

Rolliner 3G



Montageanleitung

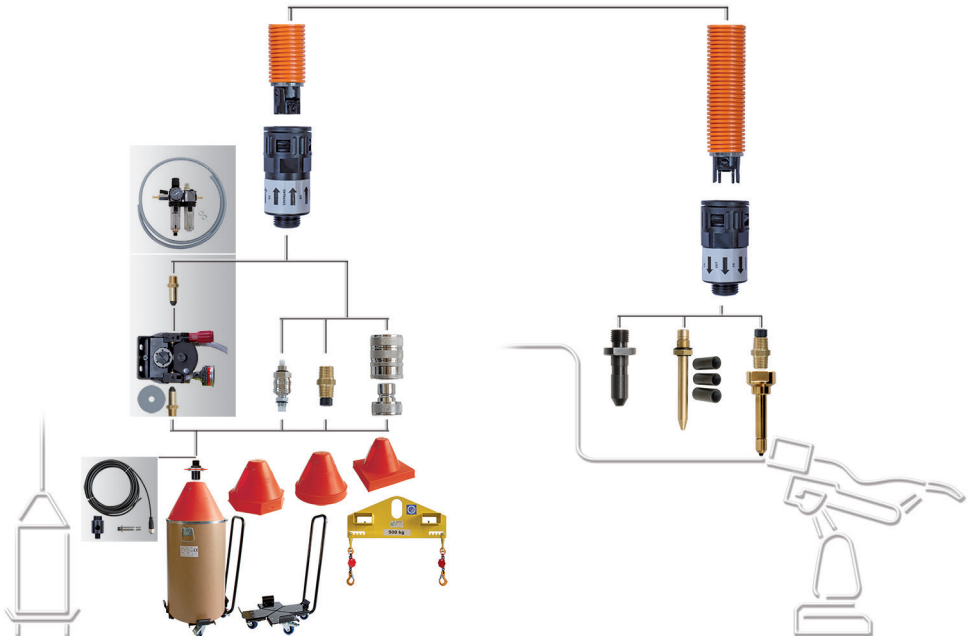
Halten Sie die Montageanleitung stets griffbereit.
Lesen Sie die Anleitung unbedingt vor Beginn der Montage.

Assembly instructions

Always keep the assembly instructions ready for use.
Be sure to read the instructions before starting the installation.

Drahtführung mit dem Drahtförderschlauch Rolliner 3G

Wire transport with Rolliner 3G wire feed hose



© MIGAL.CO GmbH • Wattstraße 2 • D-94405 Landau/Isar
Fon +49/(0)9951/69059-0 • Fax +49/(0)9951/69059-3900

Version: 1.0 Stand: 04/2017
Aktuellste Informationen: www.migal.co

Rolliner 3G

1. Produktbeschreibung

Der rollengeführte Drahtförderschlauch Rolliner 3G zeichnet sich durch eine im Vergleich zu herkömmlichen Drahtführungsschläuchen wesentlich verringerte Reibung aus. Die einzelnen Elemente des Rolliners enthalten jeweils ein Rollenpaar und sind über Gelenke miteinander verbunden. Jedes Element ist zum Nachbarelement um 90° gedreht, wodurch der Schweißdraht lückenlos ausschließlich über Rollen geführt wird. Zwischen den einzelnen Rollenpaaren befindet sich eine konische Führung, welche beim Einfädeln den Draht zum nächsten Rollenpaar hinführt und somit ein problemloses Einfädeln auch über enge Radien gewährleistet.

2. Technische Daten

Längen	beliebig - maximale Länge des Schutzschlauchs 25 m, kann mit Schlauchverbinder verlängert werden
Außendurchmesser	28,5 mm
Biegeradius	mindestens 70 mm beim Drahtefädeln und im Betriebszustand
Maximaler Drahtdurchmesser	1,6 mm
Förderbare Legierungen	alle Materialarten können vom Rolliner 3G transportiert werden (runde Drähte) also Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer, etc.
Maximale Drahtgeschwindigkeit	30 Meter pro Minute
Gewicht pro Meter	200 Gramm
Drahttemperatur	Maximal 40° Celsius
Reibungskoeffizient	0,08

1. Product description

With the roll-guided wire feed hose Rolliner 3G the friction is significantly reduced in comparison to conventional wire guide hoses. The individual elements contain a pair of rollers and are connected to each other via joints. Each element is turned by 90° to the adjacent element, whereby the welding wire is guided entirely by rollers. Between the individual pairs of rollers there is a conical guide, which during threading leads the wire to the next pair of rollers, thus ensuring trouble-free threading over narrow radii.



