



WELD THE WORLD

WF-205p



Guide d'utilisation



FRANÇAIS

Traduction des instructions originales





SOMMAIRE

1	AVANT-PROPOS	4
1.1	PRÉSENTATION	5
2	INSTALLATION ET ASSEMBLAGE	6
2.1	CONNECTEURS ET PRISES	6
2.2	INSTALLATION MIG/MAG	7
2.3	POSITIONNEMENT DE LA BOBINE ET DU FIL DANS LE DÉVIDOIR	8
3	INTERFACE UTILISATEUR	9
3.1	CONFIGURATION DEVIDOIR	11
3.2	RÉGLAGE DU DÉBIT DE GAZ	13
4	DONNÉES TECHNIQUES	14
4.1	DONNÉES TECHNIQUES WF-205p	14
5	SCHÉMA ÉLECTRIQUE	15
5.1	FAISCEAU DE CÂBLES : GÉNÉRATEUR - DÉVIDOIR	16
5.2	CONNECTEUR DE COMMANDE À DISTANCE	17
6	PIÈCES DE RECHANGE	18
6.1	MOTEUR DU DÉVIDOIR	20
6.2	ROULEAU DÉVIDOIR	22

1 AVANT-PROPOS

 	IMPORTANT !
<p><i>La présente documentation est à remettre à l'utilisateur avant l'installation et la mise en service de l'appareil. Lire le mode d'emploi « dispositions générales d'utilisation » fourni séparément avant l'installation et la mise en service de l'appareil.</i></p> <p><i>La signification des symboles utilisés dans ce manuel et les avertissements relatifs sont reportés dans le manuel « dispositions générales d'utilisation ».</i></p> <p><i>À défaut de manuel « dispositions générales d'utilisation », il est indispensable d'en demander une copie au revendeur ou au producteur.</i></p> <p><i>Conserver la documentation pour les besoins futurs.</i></p>	

LÉGENDE

	DANGER !
<i>Ce graphique indique un danger mortel ou de graves lésions.</i>	
	ATTENTION !
<i>Ce graphique indique un risque de lésions ou de dommages matériels.</i>	
	PRUDENCE !
<i>Ce graphique indique une situation potentiellement dangereuse.</i>	
	INFORMATION !
<i>Ce graphique indique une information importante pour le bon déroulement des opérations.</i>	

REMARQUE

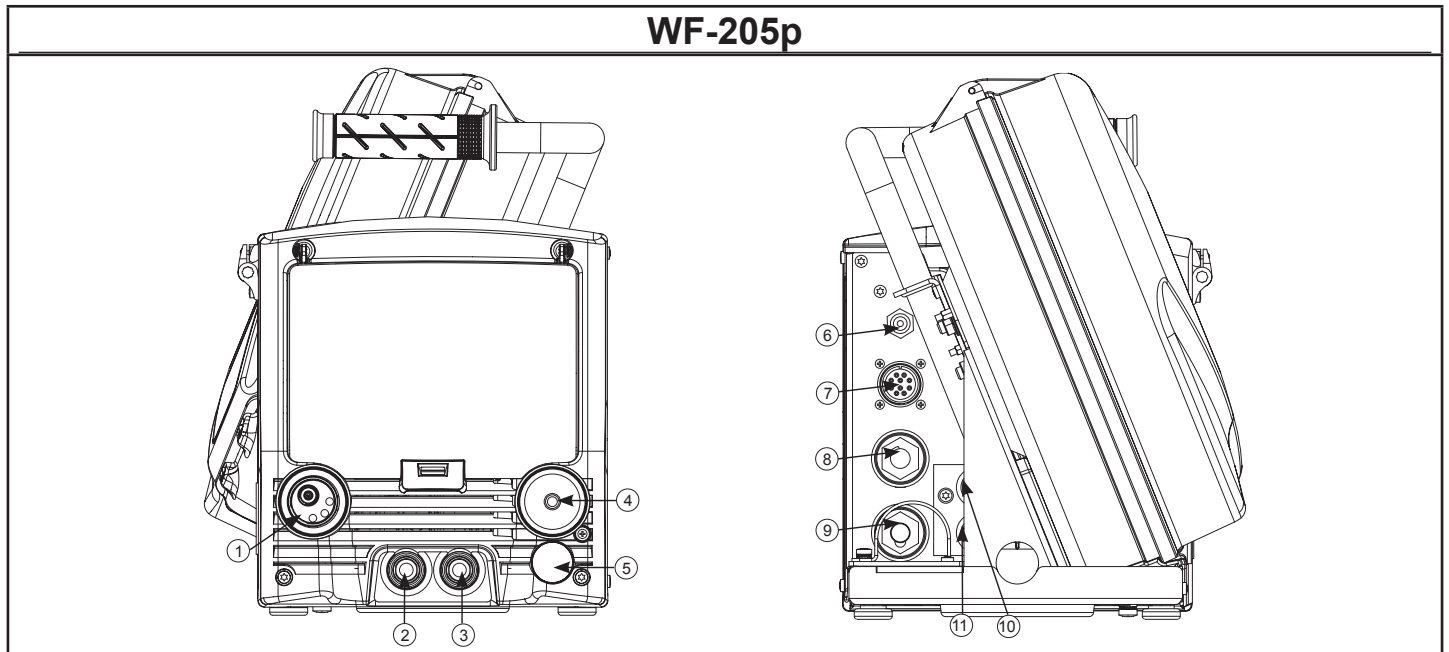
Les images contenues dans ce manuel sont fournies à titre indicatif et peuvent être différentes des appareils proprement dits.

1.1 PRÉSENTATION

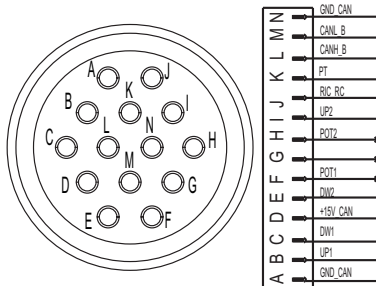
WF-205p a été conçu pour fournir au soudeur un outil léger (11,5 kg seulement) et facile à transporter, même dans les zones les plus difficiles à atteindre, grâce à son encombrement réduit. Le transport est également facilité par la poignée supérieure, pratique et ergonomique, qui permet une prise en main équilibrée. La fixation des câbles solide et sûre, préserve le câble de signaux et le câble de puissance, en prolongeant la durée de vie de la rallonge. La communication avec le générateur est garantie jusqu'à 50 mètres. L'écran de protection protège des projections de soudure en évitant que les étincelles de meulage n'endommagent le panneau avant. Les lumières LED dans le compartiment du dévidoir facilitent les opérations d'enfilage et de changement de rouleaux, même dans les endroits peu visibles. Le compartiment du dévidoir est muni d'une fenêtre d'inspection pour surveiller la quantité résiduelle de fil dans la bobine. Le système à 4 rouleaux d'entraînement (en option) permet un déroulement optimal du fil, en particulier avec des fils spéciaux (Aluminium, Inox, CuSi, etc.). Le moteur du dévidoir à quatre rouleaux avec encodeur optique améliore l'efficacité et la précision de l'alimentation du fil.

2 INSTALLATION ET ASSEMBLAGE

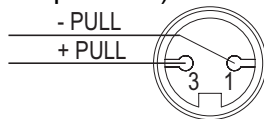
2.1 CONNECTEURS ET PRISES



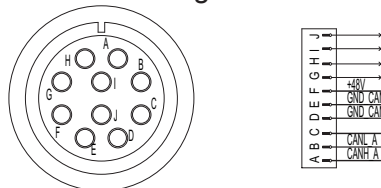
1. Prise pour la torche avec connecteur EURO.
2. Raccordement pour le tuyau de retour du liquide de refroidissement de la torche (rouge).
3. Raccordement pour le tuyau d'amenée du liquide de refroidissement de la torche (bleu).
4. Connecteur de commande à distance.



