



WELD THE WORLD

WF-205p



Manuale d'uso

ITALIANO

Istruzioni originali



WELD THE WORLD

ITALIANO

INDICE GENERALE

1	INTRODUZIONE	4
1.1	PRESENTAZIONE	5
2	INSTALLAZIONE E ASSEMBLAGGIO	6
2.1	ATTACCHI E PRESE	6
2.2	INSTALLAZIONE MIG/MAG.....	7
2.3	POSIZIONAMENTO DELLA BOBINA E DEL FILO NEL TRAINAFILO	8
3	INTERFACCIA UTENTE	9
3.1	CONFIGURAZIONE TRAINAFILO.....	11
3.2	REGOLAZIONE DEL FLUSSO DEL GAS	13
4	DATI TECNICI	14
4.1	DATI TECNICI WF-205p	14
5	SCHEMA ELETTRICO	15
5.1	WF-205p	15
5.2	FASCIO CAVI: GENERATORE - TRAINAFILO.....	16
5.3	CONNETTORE PER CONTROLLO REMOTO.....	17
5.4	WF-205p	18
5.5	MOTORE TRAINA FILO.....	20
5.6	RULLI TRAINAFILO	22

1 INTRODUZIONE

 	<h3>IMPORTANTE!</h3>
<p><i>La presente documentazione deve essere consegnata all'utilizzatore prima dell'installazione e della messa in servizio dell'apparecchiatura.</i></p> <p><i>Leggere il manuale "disposizioni d'uso generali" fornito in forma separata dal presente manuale prima dell'installazione e della messa in servizio dell'apparecchiatura.</i></p> <p><i>Il significato della simbologia presente in questo manuale e le avvertenze correlate sono riportate nel manuale "disposizioni d'uso generali".</i></p> <p><i>Qualora il manuale "disposizioni d'uso generali" non sia presente è indispensabile chiederne una copia al rivenditore o al produttore.</i></p> <p><i>Conservare la documentazione per future necessità.</i></p>	

LEGENDA

	<h3>PERICOLO!</h3>
<p><i>Questa grafica indica un pericolo di morte o lesioni gravi.</i></p>	
	<h3>ATTENZIONE!</h3>
<p><i>Questa grafica indica un rischio di lesioni o danni materiali.</i></p>	
	<h3>PRUDENZA!</h3>
<p><i>Questa grafica indica una situazione potenzialmente pericolosa.</i></p>	
	<h3>INFORMAZIONE!</h3>
<p><i>Questa grafica indica un'informazione importante per il regolare svolgimento delle operazioni.</i></p>	

NOTA

Le immagini contenute in questo manuale sono a scopo esplicativo e possono essere diverse da quelle delle apparecchiature vere e proprie.

1.1 PRESENTAZIONE

WF-205p è stato studiato per fornire al saldatore uno strumento leggero (solo 11,5 Kg) e facile da trasportare anche nei luoghi più difficili da raggiungere grazie al suo ingombro ridotto. Il trasporto è reso agevole anche dal pratico maniglione ergonomico superiore, che consente una presa bilanciata.

Il solido e sicuro fissaggio cavi evita di compromettere il cavo segnali ed il cavo di potenza, allungando la vita della prolunga. La comunicazione con il generatore è garantita fino a 50 metri.

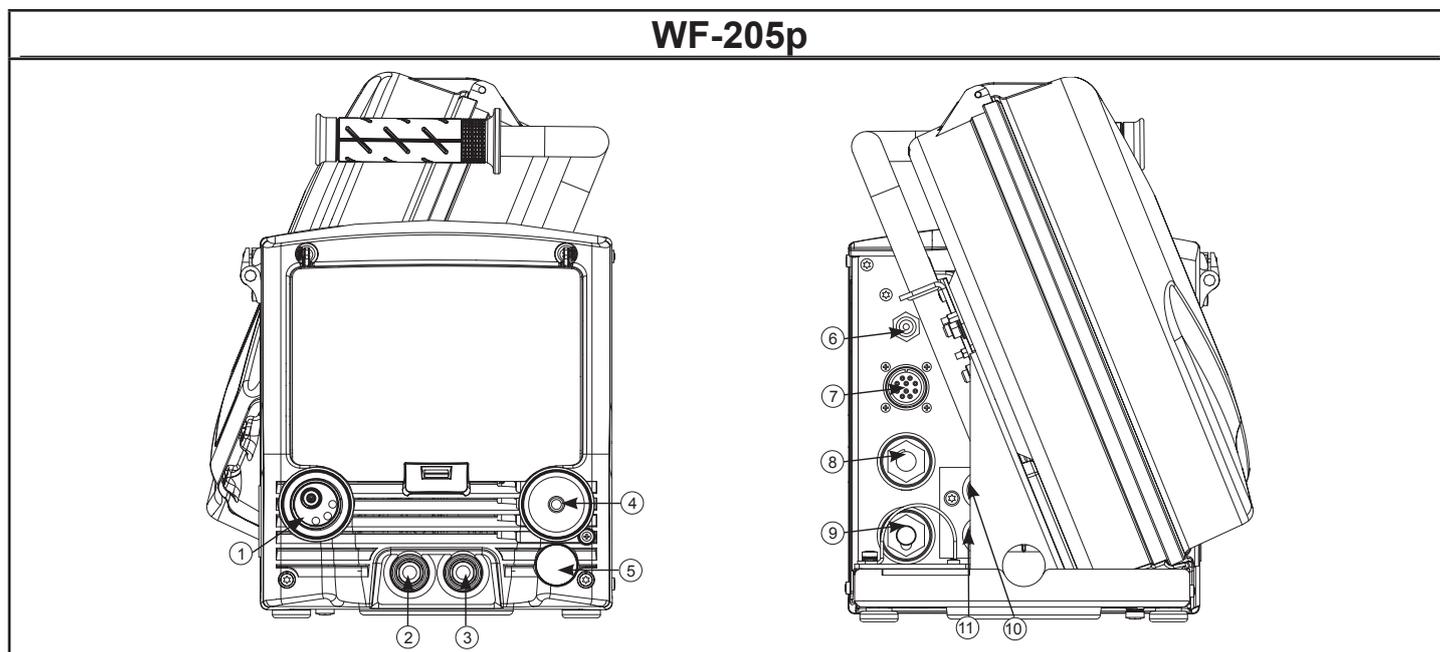
Lo schermo protettivo, protegge da spruzzi di saldatura ed impedisce che scintille di molatura vadano a rovinare il pannello frontale. Le luci LED nel vano traino facilitano le operazioni di infilaggio e cambio rulli anche in luoghi con scarsa visibilità.

Il vano bobina dispone di una finestra di ispezione per avere sotto controllo la quantità residua di filo nella bobina

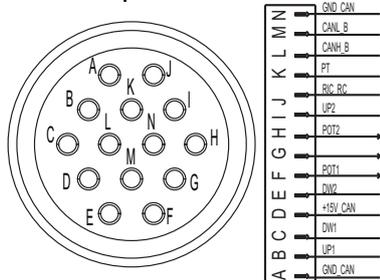
Il sistema a 4 rulli trainanti (opzionale) permette uno svolgimento del filo ottimale, specie con fili speciali (Alluminio, Inox, CuSi, ...). Il motore trainafilo a quattro rulli con Encoder ottico permette una maggiore efficacia e precisione dell'alimentazione del filo.

2 INSTALLAZIONE E ASSEMBLAGGIO

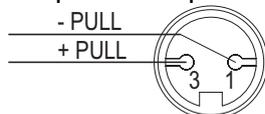
2.1 ATTACCHI E PRESE



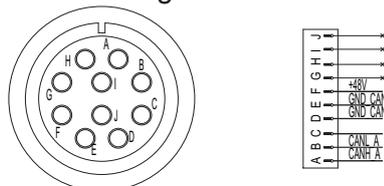
1. Presa per la torcia con attacco EURO.
2. Connessione per il tubo di ritorno del liquido di raffreddamento della torcia (rosso).
3. Connessione per il tubo di mandata del liquido di raffreddamento della torcia (blu).
4. Connettore per controllo remoto.



