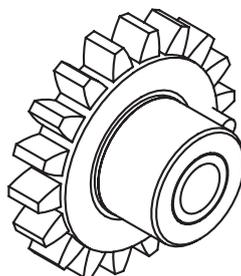


Rodillo doble de arrastre (4 rodillos con ranuras) - CONFIGURACIÓN RECOMENDADA



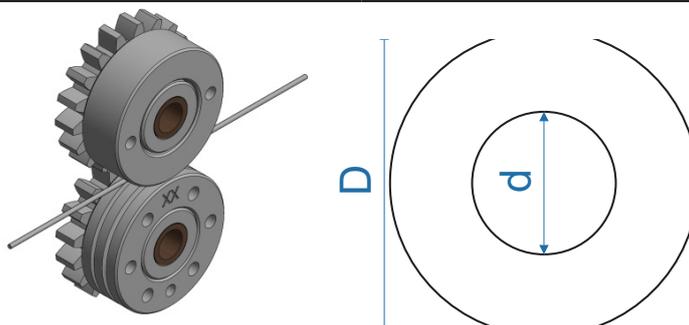
Código	Ø hilo	Ø rodillo	
002.0000.0168	1.0.-1.2	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	
002.0000.0169	1.2.-1.6	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	
002.0000.0171	1.0.-1.2	D=37x12/d=19 UT TEFLON.	
002.0000.0172	1.2.-1.6	D=37x12/d=19 UT TEFLON	

Ruedas dentadas para rodillo doble de arrastre

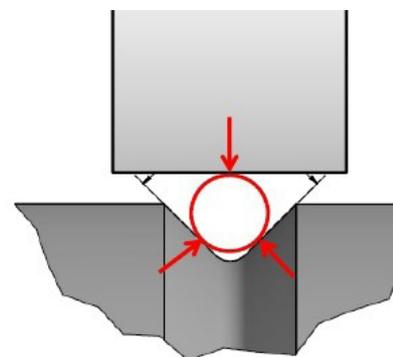


002.0000.0299	Rueda dentada portarodillo (con cojinetes de deslizamiento)
002.0000.0309	Rueda dentada portarodillo (con cojinetes)

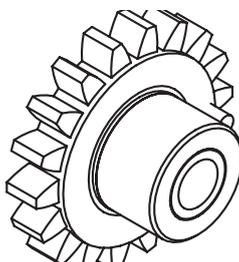
Rodillo doble de arrastre (2 rodillos con ranuras, 2 rodillos planos)



Código	Ø hilo	Ø rodillo
002.0000.0145	1.0.-1.2	D=37x12/d=19 U
002.0000.0146	1.2.-1.6	D=37x12/d=19 U
002.0000.0149	1.0.-1.2	D=37x12/d=19 VK
002.0000.0150	1.2.-1.6	D=37x12/d=19 VK
002.0000.0151	2.4.-3.2	D=37x12/d=19 VK



Ruedas dentadas para rodillo doble de arrastre



002.0000.0299	Rueda dentada portarodillo (con cojinetes de deslizamiento)
002.0000.0309	Rueda dentada portarodillo (con cojinetes)

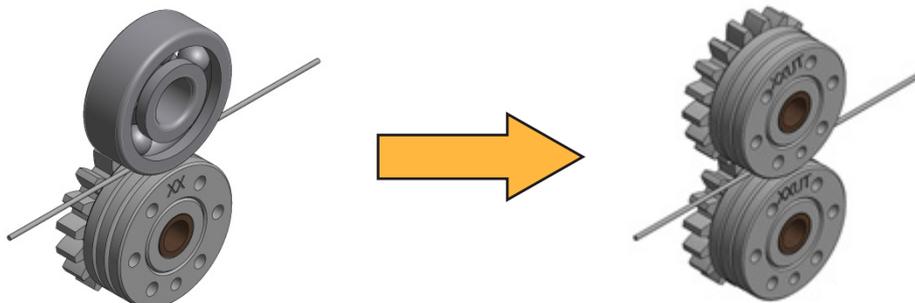
Brazo con rodillo doble de arrastre

Rodillo liso		Fresado	
Código	Ø rodillo	Código	Ø rodillo
002.0000.0152	D=37x12/d=19 LISO para rodillo de arrastre doble	002.0000.0153	D=37x12/d=19 MOLETEADO para rodillo de arrastre doble

KIT transformación de devanador "ESTÁNDAR" a devanador con "Rodillo doble de arrastre"

Estándar

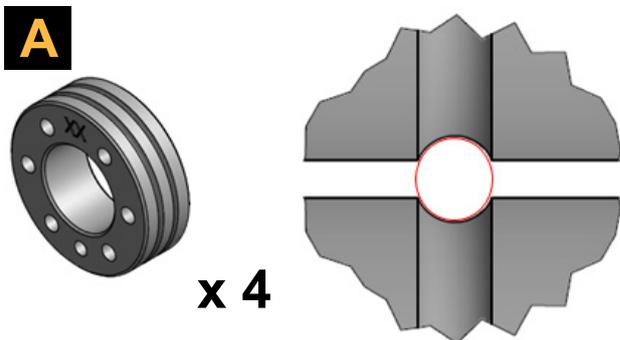
Rodillo doble de arrastre



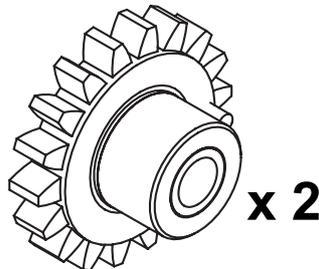
Si se desea pasar de la configuración con rodillos devanador "ESTÁNDAR" a la de "RODILLO DOBLE DE ARRASTRE" es necesario pedir:

Nº 4 Rodillos especiales "U DOUBLE D" (ver Part. A)

Nº 2 Ruedas dentadas portarodillo (ver Part. B) [se aconseja con cojinetes de deslizamiento]

Código	Ø hilo	Ø rodillo	
002.0000.0168	1.0.-1.2	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	
002.0000.0169	1.2.-1.6	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	

Ruedas dentadas para rodillo doble de arrastre

002.0000.0299	Rueda dentada portarodillo (con cojinetes de deslizamiento)	
002.0000.0309	Rueda dentada portarodillo (con cojinetes)	



WELD THE WORLD

WECO srl

www.weco.it