5. Pré-équipement pour le branchement de la torche « Push Pull » (en achetant et en installant le kit correspondant).



6. Raccord arrière gaz. Il sert à relier le tuyau de gaz qui provient du faisceau de câbles.
7. Connecteur de signaux du faisceau de câbles.



8. Prise pour le branchement du câble de puissance qui provient du faisceau de câbles.
9. Prise MMA pour le soudage à électrode enrobée directement depuis le chariot dévidoir.
10. Raccordement pour le tuyau d'amenée du liquide de refroidissement du groupe de refroidissement (bleu).
11. Raccordement pour le tuyau de retour du liquide de refroidissement au groupe de refroidissement (rouge).

2.2 INSTALLATION MIG/MAG



DANGER !

Risque de choc électrique !

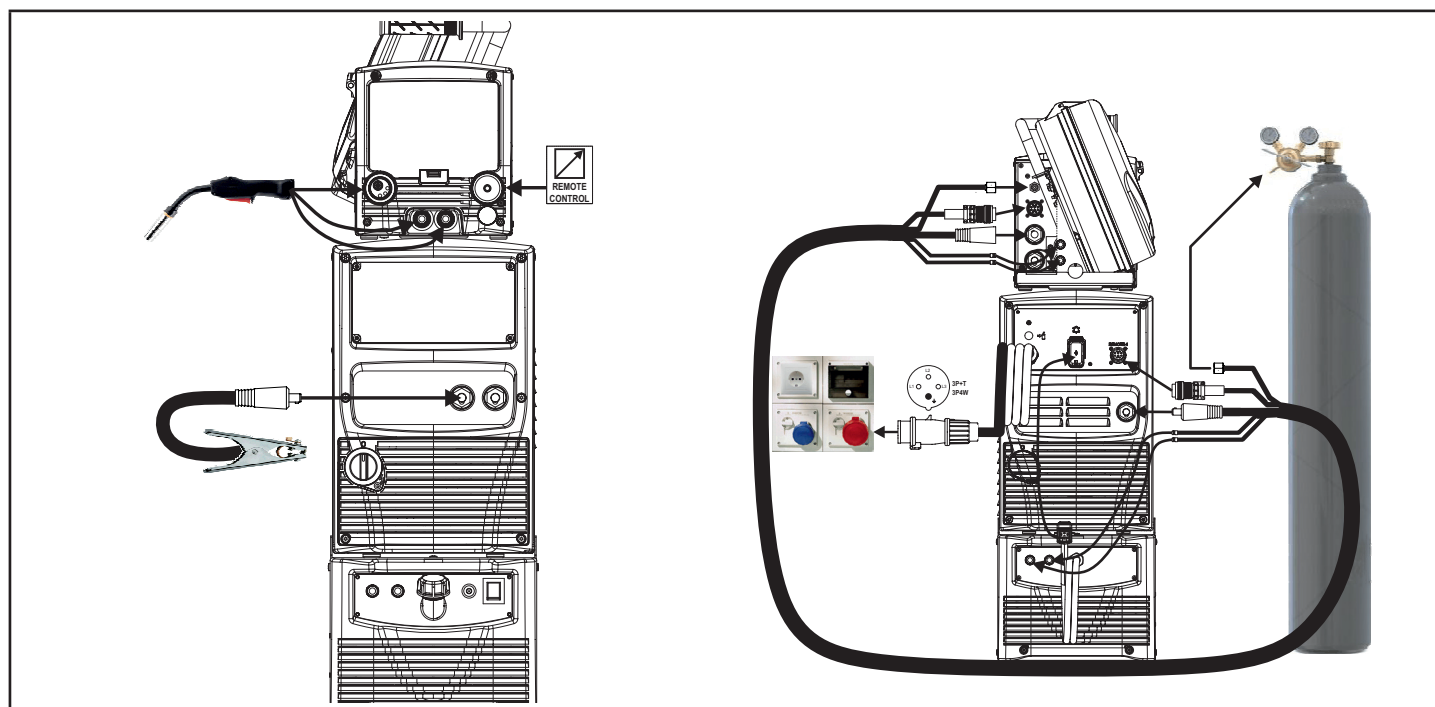
Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».



DANGER !

Levage et positionnement

Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».



1. Assembler mécaniquement les différents appareils comme décrit dans le mode d'emploi du chariot porte-générateur.
2. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position « O » (appareil éteint).
3. Brancher le câble d'alimentation du générateur de courant à la prise de courant.
4. Fixer les connecteurs du faisceau de câbles au chariot dévidoir.
5. Fixer les connecteurs du faisceau de câbles au générateur de courant.
6. Brancher le câble d'alimentation du groupe de refroidissement à la prise d'alimentation auxiliaire située sur le générateur de courant.
7. Brancher les tuyaux de refoulement et de retour du liquide de refroidissement de la torche MIG/MAG aux connexions destinées au liquide de refroidissement situées sur le chariot dévidoir.

FRANÇAIS

8. Brancher les tuyaux de refoulement et de retour du liquide de refroidissement du faisceau de câbles aux connexions situées sur le groupe de refroidissement et sur le chariot d'entraînement du fil.
9. Bloquer le faisceau de câbles en fixant le dispositif de blocage.
10. Brancher la fiche de la pince de masse à la prise de masse du générateur de courant.
11. Relier la pince de masse dans la pièce en cours d'usinage.
12. Brancher la fiche de la torche MIG/MAG à la prise de soudage TORCHE EURO.


2.3 POSITIONNEMENT DE LA BOBINE ET DU FIL DANS LE DÉVIDOIR

ATTENTION !

Risques mécaniques

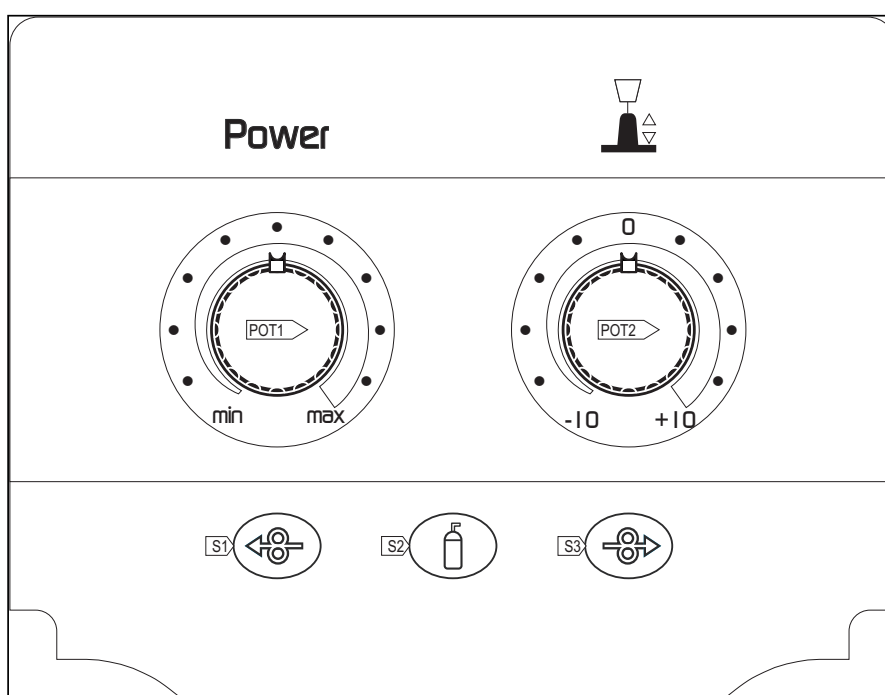
Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».