5. Predisposizione per il collegamento della torcia push pull (acquistando e installando il relativo kit).



6. Attacco posteriore gas. Serve per il collegamento del tubo gas proveniente dal fascio cavi.
7. Connettore segnali del fascio cavi.



8. Presa per la connessione del cavo di potenza proveniente dal fascio cavi.
9. Presa MMA per la saldatura ad elettrodo rivestito direttamente dal carrello traina filo.
10. Connessione per il tubo di mandata del liquido di raffreddamento dal gruppo di raffreddamento (blu).
11. Connessione per il tubo di ritorno del liquido di raffreddamento al gruppo di raffreddamento (rosso).

2.2 INSTALLAZIONE MIG/MAG



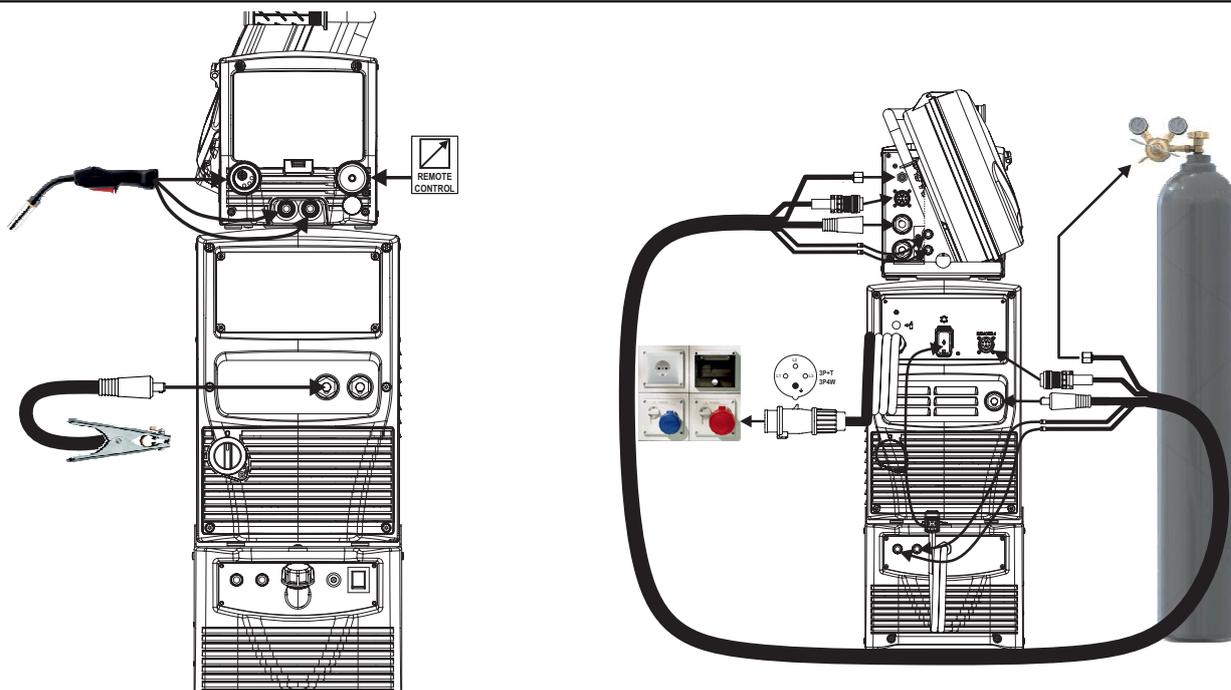
PERICOLO!
Rischio da shock elettrico!

Leggere le avvertenze segnalate dai seguenti simboli nelle "Disposizioni d'uso generali".



PERICOLO!
Sollevamento e posizionamento

Leggere le avvertenze segnalate dai seguenti simboli nelle "Disposizioni d'uso generali".



1. Assemblare meccanicamente le varie apparecchiature come descritto nel manuale di istruzioni del carrello porta generatore.
2. Posizionare l'interruttore del generatore di corrente nella posizione "O" (apparecchiatura spenta).
3. Collegare il cavo di alimentazione del generatore di corrente alla presa di corrente.
4. Fissare i connettori del fascio cavi al carrello traina filo.
5. Fissare i connettori del fascio cavi al generatore di corrente.
6. Collegare il cavo alimentazione del gruppo di raffreddamento alla presa di alimentazione ausiliaria presente nel generatore di corrente.
7. Collegare i tubi di mandata e ritorno del liquido di raffreddamento della torcia MIG/MAG alle connessioni per il liquido di raffreddamento presenti nel carrello traina filo.

ITALIANO

8. Collegare i tubi di mandata e ritorno del liquido di raffreddamento del fascio cavi alle connessioni presenti nel gruppo di raffreddamento e nel carrello traina filo.
9. Bloccare il fascio cavi fissando il dispositivo di bloccaggio.
10. Collegare la spina della pinza massa alla presa di massa del generatore di corrente.
11. Collegare la pinza massa al pezzo in lavorazione.
12. Collegare la spina della torcia MIG/MAG alla presa di saldatura TORCIA EURO.

2.3 POSIZIONAMENTO DELLA BOBINA E DEL FILO NEL TRAINAFILO

ATTENZIONE!

Rischi meccanici

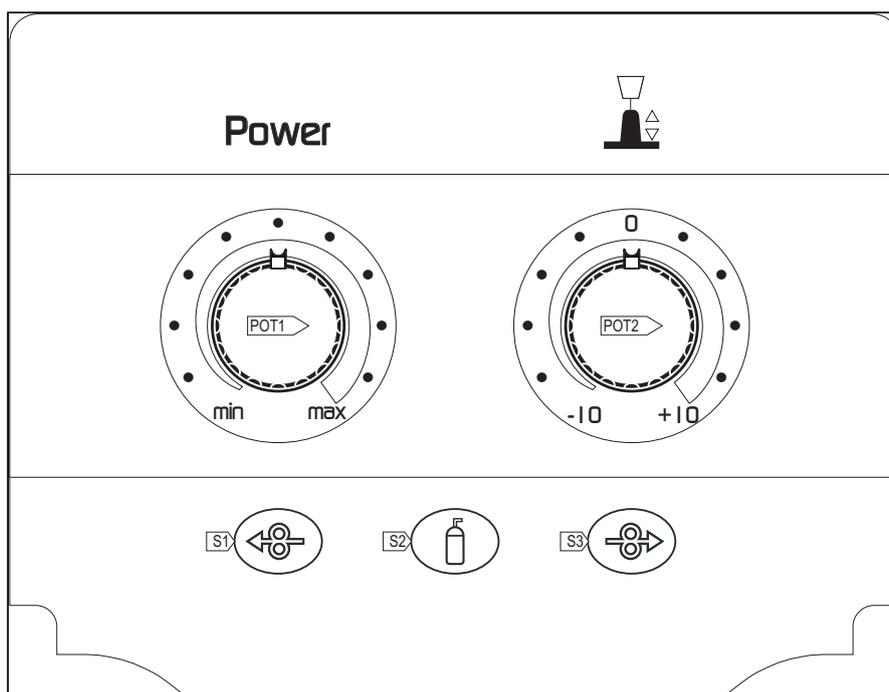
Leggere le avvertenze segnalate dai seguenti simboli nelle "Disposizioni d'uso generali".

