



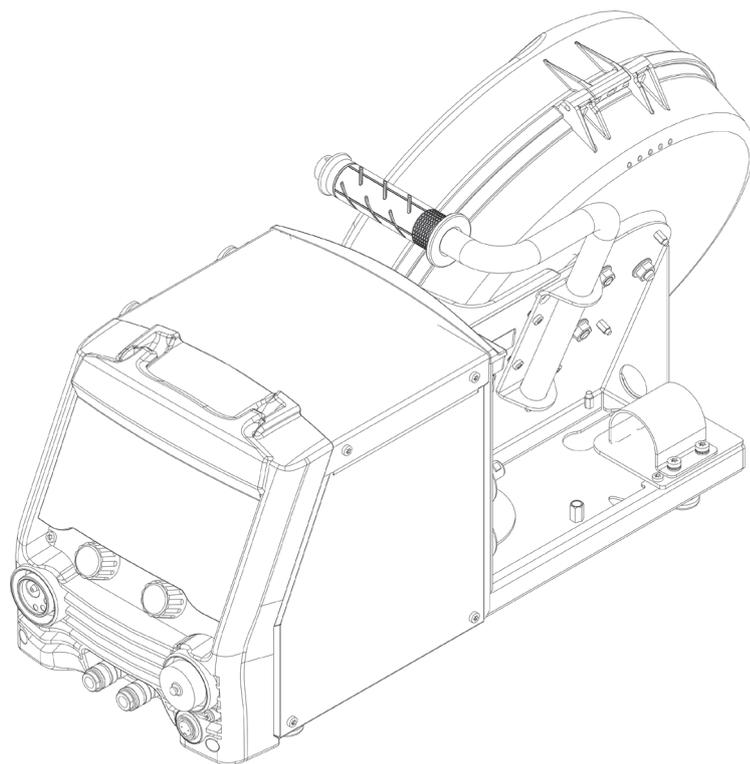
WELD THE WORLD

WF211

Manuale d'uso

ITALIANO

Istruzioni originali





WELD THE WORLD

ITALIANO

INDICE GENERALE

IN GENERALE	4
<i>Spiegazione della simbologia</i>	4
PRESENTAZIONE	5
INSTALLAZIONE E ASSEMBLAGGIO	6
ATTACCHI E PRESE	6
INSTALLAZIONE MIG/MAG	8
POSIZIONAMENTO DELLA BOBINA E DEL FILO NEL TRAINAFILO	10
PREPARAZIONE PER SALDATURA MMA	12
PREPARAZIONE PER SALDATURA TIG	14
INTERFACCIA UTENTE	17
IMPOSTAZIONE MODALITÀ PULSANTE TORCIA MIG/MAG	20
IMPOSTAZIONE PARAMETRI	25
GESTIONE DEGLI ALLARMI	27
DATI TECNICI	30
PARTI DI RICAMBIO	31
RULLI TRAINAFILO	31

ITALIANO

1 IN GENERALE



IMPORTANTE! Per la vostra sicurezza

La presente documentazione deve essere consegnata all'utilizzatore prima dell'installazione e della messa in servizio dell'apparecchiatura.

 **Leggere il manuale "DISPOSIZIONI D'USO GENERALI" fornito in forma separata dal presente manuale prima dell'installazione e della messa in servizio dell'apparecchiatura.**

Il significato della simbologia presente in questo manuale e le avvertenze correlate sono riportate nel manuale "DISPOSIZIONI D'USO GENERALI".

Qualora il manuale "DISPOSIZIONI D'USO GENERALI" non sia presente è indispensabile chiederne una copia al rivenditore o al produttore.

Conservare la documentazione per future necessità.

Spiegazione della simbologia



PERICOLO!

Questa grafica indica un pericolo di morte o lesioni gravi.



ATTENZIONE!

Questa grafica indica un rischio di lesioni o danni materiali.



PRUDENZA!

Questa grafica indica una situazione potenzialmente pericolosa.



AVVERTENZA!

Questa grafica indica un'informazione importante per il regolare svolgimento delle operazioni.



Informazione

Questa grafica indica un'informazione aggiuntiva o rimanda a un'altra sezione del manuale in cui ci sono informazioni correlate.

o nelle illustrazioni:

-  premere
-  ruotare l'encoder
-  premere l'encoder

o **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

WF211 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

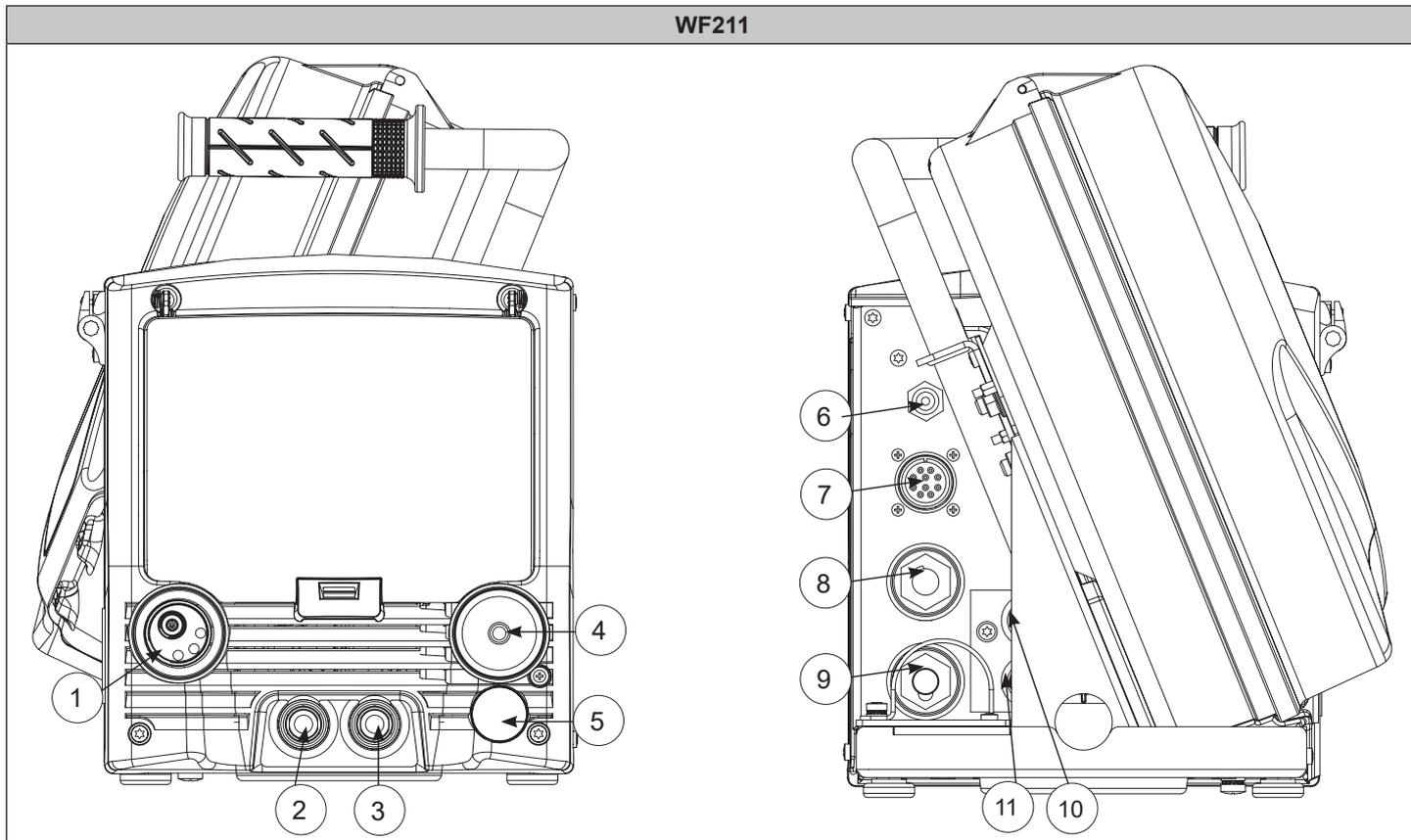
Il sistema a 4 rulli trainanti (opzionale) permette uno svolgimento del filo ottimale, specie con fili speciali (Alluminio, Inox, CuSi, ...). Il motore trainafilo a quattro rulli con Encoder ottico permette una maggiore efficacia e precisione dell'alimentazione del filo.

ITALIANO

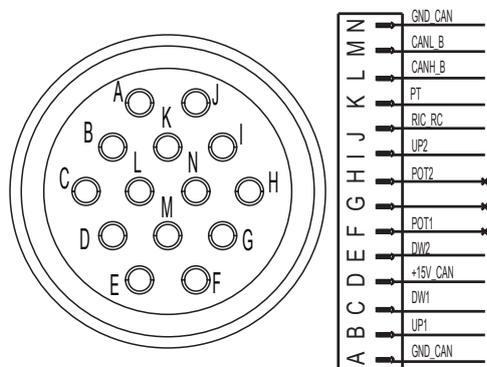
2 INSTALLAZIONE E ASSEMBLAGGIO

2.1 ATTACCHI E PRESE

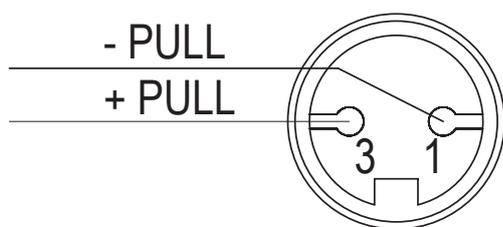
WF211



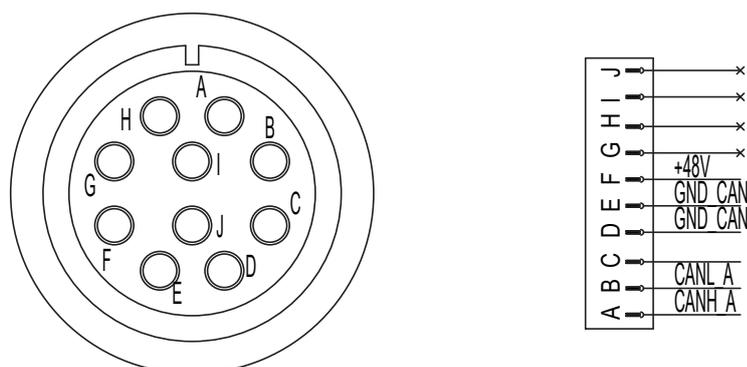
1. Presa per la torcia con attacco EURO.
2. Connessione per il tubo di ritorno del liquido di raffreddamento della torcia (rosso).
3. Connessione per il tubo di mandata del liquido di raffreddamento della torcia (blu).
4. Connettore per controllo remoto.



