



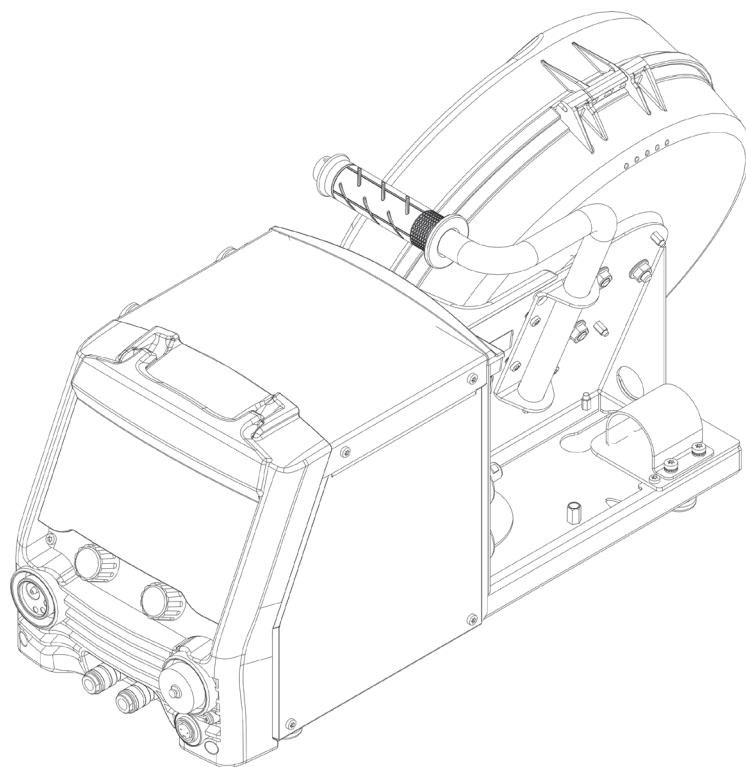
WELD THE WORLD

WF211

Guide d'utilisation

FRANÇAIS

Traduction des instructions originales





WELD THE WORLD

FRANÇAIS

SOMMAIRE GÉNÉRAL

GÉNÉRALITÉS.....	4
<i>Explication des symboles.....</i>	<i>4</i>
PRÉSENTATION	5
INSTALLATION ET MONTAGE	6
CONNEXIONS ET PRISES.....	6
INSTALLATION MIG/MAG.....	8
POSITIONNEMENT DE LA BOBINE ET DU FIL DANS LE DÉVIDOIR	10
PRÉPARATION POUR SOUDAGE MMA	12
PRÉPARATION POUR SOUDAGE TIG.....	14
INTERFACE UTILISATEUR	17
RÉGLAGE DU MODE DU BOUTON DE LA TORCHE MIG/MAG	20
RÉGLAGE DES PARAMÈTRES	25
GESTION DES ALARMES	26
DONNÉES TECHNIQUES	29
PIÈCES DE RECHANGE.....	30
ROULEAUX DÉVIDOIR	30

FRANÇAIS

1 GÉNÉRALITÉS



IMPORTANT ! Pour votre sécurité

La présente documentation est à remettre à l'utilisateur avant l'installation et la mise en service de l'appareil.

 **Lire le manuel « CONDITIONS GÉNÉRALES D'UTILISATION » fourni séparément de ce manuel avant l'installation et la mise en service de l'équipement.**

La signification des symboles utilisés dans ce manuel et les avertissements relatifs sont reportés dans le manuel « DISPOSITIONS GÉNÉRALES D'UTILISATION ».

Si le manuel « DISPOSITIONS GÉNÉRALES D'UTILISATION » n'est pas présent, il est indispensable d'en demander une copie au revendeur ou au fabricant.

Conserver la documentation pour les besoins futurs.

Explication des symboles



DANGER !

Ce graphique indique un danger mortel ou de graves lésions.



ATTENTION !

Ce graphique indique un risque de lésions ou de dommages matériels.



PRUDENCE !

Ce graphique indique une situation potentiellement dangereuse.



AVERTISSEMENT !

Ce graphique indique une information importante pour le bon déroulement des opérations.



Information

Ce graphique indique des informations supplémentaires ou renvoie à une autre section du manuel où se trouvent des informations connexes.

○ dans les illustrations :



appuyer



tourner l'encodeur



appuyer sur l'encodeur

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

1.1 PRÉSENTATION

WF211 a été conçu pour fournir au soudeur un outil léger (il ne pèse que 11,5 kg) et facile à transporter, même dans les lieux les plus difficiles d'accès, grâce à sa petite taille.

Le transport est également facilité par sa poignée ergonomique supérieure pratique, qui permet une prise équilibrée.

Le système de fixation des câbles solide et sûr évite de compromettre le câble des signaux et le câble de puissance, allongeant ainsi la durée de vie de la rallonge. La communication avec le générateur est garantie jusqu'à 50 mètres.

L'écran protège contre les éclaboussures du soudage et empêche les étincelles du meulage de détériorer le panneau avant. Les LEDS dans le compartiment de traction facilitent les opérations d'enfilage et de changement des rouleaux, même dans des lieux à faible visibilité.

Le compartiment bobine dispose d'une fenêtre d'inspection pour pouvoir contrôler la quantité résiduelle de fil sur la bobine

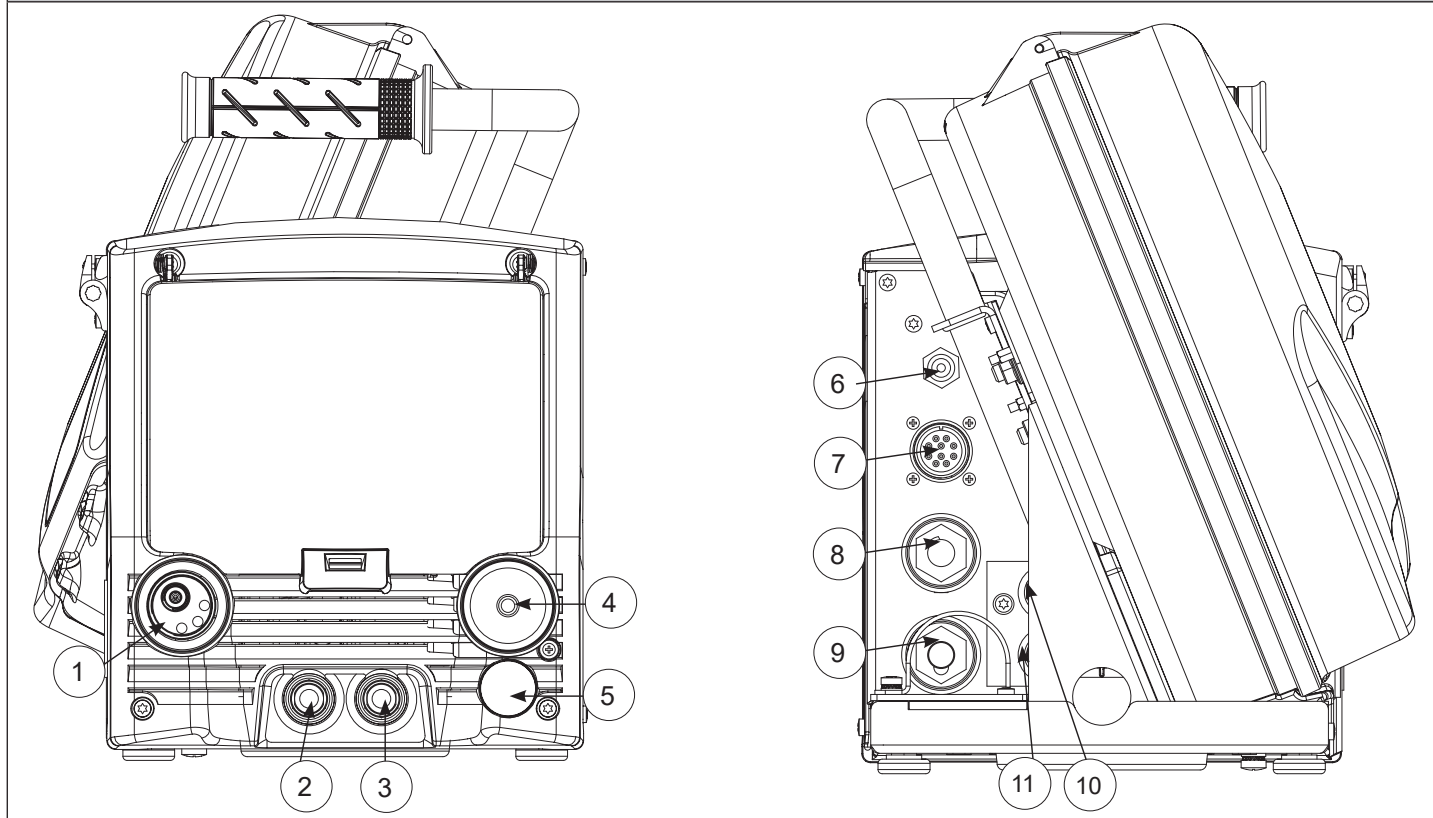
Le système à 4 rouleaux de traction (en option) permet un déroulement optimal du fil, notamment en présence de fils spéciaux (Aluminium, Inox, CuSi, etc.). Le moteur du dévidoir à quatre rouleaux avec encodeur optique permet une efficacité et une précision majeures de l'alimentation du fil.