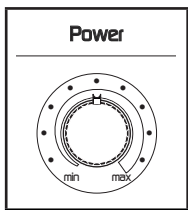
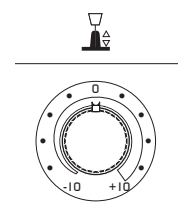

<ol style="list-style-type: none"> 1. Insérer la bobine de fil dans le galet en s'assurant qu'elle soit convenablement placée. 2. Bloquer la bobine avec la bague. 3. Étalonner le système de freinage du galet porte-bobine en fixant/desserrant la vis, de manière à ce que lors du dévidage, le fil ne soit pas trop tendu et que lors de l'arrêt, la bobine se bloque immédiatement sans dérouler de fil en excès. 																																																														
<ol style="list-style-type: none"> 4. Contrôler que les rouleaux appropriés au type de fil que l'on souhaite utiliser soient montés. <ul style="list-style-type: none"> ○ Le diamètre de l'entaille du rouleau et du fil à utiliser doit être le même. ○ La forme du rouleau doit être adaptée à la composition du matériel. 5. Dérouler le fil entre les rouleaux du dévidoir et l'enfiler dans le poinçon de la prise TORCHE MIG/MAG . 6. Contrôler que le fil soit convenablement logé dans les sillons des rouleaux. 	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: 0.8em;"> <tr> <td style="text-align: center;">Configuration 2</td> <td> <table border="1" style="width: 100%; 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> </td> <td style="text-align: center; vertical-align: middle;"> <p style="font-size: 0.7em;">SMOOTH ROLL Code 002.0000.0303</p> </td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Configuration 3</td> <td> <table border="1" style="width: 100%; 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> </td> <td style="text-align: center; vertical-align: middle;"> <p style="font-size: 0.7em;">SMOOTH DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0152</p> </td> </tr> <tr> <td></td> <td> <table border="1" style="width: 100%; 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: 0.6em; margin-top: 5px;">U= (Al) V= (Fe/SS) VK= (CrNi)</p> </td> <td style="text-align: center; vertical-align: middle;"> <p style="font-size: 0.7em;">KNURLED DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0163</p> </td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center; vertical-align: middle;"> <p style="font-size: 0.7em;">GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BRONZE BUSHING)</p> </td> </tr> </table>	Configuration 2	<table border="1" style="width: 100%; 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>	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	<p style="font-size: 0.7em;">SMOOTH ROLL Code 002.0000.0303</p>	Configuration 3	<table border="1" style="width: 100%; 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>	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	<p style="font-size: 0.7em;">SMOOTH DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0152</p>		<table border="1" style="width: 100%; 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: 0.6em; margin-top: 5px;">U= (Al) V= (Fe/SS) VK= (CrNi)</p>	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	<p style="font-size: 0.7em;">KNURLED DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0163</p>			<p style="font-size: 0.7em;">GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BRONZE BUSHING)</p>
Configuration 2	<table border="1" style="width: 100%; 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>	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	<p style="font-size: 0.7em;">SMOOTH ROLL Code 002.0000.0303</p>																																
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																																																											
Configuration 3	<table border="1" style="width: 100%; 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>	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	<p style="font-size: 0.7em;">SMOOTH DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0152</p>																																																
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																																																												
	<table border="1" style="width: 100%; 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: 0.6em; margin-top: 5px;">U= (Al) V= (Fe/SS) VK= (CrNi)</p>	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	<p style="font-size: 0.7em;">KNURLED DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0163</p>																																																			
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																																																												
		<p style="font-size: 0.7em;">GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BRONZE BUSHING)</p>																																																												
<ol style="list-style-type: none"> 7. Régler le système de pression afin que les bras appuient sur le fil sans pour autant le déformer et garantissent une avance sans glissements. 	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: 0.8em;"> <tr> <td style="padding: 2px;">mild steel</td> <td style="padding: 2px;">2,5</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">stainless steel</td> <td style="padding: 2px;">3,5</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">brazing</td> <td style="padding: 2px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">aluminium</td> <td style="padding: 2px;">1-2</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">flux-cored</td> <td style="padding: 2px;">2-3</td> </tr> </table> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;"> </div>	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. Appuyer sur la touche  pour dérouler le fil jusqu'à ce qu'il sorte de la pointe de la torche.



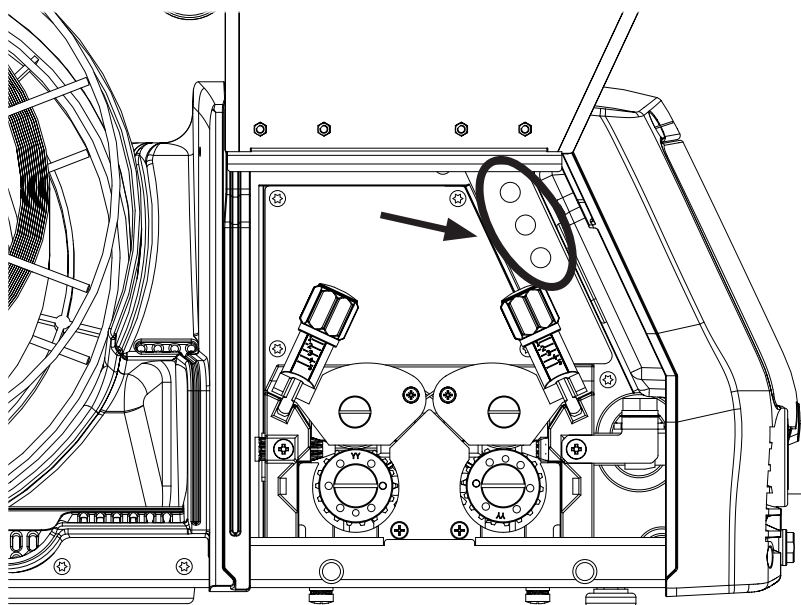
3 INTERFACE UTILISATEUR



SIGLE	SYMBOLE	DESCRIPTION
POT1		Power Permet de définir les paramètres de la courbe synergique (vitesse du fil / ampère / tension / épaisseur du matériau)
POT2		Correction de la longueur d'arc Il configure l'ajustement de la longueur de l'arc de soudage par rapport à la valeur prédéfinie par la courbe synergique.
S1		La touche active le recul du fil dans la torche MIG/MAG.

SIGLE	SYMBOLE	DESCRIPTION
S2		La touche active l'électrovanne de gaz afin de remplir le circuit et de régler la pression de débit à l'aide du régulateur situé sur la bombonne à gaz.
S3		La touche active l'avance du fil pour l'enfilement dans la torche MIG/MAG.