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).

ITALIANO

2.2 INSTALLAZIONE MIG/MAG



PERICOLO!

Rischio da shock elettrico!

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



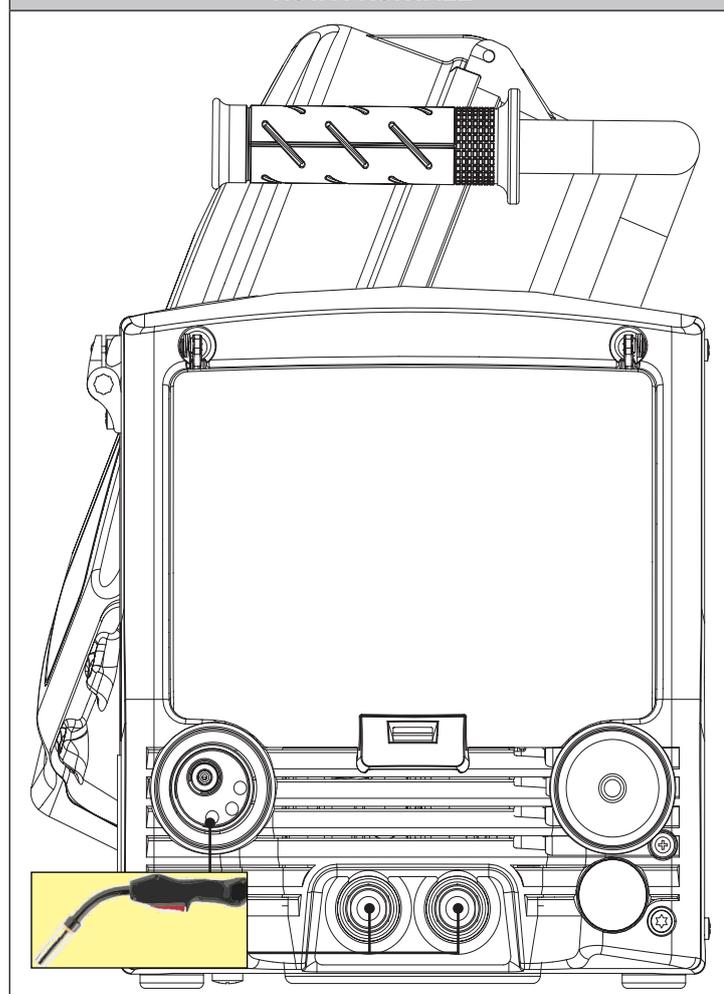
PERICOLO!

Sollevamento e posizionamento

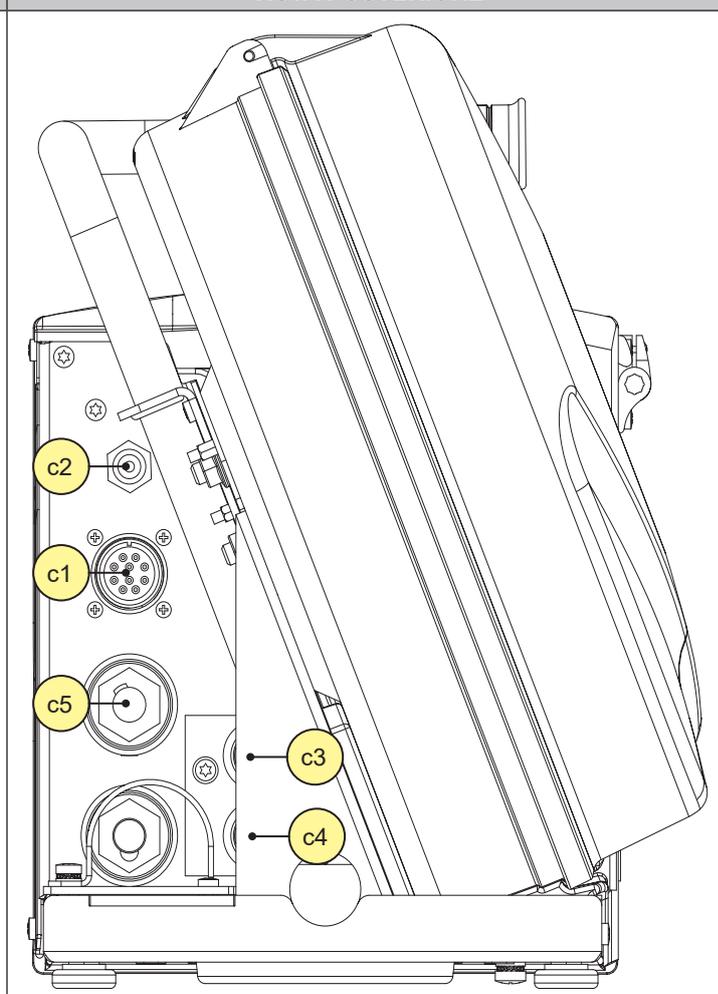
Leggere le avvertenze segnalate dai seguenti simboli nelle "Disposizioni d'uso generali".

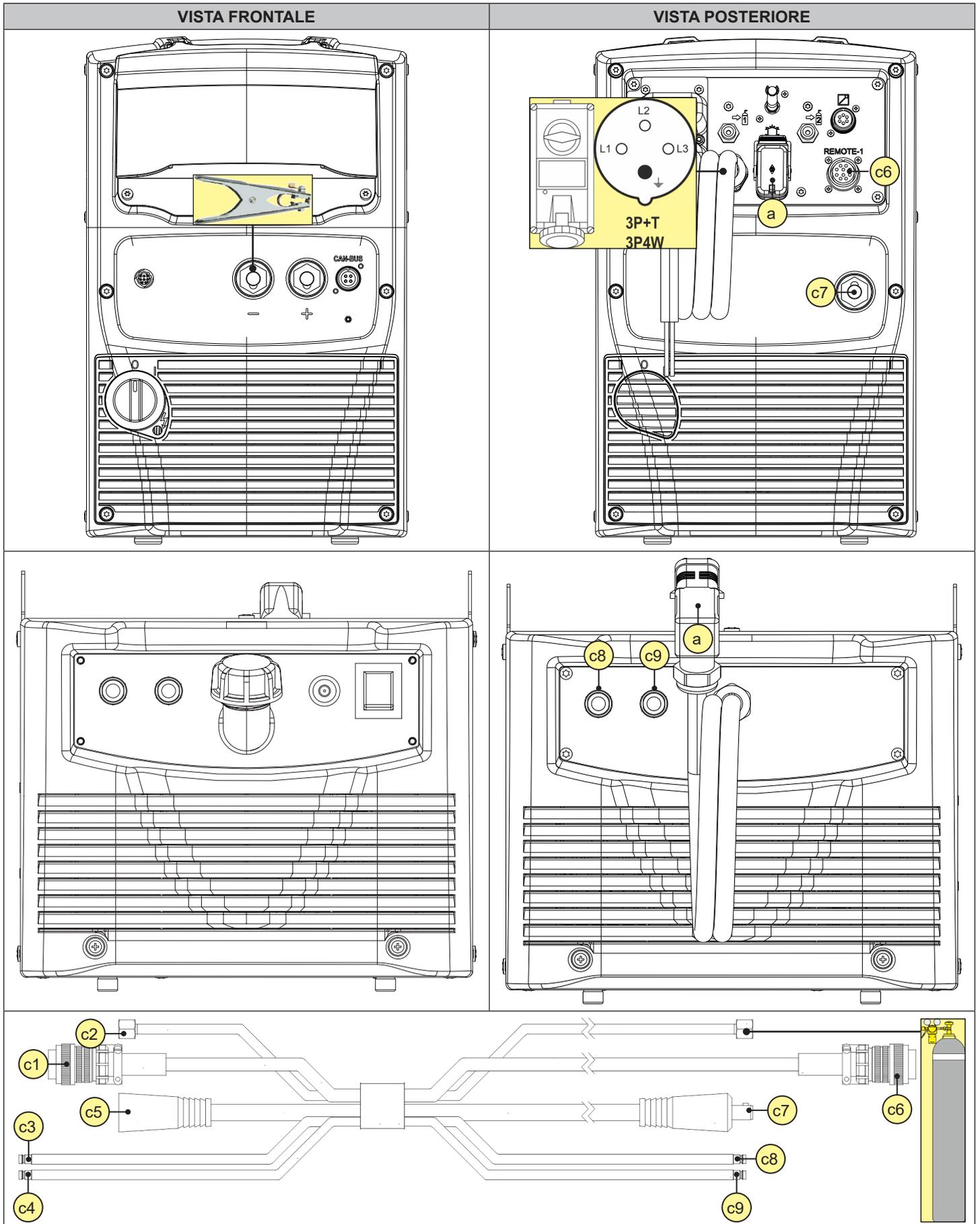


VISTA FRONTALE



VISTA POSTERIORE





ITALIANO

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.
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 polarità negativa 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



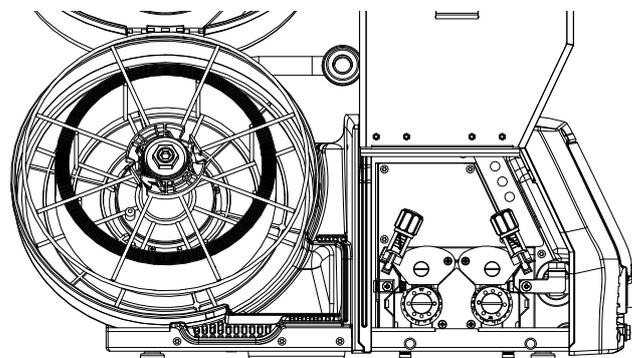
ATTENZIONE!

Rischi meccanici

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



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.



4. Controllare che siano montati i rulli appropriati al tipo di filo che si intende utilizzare.
 - o Il diametro dell'incavo del rullo e del filo da utilizzare deve essere lo stesso.
 - o Il rullo deve essere di forma adatta in base alla composizione del materiale.
5. Fare scorrere il filo tra i rulli del trainafilo e infilarlo nel punzone dell'attacco TORCIA MIG/MAG.
6. Controllare che il filo sia alloggiato correttamente dentro i solchi dei rulli.