FRANÇAIS

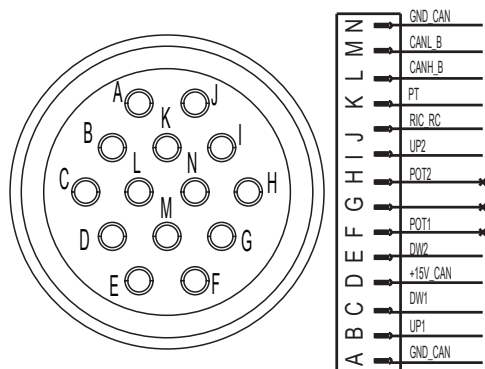
2 INSTALLATION ET MONTAGE

2.1 CONNEXIONS ET PRISES

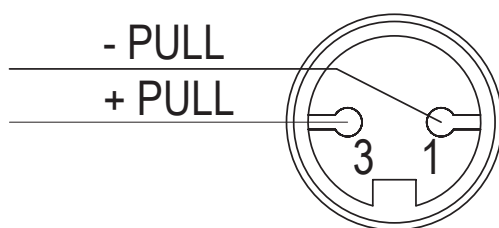
WF211



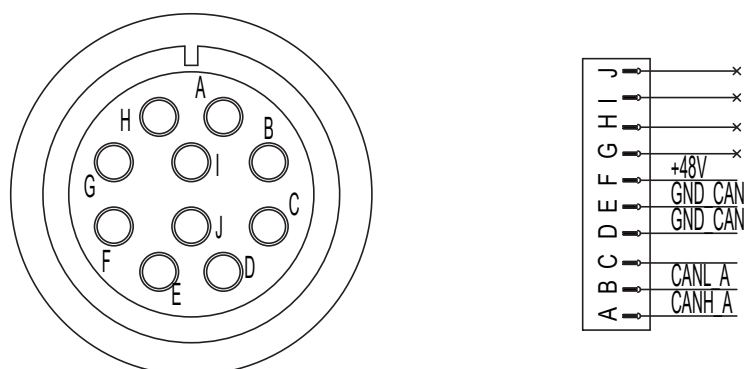
1. Prise pour la torche avec raccord EURO.
2. Connexion pour le tuyau de retour du liquide de refroidissement de la torche (rouge).
3. Connexion pour le tuyau de refoulement du liquide de refroidissement de la torche (bleu).
4. Connecteur pour télécommande.



5. Prédiposition pour le raccordement de la torche push pull (acheter et installer le kit correspondant).



6. Raccord arrière de gaz. Sert au raccordement du tuyau de gaz provenant du faisceau de câbles.
7. Connecteur signaux du faisceau de câbles.



8. Prise pour la connexion du câble de puissance provenant du faisceau de câbles.
9. Prise MMA pour le soudage à électrode enrobée directement du chariot dévidoir.
10. Connexion pour le tuyau de refoulement du liquide de refroidissement provenant du groupe frigorifique (bleu).
11. Connexion pour le tuyau de retour du liquide de refroidissement vers le groupe frigorifique (rouge).

FRANÇAIS

2.2 INSTALLATION MIG/MAG



DANGER !

Risque de choc électrique !

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



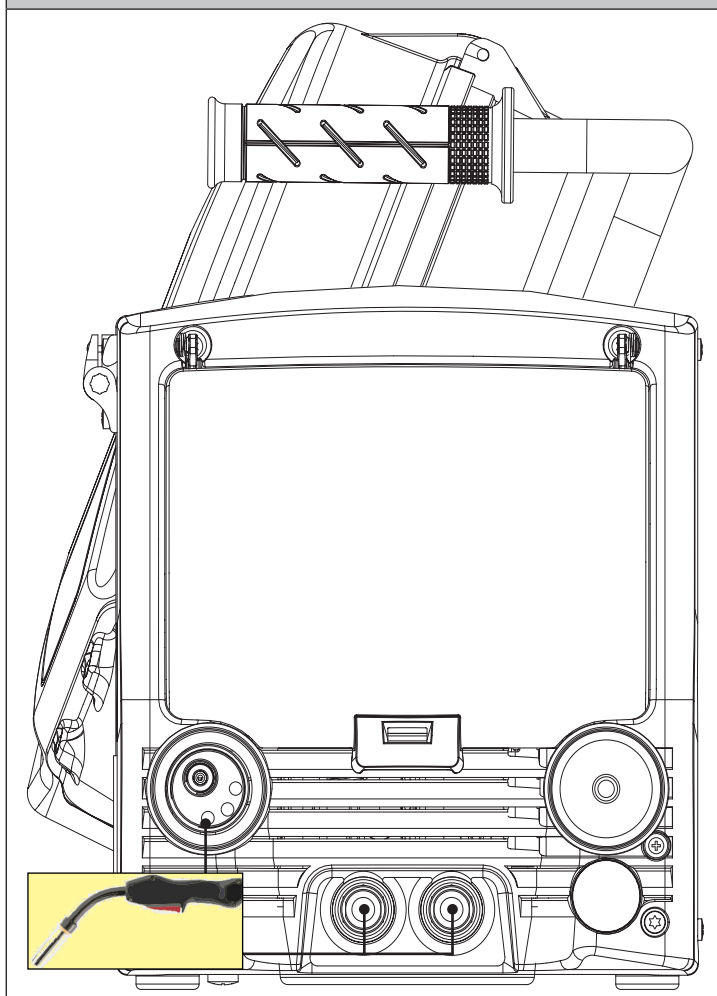
DANGER !

Levage et positionnement

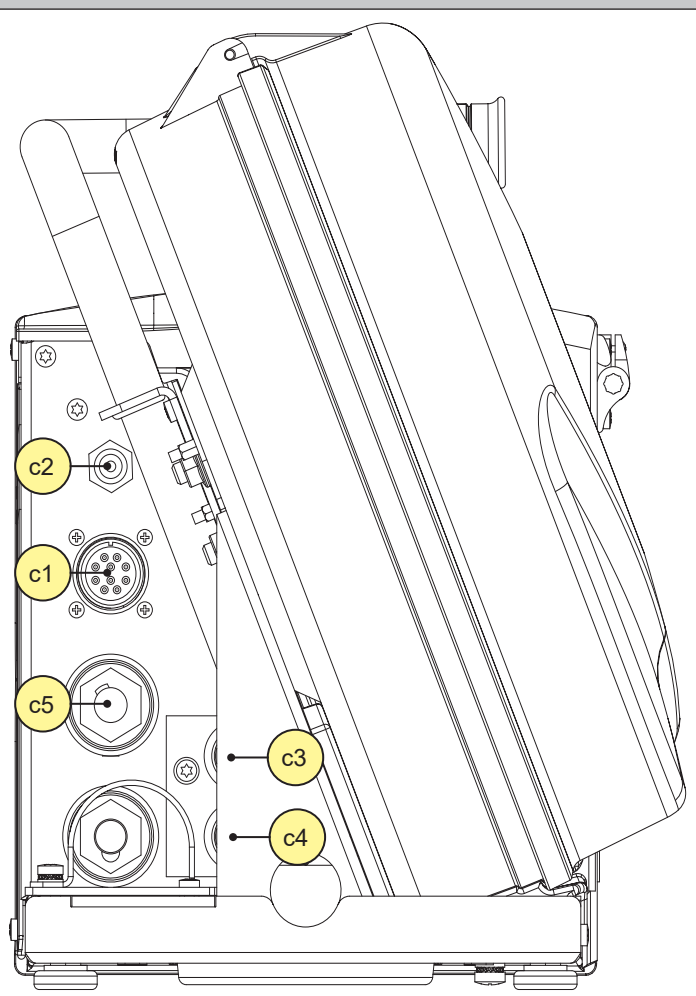
Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».

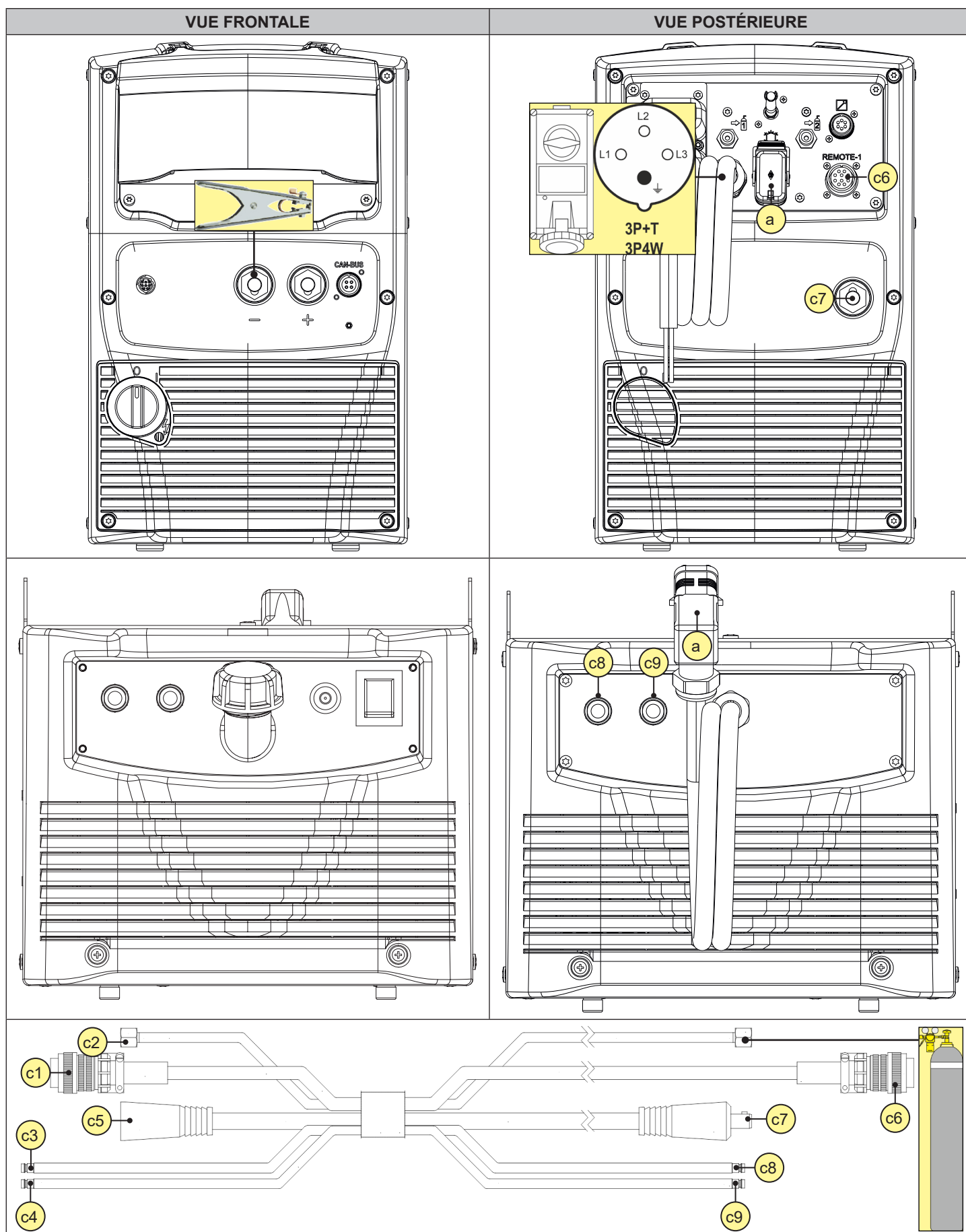


VUE FRONTALE



VUE POSTÉRIEURE





FRANÇAIS

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 » (équipement 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. Connecter le câble d'alimentation du groupe frigorifique à la prise d'alimentation auxiliaire présente dans le générateur de courant.
7. Connecter les tuyaux de refoulement et de retour du liquide de refroidissement de la torche MIG/MAG aux connexions pour le liquide de refroidissement présentes dans le chariot dévidoir.
8. Raccorder les tuyaux de refoulement et de retour du liquide de refroidissement du faisceau de câbles aux connexions présentes dans le groupe frigorifique et dans le chariot dévidoir.
9. Bloquer le faisceau de câbles en fixant le dispositif de verrouillage.
10. Brancher la fiche de la pince de masse à la prise à polarité négative du générateur de courant.
11. Relier la pince de masse à 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