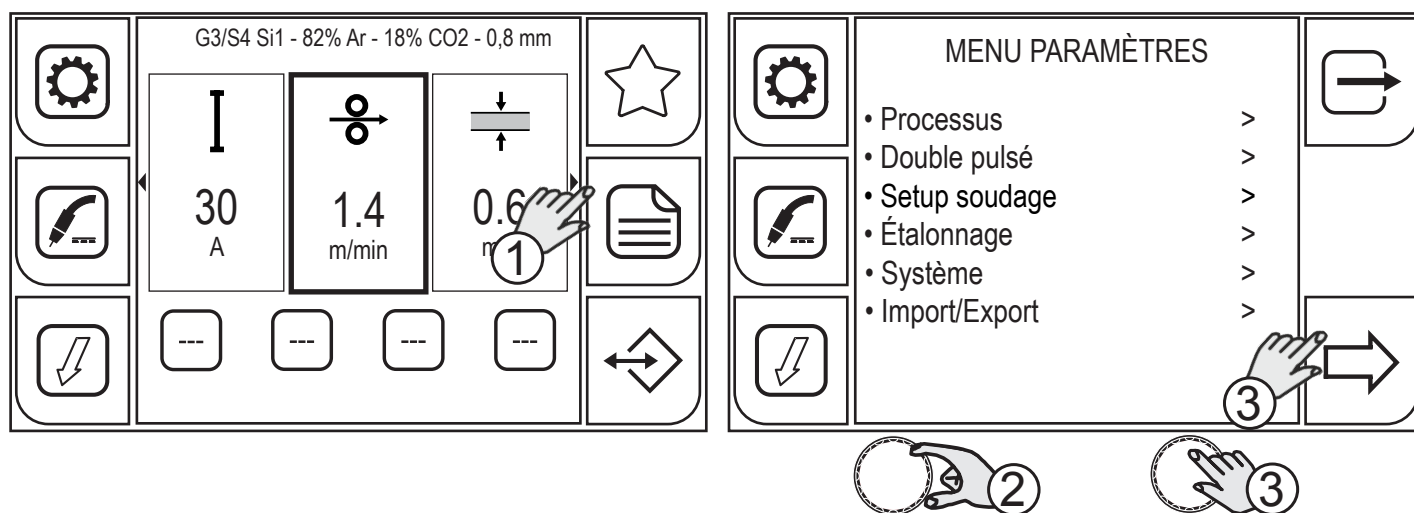
TOUCHES À L'INTÉRIEUR DU COMPARTIMENT DU DÉVIDOIR



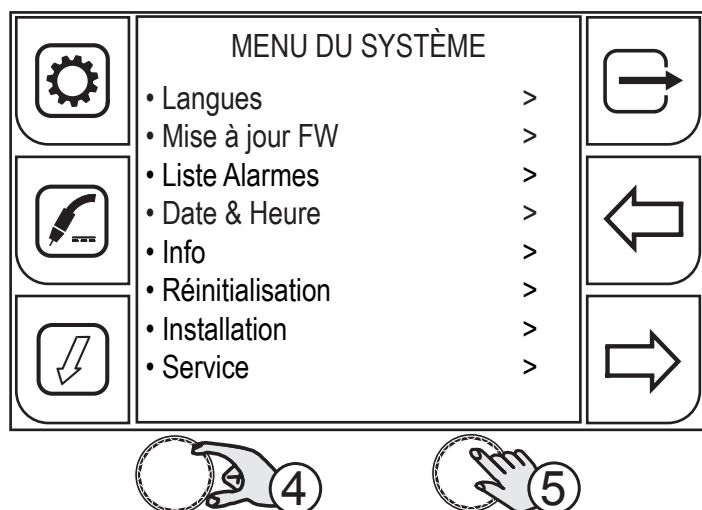
3.1 CONFIGURATION DEVIDOIR

À activer lorsqu'une unité d'entraînement du fil WF-205p est installée sur un générateur 405dms-505dms. La CONFIGURATION DE L'UNITE D'ENTRAINEMENT DU FIL permet de recevoir des commandes à partir des potentiomètres d'une unité d'entraînement du fil externe.

INTERFACE UTILISATEUR DU GÉNÉRATEUR DE COURANT 405dms / 505dms

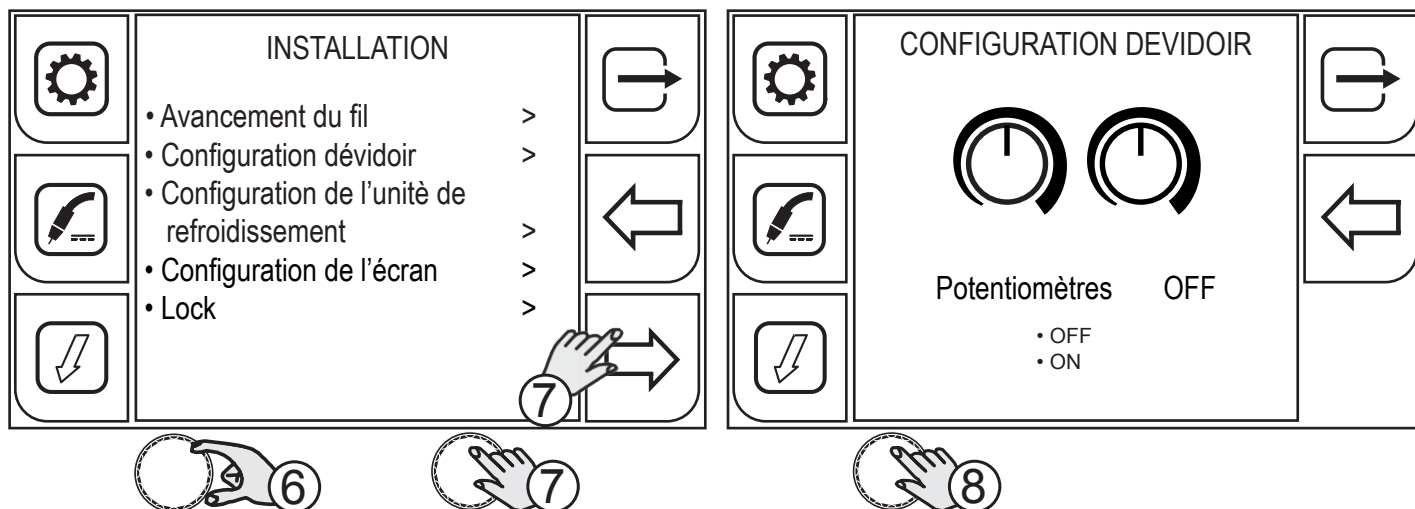


1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

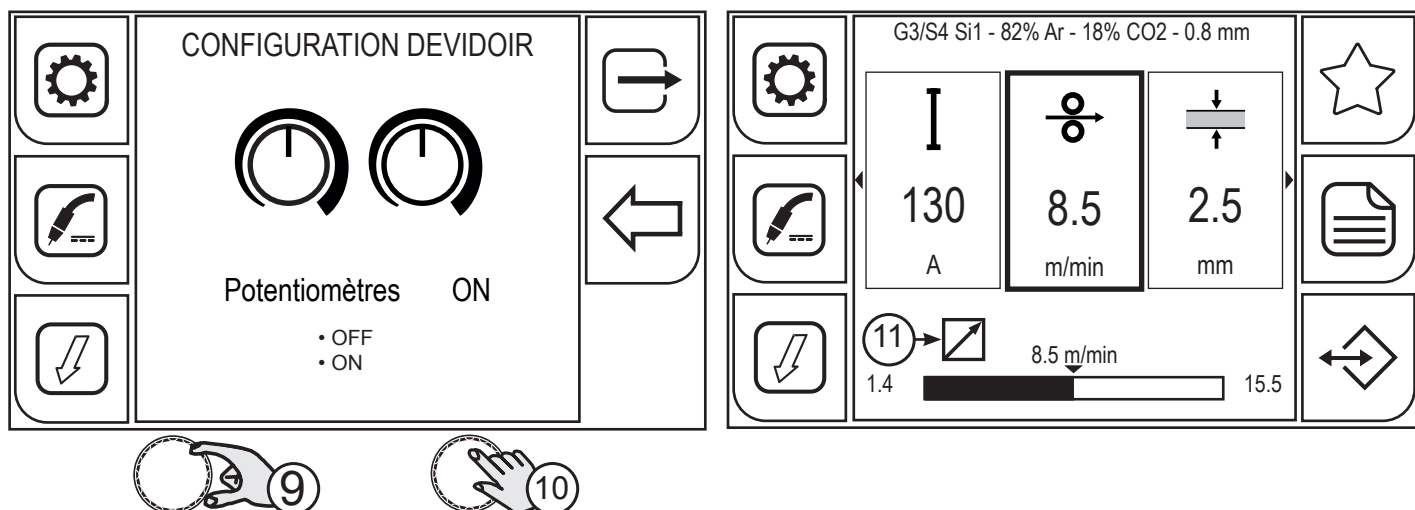


4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Installation>
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

FRANÇAIS



6. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Configuration devidoir>
7. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.
8. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour activer la modification du paramètre.



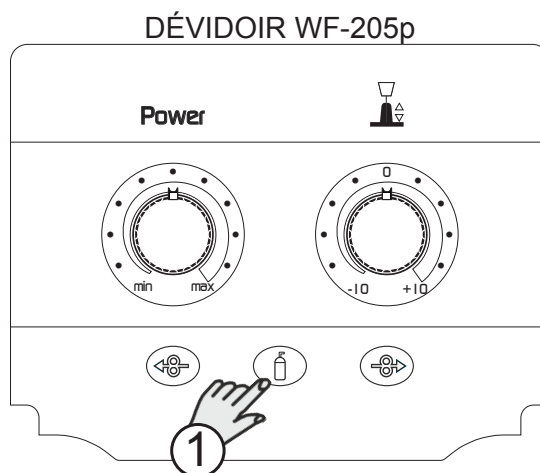
9. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
10. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

Appuyer sur la touche pour quitter la page.