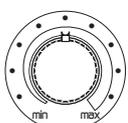
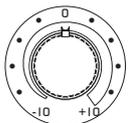
<ol style="list-style-type: none"> 1. Inserire la bobina del filo nel rocchetto assicurandosi che sia correttamente alloggiata. 2. Bloccare la bobina con la ghiera. 3. Tarare il sistema frenante del rocchetto porta bobina attraverso il fissaggio/allentamento della vite, in modo che durante lo scorrimento il filo non sia troppo in trazione e che nel momento dell'arresto la bobina si blocchi subito senza srotolare filo in eccesso. 																																																		
<ol style="list-style-type: none"> 4. Controllare che siano montati i rulli appropriati al tipo di filo che si intende utilizzare. <ul style="list-style-type: none"> ○ Il diametro dell'incavo del rullo e del filo da utilizzare deve essere lo stesso. ○ Il rullo deve essere di forma adatta in base alla composizione del materiale. 5. Fare scorrere il filo tra i rulli del traina filo e infilarlo nel punzone dell'attacco TORCIA MIG/MAG. 6. Controllare che il filo sia alloggiato correttamente dentro i solchi dei rulli. 	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: 8px;"> <tr> <th>Ø mm</th> <th>U</th> <th>V</th> <th>VK</th> </tr> <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> </table> <p style="font-size: 8px; margin-top: 5px;">SMOOTH ROLL Code 002.0000.0303</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: 8px;"> <tr> <th>Ø mm</th> <th>U</th> <th>VK</th> </tr> <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> </table> <p style="font-size: 8px; margin-top: 5px;">SMOOTH DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0152</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: 8px;"> <tr> <th>Ø mm</th> <th>U</th> <th>U TEFLON</th> </tr> <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> </table> <p style="font-size: 8px; margin-top: 5px;">KNURLED DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0153</p> <p style="font-size: 8px; margin-top: 5px;">GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BRONZE BUSHING)</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	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. Regolare il sistema di pressione affinché i bracci premano il filo con una forza che non lo deformi e che garantisca un avanzamento senza slittamenti. 	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: 8px;"> <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> </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. Premere il tasto  per far scorrere il filo finché non esce dalla punta della torcia.



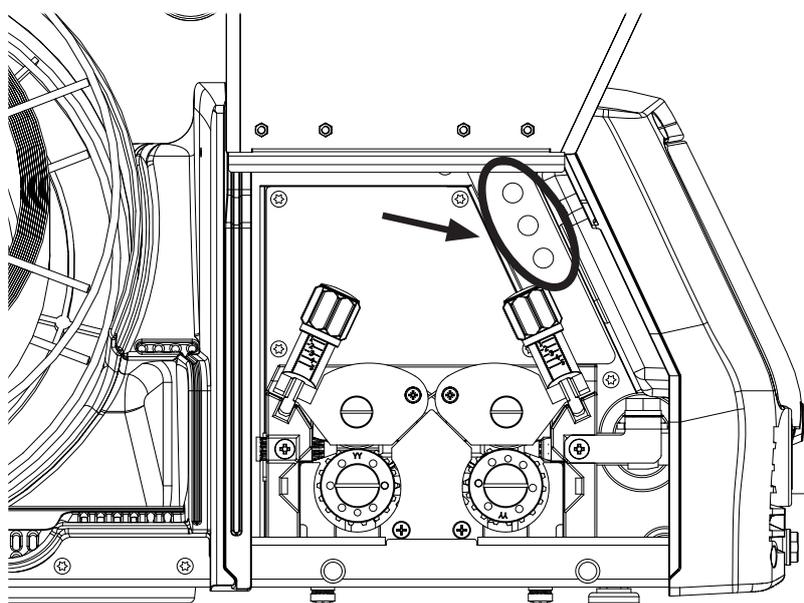
3 INTERFACCIA UTENTE



SIGLA	SIMBOLO	DESCRIZIONE
POT1	<p>Power</p> 	Power Imposta i parametri della curva sinergica (velocità filo/ampere/tensione/spessore materiale)
POT2	 	Correzione lunghezza d'arco Imposta l'aggiustamento della lunghezza dell'arco di saldatura, rispetto al valore pre-impostato dalla curva sinergica.
S1		Il tasto attiva l'arretramento del filo nella torcia MIG/MAG.

SIGLA	SIMBOLO	DESCRIZIONE
S2		Il tasto attiva l'elettrovalvola del gas per riempire il circuito e tarare la pressione di flusso con il regolatore situato sulla bombola del gas.
S3		Il tasto attiva l'avanzamento del filo per l'infilaggio nella torcia MIG/MAG.

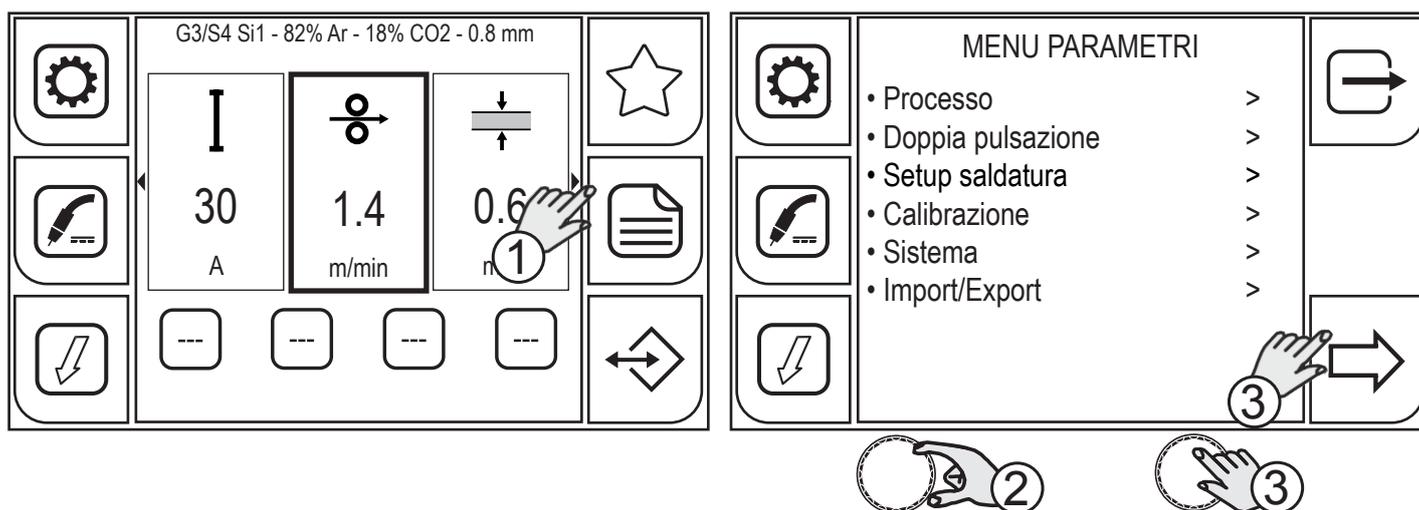
TASTI INTERNI AL VANO TRAINAFILO



3.1 CONFIGURAZIONE TRAINAFILO

 Da abilitare quando è installato un trainafilo WF-205p su un generatore 405dms-505dms. Tramite CONFIGURAZIONE TRAINAFILO si abilita la ricezione dei comandi dai potenziometri di un'unità trainafilo esterna.