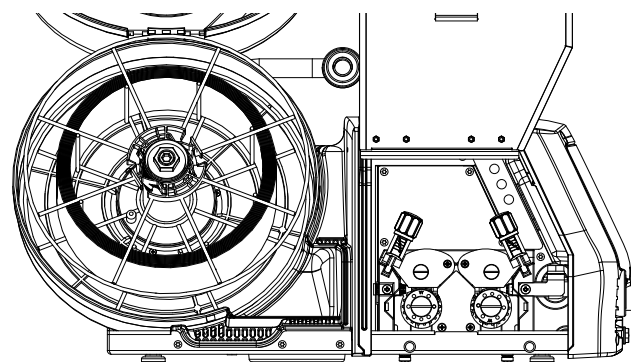
ATTENTION !

Risques mécaniques

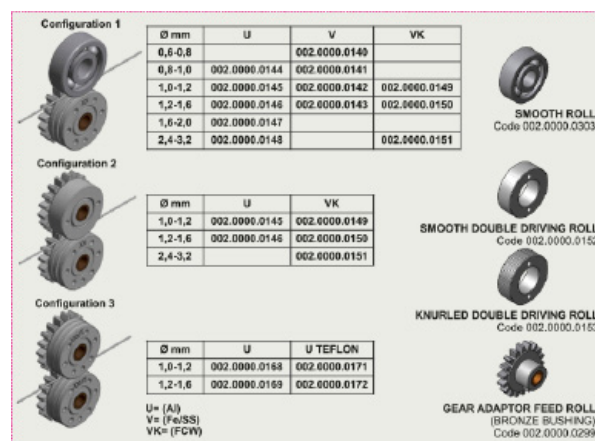
Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».

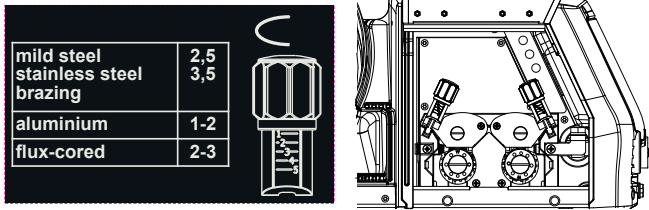


1. Insérer la bobine de fil dans le galet en s'assurant qu'elle soit convenablement placée.
2. Bloquer la bobine avec la bague.
3. Étalonner le système de freinage du galet porte-bobine en fixant/ desserrant la vis, de manière à ce que lors du dévidage, le fil ne soit trop tendu et, que lors de l'arrêt, la bobine se bloque immédiatement sans dérouler de fil en excès.



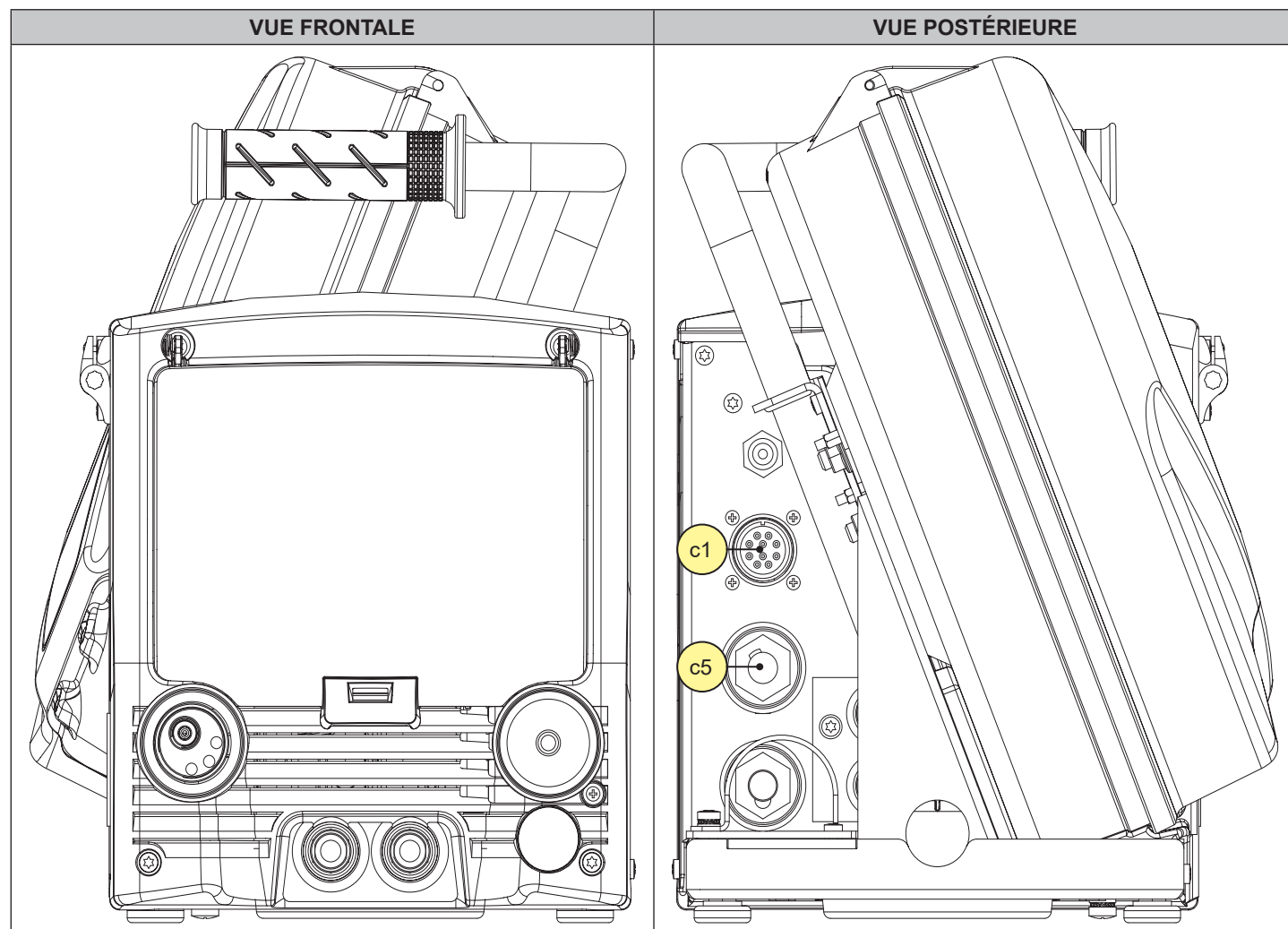
4. Contrôler que les rouleaux appropriés au type de fil que l'on souhaite utiliser soient montés.
 - Le diamètre de l'entaille du rouleau et du fil à utiliser doit être le même.
 - La forme du rouleau doit être adaptée à la composition du matériel.
5. Glisser le fil entre les rouleaux du dévidoir et l'insérer dans le poinçon de la fixation de la TORCHE MIG/MAG.
6. Contrôler que le fil soit convenablement logé dans les sillons des rouleaux.