Configuration 1	Ø mm	U	V	VK
	0,8-0,8		002.0000.0140	
	0,8-1,0	002.0000.0144	002.0000.0141	
	1,0-1,2	002.0000.0145	002.0000.0142	002.0000.0143
	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

SMOOTH ROLL
Code 002.0000.0303

Configuration 2	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

SMOOTH DOUBLE DRIVING ROLL
Code 002.0000.0152

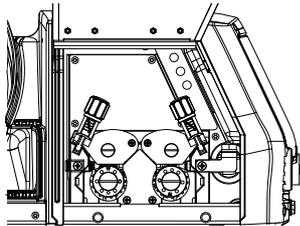
Configuration 3	Ø mm	U	U TEFLON
	1,0-1,2	002.0000.0168	002.0000.0171
	1,2-1,6	002.0000.0169	002.0000.0172

KNURLED DOUBLE DRIVING ROLL
Code 002.0000.0153

	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

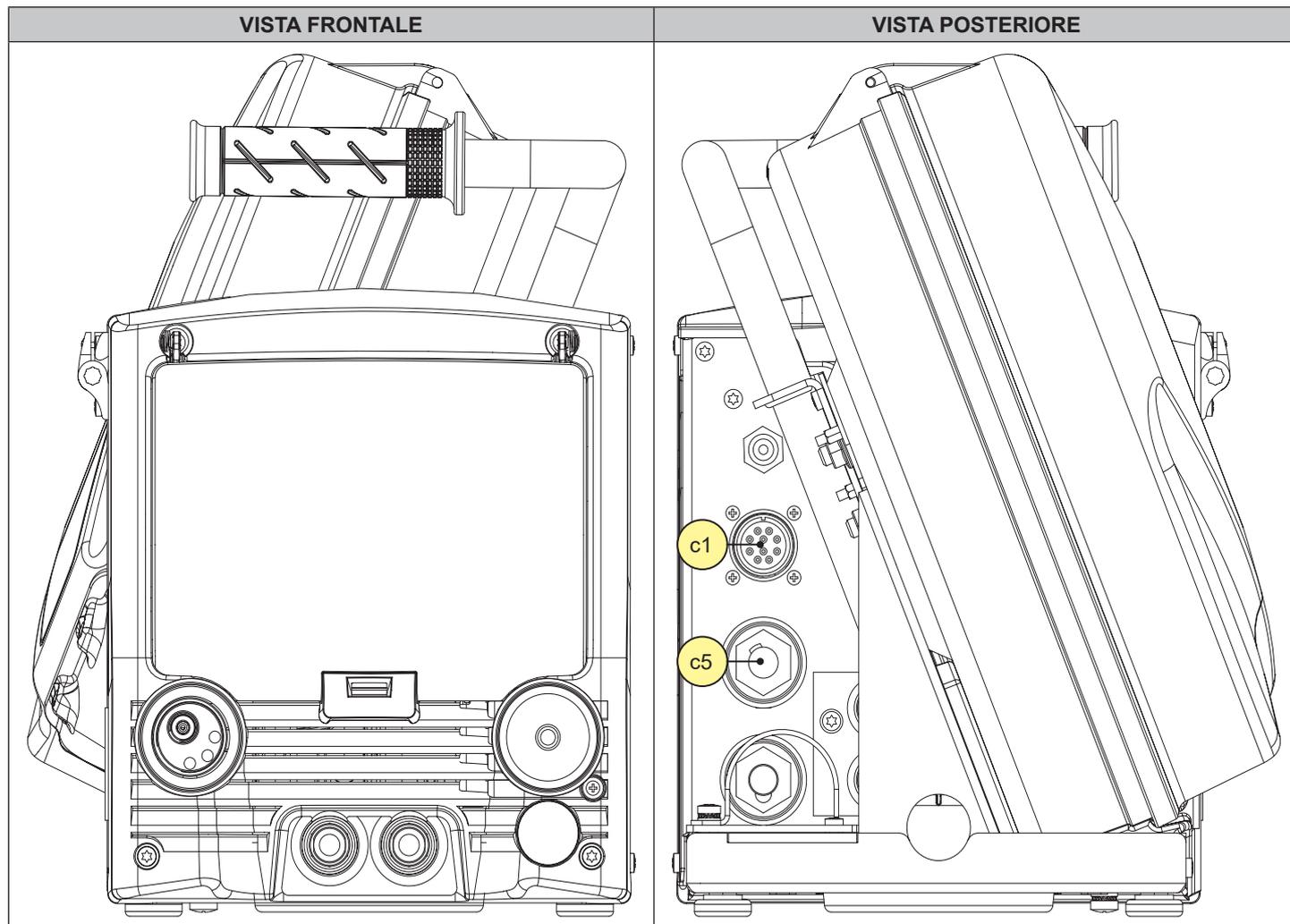
GEAR ADAPTOR FEED ROLL
(BRONZE BUSHING)
Code 002.0000.0299

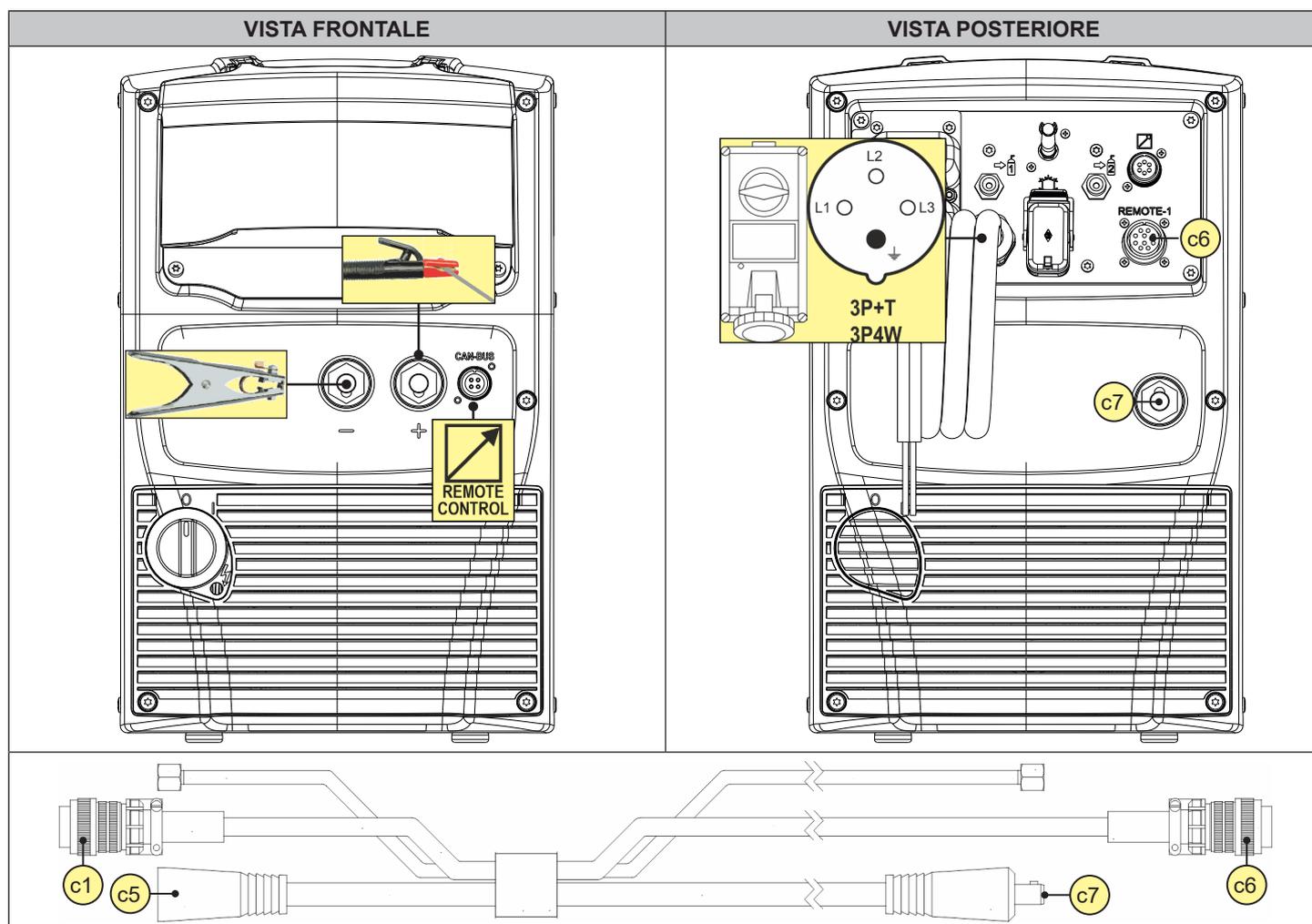
U= (Al)
V= (Fe/SS)
VK= (FCW)

<p>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.</p>	 <table border="1" data-bbox="850 309 1077 443"> <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										
<p>8. Premere il tasto  per far scorrere il filo finché non esce dalla punta della torcia.</p>											
<p>È anche possibile attivare l'avanzamento del filo tramite il pulsante della torcia in questo modo:</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ premere in sequenza  e il pulsante torcia; ○ rilasciare il tasto  continuando a tenere premuto il pulsante torcia. Il filo continuerà a scorrere; ○ rilasciando il pulsante torcia si interrompe lo scorrimento del filo. 											

ITALIANO

2.4 PREPARAZIONE PER SALDATURA MMA





1. Posizionare l'interruttore del generatore di corrente nella posizione "O" (apparecchiatura spenta).
2. Collegare la spina del cavo di alimentazione alla presa di corrente.
3. Scegliere l'elettrodo in base al tipo di materiale e allo spessore del pezzo da saldare.
4. Inserire l'elettrodo nella pinza porta elettrodo.
5. Collegare la spina della pinza porta elettrodo alla presa di saldatura in base alla polarità richiesta dal tipo di elettrodo utilizzato.
6. Collegare la spina della pinza massa alla presa di saldatura in base alla polarità richiesta.
7. Collegare la pinza massa al pezzo in lavorazione.



PERICOLO!

Rischio da shock elettrico!

