

Producent francuski  
od 1964 r

[www.gys.fr](http://www.gys.fr)



# JAK WYBRAĆ SWOJE ROLKI ?

Rolki są istotną częścią półautomatycznego źródła prądu i muszą być dostosowane do podajnika drutu oraz drutu używanego do spawania metodą MIG/MAG. Ich zadaniem jest podawanie drutu do palnika, a tym samym dostarczanie materiału do spawania.

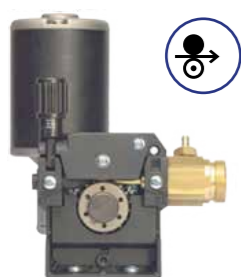
Przy wyborze podajnika należy wziąć pod uwagę 3 następujące elementy:

- Typ rolki odpowiedni dla danej szpuli;
- Rodzaj rowka w zależności od użytego drutu;
- Wielkość rowka odpowiada średnicy użytego drutu.



## 1. Rodzaje rolek

Podajnik drutu z napędem silnikowym może mieć 2 lub 4 rolki w zależności od jego mocy. Jego wielkość jest związana z potrzebą i rodzajem szpuli, która ma być używana (szpula o wadze 15 kg będzie trudniejsza do rozwinięcia i będzie wymagała większej siły napędowej).



Podajnik drutu z 1 rolką napędzaną silnikiem



Podajnik drutu z 2 rolkami z napędem silnikowym



Podajnik drutu z 4 rolkami z napędem silnikowym

Istnieją dwa rodzaje rolek w składzie podajnika z napędem:

**a. Rolki tzw. «silnikowe»**, których zadaniem jest napędzanie drutu ruchem obrotowym.

Uwagi: W przypadku podajnika drutu, rolki z napędem silnikowym znajdują się na dole (☞). W przypadku wersji z 4 rolkami napędowymi pozostałe 2 znajdują się na górze (☞).

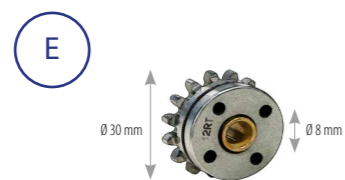
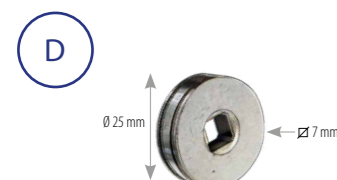
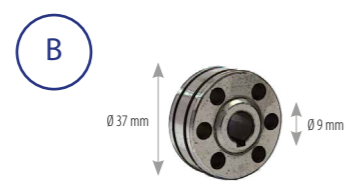
**b. Tak zwane «rolki dociskowe»** których zadaniem jest przytrzymanie drutu w rowku i tym samym prawidłowe poprowadzenie go do palnika.

Uwagi: w podajniku z napędem, rolka(i) dociskowa(e) znajduje się u góry (☞). Rolki dociskowe mogą być również napędzane (☞). Jeśli zastosowane 4 rolki są identyczne, nazywamy je wałkami bliźniaczymi.

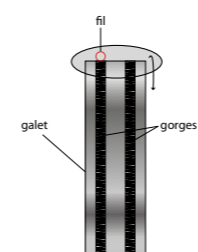
Uwaga: im więcej jest rolek silnika, tym gładziej i bardziej regularny będzie odwijany drut.

## 2. Gama rolek GYS

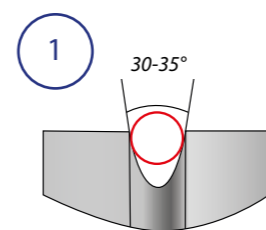
Dla podajników GYS istnieje 6 rodzajów rolek (A, B, C, D, E i F).



## 3. Rodzaje rowków

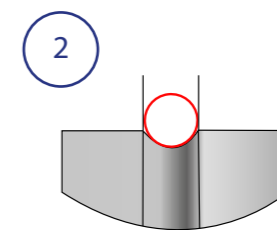


Widok promieniowy



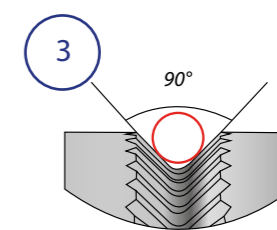
Rowek V

stal / stal nierdzewna



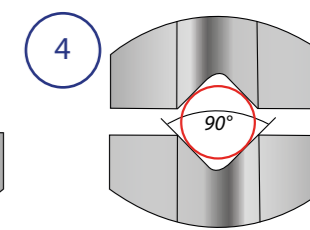
U-kształtana gardziel

aluminium



Karbony rowek V

druty rdzeniowe



Rowki twin w kształcie litery V

aluminium

## 4. Wybór odpowiednich rolek

Aby zidentyfikować właściwe rolki, należy zapoznać się z tabelą B różnych rolek w celu określenia typu (A, B, C, D, E i F). Następnie należy zapoznać się z tabelą A w celu określenia średnicy drutu i materiału.