11. Le symbole (DISTANT) apparaît sur l'écran principal lorsque les paramètres que vous pouvez définir à l'aide des potentiomètres d'alimentation de l'unité d'entraînement du fil sont sélectionnés. Le POT1 permet d'ajuster la définition des paramètres (vitesse du fil / ampère / tension / épaisseur du matériau) par rapport à la valeur prédéfinie par la courbe synergique. Le POT2 permet de régler la longueur de l'arc de soudage par rapport à la valeur prédéfinie par la courbe synergique.

3.2 RÉGLAGE DU DÉBIT DE GAZ

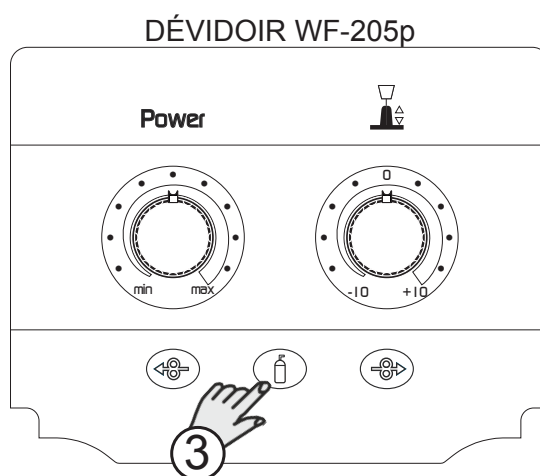
À l'allumage, juste après la synchronisation, l'électrovanne s'active pendant 1 seconde. De cette manière, le circuit de gaz se charge.




1. Ouvrir l'électrovanne du gaz en appuyant et en relâchant le touche  (GAZ).







2. Régler la pression du gaz sortant de la torche à l'aide du débitmètre branché à la bombonne de gaz.




3. Fermer l'électrovanne du gaz en appuyant et en relâchant la touche  (GAZ). L'électrovanne se ferme automatiquement après 30 secondes.

FRANÇAIS

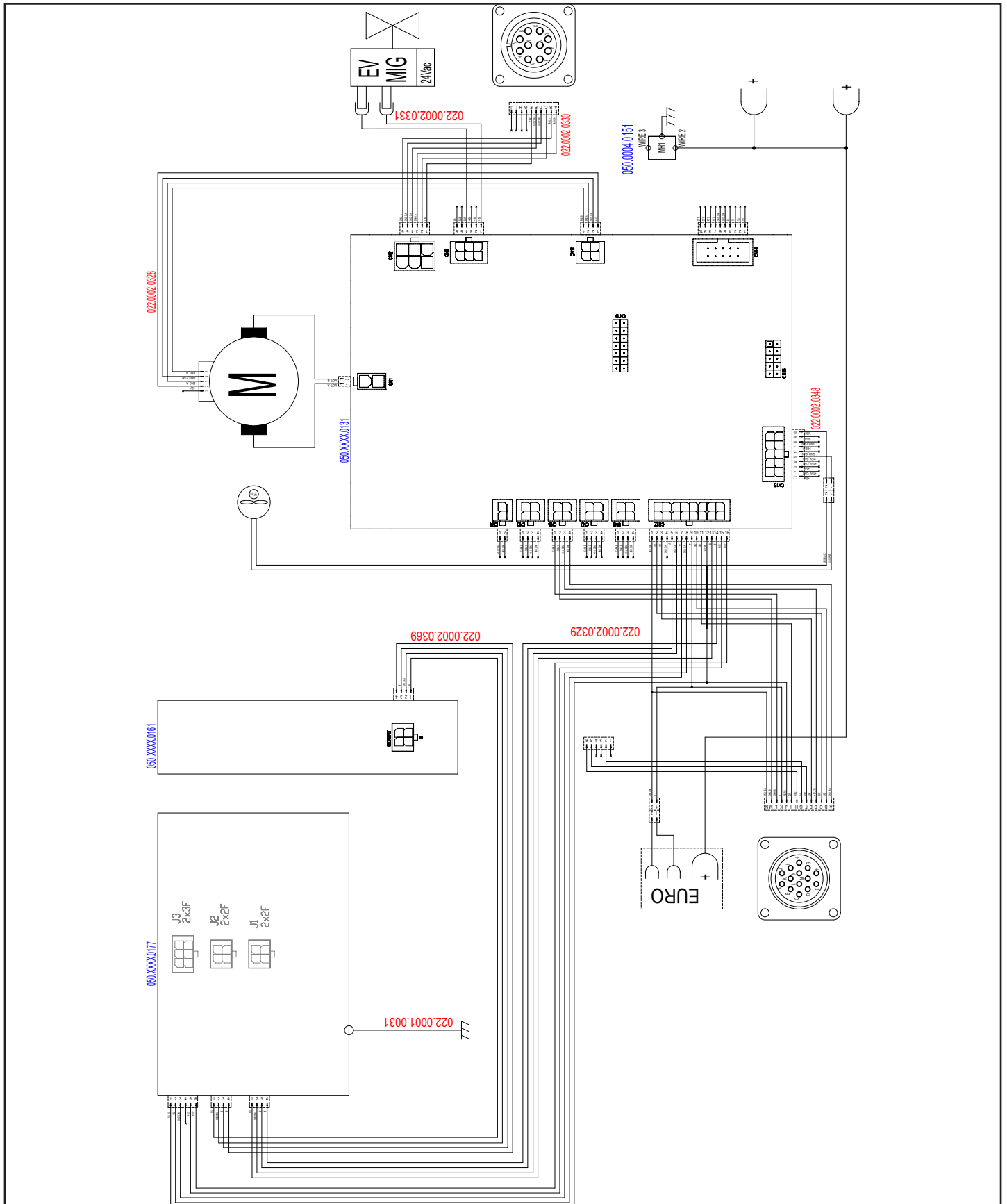
4 DONNÉES TECHNIQUES

Directives appliquées	Déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE)
	Compatibilité électro-magnétique (CEM)
	Basse tension (LVD)
	Limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses (RoHS)
Marquages de conformité	 Appareil conforme aux directives européennes en vigueur
	 Appareil utilisable en environnements à fort risque de décharge électrique
	 Appareil conforme à la directive DEEE
	 Appareil conforme à la directive RoHS
Réglementations de fabrication	EN 60974-5 EN 60974-10 Class A