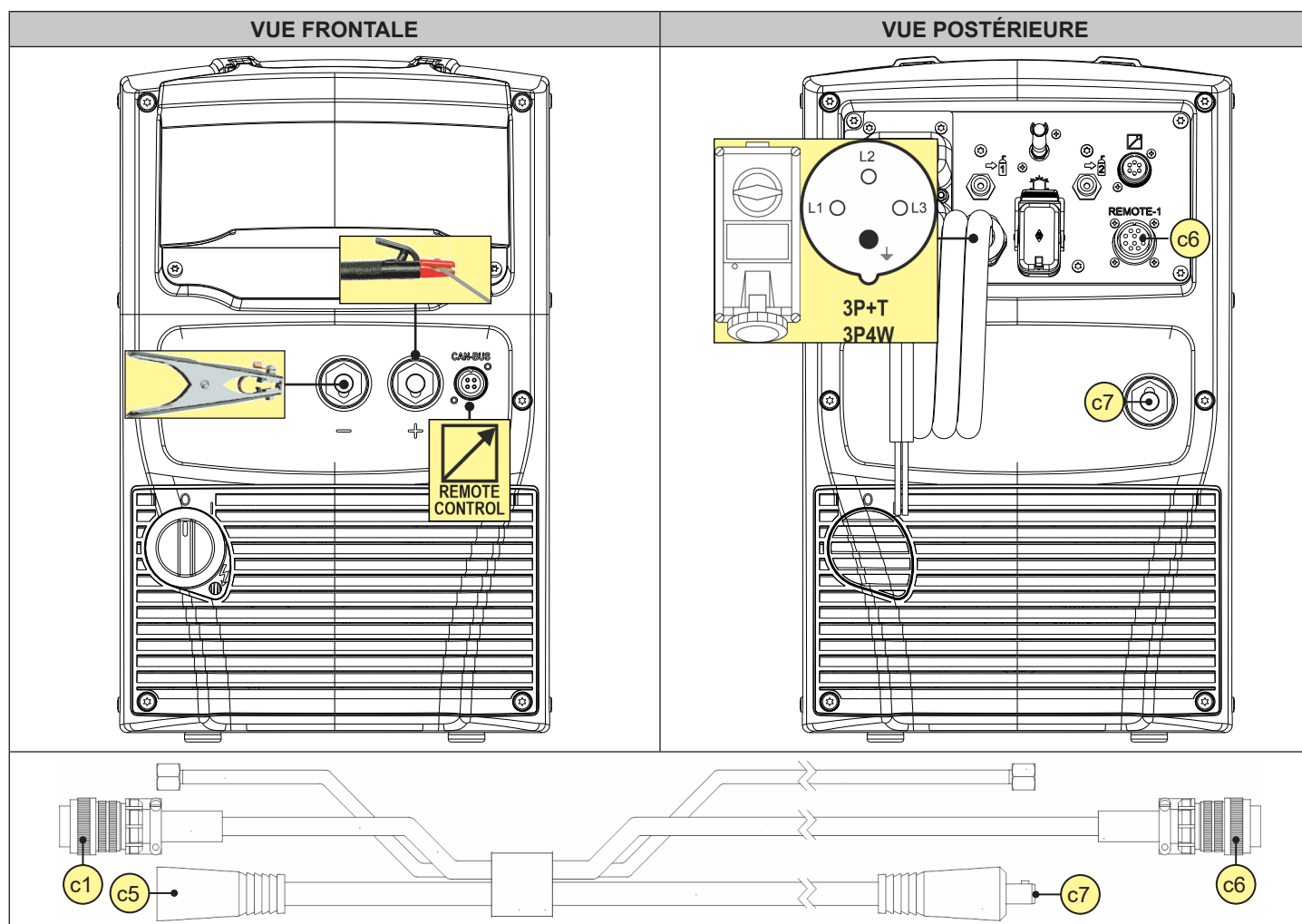


7. Régler le système de pression afin que les bras appuient sur le fil avec une force qui ne le déforme pas et qui garantit une avance sans glissement.	 <table border="1"> <tr> <td>mild steel</td><td>2,5</td></tr> <tr> <td>stainless steel</td><td>3,5</td></tr> <tr> <td>brazing</td><td></td></tr> <tr> <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. Appuyer sur la touche  pour faire glisser le fil jusqu'à ce qu'il ne sorte de la pointe de la torche.											
Il est également possible d'activer l'avancement du fil à l'aide du bouton de la torche de la manière suivante : ○ appuyer en séquence sur  et sur le bouton torche ; ○ relâcher la touche  tout en maintenant le bouton torche enfoncé. Le fil continuera à glisser ; ○ en relâchant le bouton torche, le glissement du fil s'arrête.											

FRANÇAIS

2.4 PRÉPARATION POUR SOUDAGE MMA





1. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position "O" (appareil éteint).
2. Brancher la fiche du câble d'alimentation à la prise de courant.
3. Choisir l'électrode en fonction du type de matériau et de l'épaisseur de la pièce à souder.
4. Introduire l'électrode dans la pince porte-électrode.
5. Brancher la fiche de la pince porte-électrode dans la prise de soudage, selon la polarité requise par le type d'électrode utilisé.
6. Brancher la fiche de la pince de masse à la prise de soudage en fonction de la polarité requise.
7. Relier la pince de masse à la pièce en cours d'usinage.



DANGER !

Risque de choc électrique !

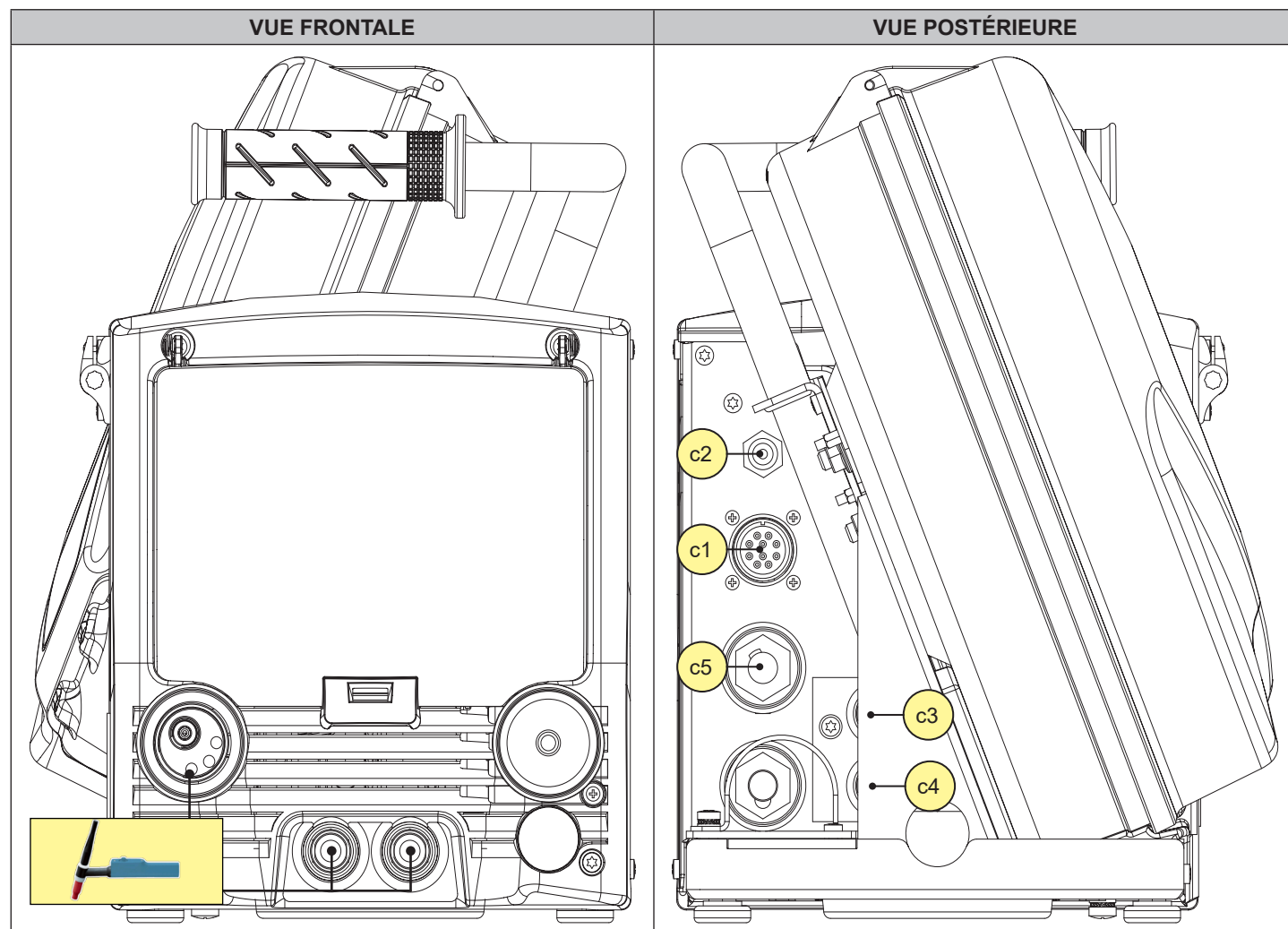
Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».

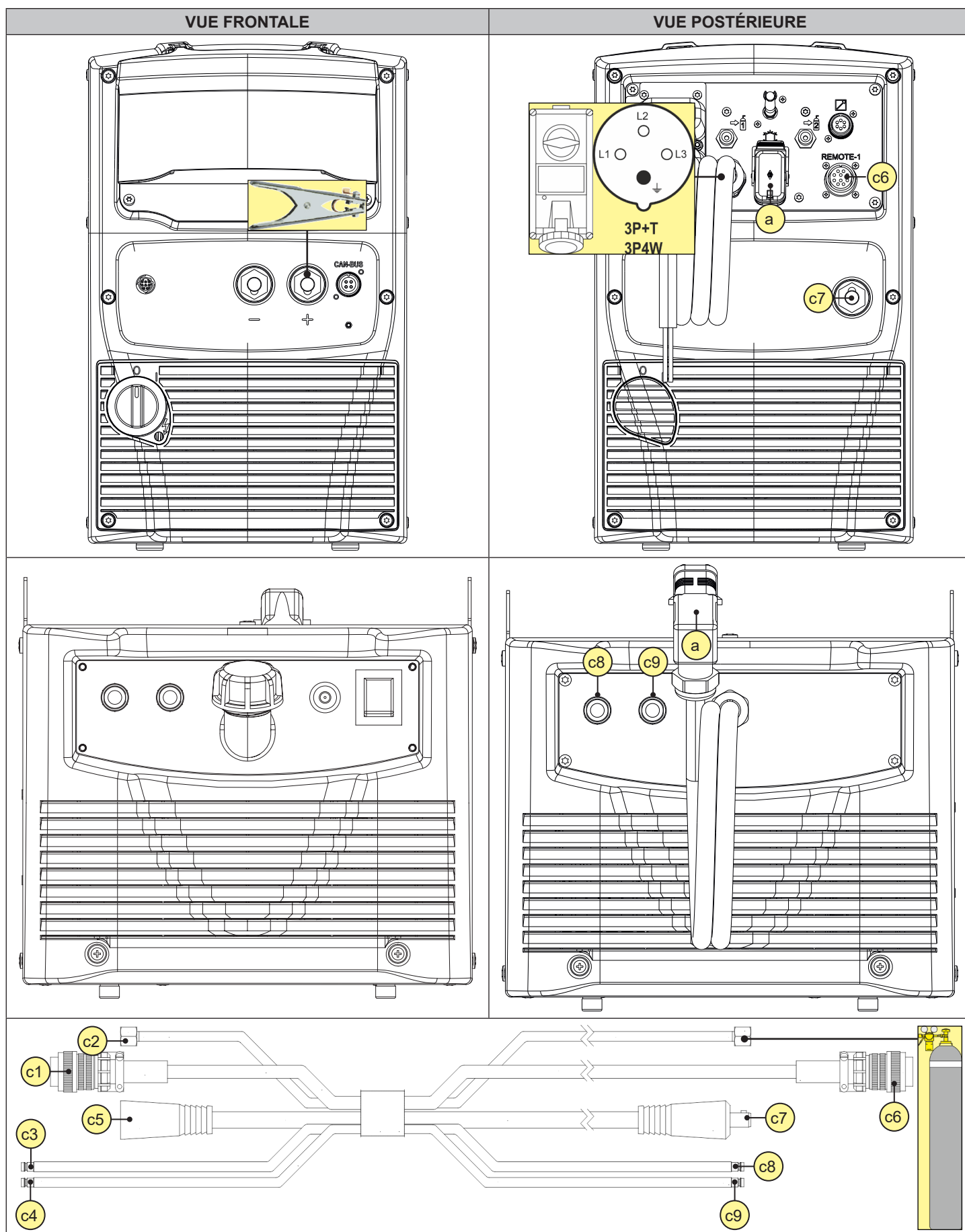


8. Placer l'interrupteur du générateur de courant sur « I » (équipement allumé).
 9. À l'aide de l'interface utilisateur, sélectionner le mode de soudage suivant : MMA
 10. Configurer les valeurs des paramètres de soudage à l'aide de l'interface utilisateur.
- En connectant et en activant le contrôle à distance [RC], la valeur du courant sera réglée à travers ce dernier. Le système est maintenant prêt à commencer le soudage.