Przykład: jeżeli użytkownik posiada urządzenie MULTIPLEARL 211.4 i chce spawać drut aluminiowy o średnicy 0,8 mm, powinien zastosować 2 rolki typu B, nr ref. 042377.

### A. Referencje rolek GYS

		Typ A	Typ B	Typ C	Typ D	Typ F	Typ E		
		x1	x1	x2	x2	x4	x1	x4	x2
Stal / stal nierdzewna ①	Ø 0.6 / 0.8	042339	042087	042353	041738	—	039483	061859	Ø 0.6 < 1.6 038561
	Ø 0.8 / 1.0	041189	042100	042360	042094	—	—	061866	
	Ø 1.0 / 1.2	062221	042179	046849	042117	—	—	061873	
	Ø 1.2 / 1.4	—	—	—	039780	—	—	—	
	Ø 1.2 / 1.6	—	—	042384	041752	—	—	061880	
Aluminium ② ④	Ø 0.8 / 1.0	041196	042155	042377	042148	—	039469	061897	Ø 1.0 038578
	Ø 1.0 / 1.2	062214	042186	040915	042162	—	—	061903	Ø 1.2 038585
	Ø 1.2 / 1.6	—	—	042391	041776	—	—	061910	Ø 1.6 038592
Drut rdzeniowy ③	Ø 0.6 / 0.9	068933	068940	—	—	—	068926	—	—
	Ø 0.8 / 0.9	046856	—	—	—	—	039476	—	—
	Ø 0.9 / 1.0	—	—	—	—	—	044081	—	—
	Ø 0.9 / 1.1	—	—	—	—	—	—	061927	—
	Ø 0.9 / 1.2	042346	042131	042407	042124	—	—	—	—
	Ø 1.2 / 1.4	—	—	—	—	047693	—	—	Ø 1.2 038608
	Ø 1.2 / 1.6	—	—	—	038646	—	—	061934	Ø 2.4 038622
	Ø 1.4 / 2.0	—	—	—	—	—	—	061941	—
	Ø 1.6 / 2.0	—	—	—	037113	—	—	—	Ø 1.6 038615
	Ø 1.6 / 2.4	—	—	—	—	040519	—	061958	—
	Ø 1.8 / 2.0	—	—	—	061743	—	—	—	Ø 1.8 061750
	—	—	—	—	—	—	—	—	Ø 2.0 037106
—	—	—	—	—	—	—	—	Ø 2.4 038622	