INTERFACCIA UTENTE DEL GENERATORE DI CORRENTE 405dms / 505dms

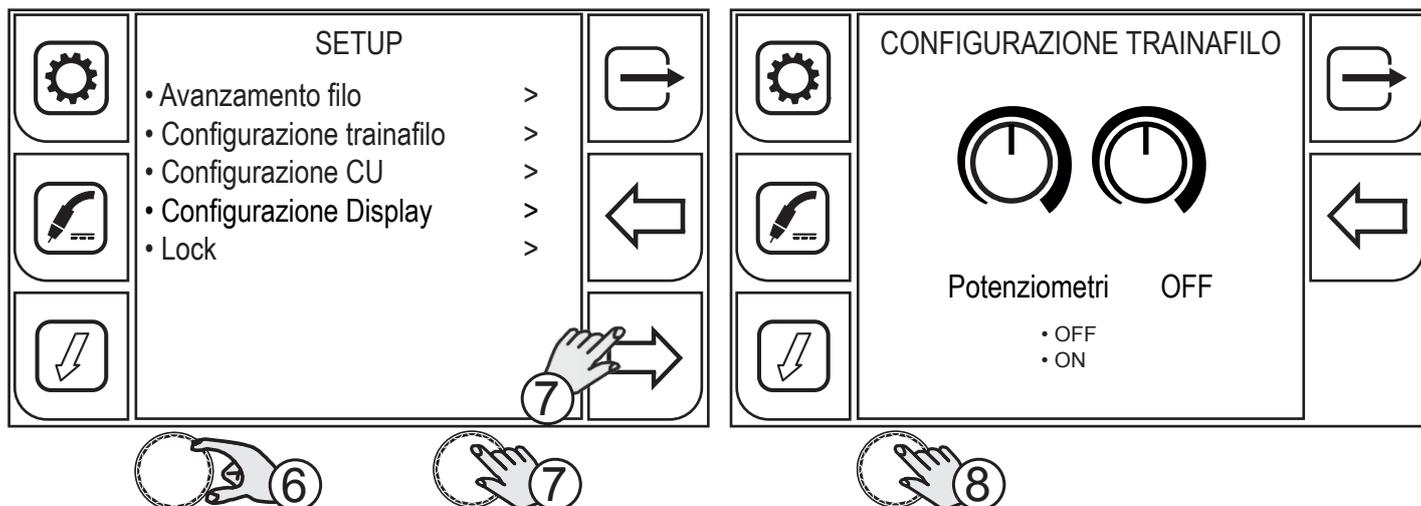


1. Premere il tasto (MENU).
2. Ruotare l'encoder per selezionare l'impostazione desiderata. Selezionare il seguente percorso: Sistema>
3. Premere il tasto (ENCODER) oppure il tasto (AVANTI) per confermare.

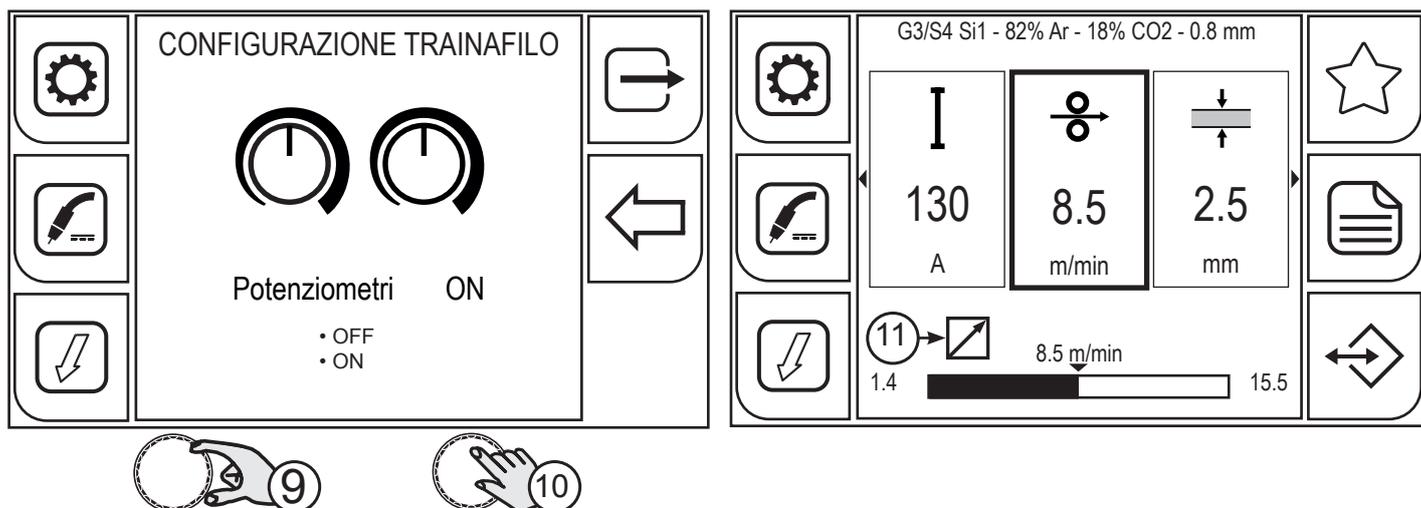


4. Ruotare l'encoder per selezionare l'impostazione desiderata. Selezionare il seguente percorso: Setup>
5. Premere il tasto (ENCODER) oppure il tasto (AVANTI) per confermare.

ITALIANO



6. Ruotare l'encoder per selezionare l'impostazione desiderata. Selezionare il seguente percorso: Configurazione trainafile>
7. Premere il tasto (ENCODER) oppure il tasto (AVANTI) per confermare.
8. Premere il tasto (ENCODER) per attivare la modifica del parametro.



9. Ruotare l'encoder per impostare il valore desiderato.
10. Premere il tasto (ENCODER) oppure il tasto (AVANTI) per confermare.

Premendo il tasto  si esce dalla schermata.

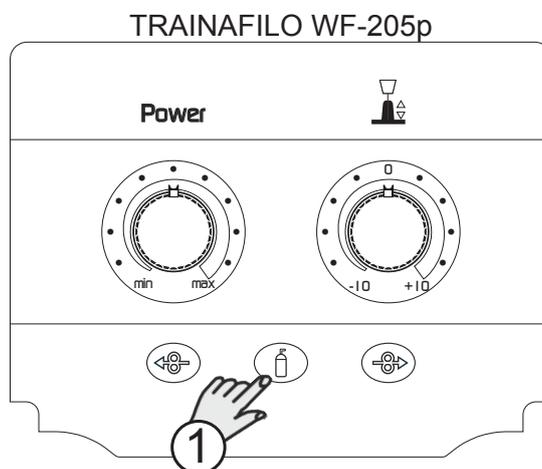
11. Il simbolo  (REMOTO) compare nella schermata principale quando sono selezionati i parametri impostabili tramite i potenziometri del trainafile.

Il POT1 regola l'aggiustamento dei parametri (velocità filo/ampere/tensione/spessore materiale) rispetto al valore pre-impostato dalla curva sinergica.

Il POT2 regola l'aggiustamento della lunghezza dell'arco di saldatura, rispetto al valore pre-impostato dalla curva sinergica.

3.2 REGOLAZIONE DEL FLUSSO DEL GAS

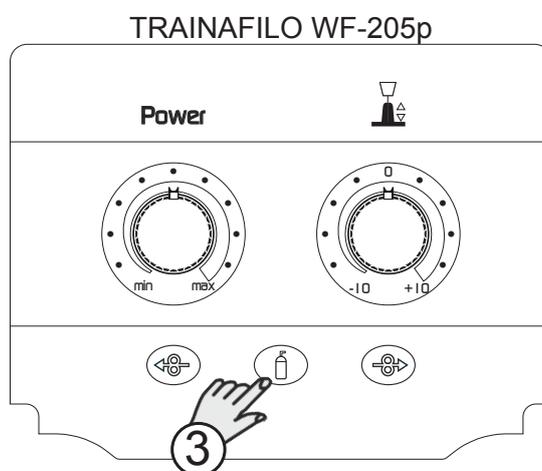
All'accensione, subito dopo la sincronizzazione, si attiva l'elettrovalvola per 1 secondo. In questo modo si carica il circuito del gas.



1. Aprire l'elettrovalvola del gas premendo e rilasciando il tasto  (GAS).



2. Regolare la pressione del gas uscente dalla torcia tramite il flussimetro collegato alla bombola del gas.



3. Chiudere l'elettrovalvola del gas premendo e rilasciando il tasto  (GAS). L'elettrovalvola si chiude automaticamente dopo 30 secondi.