FRANÇAIS

2.5 PRÉPARATION POUR SOUDAGE TIG





FRANÇAIS



Information

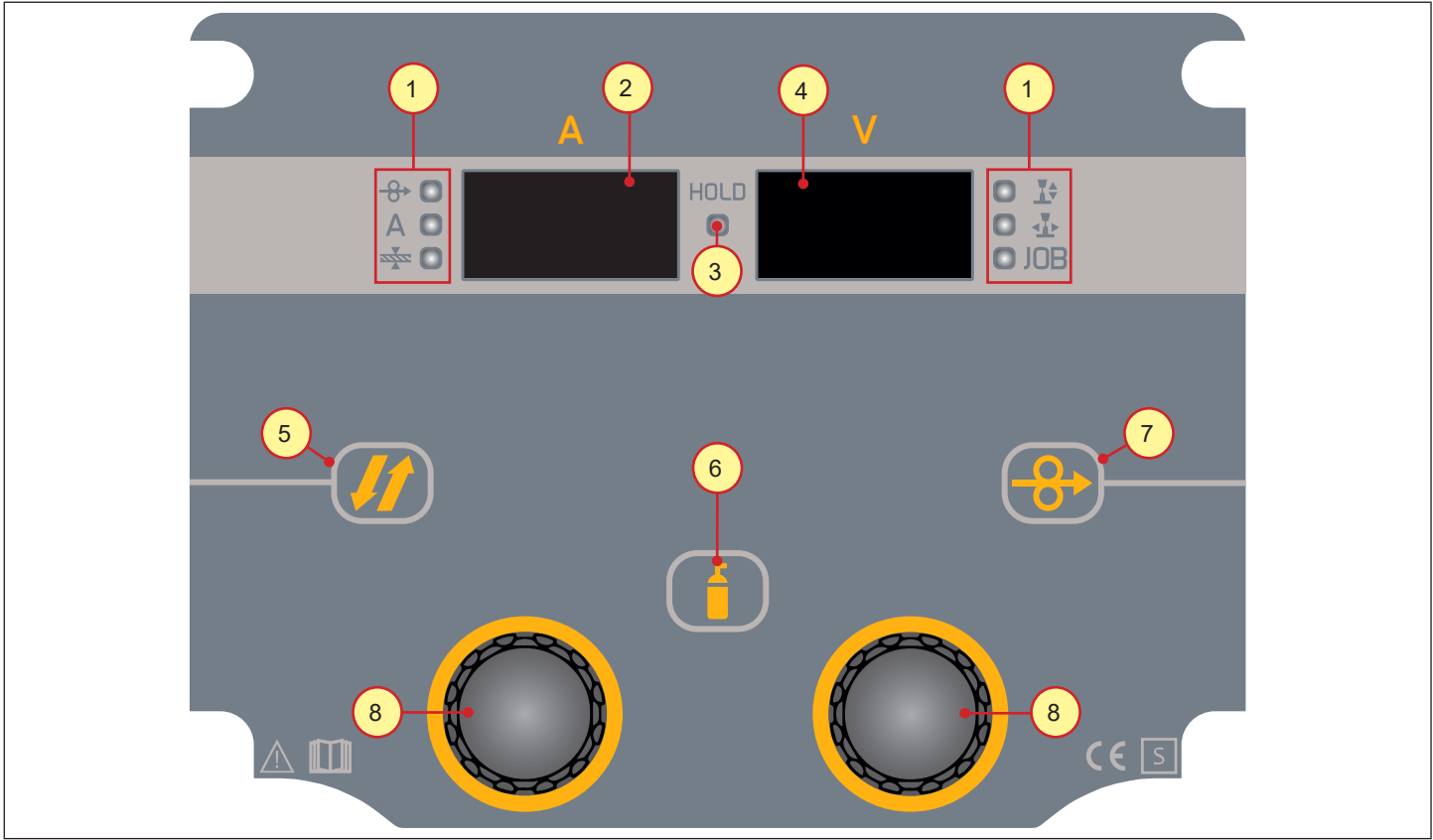
En ce qui concerne la procédure d'assemblage entre l'unité de refroidissement et le générateur, voir le mode d'emploi de l'unité de refroidissement.

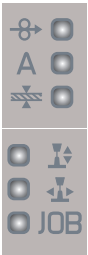
1. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position « O » (appareil éteint).
 2. Brancher la fiche du câble d'alimentation à la prise de courant.
 3. Raccorder le tuyau à gaz venant de la bouteille à l'embout postérieur du gaz.
 4. Ouvrir la vanne de la bouteille.
 5. Choisir l'électrode en fonction du type de matériau et de l'épaisseur de la pièce à souder.
 6. Insérer l'électrode dans la torche TIG.
 7. Brancher la fiche de la torche à la prise de soudage en fonction de la polarité requise par le type d'électrode.
 8. Brancher la fiche de la pince de masse à la prise de soudage en fonction de la polarité requise.
 9. Relier la pince de masse à la pièce en cours d'usinage.
 10. Placer l'interrupteur du générateur de courant sur « I » (équipement allumé).
 11. À l'aide de l'interface utilisateur, sélectionner le mode de soudage suivant : TIG CC
 12. Appuyer sur le bouton torche, avec la torche éloignée des parties métalliques, pour obtenir l'ouverture de l'électrovanne du gaz, sans amorcer l'arc de soudage.
 13. Régler la quantité de gaz souhaitée tandis qu'il sort à l'aide du débitmètre.
 14. Configurer les valeurs des paramètres de soudage à l'aide de l'interface utilisateur.
- Raccorder et activer la télécommande à pédale pour régler la valeur de courant en fonction de la force de la pression sur la pédale.
- Le système est maintenant prêt à commencer le soudage.

3 INTERFACE UTILISATEUR

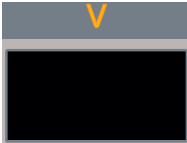
WF211

Interface utilisateur



ÉLÉMENT	FONCTION
1  a b c d e f	L'allumage de la LED indique que les paramètres suivants sont affichés et peuvent varier : a) vitesse du fil b) courant de soudage c) épaisseur du matériau à souder d) correction hauteur arc e) dynamique d'arc f) rappel d'un job sauvegardé
2 	► Pendant le soudage : L'écran affiche les ampères réels. ► Avec LED HOLD allumée : L'écran affiche la dernière valeur mesurée du courant.
3 	L'allumage signale l'affichage à l'écran de la dernière valeur de tension et de courant mesurée au cours du soudage. L'indicateur s'éteint lorsqu'un nouveau soudage commence, ou lorsqu'une configuration est modifiée.

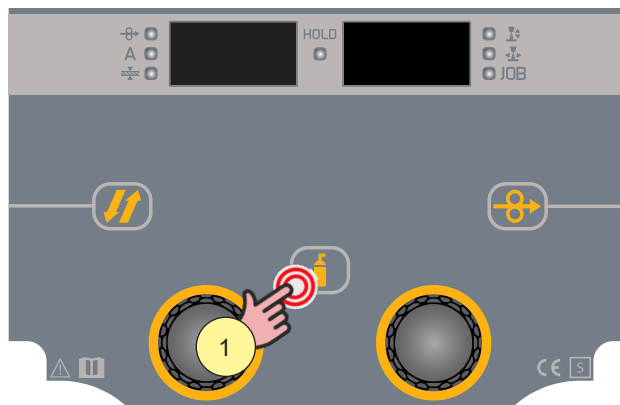
FRANÇAIS

ÉLÉMENT	FONCTION
4 	► Pendant le soudage : L'écran affiche les volts réels. ► Avec LED HOLD allumée : L'écran affiche la dernière valeur de tension mesurée.
5 	Touche MODE BOUTON TORCHE : Actif uniquement en mode de soudage MIG/MAG et TIG. Lorsqu'il est enfoncé, il permet d'accéder au menu à travers lequel le mode du bouton torche est sélectionné.
6 	Touche GAZ : Actif uniquement en mode de soudage MIG/MAG et TIG. La pression de la touche active l'électrovanne de gaz pour étalonner la pression du débit avec le régulateur monté dans la bouteille de gaz ou du système centralisé.
7 	Touche AVANCE DU FIL : Actif uniquement en mode de soudage MIG/MAG. Lorsqu'il est enfoncé, il commande l'avance du fil.
8 	ENCODEUR AVEC TOUCHE INTÉGRÉE ► Dans les pages des menus : Appuyer sur l'encodeur (TOUCHE ENCODEUR) pour sélectionner le réglage à modifier. Tourner l'encodeur pour régler la valeur du paramètre sélectionné. ► Pendant le soudage : l'encodeur modifie la valeur du paramètre actif.

RÉGLAGE DU DÉBIT DE GAZ

Lors de l'allumage de l'appareil, après la mise à jour des programmes, l'électrovanne s'active pendant 1 seconde.

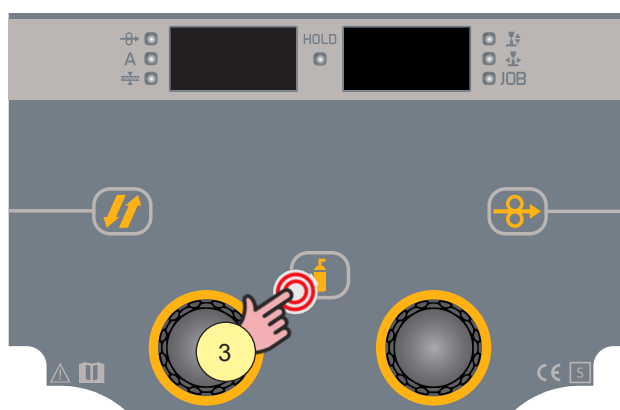
De cette manière, le circuit de gaz se charge.



1. Ouvrir l'électrovanne de gaz en appuyant et en relâchant la 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 de gaz en appuyant et en relâchant la touche  [GAZ].

i Information L'électrovanne se ferme automatiquement après 30 secondes.