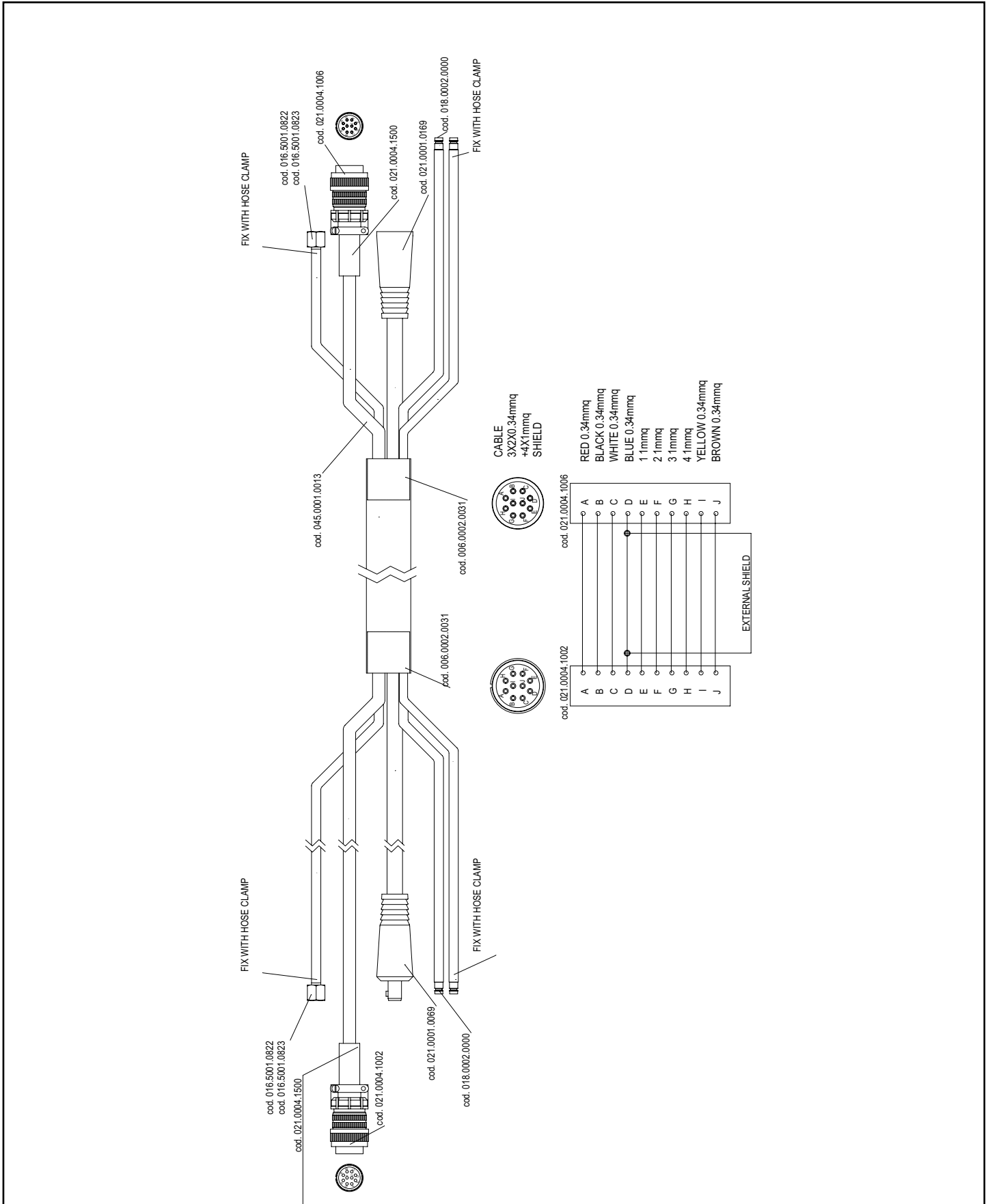
4.1 DONNÉES TECHNIQUES WF-205p

Tension d'alimentation	48 Vca	
Dimensions (L x P x H)	265 x 665 x 360 mm	
Poids	11,5 kg	
Degré de protection	IP23	
Pression maximum du gaz	0,5 MPa (5 bars)	
Tension de travail MIG/MAG	14,5 V - 39,0 V	
Vitesse moteur	1,0-25,0 m/min	
Bobine de fil (Ø/poids)	200 mm/5 kg – 300 mm/15 kg	
Température ambiante	40 °C	
Mode de soudage	MIG/MAG	
Caractéristique statique		
Cycle de travail	60 %	100 %
Courant de soudage	450 A	400 A
Tension de travail	36,5 V	34,0 V

