



# MANUAL DE INSTRUCCIONES MICRO\_DEV

Unidad de tracción de hilo programable para equipos electrónicos de soldadura MIG con regulación a distancia.

**!IMPORTANTE!**

Antes de poner en marcha el equipo, lea detenidamente este manual de instrucciones, en especial lo relativo a condiciones de seguridad e instalación.

MI/MICRO\_DEV/06/03

## ÍNDICE

<b>INTRODUCCIÓN</b>	<b>3</b>
<b>CONDICIONES DE SEGURIDAD</b>	<b>3</b>
Prevencción de contactos eléctricos	
Prevencción contra humos	
Rayos y quemaduras	
Manipulación equipo	
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	<b>4</b>
<b>DESCRIPCIÓN DE ELEMENTOS</b>	<b>4</b>
<b>PUESTA EN SERVICIO</b>	<b>6</b>
Conexiones	
Instalación hilo	
<b>REGULACIÓN DE PARÁMETROS</b>	<b>7</b>
Selección de tensión	
Selección de velocidad de hilo	
<b>AJUSTE DE CAUDAL DE GAS</b>	<b>7</b>
<b>INSERCIÓN DE HILO</b>	<b>7</b>
<b>PROGRAMAS DE SOLDADURA</b>	<b>7</b>
Visualizar el programa activo	
Cambio de programa	
<b>SECUENCIA DE GATILLO</b>	<b>8</b>
Soldadura en 2 tiempos	
Soldadura en 4 tiempos	
<b>INFORMACIÓN EN DISPLAY</b>	<b>8</b>
Antes de soldar	
Durante la soldadura	
Después de soldar	
<b>PARÁMETROS AUXILIARES</b>	<b>9</b>
Burn-Back	
Post-Gas	
Hilo Cebado	
Pre-Gas	
<b>POSIBLES INCIDENCIAS</b>	<b>10</b>
<b>MANTENIMIENTO</b>	<b>11</b>
<b>ESQUEMAS ELÉCTRICOS</b>	<b>12</b>
<b>RECAMBIOS</b>	<b>14</b>
<b>DESPIECE GRUPO DE TRACCIÓN</b>	<b>15</b>
<b>RECAMBIOS GRUPO DE TRACCIÓN (MEFR9842-2000)</b>	<b>15</b>
<b>CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS MOTOR KSV5035/750</b>	<b>17</b>

## **INTRODUCCIÓN**

La unidad de tracción de hilo Micro-Dev es una unidad de arrastre de hilo para equipos electrónicos de soldadura MIG. Las principales características son:

- \_ Dimensiones y peso muy reducidos. Compacta y de fácil transporte.
- \_ Programable: permite memorizar 5 programas de soldadura.
- \_ Regulación digital con gran precisión en el ajuste de parámetros.
- \_ Flotámetro digital totalmente independiente de la posición de la unidad.
- \_ Velocidad del motor constante totalmente independiente de la tensión de línea.
- \_ Apta para cualquier máquina con regulación por tiristores.

## **CONDICIONES DE SEGURIDAD**

### **Prevención de contactos eléctricos.**

Durante la soldadura con arco eléctrico los componentes de la antorcha están bajo tensión eléctrica. El operario debe estar protegido contra cualquier tipo de contacto eléctrico.

NO efectuar trabajos de soldadura o corte en lugares encharcados, engrasados o con humedad abundante.

Antes de cualquier operación de soldadura revisar los cables de soldadura y de alimentación del equipo, observando que no presentan defectos de aislamiento.

NO se utilizarán nunca los cables de soldadura, ni el cable de alimentación de la red eléctrica, ni el cable de la pistola de soldadura, ni los cables de los alargos de interconexión para tirar o desplazar el equipo.

### **Prevención contra humos.**

Para prevenir el efecto dañino de los humos y el polvo que se producen durante las operaciones de soldadura, se trabajará en lugares bien ventilados y se instalarán extractores de humos cerca de las zonas de trabajo.

No deben respirarse los humos tóxicos que se producen en la soldadura de metales recubiertos de barniz, grasa, disolvente, recubrimientos galvánicos o elementos tóxicos.

### **Rayos y quemaduras.**

ES IMPRESCINDIBLE el uso de guantes de protección para ambas manos, así como calzado con suela aislante.

Ninguna parte del cuerpo del operario debe quedar desnuda, para evitar quemaduras por rayos o contactos eléctricos. Se adoptarán protecciones contra los efectos nocivos de la radiación originada en el arco. Se utilizarán delantales, guantes, polainas, zapatos y cascos de protección inactiva adecuados.

Se adoptarán las precauciones necesarias para que la radiación no alcance al personal existente en los alrededores.

No se apoyarán las pistolas de soldadura sobre superficies metálicas conectadas al circuito de masa, evitando posibles cortocircuitos.

### **Manipulación equipo.**

NUNCA se manipulará el sistema de tracción de hilo con el equipo conectado.

Para intervenir manualmente en el sistema de tracción de hilo, desconectar el equipo mediante el interruptor de conexión general.

