

Produttore francese  
dal 1964

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



**C**OME SCEGLIERE  
I RULLI?

I rulli sono una parte essenziale del generatore semiautomatico e devono essere adattati al trainafile e al filo utilizzato durante la saldatura MIG/MAG. Il loro ruolo è quello di trascinare il filo nella torcia e quindi di fornire materiale per il processo di saldatura.

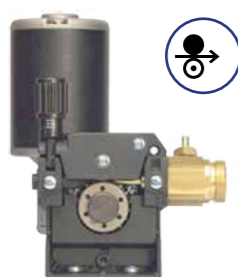
Nella scelta del rullo si deve quindi tener conto dei seguenti tre elementi:

- Il tipo di rullo adattato al trainafile;
- Il tipo di scanalatura secondo il filo utilizzato;
- La dimensione della scanalatura corrispondente al diametro del filo utilizzato.



## 1. I tipi di rulli

Un trainafile motorizzato può avere 2 o 4 rulli a seconda della sua potenza. La sua dimensione è legata alla necessità e al tipo di bobina da azionare (una bobina di 15 kg sarà più difficile da svolgere e richiederà più potenza di azionamento).



Trainafile con 1 rullo motore



Trainafile con 2 rulli motore



Trainafile con 4 rulli motore

Ci sono due tipi di rulli nella composizione di un trainafile motorizzato:

**a. I cosiddetti rulli «motore»** il cui ruolo è quello di guidare il filo con un movimento rotatorio.

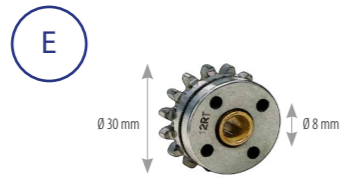
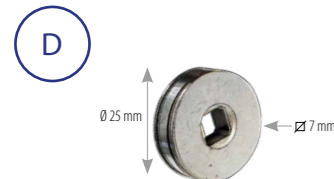
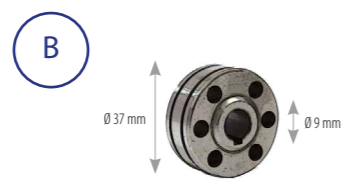
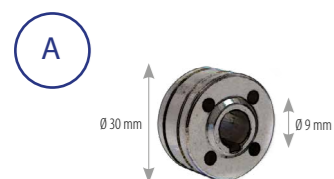
Note: su una bobina motorizzata il/i rullo/i motore sono situati in basso (☞☞). Nel caso di una versione con 4 rulli di trascinamento, gli altri 2 si trovano in alto (☞☞).

**b. I cosiddetti «rulli di pressione»** il cui ruolo è quello di mantenere il filo nella scanalatura e quindi di guidarlo correttamente verso la torcia. Note: su una bobina motorizzata il/i rullo/i di pressione si trovano in alto (simbolo GYS ☞☞). I rulli di pressione possono anche essere motore (☞☞). Se i 4 rulli utilizzati sono identici, si chiamano rulli twin-gemelli.

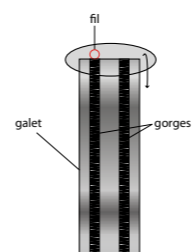
Nota: più rulli motore ci sono, più liscio e regolare sarà lo srotolamento del filo.

## 2. La gamma di rulli GYS

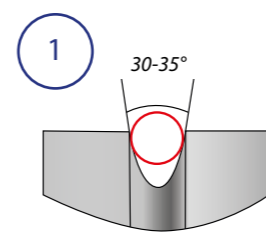
Per quanto riguarda i trainafile GYS, ci sono 6 tipi di rulli (A, B, C, D, E e F).



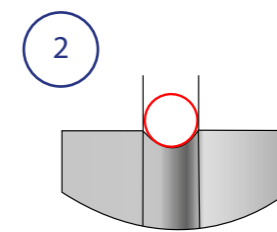
## 3. I tipi di scanalature



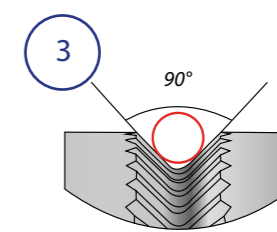
Vista radiale



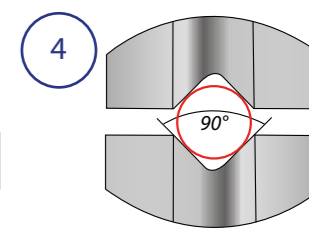
Scanalatura a V  
acciaio / inox



Scanalatura a U  
alluminio



Scanalatura a V dentellata  
fili animati



Scanalature twin a V  
alluminio

## 4. Scegliere i rulli giusti

Per identificare i rulli corretti, fare riferimento alla Tabella B che mostra i diversi trainafile per definirne il tipo (A, B, C, D, E e F), quindi fare riferimento alla Tabella A per identificare il diametro del filo e il suo materiale.

Esempio ☞☞☞☞: se un utilizzatore possiede un MULTIPEARL 211.4 e desidera saldare un filo di alluminio del diametro di 0,8 mm, deve utilizzare 2 rulli di tipo B della rif. 042377.

### A. Riferimenti dei rulli GYS

		Tipo A		Tipo B		Tipo C		Tipo D		Tipo F		Tipo E	
		x1	x1	x2	x2	x4	x1	x4		x2			
Acciaio / Inox 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					
Alluminio 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			
Filo pieno 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. Tipi di rulli a seconda della saldatrice

PRODOTTO	Tipo di rullo	Q.tà rulli	Rullo motore	Rullo originale	Filo pieno				Filo animato acciaio/inox				Filo animato alluminio				Bobina di filo 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
<b>SMARTMIG</b>																			
SMARTMIG 110	D	2	1	90°V dentato -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 dentato -0.6 / 0.9															
EASYMIG 110	D	2	1	35°V - 0.8 / 90°V dentato -0.9															
EASYMIG 130	D	2	1	35°V - 0.8 / 90°V dentato -0.9															
EASYMIG 140	D	2	1	35°V - 0.8 / 90°V dentato -0.9															
EASYMIG 150	A	2	1	35°V - 0.8 / 90°V dentato -0.9															
EASYMIG 160	A	2	1	35°V - 0.8 / 90°V dentato -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 dentato -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															
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															