## B. Rodzaje rolek w zależności od spawarki

PRODUKT	Typ rolki	Ilość rolek	Rolka zmotoryzowana	Rolka oryginalna	DRUT RDZENIOWY				DRUT PEŁNY STALOWY / NIERDZEWNY					Drut pełny aluminiowy				Szpula drutu MIG / MAG		
					0.6	0.9-1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	0.6	0.8	1.0	1.2	1.6	0.8	1.0	1.2	1.6	Ø100
<b>SMARTMIG</b>																				
SMARTMIG 110	D	2	1	90°V z nacięciami - 0,9																
SMARTMIG 142	A	2	1	35°V - 0.6 / 0.8																
SMARTMIG 152	A	2	1	35°V - 0.6 / 0.8																
SMARTMIG 162	A	2	1	35°V - 0.6 / 0.8																
SMARTMIG 182	A	2	1	35°V - 0.6 / 0.8																
<b>MONOGYS</b>																				
MONOGYS 200-4CS	A	4	2	35°V - 0.8 / 1.0																
MONOGYS 250-4CS	B	4	2	35°V - 0.8 / 1.0																
MONOGYS 320-4CS	B	4	2	35°V - 1.0 / 1.2																
<b>EASYMIG</b>																				
EASYMIG 85	D	2	1	90°V z nacięciami - 0.6 / 0.9																
EASYMIG 110	D	2	1	35°V - 0.8 / 90°V z nacięciami - 0.9																
EASYMIG 130	D	2	1	35°V - 0.8 / 90°V z nacięciami - 0.9																
EASYMIG 140	D	2	1	35°V - 0.8 / 90°V z nacięciami - 0.9																
EASYMIG 150	A	2	1	35°V - 0.8 / 90°V z nacięciami - 0.9																
EASYMIG 160	A	2	1	35°V - 0.8 / 90°V z nacięciami - 0.9																
<b>MULTIPEARL</b>																				
MULTIPEARL 210-2	A	2	1	35°V - 0.6 / 0.8																
MULTIPEARL 210-4 XL	B	4	2	35°V - 0.6 / 0.8																
MULTIPEARL 211-4	B	4	2	35°V - 0.6 / 0.8																
<b>MULTIWELD</b>																				
MULTIWELD 180M-C	A	4	2	35°V - 0.8 / 90°V z nacięciami - 0.9																
MULTIWELD 200M-C	A	4	2	35°V - 0.8 / 1.0																
MULTIWELD FV 220M-C	A	4	2	35°V - 0.8 / 1.0																
MULTIWELD 250T-C	A	4	2	35°V - 0.8 / 1.0																
MULTIWELD 320T-C	B	4	2	35°V - 0.8 / 1.0																
MULTIWELD 200M	A	4	2	35°V - 0.8 / 1.0																
MULTIWELD FV 220M	A	4	2	35°V - 0.8 / 1.0																
MULTIWELD 250T	A	4	2	35°V - 0.8 / 1.0																
MULTIWELD 320T	B	4	2	35°V - 0.8 / 1.0																
MULTIWELD 400T	B	4	2	35°V - 1.0 / 1.2																
<b>KRONOS</b>																				
KRONOS 250M	B	4	2	35°V - 0.8 / 1.0																
KRONOS 250T	B	4	2	35°V - 1.0 / 1.2																
KRONOS 320T	B	4	2	35°V - 1.0 / 1.2																
KRONOS 400T Duo	B	4	2	35°V - 1.0 / 1.2																
KRONOS 400T W	B	4	2	35°V - 1.0 / 1.2																
KRONOS 400T G	-	-	-	-																
KRONOS 400T GW	-	-	-	-																
WF 35	B	4	2	35°V - 1.0 / 1.2																
WF 50	F	4	4	35°V - 1.0 / 1.2																
<b>NEOMIG</b>																				
NEOMIG 400 G	-	-	-	-																
NEOMIG 500 G	-	-	-	-																
WF 35	B	4	2	35°V - 1.0 / 1.2																
WF 50	F	4	4	35°V - 1.0 / 1.2																
<b>EXAGON</b>																				
EXAFEED-4L	C	4	2	35°V - 1.0 / 1.2																
NOMADFEED 425-4 CC/ CV	E	4	2	35°V - 1.6																
	C			35°V - 1.2 / 1.6																
<b>NEOPULSE</b>																				
NEOPULSE 220 C	B	4	2	35°V - 0.8 / 1.0																
NEOPULSE 220 C XL	B	4	2	35°V - 0.8 / 1.0																
NEOPULSE 320 C	F	4	4	35°V - 1.0 / 1.2																
NEOPULSE 400 CW	F	4	4	35°V - 1.0 / 1.2																
NEOPULSE 400 G	F	-	-	-																
NEOPULSE 500 G	F	-	-	-																
NEOFEED-4W	F	4	4	35°V - 1.0 / 1.2																
SMARTFEED M-4	F	4	4	35°V - 1.0 / 1.2																
<b>E GYS AUTO</b>																				
E1 GYS AUTO	B	4	2	35°V - 0.6 / 0.8																
E2 GYS AUTO	B	4 (x2)	2	35°V - 0.8 / 1.0																
				35°V - 0.6 / 0.8																
E3 GYS AUTO	B	4 (x3)	2	35°V - 0.8 / 1.0																
				35°V - 0.6 / 0.8																
<b>AUTOPULSE</b>																				
AUTOPULSE 220-M1	B	4	2	35°V - 1.0 / 1.2																
AUTOPULSE 220-M2	B	4 (x2)	2	35°V - 0.8 / 1.0																
				35°V - 1.0 / 1.2																
AUTOPULSE 220-M3	B	4 (x3)	2	35°V - 0.6 / 0.8																
				35°V - 0.8 / 1.0																
				35°V - 1.0 / 1.2																
AUTOPULSE 320-T1	B	4	4	35°V - 1.0 / 1.2																
				35°V - 0.8 / 1.0																
AUTOPULSE 320-T3	C	4 (x3)	4	35°V - 0.8 / 1.0																
				35°V - 1.0 / 1.2																