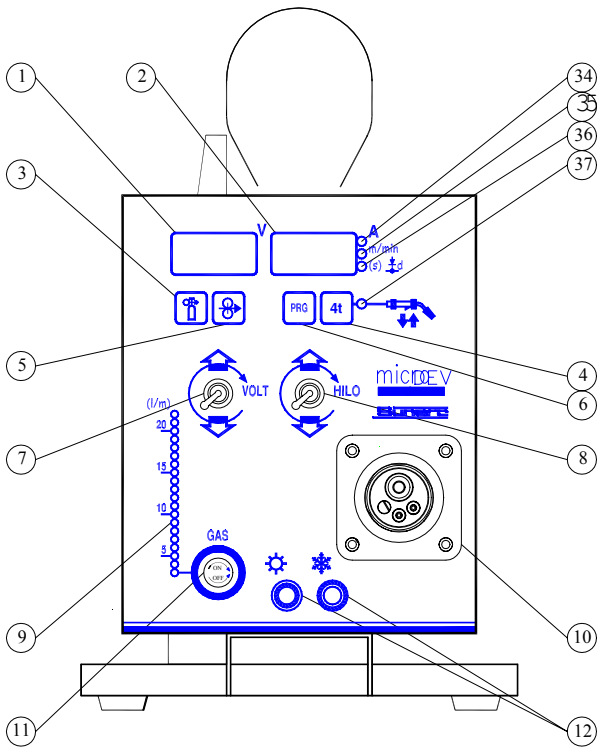
La Unidad devanadora, dispone de una maneta que sirve para su desplazamiento manual. NUNCA se utilizará esta maneta para suspender el equipo. Para suspender la unidad se utilizará el cáncamo central especialmente dispuesto para ello.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

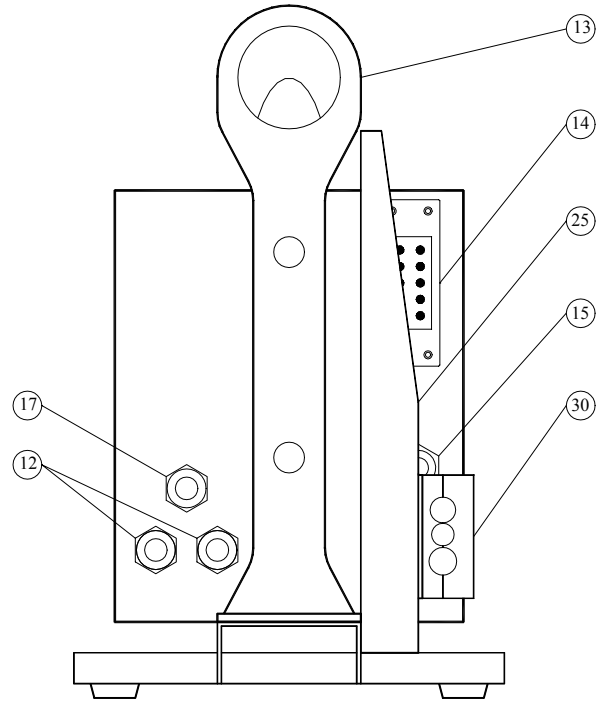
<b>Tensión de alimentación</b>		<b>24V ó 42V</b>
<b>Dimensiones sin carrete</b>		<b>210mmx490mmx340mm</b>
<b>Dimensiones con carrete 200mm</b>		<b>210mmx545mmx340mm</b>
<b>Dimensiones con carrete 300mm</b>		<b>210mmx610mmx340mm</b>
<b>Peso (sin carrete)</b>		<b>10Kg</b>
<b>Características del motor</b>	<b>Tensión</b>	<b>42V</b>
	<b>Par</b>	<b>4Nm</b>
	<b>RPM</b>	<b>240 ± 10%RPM</b>
	<b>Intensidad</b>	<b>4.5A</b>
<b>Velocidad hilo soldadura</b>		<b>1 ÷ 20m/min.</b>
<b>Tren de tracción</b>		<b>4 rodillos con auto-lift</b>
<b>Intensidad máxima</b>		<b>600 A</b>
<b>Refrigeración por H2O</b>		<b>Opcional</b>
<b>Caudalímetro digital de gas</b>		<b>3 ÷ 22 l/min</b>
<b>Programas de soldadura</b>		<b>5</b>