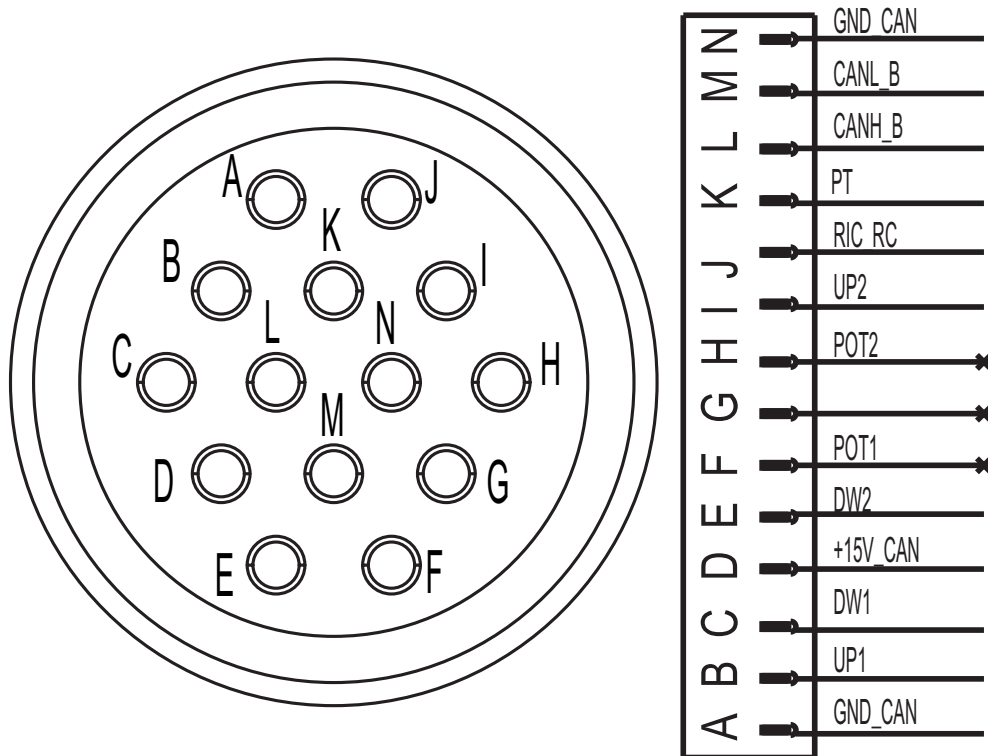
5 SCHÉMA ÉLECTRIQUE



5.1 FAISCEAU DE CÂBLES : GÉNÉRATEUR - DÉVIDOIR



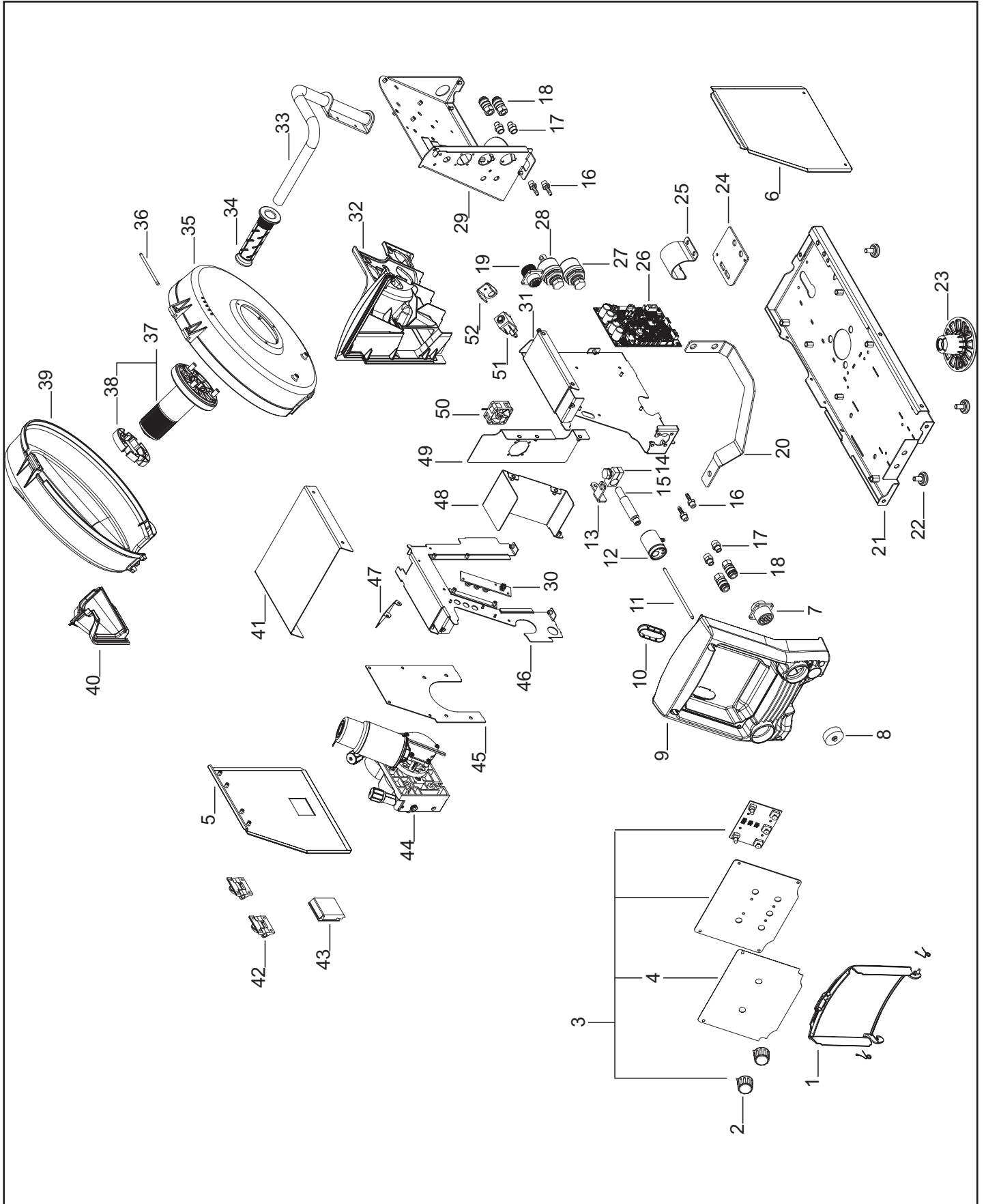
5.2 CONNECTEUR DE COMMANDE À DISTANCE



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)

FRANÇAIS

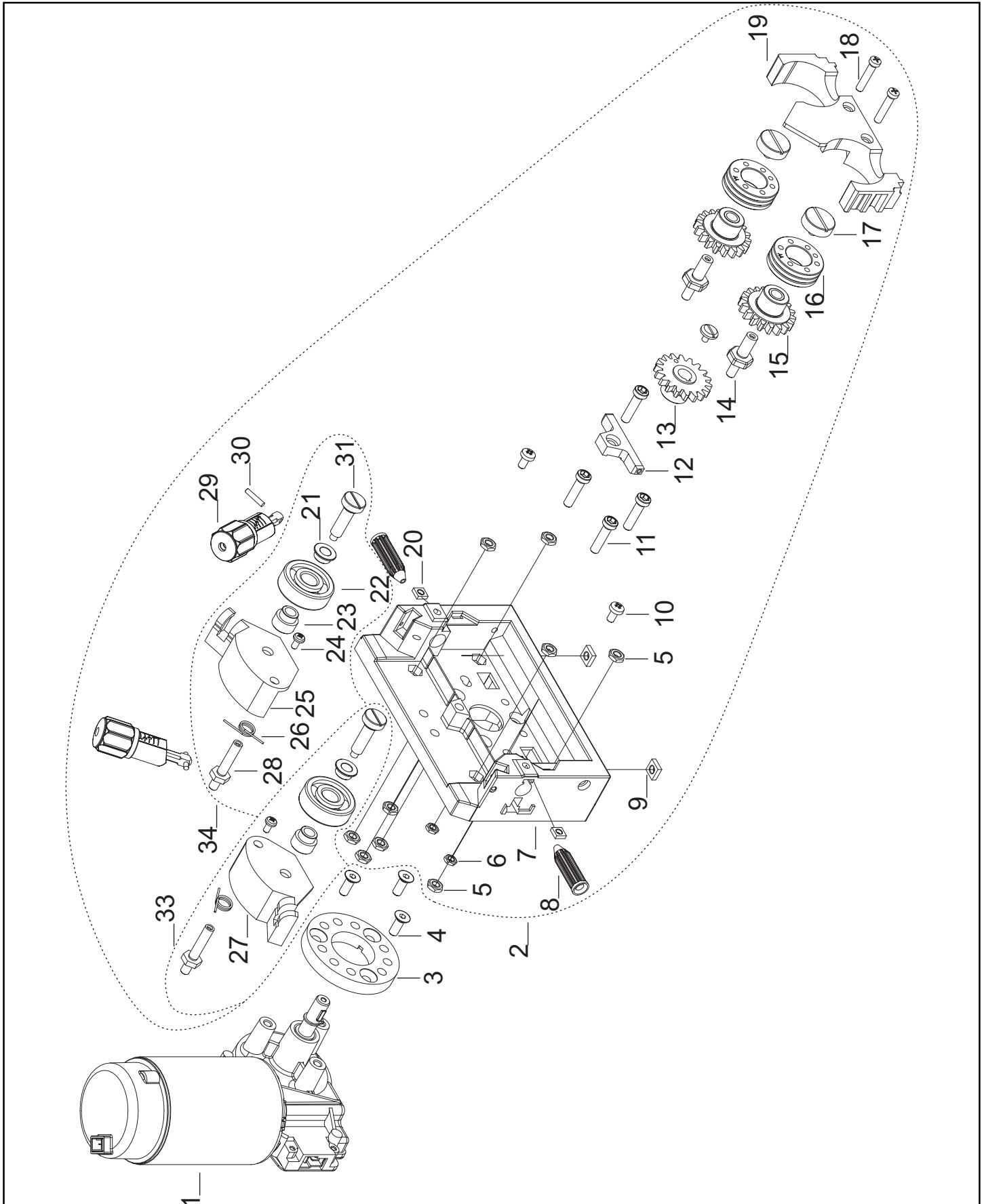
6 PIÈCES DE RECHANGE



N°	CODE	DESCRIPTION
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

FRANÇAIS

6.1 MOTEUR DU DÉVIDOIR

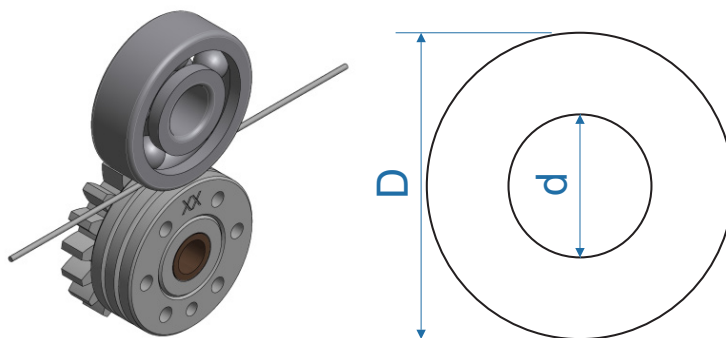


N°	CODE	DESCRIPTION
1	002.0000.0392	MOTOR COIL
2	002.0000.0062	FIXING ARM BODY COMPLETE
3	002.0000.0390	DISTANCE RING
4	016.0300.0411	COUNTERSUNK SCREW M6x12
5	002.0000.0349	HEXAGONAL NUTM6
6	002.0000.0384	HEXAGONAL NUT M5
7	002.0000.0373	FEED PLATE
8	002.0000.0297	INLET GUIDE WITH SOFT LINER
9	002.0000.0385	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