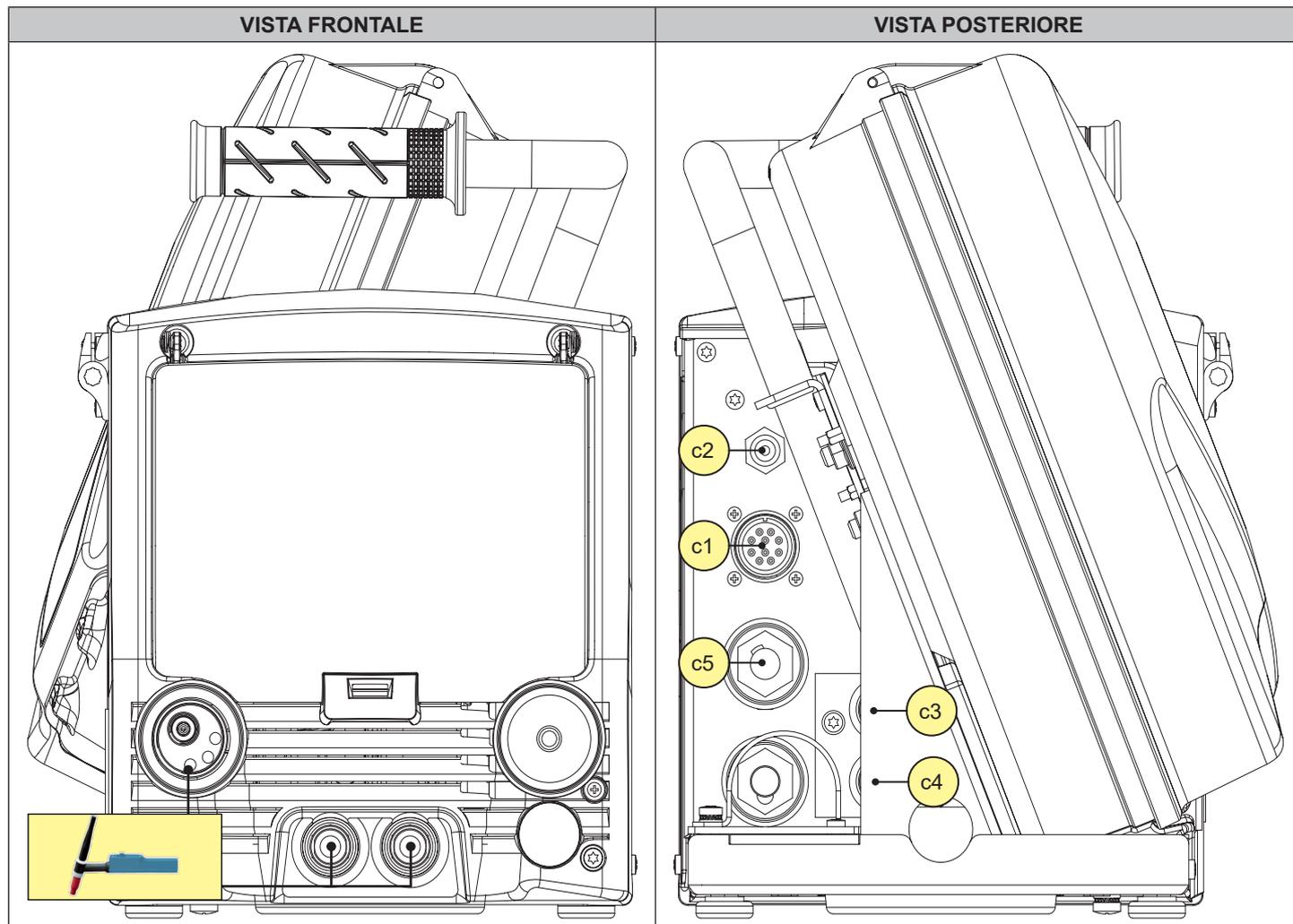
Leggere le avvertenze segnalate dai seguenti simboli nelle "Disposizioni d'uso generali".

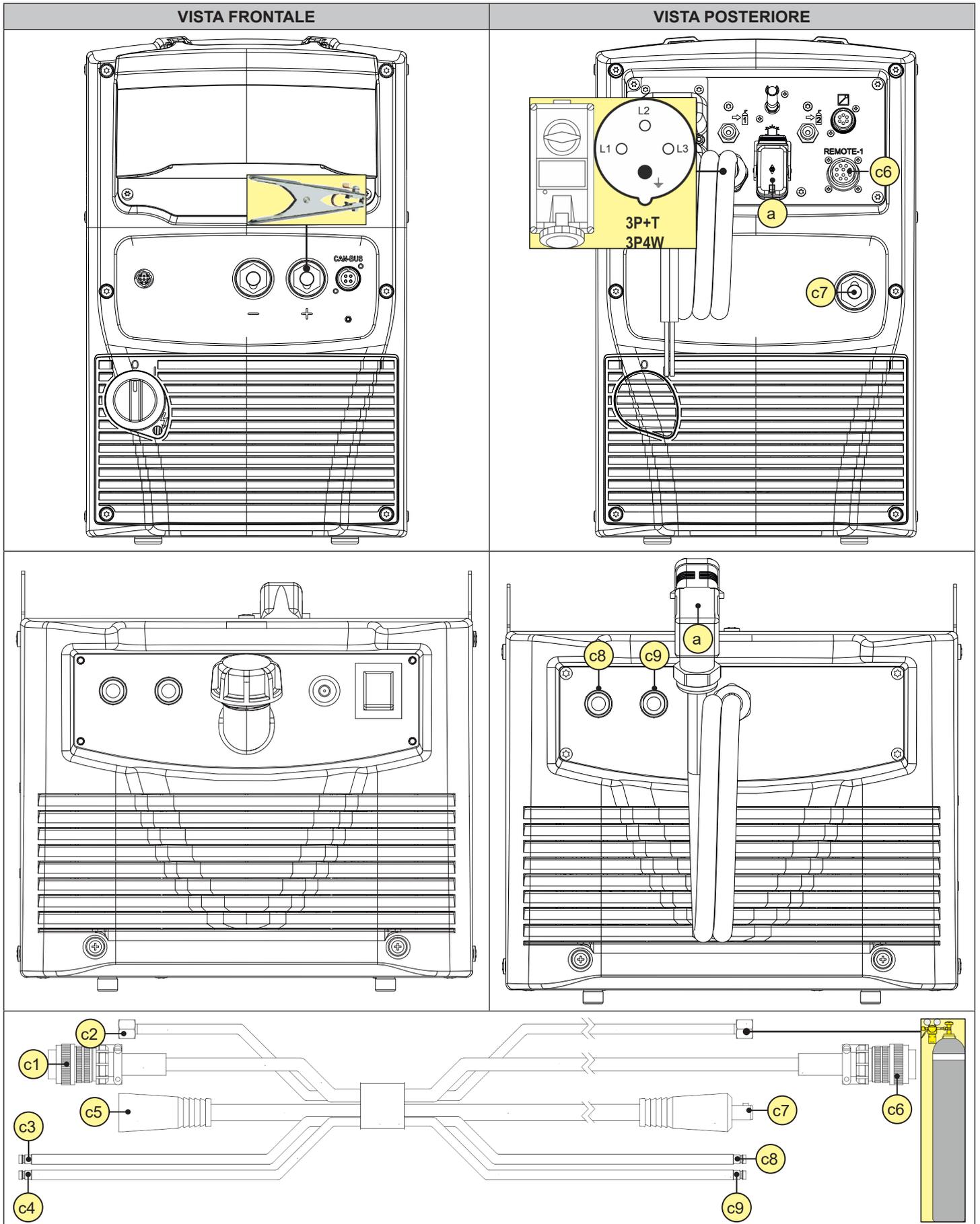


8. Posizionare l'interruttore del generatore di corrente nella posizione "I" (apparecchiatura accesa).
 9. Selezionare tramite l'interfaccia utente la modalità di saldatura seguente: MMA
 10. Impostare tramite l'interfaccia utente i valori dei parametri di saldatura.
- Collegando e attivando il controllo remoto [RC] il valore della corrente sarà regolato tramite esso.
Il sistema è pronto per iniziare la saldatura.

ITALIANO

2.5 PREPARAZIONE PER SALDATURA TIG







Informazione

Per la procedura di assemblaggio tra l'unità di raffreddamento e il generatore fare riferimento al manuale di istruzioni dell'unità di raffreddamento.

1. Posizionare l'interruttore del generatore di corrente nella posizione "O" (apparecchiatura spenta).
2. Collegare la spina del cavo di alimentazione alla presa di corrente.
3. Collegare il tubo del gas proveniente dalla bombola al connettore posteriore del gas.
4. Aprire la valvola della bombola.
5. Scegliere l'elettrodo in base al tipo di materiale e allo spessore del pezzo da saldare.
6. Inserire l'elettrodo nella torcia TIG.
7. Collegare la spina della torcia alla presa di saldatura in base alla polarità richiesta dal tipo di elettrodo.
8. Collegare la spina della pinza massa alla presa di saldatura in base alla polarità richiesta.
9. Collegare la pinza massa al pezzo in lavorazione.
10. Posizionare l'interruttore del generatore di corrente nella posizione "I" (apparecchiatura accesa).
11. Selezionare tramite l'interfaccia utente la modalità di saldatura seguente: TIG DC
12. Premere il pulsante torcia, con la torcia lontana da parti metalliche, per far aprire l'elettrovalvola del gas senza innescare l'arco di saldatura.
13. Regolare con il flussimetro la quantità di gas che si desidera, mentre il gas esce.
14. Impostare tramite l'interfaccia utente i valori dei parametri di saldatura.

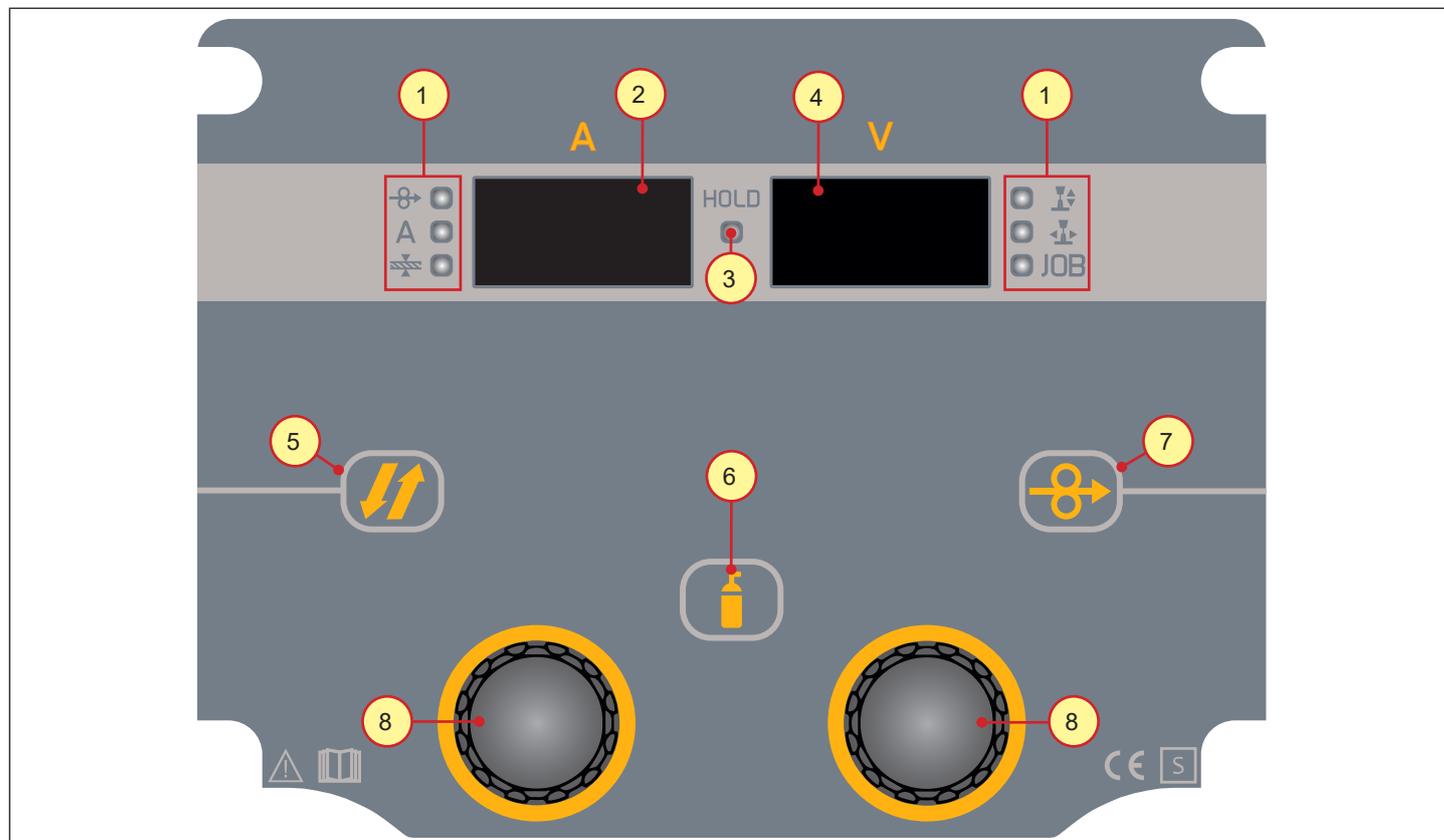
Collegando e attivando il controllo remoto pedale il valore della corrente sarà regolato in base a quanto si preme sul pedale.