FRANÇAIS

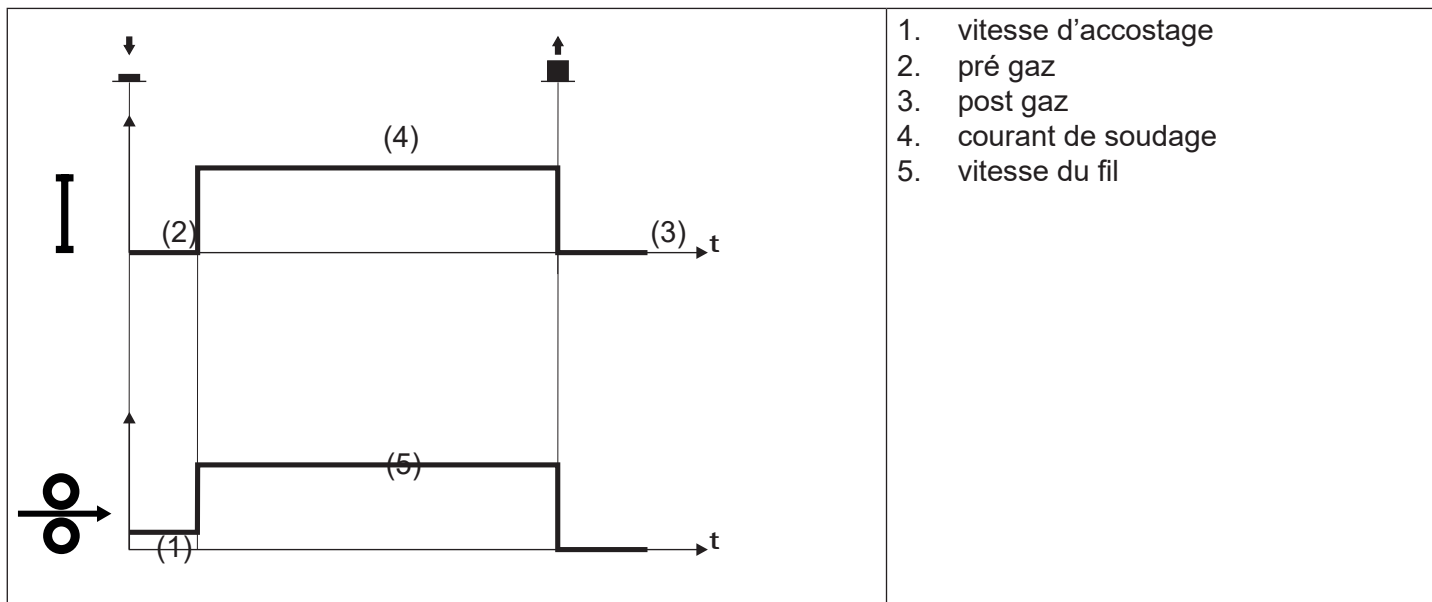
3.1 RÉGLAGE DU MODE DU BOUTON DE LA TORCHE MIG/MAG



1. Appuyer sur la touche [MODE BOUTON TORCHE].
2. Sélectionner le réglage en appuyant sur la touche.
 - (2 TEMPS 2 NIVEAUX (2t 2N), 4 TEMPS 2 NIVEAUX (4t 2N), 2 TEMPS 3 NIVEAUX (2t 3N), 4 TEMPS 3 NIVEAUX (4t 3N)).

FONCTIONNEMENT MIG/MAG 2T

-  : appuyer sur le bouton torche
 : relâcher le bouton torche
 : appuyer et relâcher le bouton torche

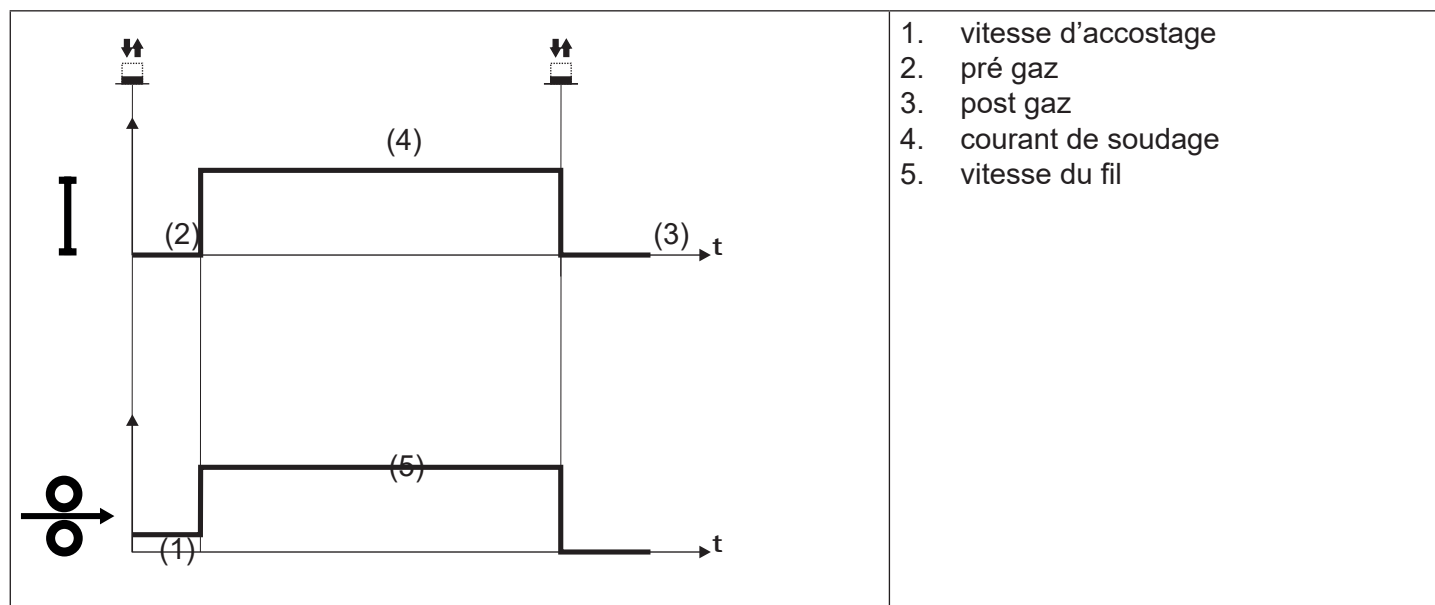


- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Appuyer sur (1T) et maintenir le bouton de la torche enfoncé.
- Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'est pas observé, l'alimentation du fil est bloquée et les sorties de la soudeuse sont désactivées.
- L'arc s'amorce et la vitesse du fil se porte à la valeur configurée.
- Relâcher (2T) le bouton pour terminer le soudage.
- L'émission de gaz continue pour une durée égale au post gaz (temps réglable).

FRANÇAIS

FONCTIONNEMENT MIG/MAG 4T

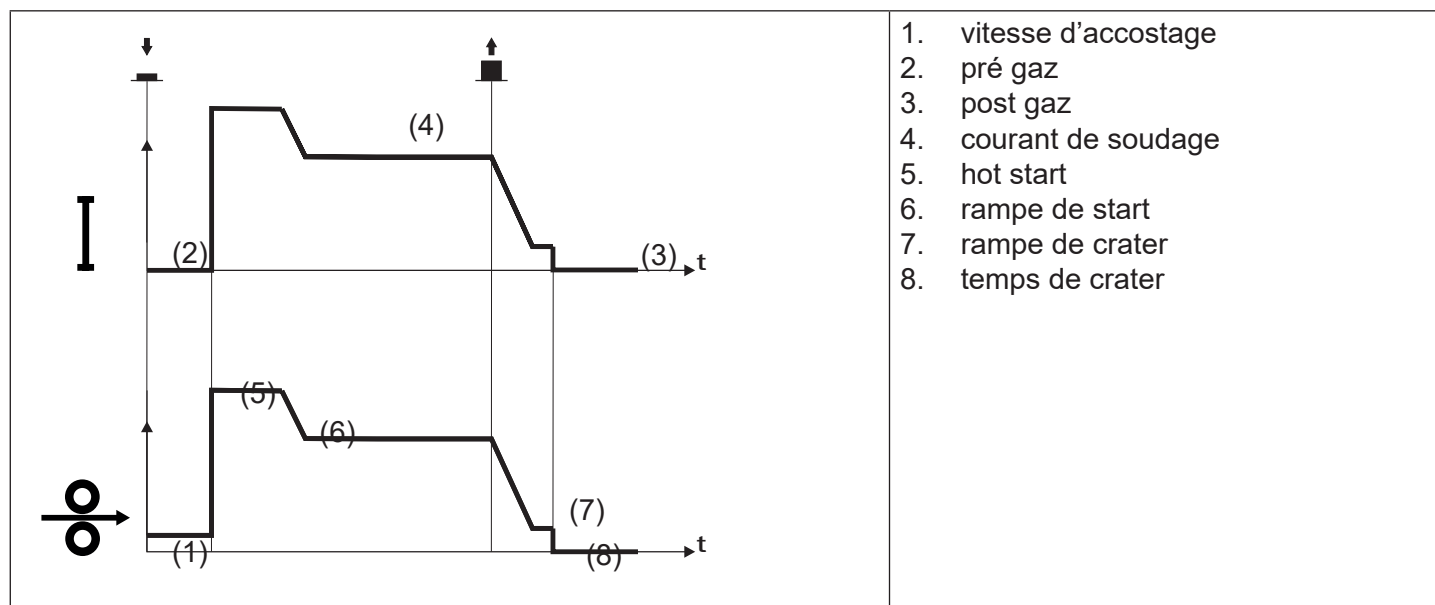
- ↓ : appuyer sur le bouton torche
↑ : relâcher le bouton torche
↕ : appuyer et relâcher le bouton torche



- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Appuyer sur (1T) et relâcher (2T) le bouton de la torche.
- Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'est pas observé, l'alimentation du fil est bloquée et les sorties de la soudeuse sont désactivées.
- L'arc s'amorce et la vitesse du fil se porte à la valeur configurée.
- Appuyer sur (3T) le bouton pour commencer la procédure d'accomplissement de soudage.
- La distribution de gaz continue jusqu'au relâchement du bouton-poussoir torche.
- Relâcher (4T) le bouton-poussoir torche pour démarrer la procédure de post gaz (temps réglable).