FRANÇAIS

6.2 ROULEAU DÉVIDOIR

Standard

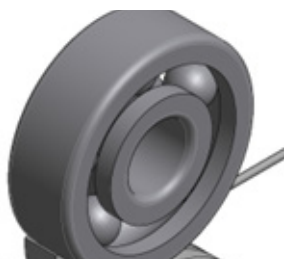


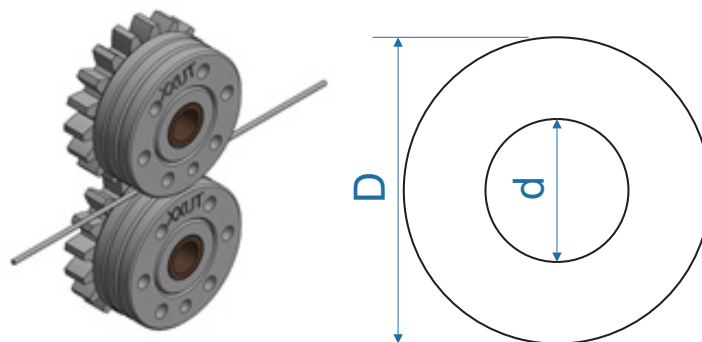
Code	Ø fil	Type	Ø rouleau	Gorges	
002.0000.0140	0.6.-0.8	Rainure en V Fils pleins (acier - inox)	D=37x12/d=19 V	35° V	
002.0000.0141	0.8.-1.0				
002.0000.0142	1.0.-1.2				
002.0000.0143	1.2.-1.6				
002.0000.0144	0.8.-1.0	Rainure en U Fils en alu- minium	D=37x12/d=19 U	90° V	
002.0000.0145	1.0.-1.2				
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	Rainure en VK Fils tubulaires	D=37x12/d=19 VK	90° V	
002.0000.0150	1.2.-1.6				
002.0000.0151	2.4.-3.2				

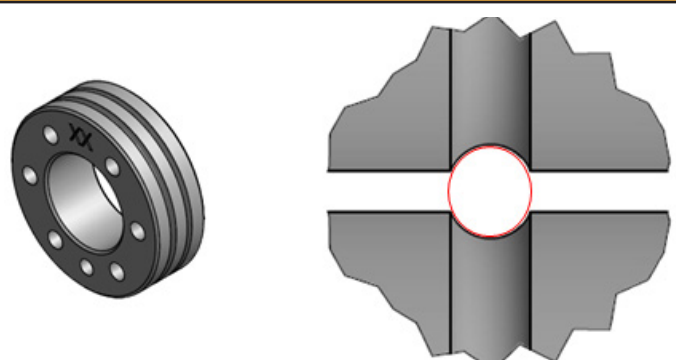
Bras avec rouleau standard

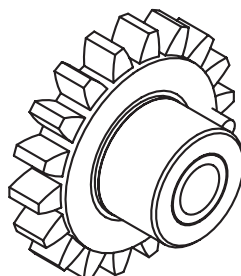
Lisse

Code	Ø rouleau
002.0000.0303	D=37x12/d=12 LISSE standard



Double rouleau d'entraînement (4 rouleaux avec gorges) - CONFIGURATION RECOMMANDÉE


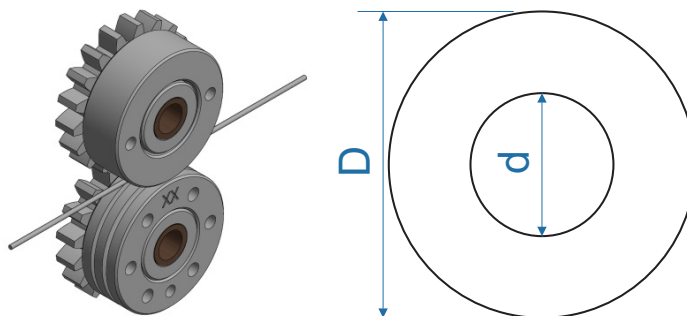
Code	Ø fil	Ø rouleau	
002.0000.0168	1.0.-1.2	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	
002.0000.0169	1.2.-1.6	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	
002.0000.0171	1.0.-1.2	D=37x12/d=19 UT TEFLON.	
002.0000.0172	1.2.-1.6	D=37x12/d=19 UT TEFLON	

Roues dentées pour double rouleau d'entraînement


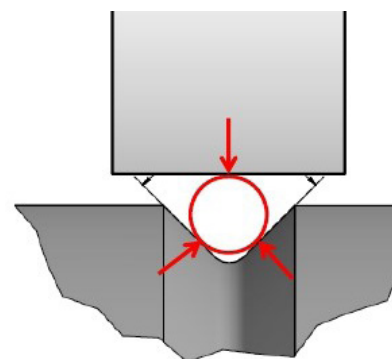
002.0000.0299	Roue dentée porte-rouleaux (avec coussinets de bielle)
002.0000.0309	Roue dentée porte-rouleau (avec roulements)

FRANÇAIS

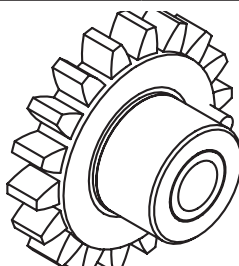
Double rouleau d'entraînement (2 rouleaux avec gorges, 2 rouleaux plats)



Code	Ø fil	Ø rouleau
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



Roues dentées pour double rouleau d'entraînement



002.0000.0299	Roue dentée porte-rouleaux (avec coussinets de bielle)
002.0000.0309	Roue dentée porte-rouleau (avec roulements)

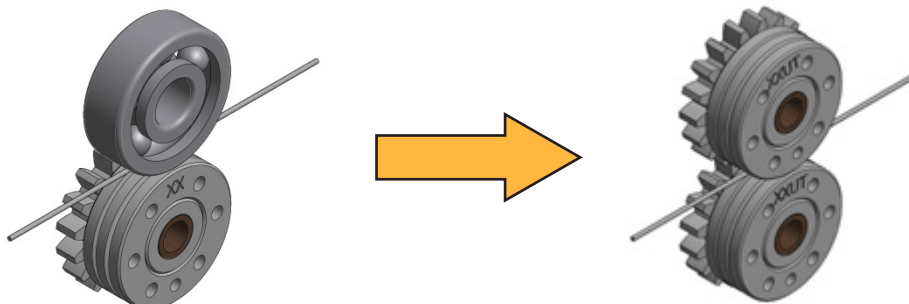
Bras à double rouleau d'entraînement

Rouleau lisse		Moleté	
Code	Ø rouleau	Code	Ø rouleau
002.0000.0152	D=37x12/d=19 LISSE pour double rouleau d'entraînement	002.0000.0153	D=37x12/d=19 MOLETÉ pour double rouleau d'entraînement

KIT de conversion du dévidoir « STANDARD » au dévidoir à « Double rouleau d'entraînement »

Standard

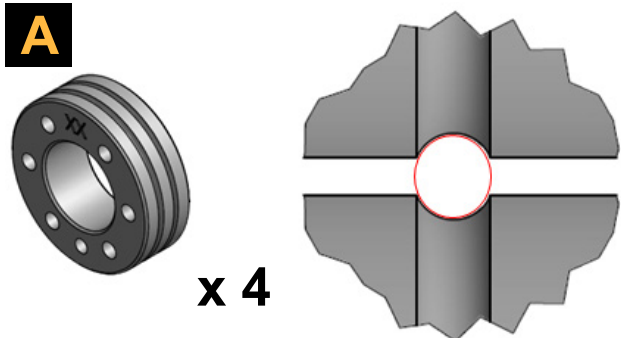
Double rouleau d'entraînement



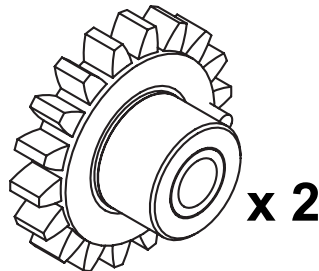
Si l'on souhaite passer de la configuration avec rouleaux dévidoir « STANDARD » à celle avec « DOUBLE ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT », il faut commander :

4 Rouleaux spéciaux « U DOUBLE D » (voir Détail A)

2 roues dentées porte-rouleaux (voir Détail B) [recommandé avec des coussinets de bielle]

Code	Ø fil	Ø rouleau	
002.0000.0168	1.0.-1.2	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	A  x 4
002.0000.0169	1.2.-1.6	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	

Roues dentées pour double rouleau d'entraînement

002.0000.0299	Roue dentée porte-rouleaux (avec coussinets de bielle)	B  x 2
002.0000.0309	Roue dentée porte-rouleau (avec roulements)	



WELD THE WORLD

FRANÇAIS



WELD THE WORLD

WECO srl

www.weco.it

