

Umlenkrolle ULR-2 Pulley

Montage- / Bedienungsanleitung

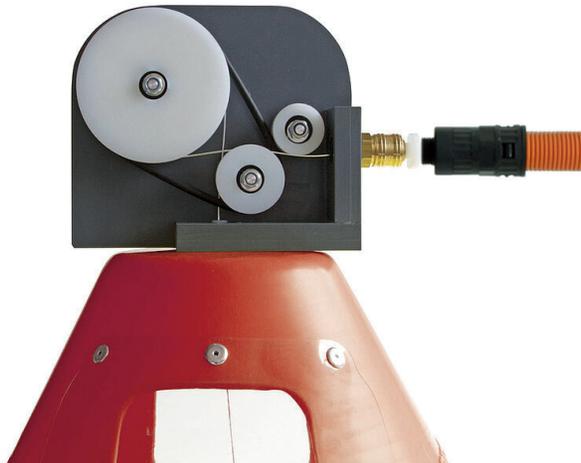
Halten Sie diese Anleitung stets griffbereit.
Lesen Sie die Anleitung unbedingt vor Beginn der Montage.

Assembly / Operating instructions

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

Umlenkrolle ULR-2 mit angeschlossenem Rolliner 3G

Pulley ULR-2 with connected Rolliner 3G



Umlenkrolle ULR-2 Pulley

1. Produktbeschreibung

Bei den Legierungen der 5000er Serie ist Draht aus Fässern sinusförmig vorgeformt. Dies kann beim mechanisierten Schweißen zu einer ungenauen Drahtpositionierung führen und wirkt sich speziell dann aus, wenn kleine Nahtquerschnitte mit großen Drahtdurchmessern geschweißt werden (z. B. Kehlnaht a4 mit 1,6 mm Drahtdurchmesser).

In diesem Fall wird die Umlenkrolle eingesetzt. Diese richtet den Draht in eine definierte Richtung und verhindert dadurch eine ungenaue Positionierung des Drahtes nach der Kontaktdüse. Außerdem wird Knotenbildung in den Fässern vermieden, indem das Drahtfördersystem vom Fass entkoppelt wird und somit verhindert, dass Spannungen im Drahtführungsschlauch in das Fass zurück wirken.

Die Umlenkrolle ULR-2 wird auf die Abspulhaube aufgesetzt und mit der Klemmutter fixiert. Eine Schnellkupplung, welche ein 1/4" Außengewinde zur Verbindung mit den Rolliner Drahtführungsschläuchen zur Verfügung stellt, ist im Lieferumfang enthalten. Für die Verbindung zum Softliner wird zusätzlich der Adapter 1/2" auf 1/4" mit Innengewinde (10,10,8,0006) benötigt.

Eine Bohrung zum Einsatz eines Drahtendensensors SMA-2 (10,10,7,0001) ist enthalten. Der Drahtauslauf führt nach rechts.

2. Technische Daten

Abmessungen über alles Breite x Höhe x Tiefe (mm)	245 x 175 x 55
Gewicht	0,85 kg
Einsetzbare Drahtdurchmesser (Aluminiumlegierungen der 5000er Serie)	1,0 - 1,6 mm
Auszugskräfte ML 5087, ML 5183, ML 5356 1,2 mm	9 N
ML 5087, ML 5183, ML 5356 1,6 mm	25 N

1. Product description

Wire from drums with alloys of the 5000 series is preformed sinusoidal. In mechanized welding this may lead to inaccurate positioning of the wire and specifically when small weld cross sections are welded with large wire diameters (e.g. a4 fillet weld with 1.6 mm wire diameter).

In this case, the pulley is used. It plastically deforms the wire electrode and thus the wire is pre-bent always in a defined direction, thereby preventing inaccurate positioning of the wire after the contact nozzle.

In addition, knot formation in the drums is avoided by decoupling the wire transport system from the drum and thus preventing stresses in the conduit from reverting into the drum.

The pulleys ULR-2 is mounted on the drum hood and fixed with the clamping nut. A quick coupling, which provides a 1/4" external thread for connection to the Rolliner conduits, is included in the delivery. For the connection to the Softliner the adapter 1/2" to 1/4" with internal thread (10,10,8,0006) is required.

A borehole for connecting the wire end control SMA-2 (10,10,7,0001) is included. The wire exit leads to the right side.