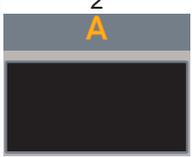
Il sistema è pronto per iniziare la saldatura.

3 INTERFACCIA UTENTE

WF211

Interfaccia utente



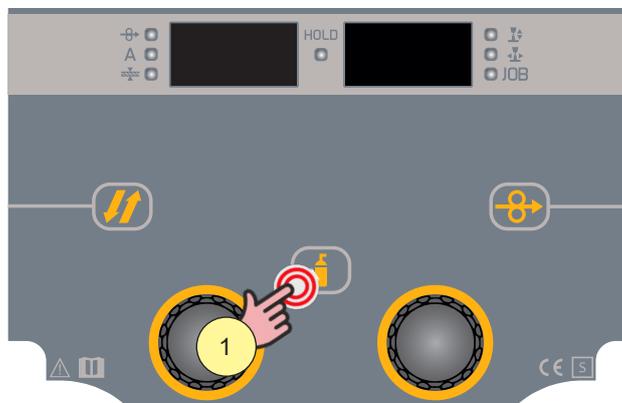
ELEMENTO	FUNZIONE
<p>1</p>  <p>a b c d e f</p>	<p>L'accensione del led segnala che si stanno visualizzando e si possono variare i seguenti parametri:</p> <p>a) velocità filo b) corrente di saldatura c) spessore del materiale da saldare d) correzione altezza arco e) dinamica d'arco f) richiamo di un job salvato</p>
<p>2</p> 	<p>► Durante la saldatura: Il display visualizza gli Ampere reali. ► Con led HOLD acceso: Il display visualizza l'ultimo valore misurato di corrente.</p>
<p>3</p> 	<p>L'accensione segnala la visualizzazione sui display dell'ultimo valore di tensione e corrente misurato durante la saldatura. L'indicatore si spegne quando si inizia una nuova saldatura, oppure quando si cambia una qualsiasi impostazione.</p>

ITALIANO

ELEMENTO	FUNZIONE
<p>4</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Durante la saldatura: Il display visualizza i volt reali. ▶ Con led HOLD acceso: Il display visualizza l'ultimo valore misurato di tensione.
<p>5</p> 	<p>Tasto MODALITÀ PULSANTE TORCIA: Attivo solo nella modalità di saldatura MIG/MAG e TIG. Quando premuto permette l'accesso al menu attraverso il quale si seleziona la modalità del pulsante torcia.</p>
<p>6</p> 	<p>Tasto GAS: Attivo solo nella modalità di saldatura MIG/MAG e TIG. La pressione del tasto attiva l'elettrovalvola del gas per tarare la pressione del flusso con il regolatore montato nella bombola del gas o dell'impianto centralizzato.</p>
<p>7</p> 	<p>Tasto AVANZAMENTO FILO: Attivo solo nella modalità di saldatura MIG/MAG. Quando premuto comanda l'avanzamento del filo.</p>
<p>8</p> 	<p>ENCODER CON TASTO INTEGRATO</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Nelle schermate dei menu: Premendo l'encoder (TASTO ENCODER) si seleziona l'impostazione da modificare. Ruotando l'encoder si imposta il valore del parametro selezionato. ▶ Durante la saldatura: l'encoder varia il valore del parametro attivo.

REGOLAZIONE DEL FLUSSO DEL GAS

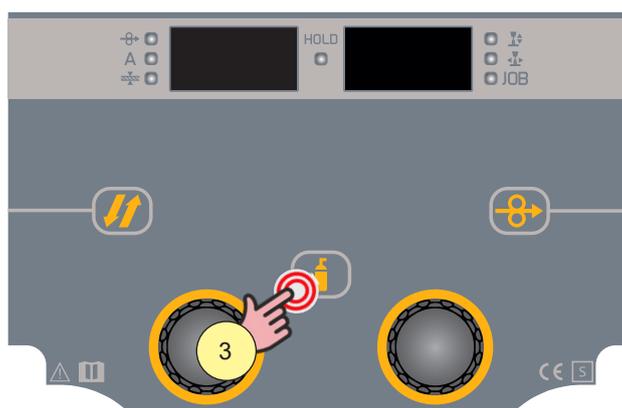
All'accensione, subito dopo la sincronizzazione, si attiva l'elettrovalvola per 1 secondo. In questo modo si carica il circuito del gas.



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.

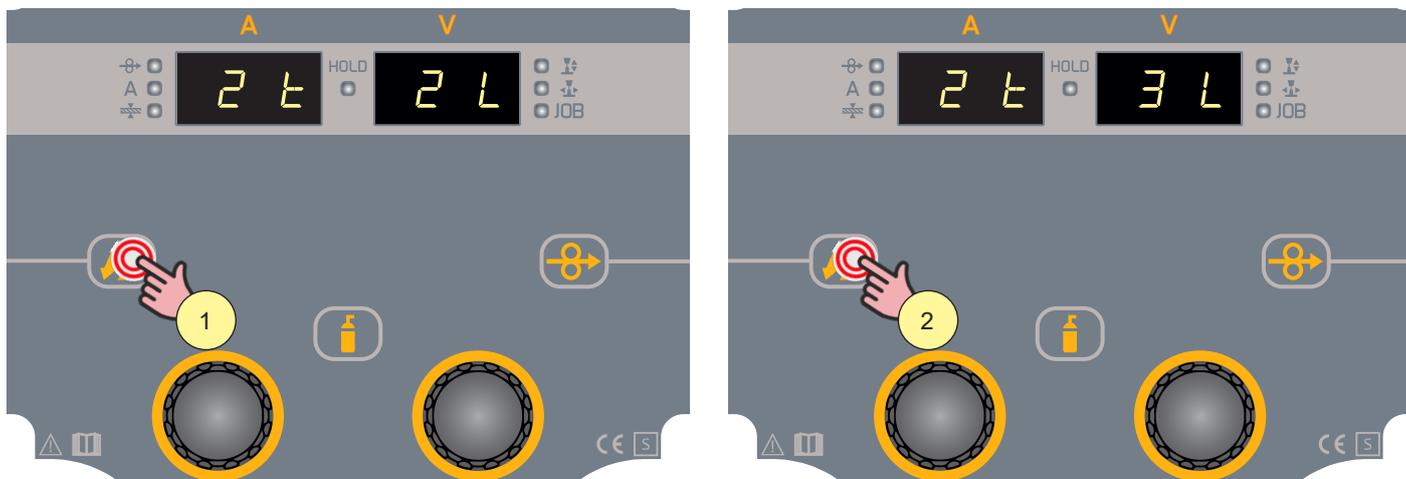


3. Chiudere l'elettrovalvola del gas premendo e rilasciando il tasto  [GAS].

i **Informazione** L'elettrovalvola si chiude automaticamente dopo 30 secondi.

ITALIANO

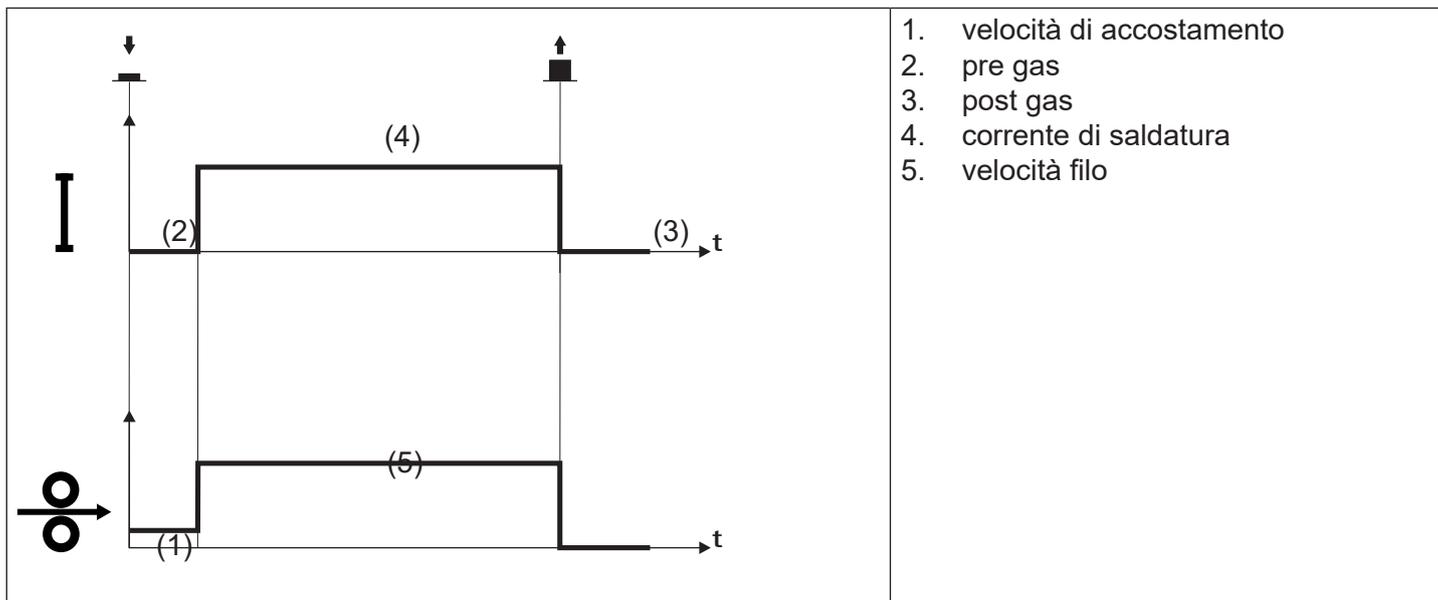
3.1 IMPOSTAZIONE MODALITÀ PULSANTE TORCIA MIG/MAG



1. Premere il tasto [MODALITÀ PULSANTE TORCIA].
2. Selezionare l'impostazione premendo il tasto.
 - (2 TEMPI 2 LIVELLI (2t 2L), 4 TEMPI 2 LIVELLI (4t 2L), 2 TEMPI 3 LIVELLI (2t 3L), 4 TEMPI 3 LIVELLI (4t 3L)).