## DESCRIPCIÓN DE ELEMENTOS

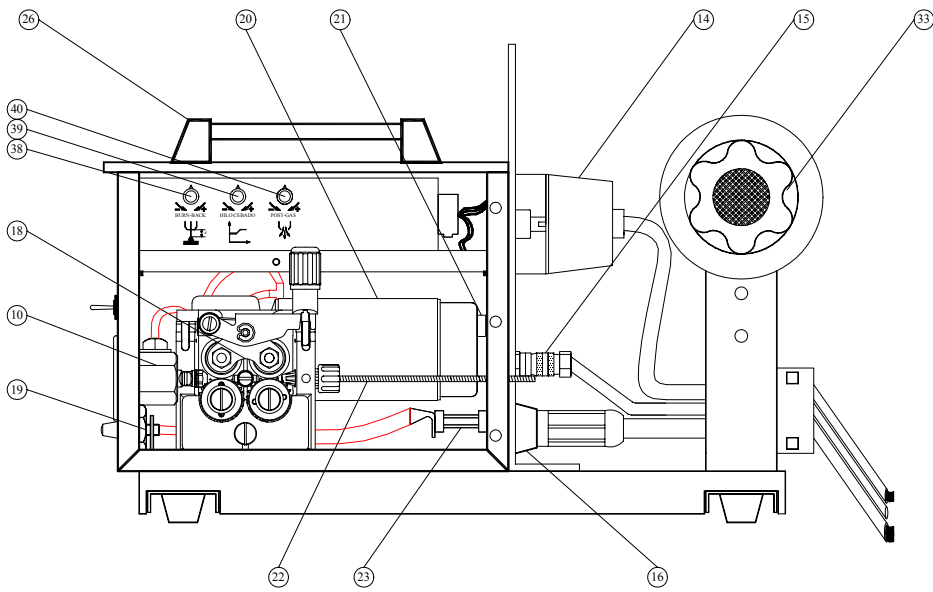
- |  |  |
|--|--|
| [1] Voltímetro digital.                | [21] Encoder de lectura velocidad        |
| [2] Amperímetro digital.               | [22] Sirga de acompañamiento de hilo.    |
| [3] Tecla selección gas.               | [23] Shunt medida corriente soldadura.   |
| [4] Tecla selección 4t.                | [24] Conector circuito electrónico.      |
| [5] Tecla selección hilo.              | [25] Soporte devanadora plástico.        |
| [6] Tecla selección programa.          | [26] Asa para transporte manual.         |
| [7] Selector de tensión soldadura.     | [27] Tacos de goma.                      |
| [8] Selector de velocidad de hilo.     | [28] Electroválvula de gas.              |
| [9] Medidor de caudal de gas.          | [29] Terminal cable de potencia.         |
| [10] Conexión de antorcha.             | [30] Brida retención cables.             |
| [11] Mando regulación caudal gas.      | [31] T de derivación gas.                |
| [12] Conexiones agua antorcha.         | [32] Brida ajuste caudal.                |
| [13] Cáncamo para elevación.           | [33] Devanadora para el carrete de hilo. |
| [14] Conector para equipo MIG          | [34] Indicador "A".                      |
| [15] Conexión gas de soldadura         | [35] Indicador "m/min".                  |
| [16] Borne positivo de soldadura.      | [36] Indicador "s".                      |
| [17] Entrada de hilo de soldadura.     | [37] Indicador "4t".                     |
| [18] Grupo tracción hilo de 4 rodillos | [38] Potenciómetro Burn-Back.            |
| [19] Grifo regulación caudal de gas.   | [39] Potenciómetro Hilo Cebado.          |
| [20] Motor de arrastre de hilo.        | [40] Potenciómetro Post-Gas.             |



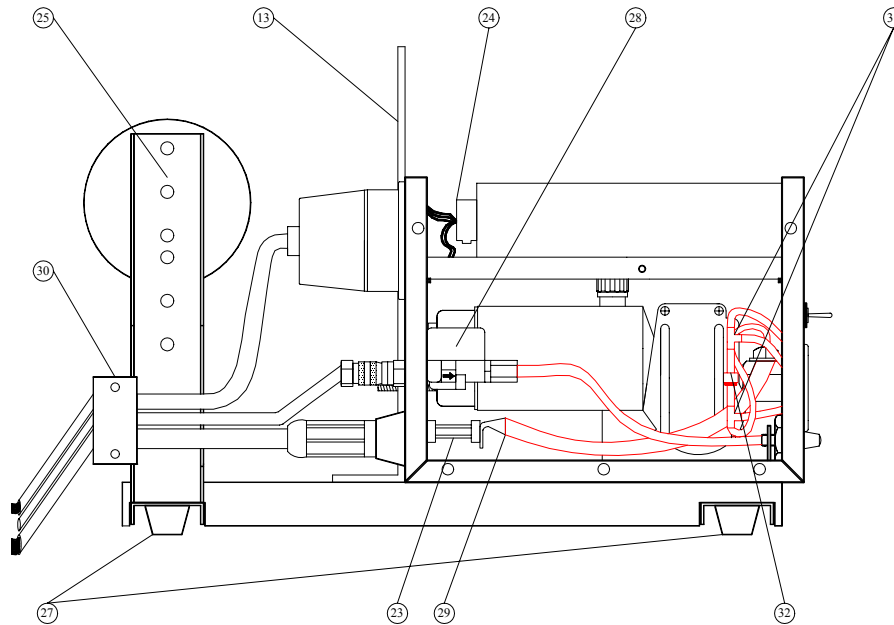
*Vista frontal.*



*Vista trasera.*



*Vista lateral derecha.*



*Vista lateral izquierda.*

## **PUESTA EN SERVICIO**

Desconectar la alimentación general del equipo de soldadura.

### **Conexiones.**

Conectar el cable de positivo de soldadura en el conector [16].

Conectar el gas de soldadura en el conector rápido [15].

Conectar el cable de interconexión con equipo en el conector [14].

Embridar los tres cables anteriores mediante la brida de retención [30].

### **Instalación hilo.**

Se suministra una devanadora para carrete de 300mm habitualmente.

Existe una devanadora con suplemento metálico para carrete de 200mm.

Colocar el carrete de hilo en la devanadora [33].

Colocar los rodillos correspondientes al diámetro del hilo.

Insertar el hilo por el orificio [17] y a través del tren de tracción de hilo [18].

Ajustar la presión de los rodillos de tracción para que el hilo no patine.

Conectar la antorcha de soldadura en el Euroconector [10].

Conectar la alimentación general del equipo de soldadura.

## **REGULACIÓN DE PARÁMETROS**

Desde el panel frontal se pueden regular los parámetros de soldadura, actuando sobre los mandos [7], [8].

Subir la palanca hacia arriba para aumentar el valor.

Bajar la palanca hacia abajo para disminuir el valor.

Pulsar y soltar (pulsación corta) para pequeños incrementos.

Pulsar y mantener (pulsación larga) para grandes variaciones.