ITALIANO

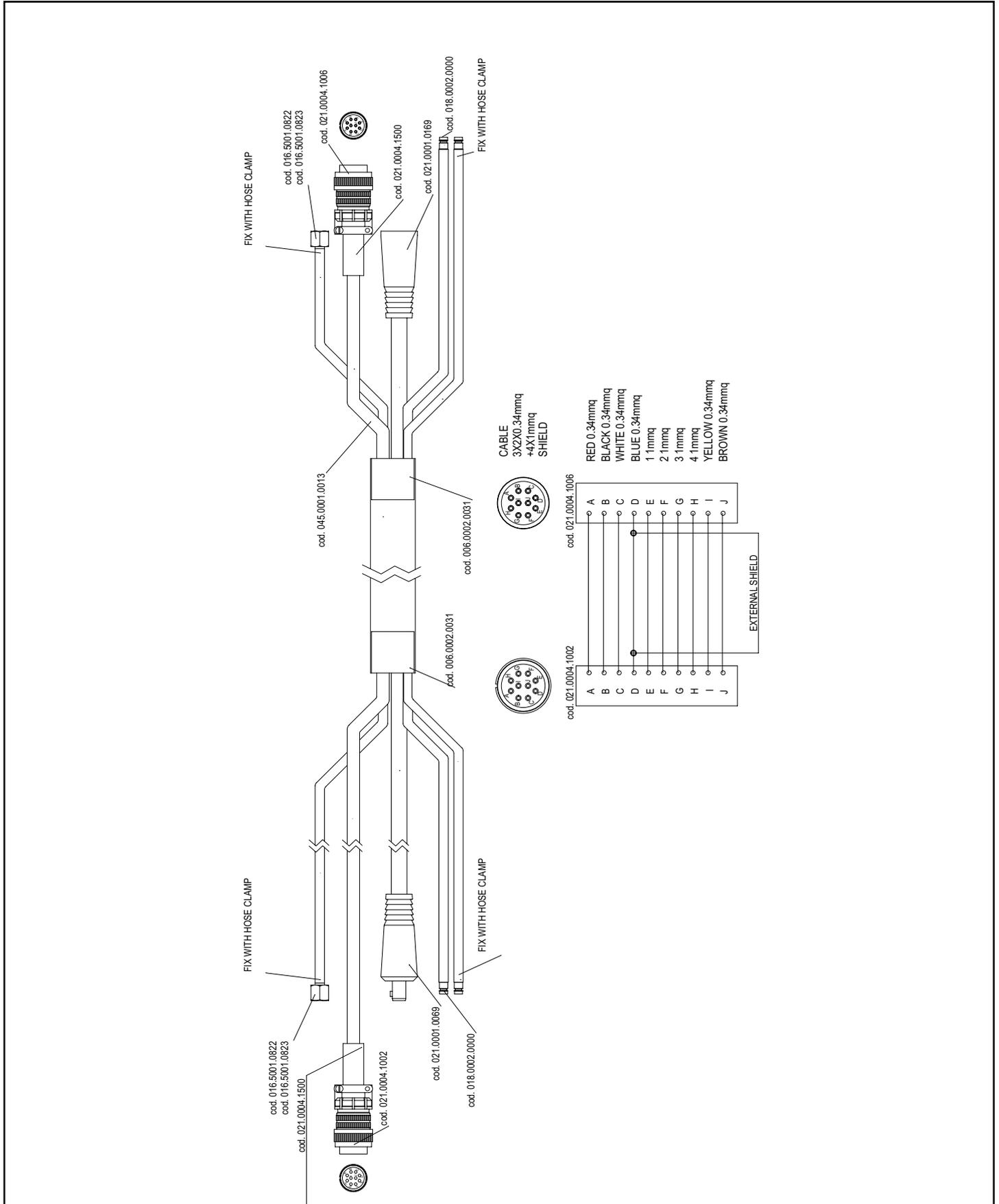
4 DATI TECNICI

Direttive applicate	Rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)
	Compatibilità elettromagnetica (EMC)
	Bassa tensione (LVD)
	Restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose (RoHS)
Marcature di conformità	 Apparecchiatura conforme alle direttive europee vigenti
	 Apparecchiatura utilizzabile in ambienti con rischio accresciuto di scossa elettrica
	 Apparecchiatura conforme alla direttiva RAEE
	 Apparecchiatura conforme alla direttiva RoHS
Normative di costruzione	EN 60974-5 EN 60974-10 Class A

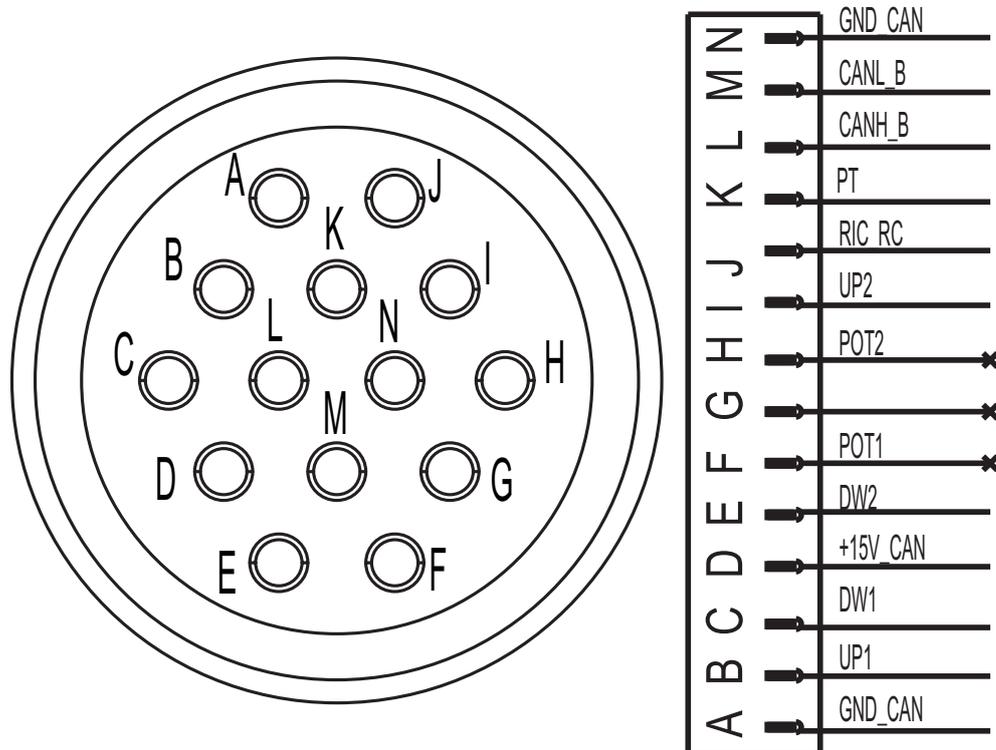
4.1 DATI TECNICI WF-205p

Tensione di alimentazione	48 V a.c.	
Dimensioni (L x P x H)	265 x 665 x 360 mm	
Peso	11.5 kg	
Grado di protezione	IP23	
Massima pressione del gas	0.5 MPa (5 bar)	
Tensione lavoro MIG/MAG	14.5 V - 39.0 V	
Velocità motore	1,0-25,0 m/min	
Bobina filo (Ø / peso)	200 mm / 5 kg – 300 mm / 15 kg	
Temperatura ambiente	40°C	
Modalità di saldatura	MIG/MAG	
Caratteristica statica		
Ciclo di lavoro	60 %	100 %
Corrente di saldatura	450 A	400 A
Tensione di lavoro	36.5 V	34.0 V