FUNZIONAMENTO MIG/MAG 2T

- ↓ : premere il pulsante torcia
- ↑ : rilasciare il pulsante torcia
- ⏏ : premere e rilasciare il pulsante torcia



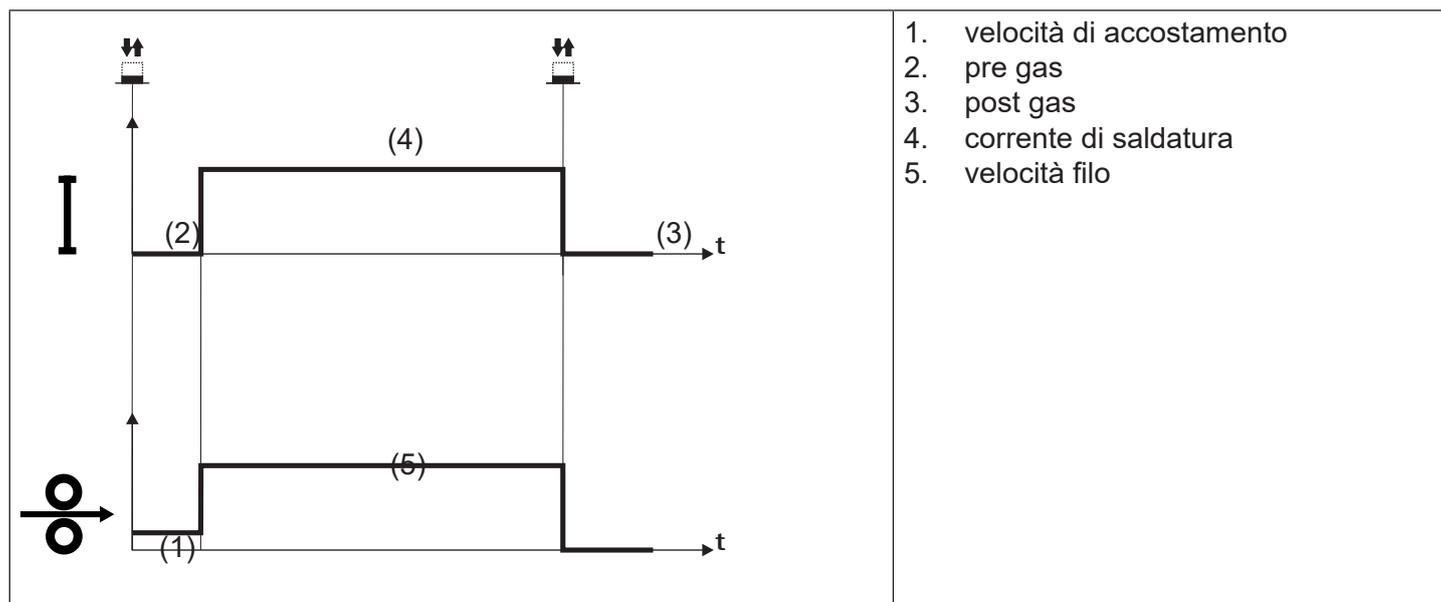
1. velocità di accostamento
2. pre gas
3. post gas
4. corrente di saldatura
5. velocità filo

- Avvicinare la torcia al pezzo da saldare.
- Premere (1T) e mantenere premuto il pulsante della torcia.
 - Il filo avanza alla velocità di accostamento fino al contatto con il materiale. Se dopo 10 cm di fuori uscita del filo non avviene l'innesco dell'arco elettrico, viene bloccata l'erogazione del filo e le uscite della saldatrice vengono de-energizzate.
 - Si innesca l'arco e la velocità del filo si porta al valore impostato.
- Rilasciare (2T) il pulsante per terminare la saldatura.
 - Continua l'erogazione del gas per un tempo pari al post gas (tempo regolabile).

ITALIANO

FUNZIONAMENTO MIG/MAG 4T

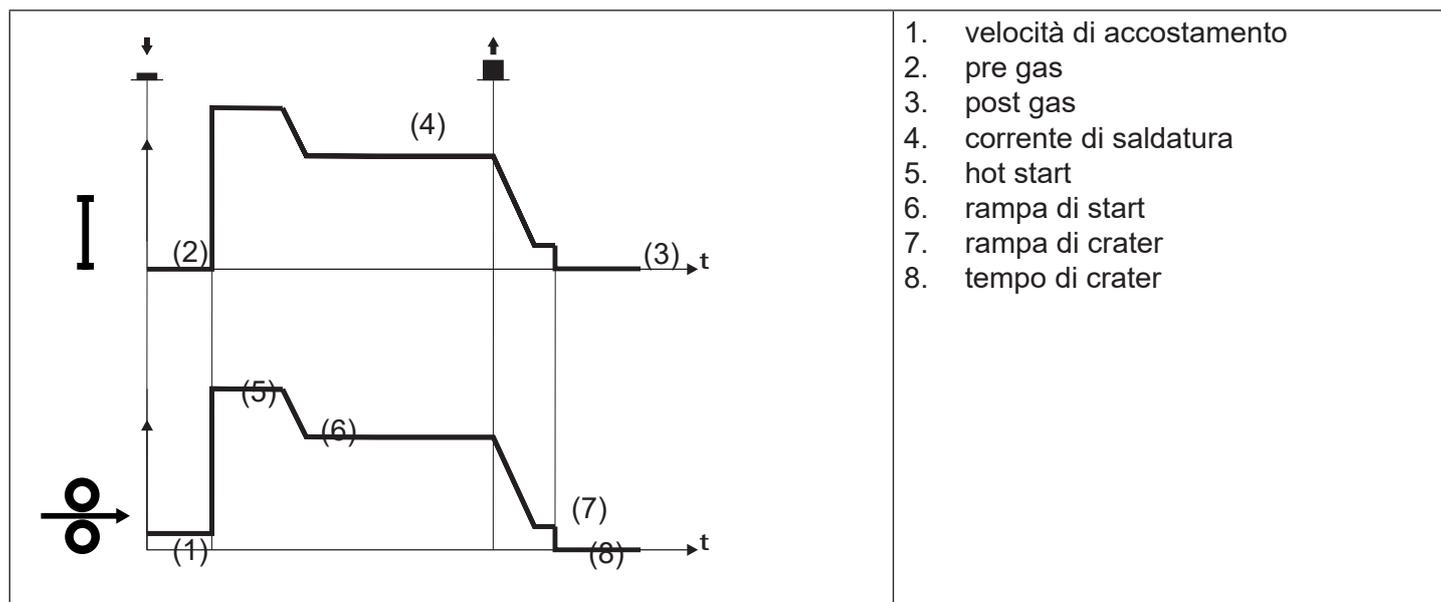
- ↓ : premere il pulsante torcia
- ↑ : rilasciare il pulsante torcia
- ↑↓ : premere e rilasciare il pulsante torcia



- Avvicinare la torcia al pezzo da saldare.
- Premere (1T) e rilasciare (2T) il pulsante della torcia.
- Il filo avanza alla velocità di accostamento fino al contatto con il materiale. Se dopo 10 cm di fuori uscita del filo non avviene l'innesco dell'arco elettrico, viene bloccata l'erogazione del filo e le uscite della saldatrice vengono de-energizzate.
- Si innesca l'arco e la velocità del filo si porta al valore impostato.
- Premere (3T) il pulsante per iniziare la procedura di completamento della saldatura.
- Continua l'erogazione del gas fino al rilascio del pulsante torcia.
- Rilasciare (4T) il pulsante torcia per dare inizio alla procedura di post gas (tempo regolabile).

FUNZIONAMENTO MIG/MAG 2T - 3 LIVELLI

- ↓ : premere il pulsante torcia
 ↑ : rilasciare il pulsante torcia
 ↓↑ : premere e rilasciare il pulsante torcia