### **Selección de tensión.**

Actuar sobre el mando [7], para establecer la tensión de soldadura.

El display [1] indica el valor de consigna entre 00.0 y 10.0

Este valor es similar al de un potenciómetro que regulase entre 0 y 10.

El valor mínimo 00.0 corresponde a la mínima tensión del grupo de soldadura.

El valor máximo 10.0 corresponde a la máxima tensión del grupo de soldadura.

### **Selección de velocidad de hilo.**

Actuar sobre el mando [8], para establecer la velocidad de hilo entre 0 y 20 m/min.

El display [2] indica la velocidad de hilo en m/min.

Se ilumina el indicador "m/min".

El equipo funcionará con la velocidad seleccionada al establecerse el arco.

Antes de iniciar el arco, la velocidad está alterada por el parámetro Hilo de Cebado (Ver Parámetros auxiliares).

## **AJUSTE DE CAUDAL DE GAS**

Pulsar la tecla selección gas [3] para activar la electroválvula.

Ajustar el caudal de gas con el mando regulación de gas [11].

El caudal se visualiza en el flotámetro digital [9].

Después de 10 segundos se parará automáticamente.

Pulsar la tecla selección gas [3], si se desea parar el gas anticipadamente.

## **INSERCIÓN DE HILO**

La velocidad de inserción de hilo está limitada entre 2 y 10 metros/minuto.

Esta velocidad es independiente de la velocidad de hilo en soldadura.

Pulsar la tecla Inserción de hilo [5] para activar el motor sin tensión de soldadura.

Mientras se pulsa la tecla de inserción [5]:

El display [2] visualiza la velocidad de inserción de hilo.

Mediante el mando [8] seleccionar la velocidad deseada.

Al soltar la tecla de inserción se reestablece la velocidad de hilo de soldadura.

## **PROGRAMAS DE SOLDADURA**

El equipo dispone de 5 programas de soldadura, en los que se memoriza la consigna de tensión de soldadura y de velocidad de hilo.

Se pueden ir llamando los programas con los datos memorizados, obteniendo los preajustes de cinco distintos trabajos de soldadura. Esto evita tener que buscar la nueva regulación de la máquina al cambiar de trabajo.

### **Visualizar el programa activo.**

Al conectar el equipo el display muestra el programa activo inicialmente.

Pulsar la tecla "PRG" [6] para ver el programa activo en cualquier momento.

El display visualiza: "PRG \_\_\_ 003" (por ejemplo programa 3).

### **Cambio de programa.**

Pulsar repetidamente la tecla "PRG" [6] para cambiar de programa.

El display indicará sucesivamente los números de programa seleccionados.

“PRG \_\_\_ 001”

“PRG \_\_\_ 002”

...

“PRG \_\_\_ 005”

Los cambios de regulación de tensión de soldadura y velocidad de hilo efectuados mediante los selectores [7], [8], quedan memorizados automáticamente en el programa que estuviera activo en aquel momento.

## **SECUENCIA DE GATILLO**

El equipo permite la soldadura en 2t (2 tiempos) o 4t (4 tiempos / automático).

### **Soldadura en 2 tiempos.**

Pulsar la tecla “4t” [4] hasta que se apague el indicador “4t” [37].

1. Pulsar el gatillo de la antorcha de soldadura para soldar.

Se activará la electroválvula de gas.

Después del tiempo de Pre-Gas se activará el hilo y la tensión de soldadura.

2. Soltar el gatillo de la antorcha para terminar de soldar.

Se quemará la parte final del hilo durante el tiempo de Burn-back (d=).

Se desactivará la electroválvula de gas después del tiempo de Post-Gas.

### **Soldadura en 4 tiempos.**

Pulsar la tecla “4t” [4] hasta que se ilumine el indicador “4t”[37].

El funcionamiento 4t de ciclo de soldadura se realiza por impulsos en el gatillo de la antorcha al principio y al final de la soldadura.

1. Pulsar el gatillo para iniciar la soldadura con los parámetros de cebado.

Se activará la electroválvula de gas.

Después del tiempo de Pre-Gas se activará el hilo y la tensión de soldadura.

La velocidad de hilo está reducida por el factor de Cebado.

2. Soltar el gatillo para soldar con los parámetros seleccionados.

El soldador puede soldar relajadamente sin mantener el gatillo pulsado.

Si no hay arco de soldadura, después de 2 segundos se parará el hilo, el gas y la tensión, volviendo a estado inicial.

3. Pulsar el gatillo para terminar la soldadura.

Se quemará la parte final del hilo durante el tiempo de Burn-back (d=).

4. Soltar el gatillo para apagar la electroválvula de gas.

## **INFORMACIÓN EN DISPLAY**

### **Antes de soldar.**

El display digital [1] indica la tensión de consigna de 0 a 10V.

El display digital [2] indica la velocidad del hilo en m/min.

Se ilumina el indicador “m/min” [35]

### **Durante la soldadura.**

El display digital [1] indica la tensión real de arco en Voltios.

El display digital [2] indica la corriente de soldadura en Amperios.

Se ilumina el indicador “A” [34]

### **Después de soldar.**

El voltímetro [1] y el amperímetro [2] retienen los valores reales de tensión y corriente con los que se ha efectuado la soldadura.

Después de un tiempo los displays vuelven al estado inicial indicando los valores de consigna de tensión y velocidad de hilo.

La retención de valores reales de tensión y corriente también desaparece si se actúa sobre las palancas de regulación de parámetros [7], [8].