5.2 FASCIO CAVI: GENERATORE - TRAINAFILO



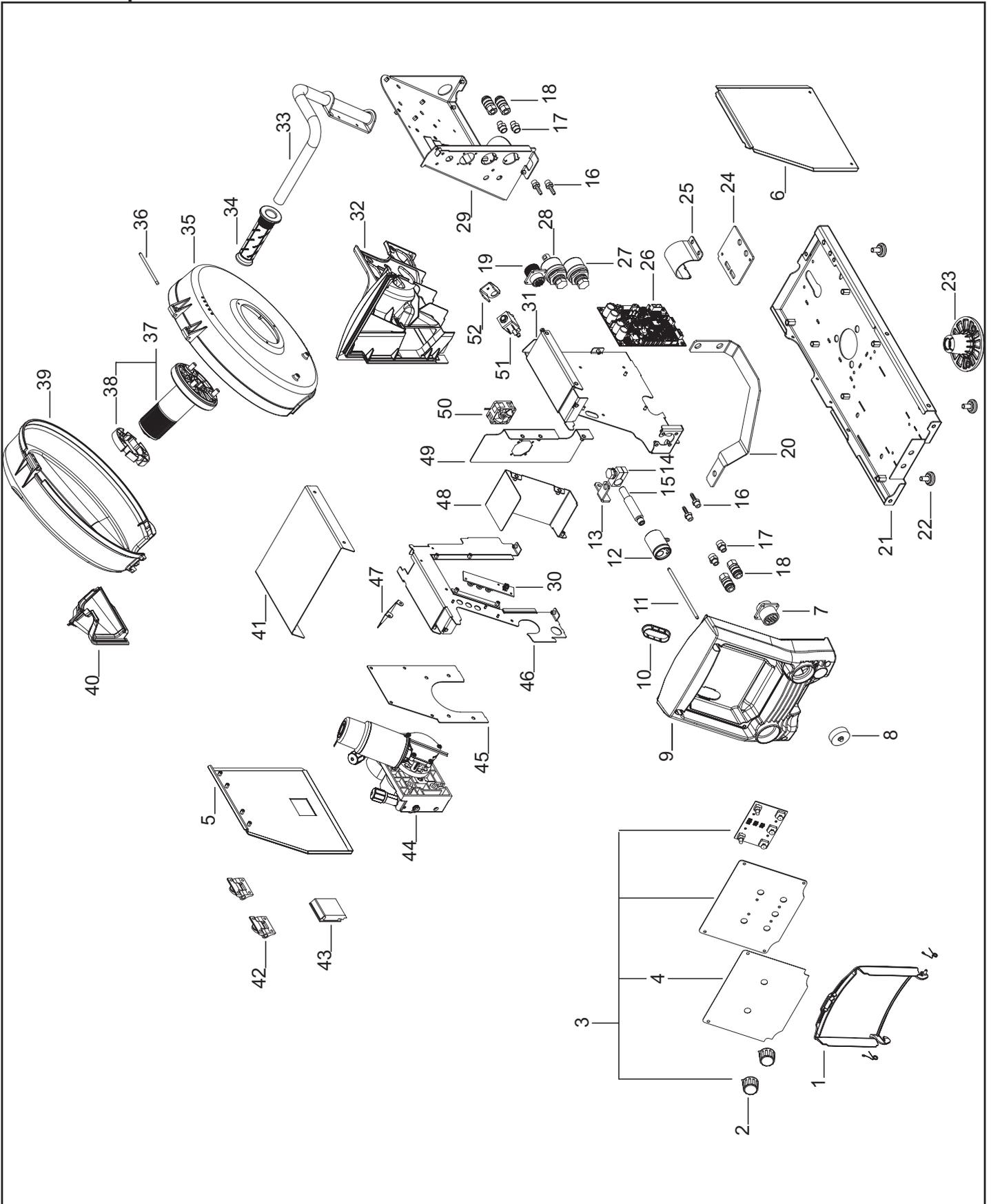
5.3 CONNETTORE PER CONTROLLO REMOTO



PIN	NOME	DESCRIZIONE SEGNALE
A	GND_CAN	COMUNE PER I POT/UP-DW/PT/CAN...
B	UP2	SEGNALE DI UP (Volt)
C	DW2	SEGNALE DI DOWN (Volt)
D	+15V_CAN	COMUNE PER ALIMENTARE TORCIA DIGIM. or RC08
E	UP1	SEGNALE DI UP (m/min)
F	POT1	SEGNALE PER POTENZIOMETRO (m/min)
G	+5V	COMUNE PER I POT1 E 2 (min)
H	POT2	SEGNALE PER POTENZIOMETRO (Volt)
I	DW1	SEGNALE DI DOWN (m/min)
J	RIC_RC	RICONOSCIMENTO REMOTO (in ponte con GND_CAN)
K	PT	PULSANTE TORCIA (in comune con GND_CAN)
L	CANH_B	OPZIONI WECO
M	CANL_B	OPZIONI WECO
N	GND_CAN	COMUNE (COME IL PIN A)