FONCTIONNEMENT MIG/MAG 2T - 3 NIVEAUX

-  : appuyer sur le bouton torche
 : relâcher le bouton torche
 : appuyer et relâcher le bouton torche

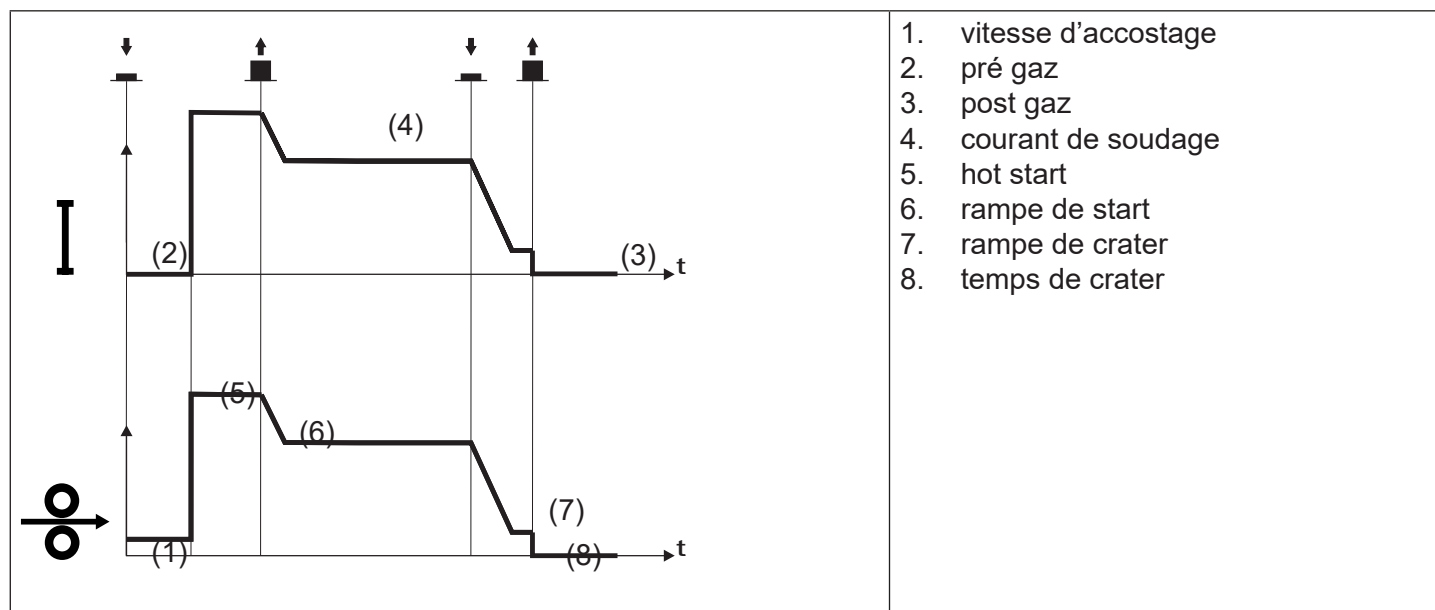


- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Appuyer sur (1T) le bouton de la torche.
- Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'est pas observé, l'alimentation du fil est bloquée et les sorties de la soudeuse sont désactivées.
- L'arc de soudage est amorcé et la vitesse du fil se porte au premier niveau de soudage (hot start) qui est réglé en pourcentage sur la vitesse normale de soudage.
- Ce premier niveau sert à créer le bain de soudage : il est par exemple utile, pour la soudure de l'aluminium, de configurer une valeur de 130 %.
- Le niveau d'hot start dure pendant le temps de démarrage réglable en secondes, puis on passe à la valeur de vitesse normale de soudage à travers la rampe de démarrage réglable en secondes.
- Relâcher (2T) le bouton pour passer au troisième niveau de soudage (crater filler) configuré en pourcentage de vitesse normale de soudage.
- Le passage du niveau de soudage au niveau de cratère s'effectue à travers la rampe réglable en secondes.
- Ce troisième niveau sert à compléter la soudage et à remplir le cratère final dans le bain de soudage : il est par exemple utile, pour la soudure de l'aluminium, de configurer une valeur de 80 %.
- Le niveau de crater filler dure pendant le temps de crater réglable en secondes ; au terme de cette période on achève le soudage et on exécute le post gaz.

FRANÇAIS

FONCTIONNEMENT MIG/MAG 4T - 3 NIVEAUX

- ↓ : appuyer sur le bouton torche
↑ : relâcher le bouton torche
⬆⬇ : appuyer et relâcher le bouton torche



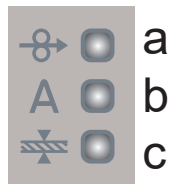
- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Appuyer sur (1T) le bouton de la torche.
- Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'est pas observé, l'alimentation du fil est bloquée et les sorties de la soudeuse sont désactivées.
- L'arc de soudage est amorcé et la vitesse du fil se porte au premier niveau de soudage (hot start) qui est réglé en pourcentage sur la vitesse normale de soudage.
- Ce premier niveau sert à créer le bain de soudage : il est par exemple utile, pour la soudure de l'aluminium, de configurer une valeur de 130 %.
- Relâcher (2T) le bouton pour passer à la vitesse normale de soudage, on passe à la valeur de vitesse normale de soudage à travers la rampe de démarrage réglable en secondes.
- Appuyer une seconde fois (3T) sur le bouton pour passer au troisième niveau de soudage (crater filler) configuré en pourcentage de vitesse normale de soudage.
- Le passage du niveau de soudage au niveau de cratère s'effectue à travers la rampe réglable en secondes.
- Ce troisième niveau sert à compléter la soudage et à remplir le cratère final dans le bain de soudage : il est par exemple utile, pour la souure de l'aluminium, de configurer une valeur de 80 %.
- Relâcher une seconde fois le bouton-poussoir torche (4T) pour fermer la soudage et exécuter le post-gaz.

4 RÉGLAGE DES PARAMÈTRES

L'encodeur droit permet de sélectionner et de régler la valeur des paramètres suivants.

L'allumage de la LED indique que les paramètres suivants sont affichés et peuvent varier :

- a) vitesse du fil
- b) courant de soudage
- c) épaisseur du matériau à souder



1. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.
2. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
Appuyer à nouveau sur la touche de l'encodeur pour sélectionner le paramètre suivant

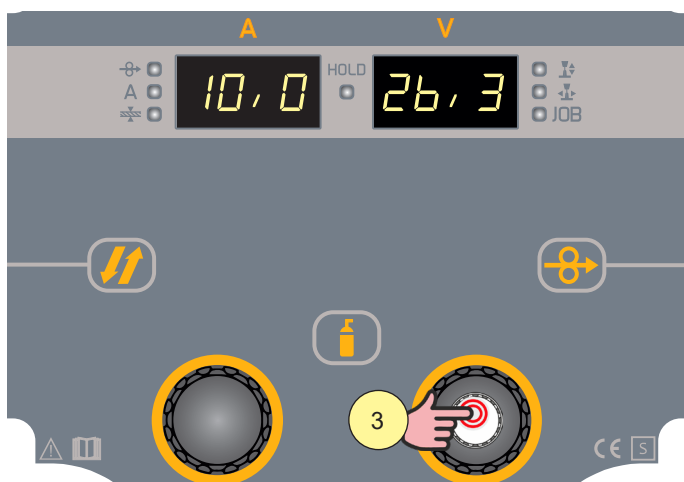
L'encodeur gauche permet de sélectionner et de régler la valeur des paramètres suivants :

L'allumage de la LED indique que les paramètres suivants sont affichés et peuvent varier :

- d) correction hauteur arc
- e) dynamique d'arc
- f) rappel d'un job sauvegardé



FRANÇAIS



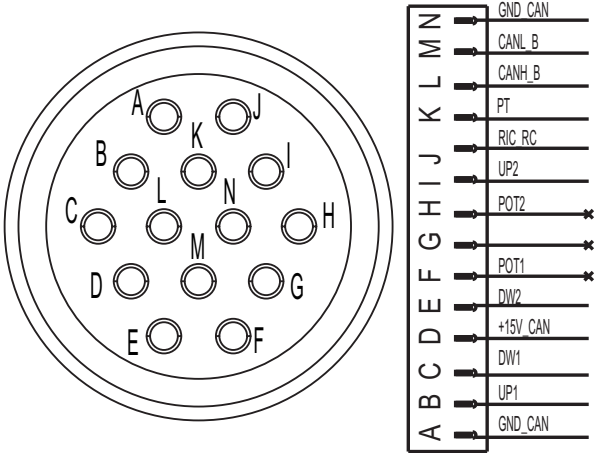
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.
4. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
Appuyer à nouveau sur la touche de l'encodeur pour sélectionner le paramètre suivant

5 GESTION DES ALARMES

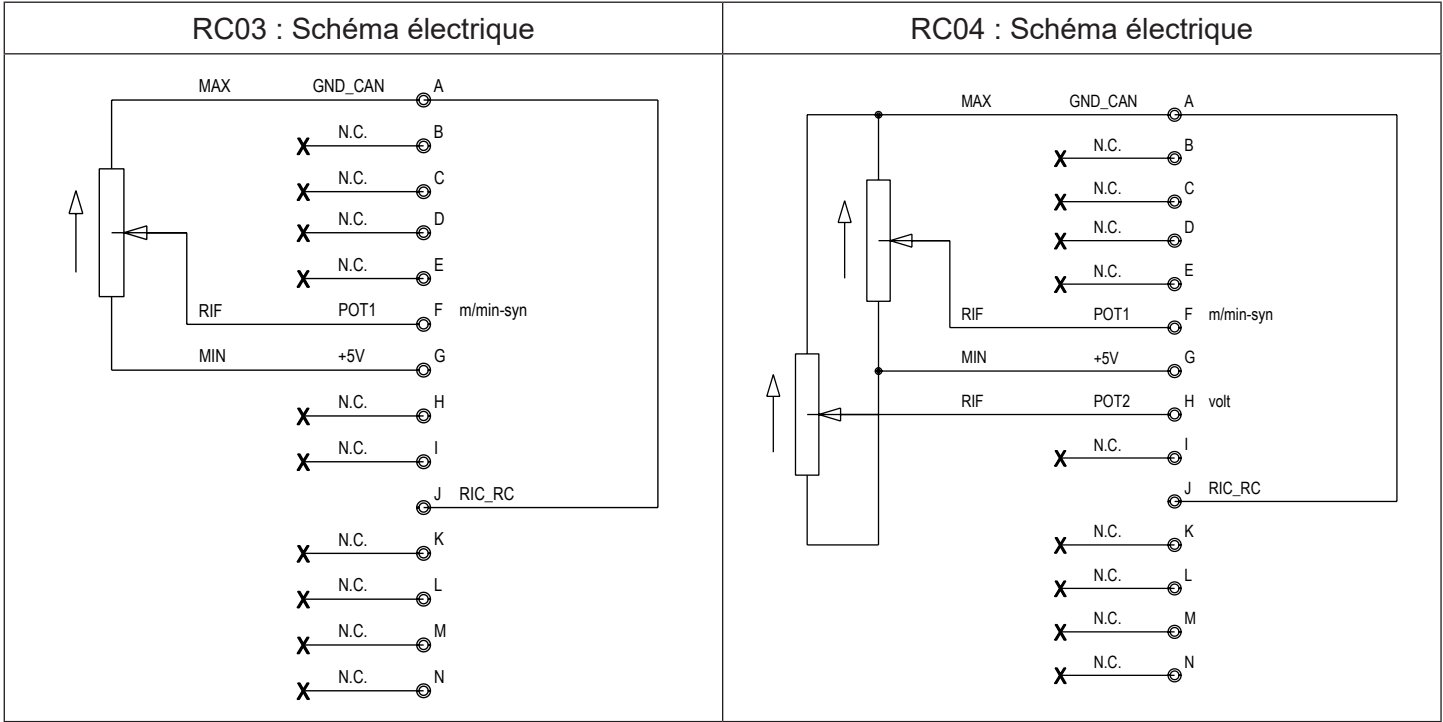
Le code d'alarme affiché à l'écran est géré par le générateur de courant de soudage.
Pour déchiffrer ces codes d'erreur, se référer à la liste des alarmes dans le manuel du générateur de courant de soudage.