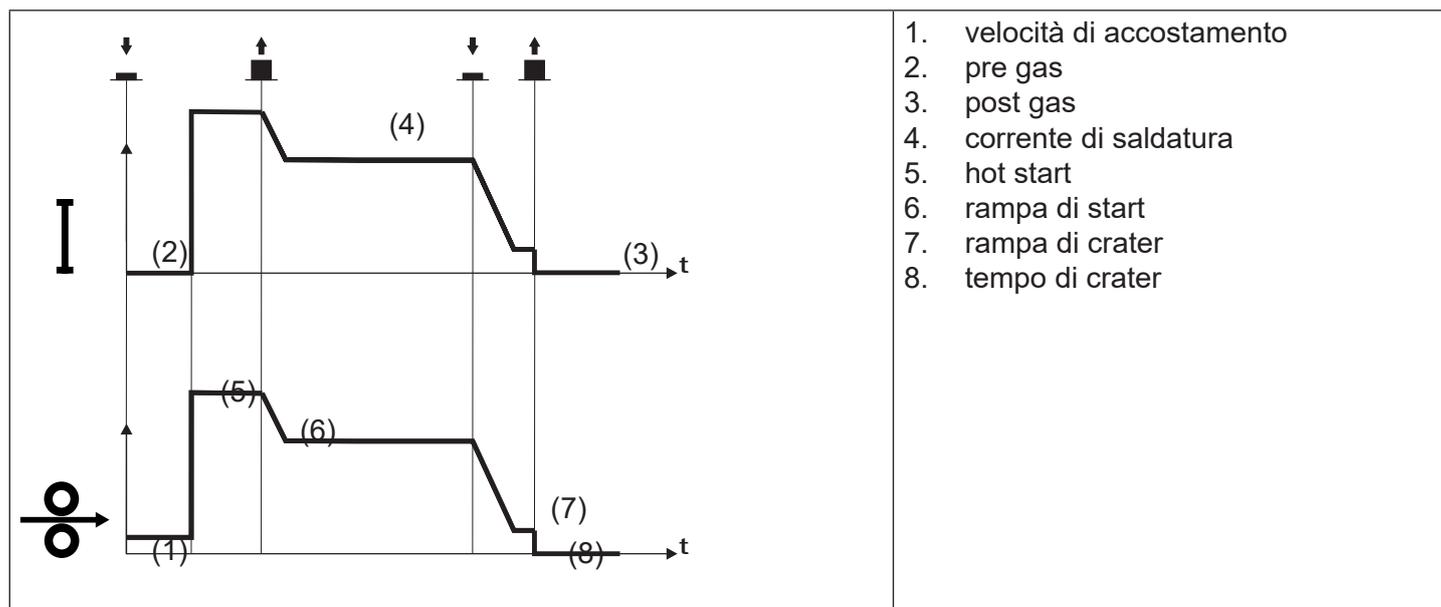


- Avvicinare la torcia al pezzo da saldare.
- Premere (1T) il pulsante della torcia.
 - Il filo avanza alla velocità di accostamento fino al contatto con il materiale. Se dopo 10 cm di fuori uscita del filo non avviene l'innesco dell'arco elettrico, viene bloccata l'erogazione del filo e le uscite della saldatrice vengono de-energizzate.
 - L'arco di saldatura viene innescato e la velocità del filo si porta al primo livello di saldatura (hot start) che viene impostato in percentuale sulla velocità normale di saldatura.
 - Questo primo livello serve per creare il bagno di saldatura: per esempio è utile nella saldatura dell'alluminio impostare un valore del 130 %.
 - Il livello di hot start persiste per il tempo di start impostabile in secondi, si passa poi al valore di velocità normale di saldatura mediante la rampa di start impostabile in secondi.
- Rilasciare (2 T) il pulsante per passare al terzo livello di saldatura (crater filler) che viene impostato in percentuale sulla velocità normale di saldatura.
 - Il passaggio dal livello di saldatura al livello di crater avviene mediante la rampa di crater impostabile in secondi.
 - Questo terzo livello serve per completare la saldatura e riempire il cratere finale nel bagno di saldatura: per esempio è utile nella saldatura dell'alluminio impostare un valore del 80 %.
 - Il livello di crater filler persiste per il tempo di crater impostabile in secondi; al termine si chiude la saldatura e si esegue il post gas.

ITALIANO

FUNZIONAMENTO MIG/MAG 4T - 3 LIVELLI

- ↓ : premere il pulsante torcia
- ↑ : rilasciare il pulsante torcia
- ↑↓ : premere e rilasciare il pulsante torcia



- Avvicinare la torcia al pezzo da saldare.
- Premere (1T) il pulsante della torcia.
 - Il filo avanza alla velocità di accostamento fino al contatto con il materiale. Se dopo 10 cm di fuori uscita del filo non avviene l'innesco dell'arco elettrico, viene bloccata l'erogazione del filo e le uscite della saldatrice vengono de-energizzate.
 - L'arco di saldatura viene innescato e la velocità filo si porta al primo livello di saldatura (hot start) che viene impostato in percentuale sulla velocità normale di saldatura.
 - Questo primo livello serve per creare il bagno di saldatura: per esempio è utile nella saldatura dell'alluminio impostare un valore del 130 %.
- Rilasciare (2T) il pulsante per passare alla velocità normale di saldatura, si passa al valore di velocità normale di saldatura mediante la rampa di start impostabile in secondi.
- Premere una seconda volta (3T) il pulsante per passare al terzo livello di saldatura (crater filler) che viene impostato in percentuale sulla velocità normale di saldatura.
 - Il passaggio dal livello di saldatura al livello di crater avviene mediante la rampa di crater impostabile in secondi.
 - Questo terzo livello serve per completare la saldatura e riempire il cratere finale nel bagno di saldatura: per esempio è utile nella saldatura dell'alluminio impostare un valore del 80 %.
- Rilasciare una seconda volta il pulsante torcia (4T) per chiudere la saldatura ed eseguire il post gas.

4 IMPOSTAZIONE PARAMETRI

Tramite l'encode destro si seleziona e si imposta il valore dei seguenti parametri.

L'accensione del led segnala che si stanno visualizzando e si possono variare i seguenti parametri:

- a) velocità filo
- b) corrente di saldatura
- c) spessore del materiale da saldare

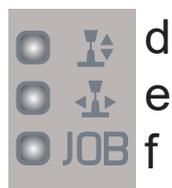


1. Premere il tasto dell'encoder per abilitare la modifica del parametro.
2. Ruotare l'encoder per impostare il valore desiderato.
Premere nuovamente il tasto dell'encoder per selezionare il parametro seguente

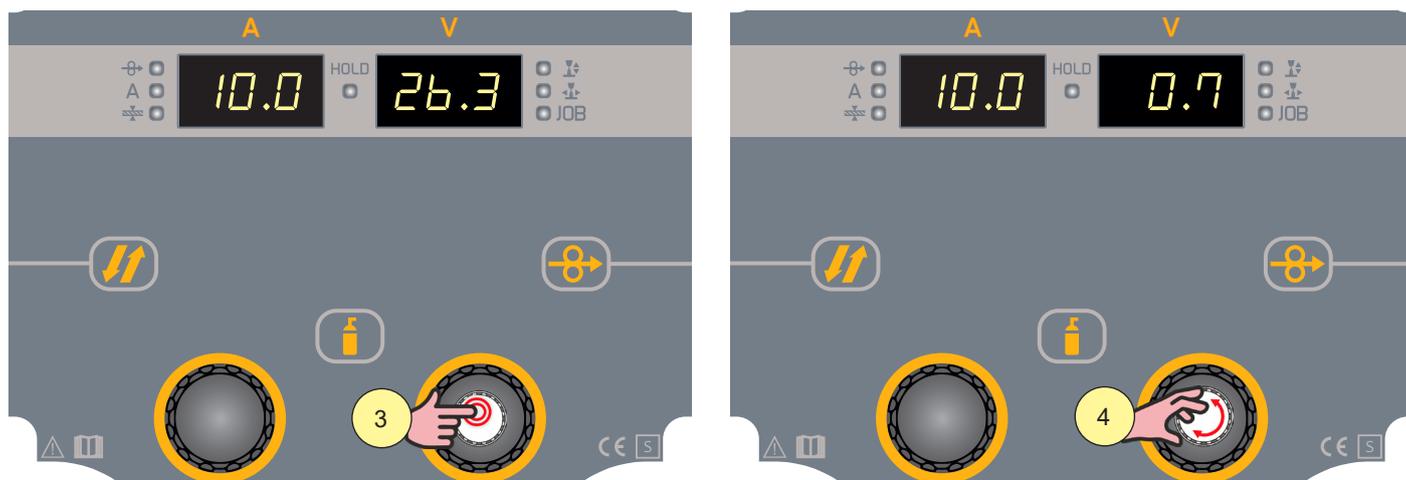
Tramite l'encode sinistro si seleziona e si imposta il valore dei seguenti parametri:

L'accensione del led segnala che si stanno visualizzando e si possono variare i seguenti parametri:

- d) correzione altezza arco
- e) dinamica d'arco
- f) richiamo di un job salvato



ITALIANO



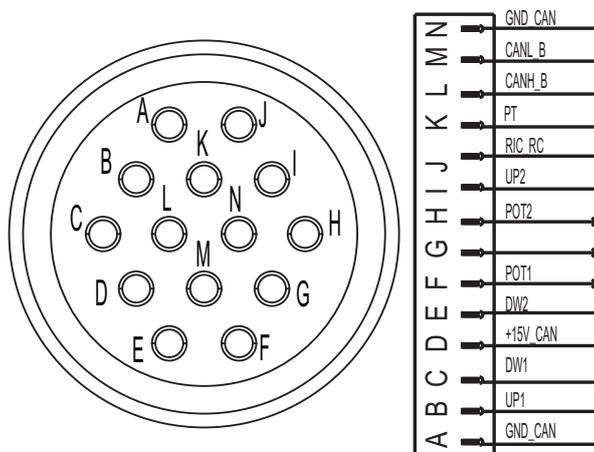
3. Premere il tasto dell'encoder per abilitare la modifica del parametro.
4. Ruotare l'encoder per impostare il valore desiderato.
Premere nuovamente il tasto dell'encoder per selezionare il parametro seguente

5 GESTIONE DEGLI ALLARMI

Il codice di allarme visualizzato nei display è gestito dal generatore di corrente di saldatura.
Per comprendere il significato di tali codici di errore fare riferimento alla lista allarmi nel manuale del generatore di corrente di saldatura.