ITALIANO

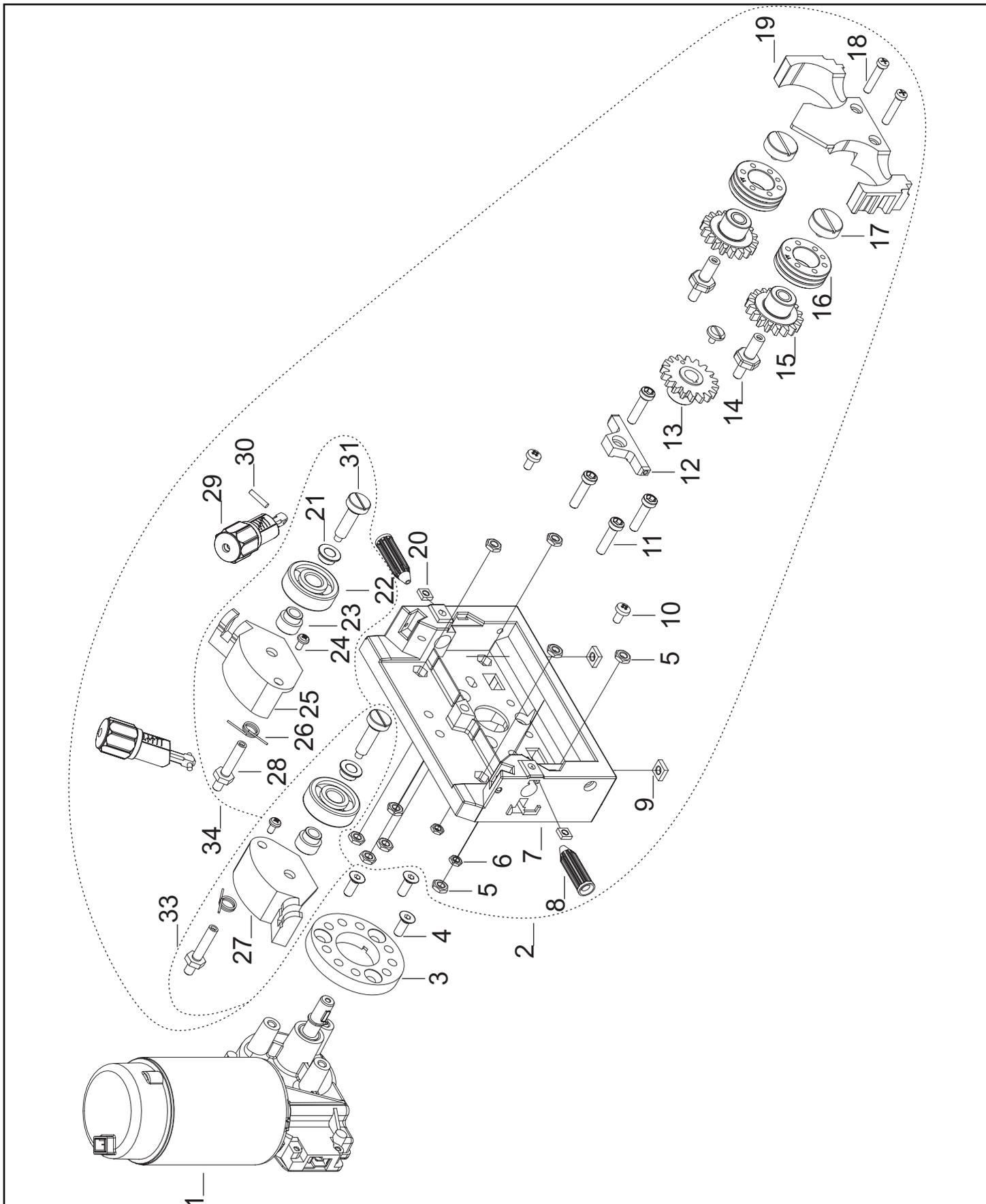
RICAMBI
5.4 WF-205p



N°	CODICE	DESCRIZIONE
1	012.0012.0010	PROTEZIONE IN PLEXIGLASS
2	014.0002.0026	MANOPOLA CON CAPPuccio
3	050.5332.0000	PANNELLO FRONTALE LOGICA COMPLETO
4	013.0020.1201	ETICHETTA PANNELLO FRONTALE
5	011.0001.1091	COFANO PORTA
6	011.0001.1081	COFANO LATERALE
7	022.0002.0329	CABLAGGIO LOGICA-ENCODER MOTORE
8	021.0004.2994	TAPPO PER CONNETTORE MS-20
9	012.0011.0010	PANNELLO PLASTICO FRONTALE
10	016.0011.0015	TAPPO OVALE
11	021.0001.2025	CANNETTA ATTACCO EURO
12	021.0001.2001	CORPO GAS ASSIALE
13	011.0002.0039	STAFFA BLOCCO TRAINO-PUNGIGLIONE
14	021.0001.2010	MORSETTO PER PUNGIGLIONE ATTACCO EURO
15	021.0001.2018	ATTACCO EURO PUNGIGLIONE
16	016.5001.3040	CODOLO PORTAGOMMA =6mm F=1/8 F
17	017.0003.0055	RACCORDO NIPPO
18	018.0002.0004	ATTACCHI RAPIDI
19	022.0002.0330	CABLAGGIO CONNETTORE REMOTO
20	045.0006.0103	STAFFA RAME
21	011.0014.0151	LAMIERA BASE
22	016.0009.0003	PIEDINO IN GOMMA
23	012.0009.0010	SUPPORTO PLASTICO CARRELLO
24	011.0014.0157	LAMIERA FISSAGGIO FASCIO CAVI
25	011.0014.0026	LAMIERA SUPPORTO FASCIO CAVI
26	050.0002.0131	SCHEDA TRAINAFILO 4Q
27	021.0001.0279	PRESA FISSA 500A 95mmq
28	021.0001.0379	SPINA FISSA 500A 95mmq
29	011.0014.0152	LAMIERA SUPPORTO BOBINA
30	050.0001.0161	SCHEDA PULSANTI
31	011.0014.0153	LAMIERA INTERNA
32	012.0010.0010	POSTERIORE NYLON
33	011.0014.0158	TUBO MANIGLIA
34	011.0006.0032	MANIGLIA IN GOMMA
35	012.0000.0003	COPRI BOBINA INFERIORE
36	016.0008.0003	SPINA CILINDRICA
37	011.0006.0062	ROCCHETTO SUPPORTO BOBINA COMPLETO
38	002.0000.0287	TAPPO PER ROCCHETTO PORTABOBINA
39	012.0000.0004	COPRI BOBINA SUPERIORE
40	012.0013.0010	PLASTICA PROTEZIONE ACQUA
41	011.0001.1071	COFANO SUPERIORE
42	011.0006.0007	CERNIERA PLASTICA
43	011.0006.0003	CHIUSURA A SLITTA
44	002.0000.0023	MOTORE TRAINAFILO
45	011.0014.0156	LAMIERA MOTORE
46	011.0014.0150	LAMIERA INTERNA SINISTRA
47	011.0014.0161	LAMIERA VANO MOTORE
48	011.0014.0160	LAMIERA INTERNA
49	011.0014.0163	LAMIERA SUPPORTO VENTILATORE
50	003.0002.0021	VENTOLA
51	017.0001.5543	ELETTROVALVOLA
52	011.0002.0018	LAMIERA ELETTROVALVOLA

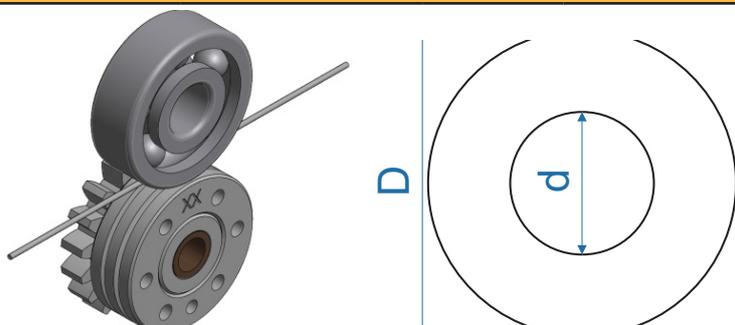
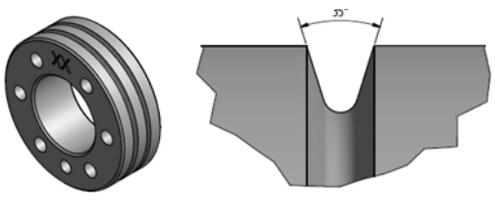
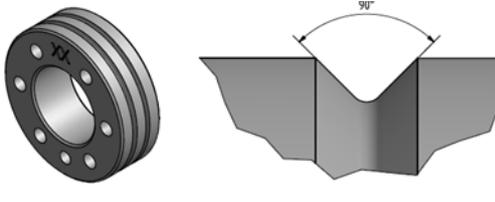
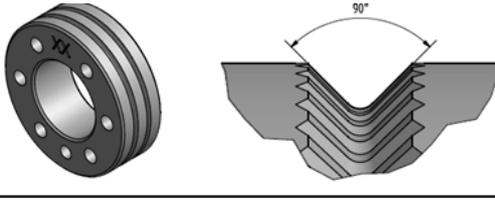
ITALIANO