## **PARÁMETROS AUXILIARES**

Existen tres potenciómetros para regular los siguientes parámetros auxiliares:

### **Burn-Back [Retardo de corriente]:**

Es el tiempo transcurrido desde que se detiene el hilo hasta que se apaga la corriente, al finalizar la soldadura. Evita que el hilo quede pegado a la pieza.

Actuar sobre el potenciómetro [38] seleccionando el tiempo deseado.

El display [2] indica momentáneamente el tiempo seleccionado, en segundos.

Se ilumina el indicador "(s)" [36].

Si el tiempo es mayor el hilo queda más alto (más corto).

Si el tiempo es menor el hilo queda más bajo (más largo).

### **Post-Gas [Retardo de gas]:**

Es el tiempo durante el cual todavía fluye gas al finalizar la soldadura, evitando la oxidación del material.

Actuar sobre el potenciómetro [40] seleccionando el tiempo deseado.

El display [2] indica momentáneamente el tiempo seleccionado, en segundos.

Se ilumina el indicador "(s)" [36]

### **Hilo de Cebado (%):**

Se puede establecer una velocidad reducida de hilo, para facilitar la ignición del arco. Se define como un porcentaje (%) de la velocidad de hilo en soldadura.

Seleccionar el valor 100(%) si no se desea velocidad reducida de ignición.

Actuar sobre el potenciómetro [39] seleccionando el valor deseado.

El display [2] indica momentáneamente el valor seleccionado.

### **Pre-Gas:**

Se puede establecer un tiempo de salida de gas antes de iniciar la soldadura, para facilitar la ignición del arco en presencia de gas.

Pulsar y mantener la tecla PRG [6] hasta que el display [1] indique "PrE".

El display [2] indica el valor actualmente seleccionado.

Se ilumina el indicador "(s)" [36].

Actuar sobre el mando [8], para establecer el nuevo valor de Pre-Gas.

Pulsar la tecla PRG [6] para salir.

## **POSIBLES INCIDENCIAS**

A continuación se señalan algunas de las incidencias que pueden presentarse, indicando sus causas y las soluciones a tomar para remediarlas.

<b>INCIDENCIAS</b>	<b>CAUSA POSIBLE</b>	<b>SOLUCIÓN</b>
NO FUNCIONA NADA	Interrupción en el cable de alimentación.	Verificar y reparar.
	Circuito electrónico averiado.	Substituir.
EL HILO AVANZA IRREGULARMENTE	Insuficiente presión sobre la palanca de tracción.	Apretar la palanca de regulación de presión.
	El hilo está fuera del canal del rodillo.	Colocarlo en el canal guía.
	Obstrucción de la sirga de la antorcha.	Substituir o limpiarla.

	Canal del rodillo no corresponde al diámetro del hilo.	Colocar el rodillo correcto.
	Excesivo freno del carrete devanadora.	Aligerar el freno destornillando.
	Hilo oxidado, mal enrollado, mal cobreado, espiras entrelazadas.	Eliminar las espiras en malas condiciones o substituir el carrete.
	Tubo de contacto en mal estado.	Comprobar i substituir.
EL HILO SALE INDEFINIDAMENTE SIN PARAR	Control electrónico averiado.	Substituirlo.
SOLDADURA POROSA	No hay salida de gas.	Comprobar.
	Corriente de aire en zona de soldadura.	Apantallar el aire o aumentar caudal de gas.
	Pieza a soldar en malas condiciones, oxidada, con aceite, etc...	Limpiar las superficies a soldar.
	Mala calidad de gas o hilo.	Substituir el hilo o el gas.
SE REDUCE LA POTENCIA AL SOLDAR	Falta una fase.	Verificar alimentación.
AL PULSAR EL GATILLO DE LA ANTORCHA NO FUNCIONA NADA	Microinterruptor de la pistola averiado o cable de señal interrumpido.	Cortocircuitar los contactos de señal en el Euroconector. Si funciona, verificar antorcha.