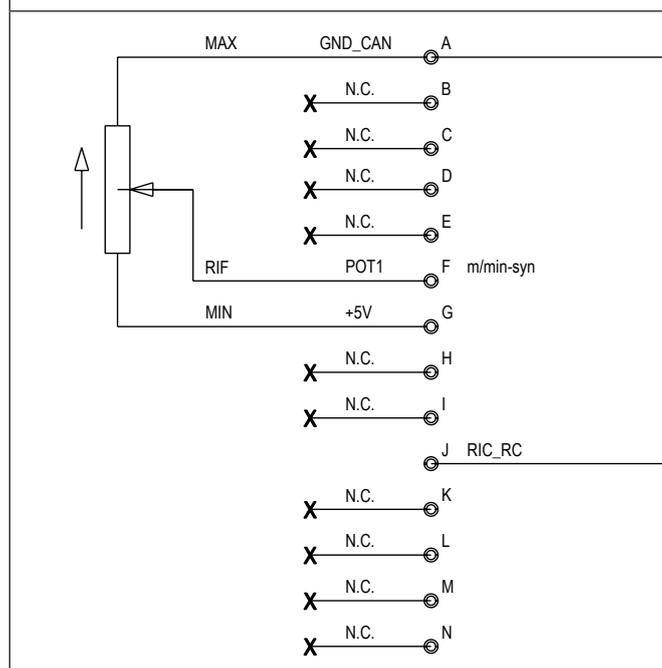


6 CONNETTORE PER CONTROLLO REMOTO

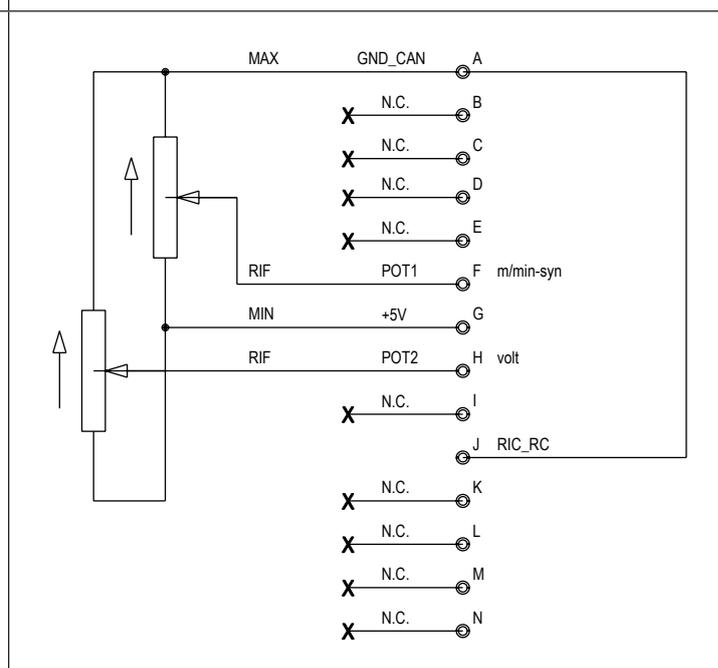


PIN	NOME	DESCRIZIONE SEGNALE
A	GND_CAN	COMUNE PER I POT/UP-DW/PT/CAN...
B	UP2	SEGNALE DI UP (Volt)
C	DW2	SEGNALE DI DOWN (Volt)
D	+15V_CAN	COMUNE PER ALIMENTARE TORCIA DIGIM. or RC08
E	UP1	SEGNALE DI UP (m/min)
F	POT1	SEGNALE PER POTENZIOMETRO (m/min)
G	+5V	COMUNE PER I POT1 E 2 (min)
H	POT2	SEGNALE 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)

RC03: Schema elettrico



RC04: Schema elettrico

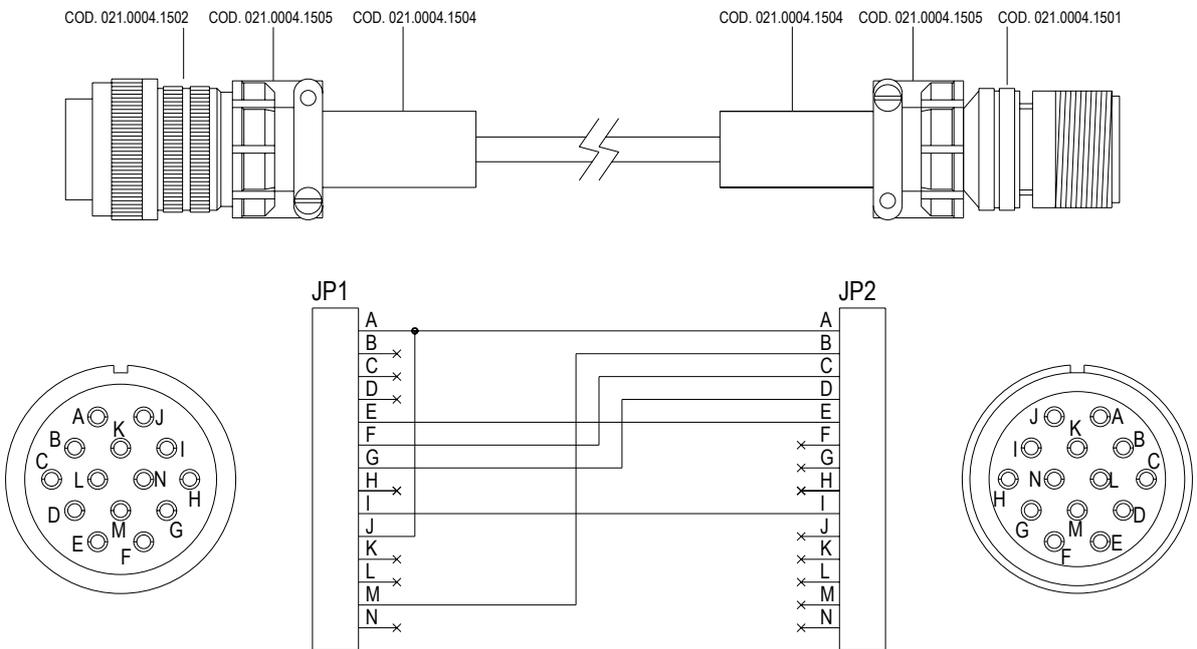


ITALIANO

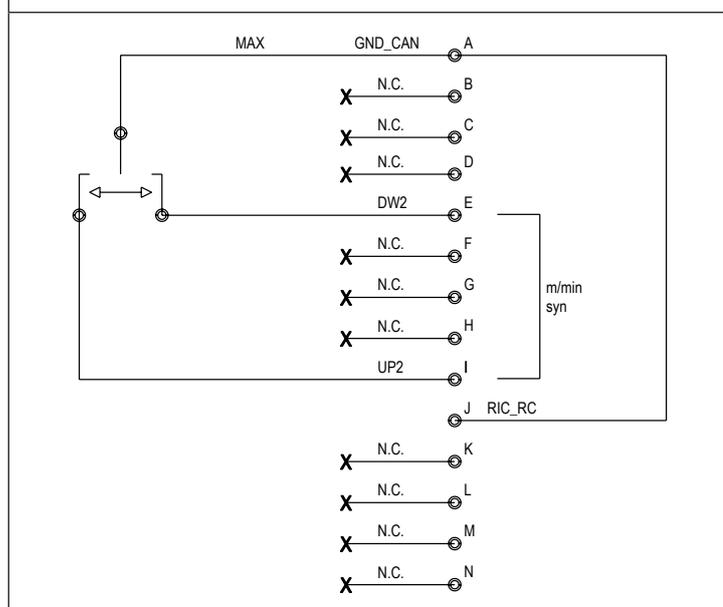
Potenziometro 10 kOhm - 100 kOhm

Potenziometro 10 kOhm - 100 kOhm

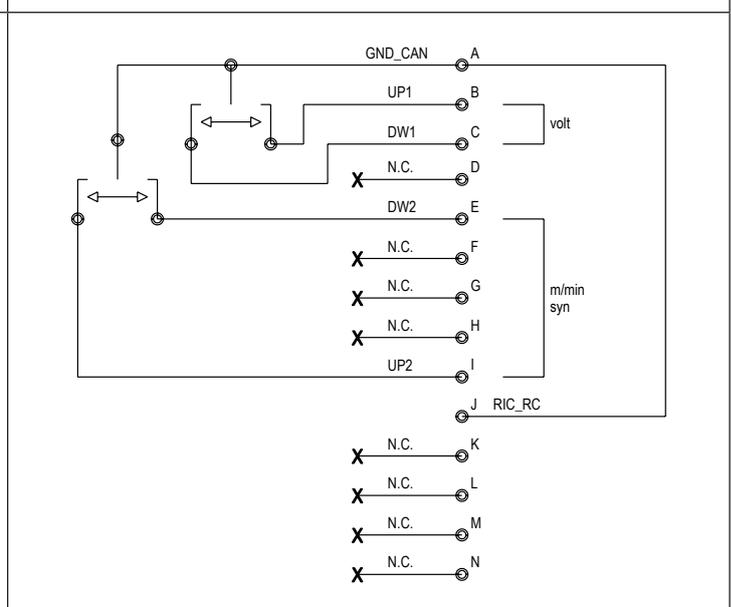
Per collegare il controllo remoto (RC03, RC04) all'apparecchiatura è necessario il cablaggio adattatore cod. 022.0002.0383.



RC05: Schema elettrico



RC06: Schema elettrico



7 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

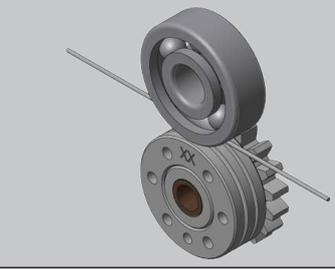
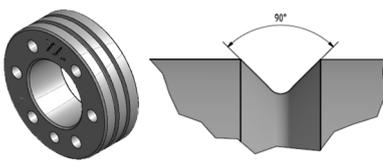
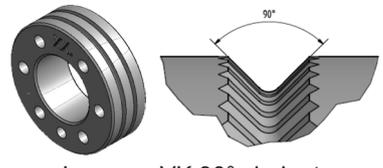
7.1 DATI TECNICI WF211

Tensione di alimentazione	48 V a.c.	
Dimensioni (L x P x A)	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	1.4-25.0 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

ITALIANO

8 PARTI DI RICAMBIO

8.1 RULLI TRAINAFILO

CODICE	DESCRIZIONE	Ø FILO	TIPOLOGIA
002.0000.0140	RULLO 0.6/0.8 D=37x12/D=19 V	0.6/0.8	 Incavo a V 35° per fili pieni (acciaio, inox)
002.0000.0141	RULLO 0.8/1.0 D=37x12/D=19 V	0.8/1.0	
002.0000.0142	RULLO 1.0/1.2 D=37x12/D=19 V	1.0/1.2	
002.0000.0143	RULLO 1.2/1.6 D=37x12/D=19 V	1.2/1.6	
002.0000.0144	RULLO 0.8/1.0 D=37x12/D=19 U	0.8/1.0	 Incavo a V 90° per fili di alluminio
002.0000.0145	RULLO 1.0/1.2 D=37x12/D=19 U	1.0/1.2	
002.0000.0146	RULLO 1.2/1.6 D=37x12/D=19 U	1.2/1.6	
002.0000.0147	RULLO 1.6/2.0 D=37x12/D=19 U	1.6/2.0	
002.0000.0148	RULLO 2.4/3.2 D=37x12/D=19 U	2.4/3.2	 Incavo a VK 90° zigrinato per fili tubolari
002.0000.0149	RULLO 1.0/1.2 D=37x12/D=19 VK	1.0/1.2	
002.0000.0150	RULLO 1.2/1.6 D=37x12/D=19 VK	1.6/2.0	
002.0000.0151	RULLO 2.4/3.2 D=37x12/D=19 VK	2.4/3.2	
002.0000.0303	RULLO LISCIO CON CUSCINETTI		
002.0000.0152	RULLO D=37x12/D=19 LISCIO		
002.0000.0153	RULLO D=37x12/D=19 ZIGRINATO		

- ▶ 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.
 - L'incavo deve essere a "V 90°" per materiali teneri (Alluminio e sue leghe, CuSi3).
 - L'incavo deve essere a "V 35°" per materiali più duri (SG2-SG3, acciai inossidabili).
 - L'incavo deve essere a "VK 90°" zigrinato per filo animato.





WELD THE WORLD

WECO srl
www.weco.it

Cod.006.0001.2460
22/05/2025 R0