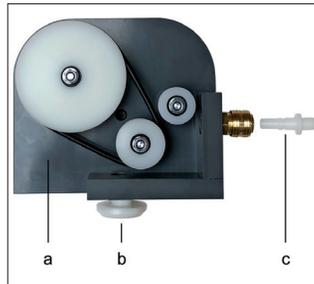
2. Technical Data

Dimensions overall width x height x depth (mm)	245 x 175 x 55
Weight	0.85 kg
Suitable wire diameters (Aluminium alloys of the 5000 series)	1.0 - 1.6 mm
Pull-out forces ML 5087, ML 5183, ML 5356 1.2 mm	9 N
ML 5087, ML 5183, ML 5356 1.6 mm	25 N

Umlenkrolle ULR-2 Pulley

3. Lieferumfang

a	Umlenkrolle mit aufgeschraubter Klemmutter
b	
c	Schnellkupplung mit 1/4" Außengewinde



3. Delivery

a	Pulley with mounted clamping nut
b	
c	Quick coupling with 1/4" external thread

4. Montage

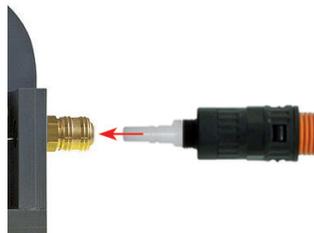
4.1. Umlenkrolle (a) mittels Klemmutter (b) auf Abspulhaube montieren.



4. Assembly

4.1. Mount the pulley (a) on the drum hood by means of the clamping nut (b).

4.2. Schnellkupplung (c) auf Rolliner oder Softliner schrauben und auf die Umlenkrolle aufstecken.



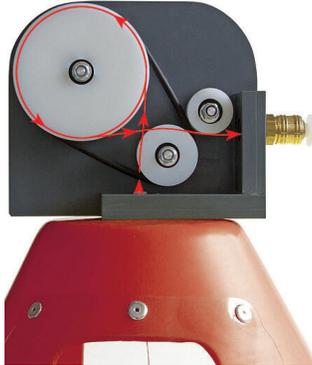
4.2. Screw the quick coupling (c) onto the Rolliner or Softliner and plug it on the pulley.

Umlenkrolle ULR-2 Pulley

5. Inbetriebnahme

5.1. Einführen des Drahtes

Draht von unten durch die Klemmutter (b) einführen, eine 360° Schleife im Gegenuhrzeigersinn um die große Rolle herum legen und zwischen den beiden kleinen Richtrollen hindurch in die Schnellkupplung einführen.



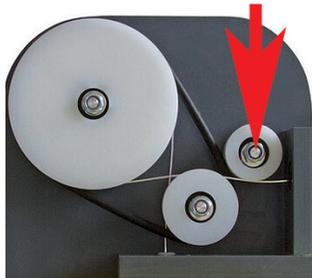
5.2. Einstellen der Richtrollen

Ein ca. 6 m langes Drahtstück durch die Umlenkrolle heraus ziehen, abtrennen und flach auf den Boden legen.

Die Umlenkrolle ist dann richtig eingestellt, wenn diese Drahtschleife einen Durchmesser von ca. 60 bis 120 cm aufweist. Ein gebräuchlicher Anfangswert ist die Mittelstellung der Rolle.

Die Verstellung der Richtrolle erfolgt mittels Exzentrerschraube (R) auf der Rückseite der Umlenkrolle.

Ist der Durchmesser der Drahtschleife zu klein, muss die Rolle nach oben verstellt werden und vice versa.



5. Commissioning

5.1. Insert the wire

Insert the wire from below through the clamping nut (b), place a 360° loop in the counterclockwise direction around the large roller and insert it between the two small straightening rollers into the quick coupling.

5.2. Adjust the guide rollers

Pull a 6 m long piece of wire through the pulley, cut it off and lay it flat on the ground.

When the pulley is adjusted correctly this wire loop will have a diameter of approximately 60 to 120 cm.

A common starting value is the center position of the roller.

To adjust the rollers the eccentric screw (R) on the back of the pulley is used.

If the diameter of the wire loop is too small, the roller must be adjusted upwards, and vice versa.

6. Option: Drahtensensor

Zur Überwachung des Drahtendes kann nach Entfernen des Blindstopfens (S) auf der Rückseite der Sensor SMA-2 eingesetzt werden.



6. Option: Wire end sensor

For the detection of the wire end the sensor SMA-2 can be installed after removing the blind plug (S) on the back.