## **MANTENIMIENTO**

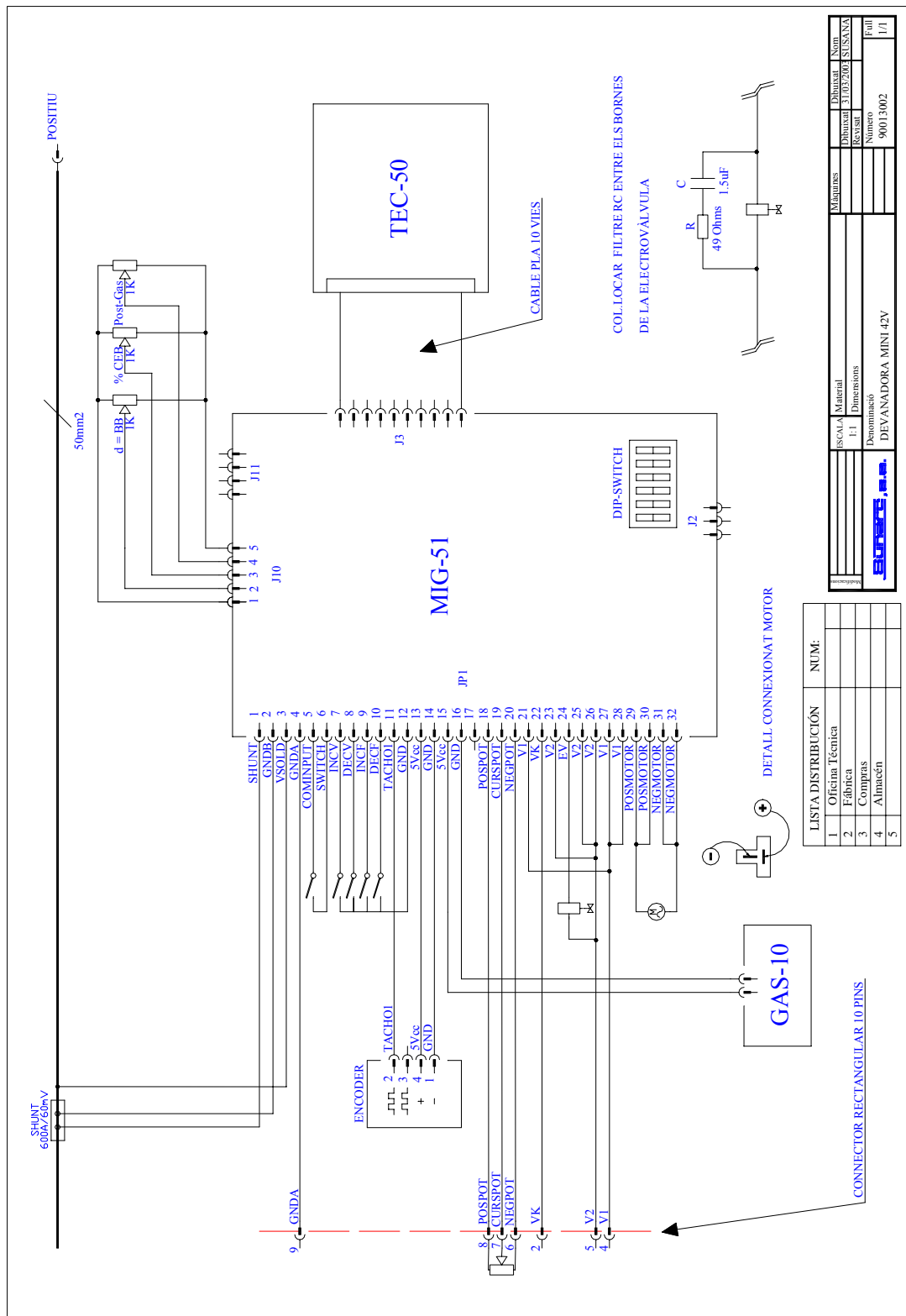
Las máquinas de la gama MICRO\_DEV precisan un mínimo mantenimiento. Es recomendable limpiar la máquina con una periodicidad de 1 a 3 meses, en función de la polución existente en el entorno de trabajo. En talleres donde se efectúan trabajos de amolado u otros trabajos que comporten la presencia en el ambiente de partículas metálicas, o partículas líquidas tales como aceites, es obligatorio efectuar una limpieza interior una vez al mes. Para efectuar la limpieza se desconectará el equipo de la red eléctrica mediante el interruptor exterior de acometida. Se accederá al interior del equipo quitando las tapas laterales. La limpieza se efectuará mediante chorro de aire comprimido seco. Se recomienda, una vez cada año, contactar con un servicio técnico autorizado de Sunarc, para efectuar una revisión general del equipo.

### **Nota.**

La empresa se reserva el derecho de introducir en cualquier momento, sin poner al día esta publicación, las medidas o modificaciones que por razones técnicas o

comerciales crea oportunas para la mejora y desarrollo de la máquina, así como las derivadas de adaptarse a los requisitos legales de los diferentes países. La sociedad tiene reservado el derecho de propiedad. No podrán ser reproducidos, ni comunicados o puestos a disposición de terceros los datos, esquemas o dibujos, ni se podrán construir los objetos en ellos representados, sin la autorización expresa de esta sociedad.





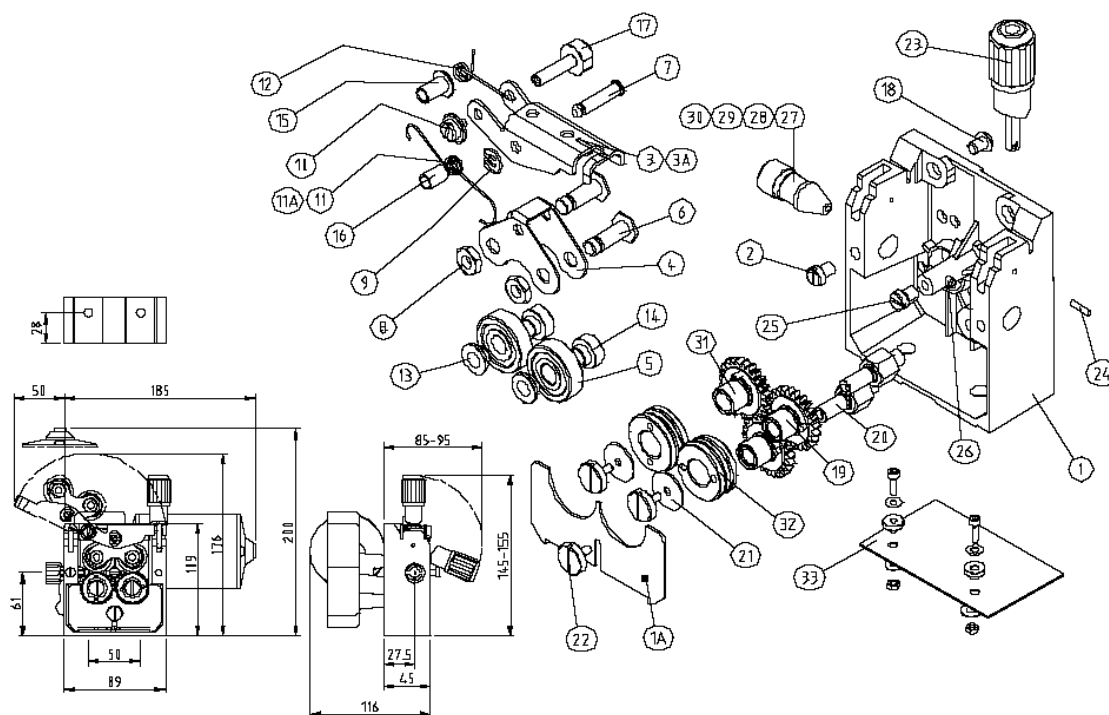
Unidad devanadora Micro\_Dev 42V.