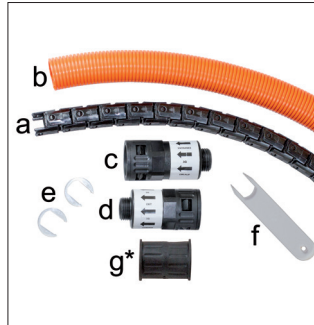
2. Technical Data

Length	any length - maximum length of conduit 25 m, can be extended with hose connector
Outside diameter	28.5 mm
Bending radius	minimum 70 mm at wire threading and during operation
Maximum wire diameter	1.6 mm
Conveyable alloys	all material types can be transported by Rolliner 3G (round wires), i.e. steel, stainless steel, aluminum, copper, etc.
Maximum wire feed speed	30 meters per minute
Weight per meter	200 grams
Wire temperature	maximum 40° Celsius
Coefficient of friction	0.08

Rolliner 3G

3. Lieferumfang

a	Rolliner 3G mit
b	Schutzschlauch PA12 (in bestellter Länge)
c	Anschluss Drahteinlauf
d	Anschluss Drahtauslauf
e	2 Stk. Halteklammern
f	Trennwerkzeug
g*	Schlauchverbinder in benötigter Stückzahl (bei Längen über 25 m)



3. Delivery

a	Rolliner 3G with
b	protective hose PA12 (in ordered length)
c	Connector wire inlet
d	Connector wire outlet
e	2 pcs. Retaining clips
f	Separation tool
g*	Hose connector in required quantity (for length more than 25 m)

4. Montage

4.1. Rolliner 3G Gehäuse (a) in Schutzschlauch PA12 (b) einziehen.

Einziehrichtung beachten!

Die Pfeile auf den Gehäuseelementen geben die Drahtlaufrichtung an welche gleichzeitig die Einziehrichtung ist.



4. Assembly

4.1. Insert Rolliner 3G elements (a) into protective hose PA12 (b).

Observe the directional arrows!

The arrows on each element show the wire feed direction as well as the insertion direction.

4.2. Halteklammern (e) am Ein- und Auslauf aufstecken.

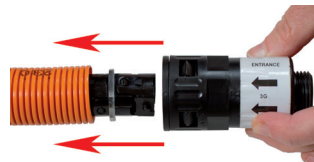
Richtige Position beachten!



4.2. Insert retaining clips (e) at the inlet and outlet.

Observe right position!

4.3. Anschluss Drahteinlauf (c) und -auslauf (d) aufstecken.



4.3. Connect the wire inlet (c) and wire outlet (d).

Rolliner 3G

5. Demontage

Um den Anschluss Drahteinlauf (c) und -auslauf (d) zu entfernen

den Ring an den Anschluss drücken

und vom Schlauch abziehen.

Dann die Halteklammern (e) entfernen und den Rolliner 3G (a) aus dem Schutzschlauch PA12 (b) ziehen.



5. Disassembly

To remove the wire inlet (c) and outlet (d),

press the ring on the connector

and pull it off the hose.

Then remove the retaining clips (e) and pull out the Rolliner 3G elements (a) of protective hose PA12 (b).

6. Kürzen des Rolliner 3G

Zum einfacheren Trennen der Gehäuse dient das Trennwerkzeug (f).

Richtige Position beachten!

Die richtige Position für das Einstecken des Trennwerkzeuges ist exakt über einem der Richtungs-pfeile leicht in Drahtlaufrichtung geneigt. Dabei ist zu beachten, dass die Laschen auf beiden Seiten gleichmäßig angehoben werden.

Dann bei noch aufgestecktem Trennwerkzeug die Elemente vorsichtig auseinander ziehen.

Das Zusammenstecken zweier Elemente ist völlig ohne Werkzeug möglich.



6. Disconnect Rolliner 3G elements

For easier separation of the elements use the separation tool (f).

Observe right position!

The correct position for the insertion of the separation tool is precisely above one of the directional arrows slightly inclined in the wire feed direction. Make sure that the tabs are evenly raised on both sides.

Then carefully pull apart the elements with the separation tool still attached.

Plugging together two elements is possible without any tool.

7. Verlängern des Schutzschlauches PA12

Mittels Schlauchverbinder (g*) kann der Schutzschlauch durch einfaches Ineinanderstecken beliebig verlängert werden.



7. Extension of protective hose PA12

By means of a hose connector (g*), the protective hose can be extended as desired by simply plugging it into one another.