

## Rolliner XL2



### Montageanleitung

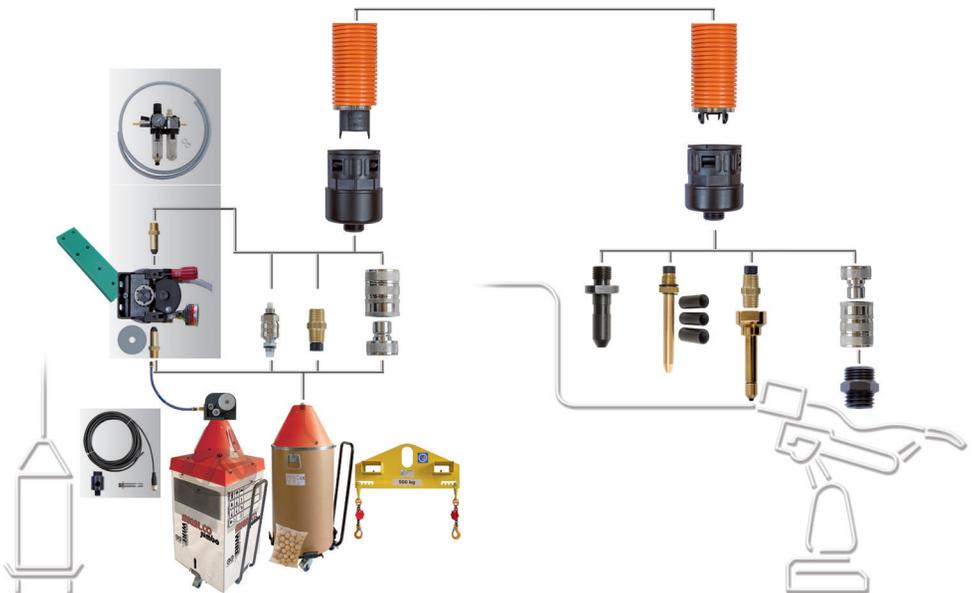
Halten Sie die Montageanleitung stets griffbereit.  
Lesen Sie die Anleitung unbedingt vor Beginn der Montage.

### 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 XL2

### Wire transport with Rolliner XL2 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: 05/2017  
Aktuellste Informationen: [www.migal.co](http://www.migal.co)

## Rolliner XL2

### 1. Produktbeschreibung

Der rollengeführte Drahtförderschlauch Rolliner XL2 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	42,5 mm (55 mm an den Anschlüssen)
Biegeradius	mindestens 150 mm beim Drahtefädeln und im Betriebszustand
Max. Drahtdurchmesser	4 mm
Förderbare Legierungen	alle Materialarten können vom Rolliner XL2 transportiert werden (runde Drähte) also Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer, etc.
Max. Drahtgeschwindigkeit	30 Meter pro Minute
Gewicht pro Meter	500 Gramm
Drahttemperatur	Maximal 40° Celsius
Reibungskoeffizient	0,08

### 1. Product description

With the roll-guided wire feed hose Rolliner XL2 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	42.5 mm (55 mm at the connectors)
Bending radius	minimum 150 mm at wire threading and during operation
Maximum wire diameter	4 mm
Conveyable alloys	all material types can be transported by Rolliner XL2 (round wires), i. e. steel, stainless steel, aluminum, copper, etc.
Maximum wire feed speed	30 meters per minute
Weight per meter	500 grams
Wire temperature	maximum 40° Celsius
Coefficient of friction	0.08

## Rolliner XL2

### 3. Lieferumfang

a	Rolliner XL2 mit Schutzschlauch PA12 (in bestellter Länge)
b	Schutzschlauch PA12 (in bestellter Länge)
c	Anschluss Drahteinlauf
d	Anschluss Drahtauslauf
e	2 Stk. Halteklammern
f*	Schlauchverbinder in benötigter Stückzahl (bei Längen über 25 m)



### 3. Delivery

a	Rolliner XL2 with protective hose PA12 (in ordered length)
b	protective hose PA12 (in ordered length)
c	Connector wire inlet
d	Connector wire outlet
e	2 pcs. Retaining clips
f*	Hose connector in required quantity (for length more than 25 m)

### 4. Montage

4.1. Rolliner XL2 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 XL2 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 wie abgebildet aufstecken.



4.2. Insert retaining clips (e) at the inlet and outlet as shown on the fotos.

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



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

## Rolliner XL2

### 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 XL2 (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 XL2 elements (a) of protective hose PA12 (b).

### 6. Kürzen des Rolliner XL2

Zum Trennen der Gehäuse diese wie abgebildet abwinkeln,

**mit dem Finger eine Lasche anheben**

und die Elemente

**mit einer Drehbewegung**

auseinander ziehen.



### 6. Disconnect Rolliner XL2 elements

To separate the elements, bend them as shown,

**lift a tab with your finger**

and pull apart the elements

**with a rotary movement.**



Die Elemente können ganz einfach wieder ineinander gesteckt werden.

The elements can easily be re-inserted.

### 7. Verlängern des Schutzschlauches PA12

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



### 7. Extension of protective hose PA12

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