## RECAMBIOS

Nº PIEZA	CODIGO	PIEZA	REFERENCIA	CANTIDAD
1	36001351	DISPLAY 7 SEGMENTOS CATH COMUN	D351 PK	3
2	36001351	DISPLAY 7 SEGMENTOS CATH COMUN	D351 PK	3
3	36007310	TECLA 15mm NOILUM, Au	RF15 3.14100.001	1
3A	36007311	CAPERUZA 15mm PARA TECLA RF15	5.46654.059/0234	1
4	36007310	TECLA 15mm NOILUM, Au	RF15 3.14100.001	1
4A	36007311	CAPERUZA 15mm PARA TECLA RF15	5.46654.059/0234	1
5	36007310	TECLA 15mm NOILUM, Au	RF15 3.14100.001	1
5A	36007311	CAPERUZA 15mm PARA TECLA RF15	5.46654.059/0234	1
6	36007310	TECLA 15mm NOILUM, Au	RF15 3.14100.001	1
6A	36007311	CAPERUZA 15mm PARA TECLA RF15	5.46654.059/0234	1
7	24020106	INTERRUP PALANCA *ON-OFF-ON*	637H/2	1
8	24020106	INTERRUP PALANCA *ON-OFF-ON*	637H/2	1
9	93098000	CONTROL ELECTRÓNICO GAS-10	*	1
10	20804121	ADAPTADOR CENTRAL HEXAGONAL	100082	1
11	43050010	JUNTA REGULACIÓN GAS	30CA54	1
11A	53063100	MANECILLA REGULACIÓN GAS	30CA02	1
12	53060511	TAPÓN CIEGO PLÁSTICO BJC	PG-11 6267	2
12A	53060611	TUERCAS PLÁSTICO BJC	PG-11 6259	2
13	91001193	SOPORTE GANCHO MINI_DEV	*	1
14	20770110	CLAVIJA CONECTOR MACHO 10 (W)	41101000 HA.10.STI.S	1
14A	20770010	BASE CONECTOR 10 (W)	41501000 HA.10.AG-LB	1
15	41200151	ADAPT RAP RECTUS MACHO/ROSCA	21SBAW-10-MPN	1
16	20800362	BORNE POTENCIA MACHO PANEL	70+95 mm2	1
17	53060311	PRENSAESTOPAS PLASTICO NORMANYL	PG-11	1
17A	53060611	TUERCAS PLÁSTICO BJC	PG-11 6259	1
18	52049842	GRUPO TRACCIÓN AUTO_LIFT 4 RODILLOS	ME9842_2000	1
19	94000116	GRIFO REGULACIÓN GAS	*	1
20	52011750	MOTOR 42V DC CON ENCODER	KSV5035/750	1
21	38209440	CONECTOR 4 VIAS PASO 2.54mm	281838_4	1
21A	20501040	TERMINAL DE CRIMPAR HE14	182734_2	3
22	53110014	SIRGA 4mts GRIS 1,2/1,6mm	Ref.:57283	0,18
23	25049601	SHUNT 600A/60mV	TAMAÑO REDUCIDO	1
24	38200632	CON. 32 VIES AEREO B2L 3.5/32	174790	1
25	91001137	SOPORTE DEVANADORA MINI_DEV	*	1
26	53020120	SOPORTE ASA PLÁSTICO	*	2
26A	15100020	ALUMINIO TUBO ANODIZADO	DIAMETRO 20*2	0,15
27	53014028	TACO DE GOMA UNIV NEGRO	d29x20	4
28	42010042	EV [2/2] d=2.8mm, 1/8", 42Vac	VE131.4BV,Coil KT09	1
28A	42010024	EV [2/2] d=2.8mm, 1/8", 24Vac	VE131.4BV,Coil KT09	1
29	20221213	TERMINALES TRIMAR	TA 12-13 d12-13 70mm2	2

30	94000077	BRIDA CABLES DEVANADORA AST	*	1
31	53060193	CONECTOR FORMA T PARA TUBO5/32	00500500193	2
32	53061143	BRIDA RETENCIÓN CABLE d=7mm	88197305	1
33	52950001	DEVANADORA PLÁSTICO	62059	1
34	36001311	DIODOS LED ROJO 3mm	TLHR 4401	1
35	36001311	DIODOS LED ROJO 3mm	TLHR 4401	1
36	36001311	DIODOS LED ROJO 3mm	TLHR 4401	1
37	36001311	DIODOS LED ROJO 3mm	TLHR 4401	1
38	53063114	BOTÓN NEGRO	BO_21_N EJE = 6.35	1
39	53063114	BOTÓN NEGRO	BO_21_N EJE = 6.35	1
40	53063114	BOTÓN NEGRO	BO_21_N EJE = 6.35	1