6 CONNECTEUR POUR CONTRÔLE À DISTANCE



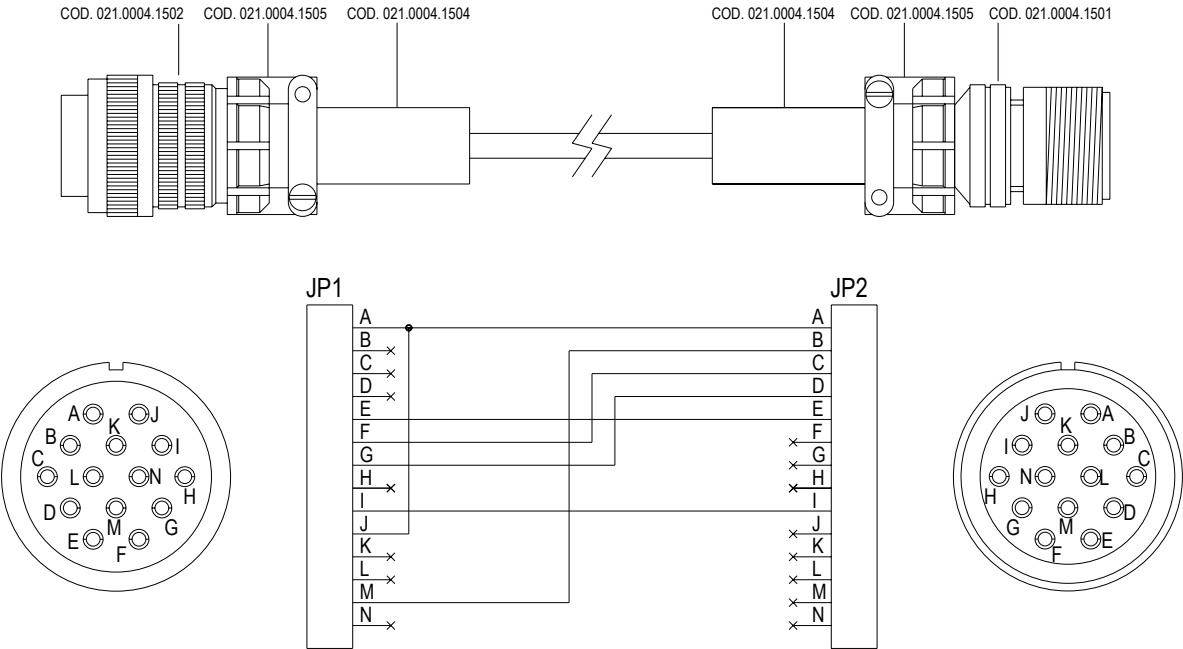
PIN	NOM	DESCRIPTION DU SIGNAL
A	GND_CAN	COMMUNE POUR LES POTS/UP-DW/PT/CAN...
B	UP2	SIGNAL DE UP (Volt)
C	DW2	SIGNAL DE DOWN (Volt)
D	+15V_CAN	COMMUNE POUR ALIMENTER LA TORCHE DIGIM. ou RC08
E	UP1	SIGNAL D'UP (m/min)
F	POT1	SIGNAL POUR POTENTIOMÈTRE (m/min)
G	+5 V	COMMUNE POUR LES POTS 1 ET 2 (min)
H	POT2	SIGNAL POUR POTENTIOMÈTRE (Volt)
I	DW1	SIGNAL DE DOWN (m/min)
J	RIC_RC	RECONNAISSANCE À DISTANCE (en pont avec GND_CAN)
K	PT	BOUCHON TORCHE (en commun avec GND_CAN)
L	CANH_B	OPTIONS WECO
M	CANL_B	OPTIONS WECO
N	GND_CAN	COMMUNE (COMME LE CODE PIN A)



FRANÇAIS

Potentiomètre 10 kOhms - 100 kOhms	Potentiomètre 10 kOhms - 100 kOhms
------------------------------------	------------------------------------

Pour connecter la commande à distance (RC03, RC04) à l'équipement, le câblage adaptateur code 022.0002.0383.



RC05 : Schéma électrique The schematic for RC05 shows a MAX input connected to a switch. The switch has two positions. In the first position, the signal goes to pin A (GND_CAN). In the second position, it goes to pin I (UP2). Pin J (RIC_RC) is connected to the common of the switch. Pins B, C, D, F, G, H, K, L, M, and N are marked as N.C. (Not Connected). Pins E and I are connected to a common line labeled 'm/min syn'.	RC06 : Schéma électrique The schematic for RC06 shows a MAX input connected to a switch. The switch has two positions. In the first position, the signal goes to pin A (GND_CAN). In the second position, it goes to pin C (DW1). Pin J (RIC_RC) is connected to the common of the switch. Pins B, D, E, F, G, H, K, L, M, and N are marked as N.C. (Not Connected). Pins I and C are connected to a common line labeled 'm/min syn'. There is also a 'volt' label near pin C.
---	--

7 DONNÉES TECHNIQUES

Directives appliquées	Déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE)
	Compatibilité électro-magnétique (EMC)
	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 Classe A

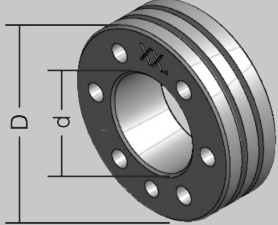
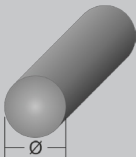
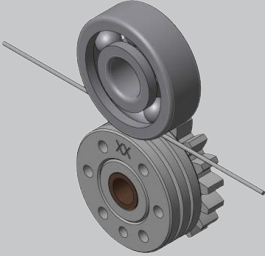
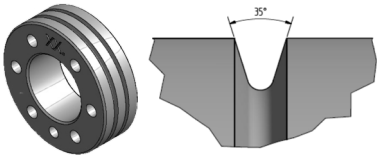
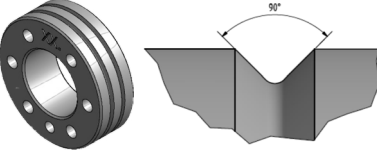
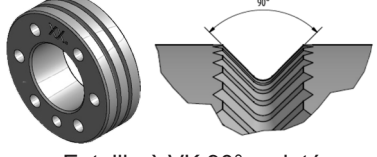
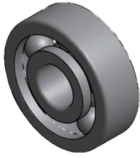
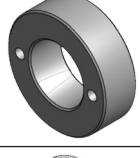
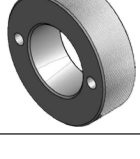
7.1 DONNÉES TECHNIQUES WF211

Tension d'alimentation	48 V a.c.	
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	1,4-25,0 m/min	
Fil de la bobine (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

FRANÇAIS

8 PIÈCES DE RECHANGE

8.1 ROULEAUX DÉVIDOIR

			
CODE	DESCRIPTION	Ø FIL	TYPE
002.0000.0140	ROULEAU 0.6/0.8 D=37x12/D=19 V	0.6/0.8	 Entaille en V 35° pour fils pleins (acier, inox)
002.0000.0141	ROULEAU 0.8/1.0 D=37x12/D=19 V	0.8/1.0	
002.0000.0142	ROULEAU 1.0/1.2 D=37x12/D=19 V	1.0/1.2	
002.0000.0143	ROULEAU 1.2/1.6 D=37x12/D=19 V	1.2/1.6	
002.0000.0144	ROULEAU 0.8/1.0 D=37x12/D=19 U	0.8/1.0	 Entaille en V 90° pour fils en aluminium
002.0000.0145	ROULEAU 1.0/1.2 D=37x12/D=19 U	1.0/1.2	
002.0000.0146	ROULEAU 1.2/1.6 D=37x12/D=19 U	1.2/1.6	
002.0000.0147	ROULEAU 1.6/2.0 D=37x12/D=19 U	1.6/2.0	
002.0000.0148	ROULEAU 2.4/3.2 D=37x12/D=19 U	2.4/3.2	 Entaille à VK 90° moleté pour fils tubulaires
002.0000.0149	ROULEAU 1.0/1.2 D=37x12/D=19 VK	1.0/1.2	
002.0000.0150	ROULEAU 1.2/1.6 D=37x12/D=19 VK	1.6/2.0	
002.0000.0151	ROULEAU 2.4/3.2 D=37x12/D=19 VK	2.4/3.2	
002.0000.0303	ROULEAU LISSE AVEC ROULEMENTS		
002.0000.0152	ROULEAU D=37x12/D=19 LISSE		
002.0000.0153	ROULEAU D=37x12/D=19 MOLETÉ		

- 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.
 - Le creux doit être à « V 90° » pour les matériaux tendres (Aluminium et ses alliages, CuSi3).
 - Le creux doit être à « V 35° » pour les matériaux plus durs (SG2-SG3, aciers inoxydables).
 - Le creux doit être à « VK 90° » moleté par fil animé.





WELD THE WORLD

WECO srl
www.weco.it

Code 006.0001.2460
22/05/2025 R0