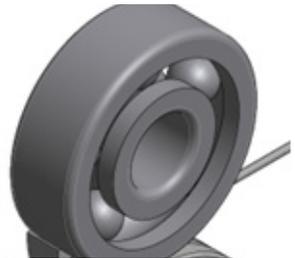
5.5 MOTORE TRAINA FILO

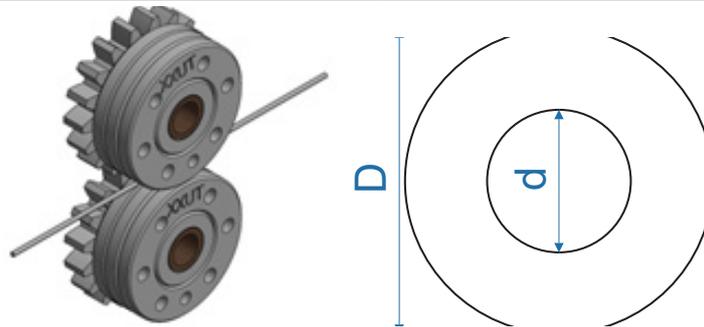


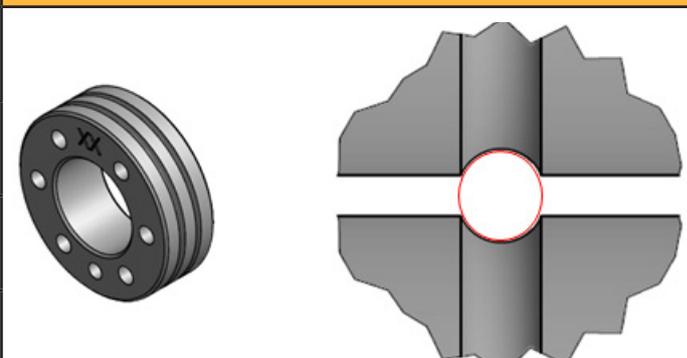
N°	CODICE	DESCRIZIONE
1	002.0000.0392	BOBINA MOTORE
2	002.0000.0062	CORPO TRAINAFILO COMPLETO
3	002.0000.0390	ANELLO DISTANZIATORE
4	016.0300.0411	VITE SVASATA M6x12
5	002.0000.0349	DADO M6 ESAGONALE
6	002.0000.0384	DADO M5 ESAGONALE
7	002.0000.0373	SUPPORTO SISTEMA TRAINAFILO
8	002.0000.0297	GUIDA FILO IN ENTRATA
9	002.0000.0385	DADO M6 QUADRATO
10	002.0000.0324	VITE M5x10
11	002.0000.0387	VITE M6x25
12	002.0000.0294	GUIDA INTERMEDIA
13	002.0000.0300	RUOTA DENTATA PRINCIPALE
14	002.0000.0374	ALBERO FISSAGGIO RUOTA DENTATA
15	002.0000.0299	RUOTA DENTATA PORTARULLO (CON BRONZINE)
15	002.0000.0309	RUOTA DENTATA PORTARULLO (CON CUSCINETTI)
16	002.0000.0142	RULLO
17	002.0000.0383	VITE DI RITENZIONE M4
18	002.0000.0382	VITE M5x30
19	002.0000.0388	PROTEZIONE INTERNA
20	002.0000.0386	DADO M5 QUADRATO
21	002.0000.0315	DISTANZIALE AD ANELLO 1
22	002.0000.0303	RULLO ZIGLINATO LIBERO
23	002.0000.0314	DISTANZIALE AD ANELLO 2
24	002.0000.0318	VITE M4x8
25	002.0000.0379	BRACCIO PRESSIONE DESTRO
26	002.0000.0317	MOLLA
27	002.0000.0378	BRACCIO PRESSIONE SINISTRO
28	002.0000.0375	ASSE DEL BRACCIO
29	002.0000.0381	REGOLATORE PRESSIONE COMPLETO
30	002.0000.0319	PERNO
31	002.0000.0380	ASSE DEL RULLO DI PRESSIONE
32	002.0000.0304	VITE M4x10
33	002.0000.0376	BRACCIO PRESSIONE SINISTRO COMPLETO
34	002.0000.0377	BRACCIO PRESSIONE DESTRO COMPLETO

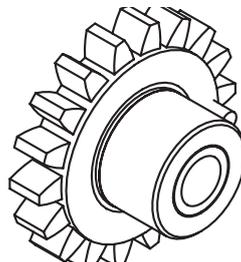
5.6 RULLI TRAINAFILO

Standard					
					
Codice	Ø filo	Tipo	Ø rullo	Gole	
002.0000.0140	0.6-0.8	Incavo V Fili pieni (acciaio - 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	Incavo U Fili di alluminio	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	Incavo VK Fili tubolari	D=37x12/d=19 VK	90° V	
002.0000.0150	1.2-1.6				
002.0000.0151	2.4-3.2				

Braccetto con rullo standard	
Liscio	
Codice	Ø rullo
002.0000.0303	D=37x12/d=12 LISCIO standard
	

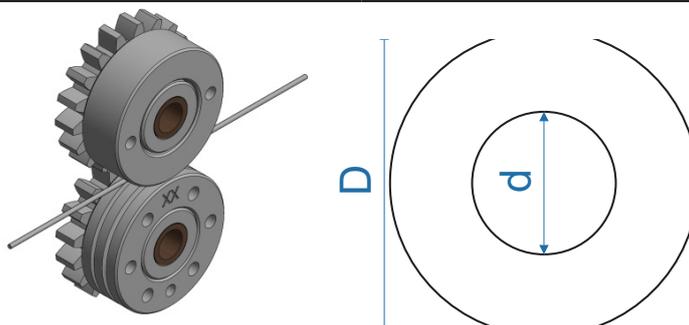
Doppio rullo trainante (4 rulli con gole) - CONFIGURAZIONE RACCOMANDATA


Codice	Ø filo	Ø rullo	
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	

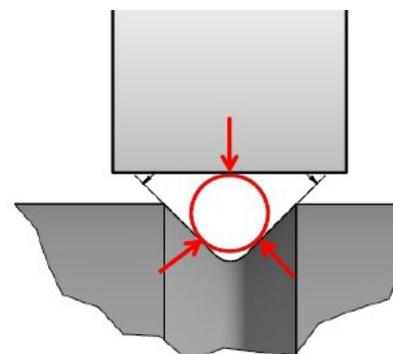
Ruote dentate per doppio rullo trainante


002.0000.0299	Ruota dentata portarullo (con bronzine)
002.0000.0309	Ruota dentata portarullo (con cuscinetti)

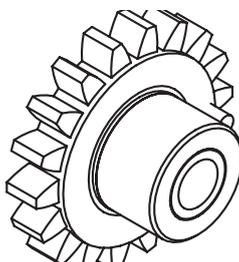
Doppio rullo trainante (2 rulli con gole, 2 rulli piatti)



Codice	Ø filo	Ø rullo
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



Ruote dentate per doppio rullo trainante



002.0000.0299	Ruota dentata portarullo (con bronzine)
002.0000.0309	Ruota dentata portarullo (con cuscinetti)

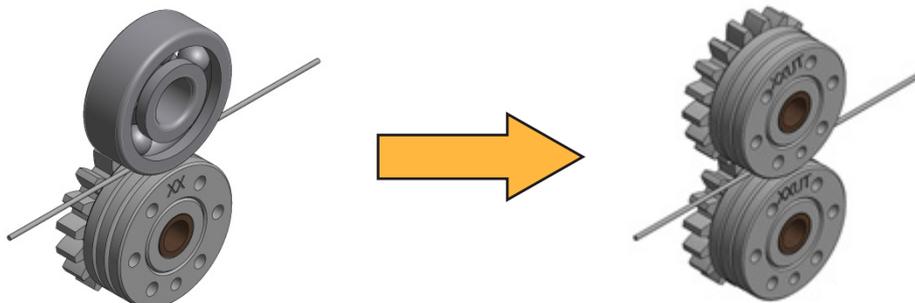
Braccetto con doppio rullo trainante

Liscio		Zigrinato	
Codice	Ø rullo	Codice	Ø rullo
002.0000.0152	D=37x12/d=19 LISCIO per doppio rullo trainante	002.0000.0153	D=37x12/d=19 ZIGRINATO per doppio rullo trainante

KIT trasformazione da trainafilo "STANDARD" a trainafilo con "Doppio rullo trainante"

Standard

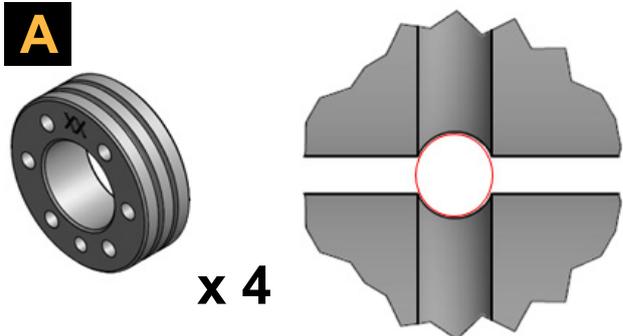
Doppio rullo trainante



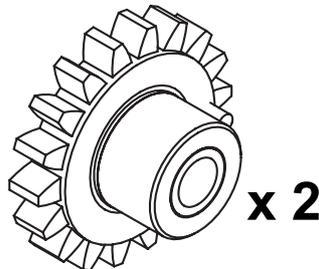
Qualora si desideri passare dalla configurazione con rulli trainafilo "STANDARD" a quella con "DOPPIO RULLO TRAINANTE" è necessario ordinare:

N° 4 Rulli speciali "U DOUBLE D" (vedi Part. A)

N° 2 Ruote dentate portarullo (vedi Part. B) [si consiglia con bronzine]

Codice	Ø filo	Ø rullo	
002.0000.0168	1.0-1.2	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	 <p>A</p> <p>x 4</p>
002.0000.0169	1.2-1.6	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	

Ruote dentate per doppio rullo trainante

002.0000.0299	Ruota dentata portarullo (con bronzine)	 <p>B</p> <p>x 2</p>
002.0000.0309	Ruota dentata portarullo (con cuscinetti)	



WELD THE WORLD

ITALIANO



WELD THE WORLD

WECO srl

www.weco.it