## DESPIECE GRUPO DE TRACCIÓN



*Grupo de tracción de hilo.*

## RECAMBIOS GRUPO DE TRACCIÓN (MEFR9842-2000)

Nº PIEZA	CODIGO	PIEZA	CANTIDAD	REFERENCIA
<b>CONJUNTO</b>	<b>52049842</b>	<b>Grupo tracción de hilo MEFR9842-2000</b>	<b>1</b>	<b>66966</b>
1		Carcasa para MEFR9842-2000	1	62660
1A		Kit protección	1	62663
2		Tornillo	5	62555
3		Brazo presión mano derecha	1	62646

3A		Brazo presión mano izquierda	Opcional	62670
4		Horquilla	1	62661
5	53112062	Rodillo de presión	1	62012
6	52252011	Eje rodillo presión	1	62011
7		Tornillo de posicionamiento	1	62667
8	52252015	Tuerca	1	62015
9	52252035	Clip circular	1	62035
10	52252037	Tornillo retención brazo presión	1	62037
11		Muelle mano derecha	1	62640
11A		Muelle mano izquierda	Opcional	62641
12		Muelle presión brazo auto-lift	1	62650
13		Tubo espaciador pequeño	1	62695
14		Tubo espaciador largo	1	62694
15		Tubo espaciador presión brazo auto-lift	1	62668
16		Tubo espaciador horquilla	1	62647
17		Eje brazo presión	1	62645
18		Tornillo Allen	1	62685
19	52174783	Adaptador de engranajes	1	74783
20		Eje adaptador engranajes	1	62691
21	52254770	Arandela	5	74770
22		Tornillo	1	62307
23		Aparato ajuste presión con escala	1	62676
24		Tornillo de posicionamiento 2.5x12 aparato de presión	5	62674
25	52252033	Tornillo M6x11	1	62033
26		Guía intermedia	1	62662
27		Guía entrada	1	100001
28		Guía entrada de hilo con tubo azul Ø2mm	1	100005
29		Guía entrada de hilo con tubo rojo Ø2.5mm	1	100004
30		Guía entrada con revestimiento flexible rojo Ø2.5mm	1	100003
31		Engranaje principal	1	62696
32	52252221	Placa de aislamiento	1	62221
33		Rodillo V hilo 1.0mm + 1.2mm	1	74109
<b>Desarrollo de rodillos</b>				
33	52120608	Rodillo V hilo 0.6mm + 0.8mm	1	74238
33	52120810	Rodillo V hilo 0.8mm + 1.0mm	1	74129
33	52121012	Rodillo V hilo 1.0mm + 1.2mm	1	74109
33	52121216	Rodillo V hilo 1.2mm + 1.6mm	1	74102
33	52120912	Rodillo V hilo 0.9mm + 1.2mm	1	74917
33	52120909	Rodillo U hilo 0.8mm + 0.9mm (Aluminio)	1	74919
33	52121112	Rodillo U hilo 1.0mm + 1.2mm (Aluminio)	1	74796
33	52121316	Rodillo U hilo 1.2mm + 1.6mm (Aluminio)	1	74797

33	52122532	Rodillo U hilo 2.4mm + 3.2mm (Aluminio)	1	74798
33	52121720	Rodillo U hilo 1.6mm + 2.0mm (Aluminio)	1	74918
33	52120910	Rodillo U hilo 0.8mm + 1.0mm (Aluminio)	1	74107
33		Rodillo U hilo 0.035 + 3/64inch (Aluminio)	1	74104
33	52131016	(*) Rodillo V hilo 1.0/1.2mm + 1.4/1.6mm	1	74289
33	52131424	(*) Rodillo V hilo 1.4/1.6mm + 2.0/2.4mm	1	74251
33	52132832	(*) Rodillo V hilo 2.8/3.2mm	1	74191
33	52131616	(*) Rodillo V hilo 1.6mm + 1.6mm	1	74290
33	52131012	(*) Rodillo V hilo 1.0/1.2mm + 1.0/1.2mm	1	74913
33		(*) Rodillo V hilo 0.045/0.052mm + 1/1.16inch	1	74105

Los rodillos de canal en “U”, para hilo de material blando (Aluminio).

Los rodillos de canal en “V”, para hilo de material duro.

(\*) Estos rodillos son para material duro con canal estriada tipo “knurled”.

### **CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS MOTOR KSV 5035/750**

Datos técnicos	Designación	Unidad	Valor
Tensión	$U_n$	Vdc	42
Relación de reducción	l	$n_1/n_2$	24
Test después de 20 min. de funcionamiento sin carga			
Par	$M_t$	Nm	1.5
Velocidad	$n_t$	Rpm	250
Corriente	$I_t$	A	2.8 max.
Test en operación continua			
Par	$M_k$	Nm	4.0
Velocidad	$N_k$	Rpm	240
Corriente	$I_k$	A	4.5 max.

---

# **SUNARC, S.A.**

**www.sunarc.com**

E-mail: ***sunarc@sunarc.com***

Poligon Industrial Can Sedó, s/n

08292 Esparreguera (Barcelona)

Tel. Servicio Técnico (34) 770.87.73

Tel. Centralita (34) 93.777.41.62

Fax (34) 93.777.42.03

---