

## PRUEBA DE ARROLLAMIENTO EN EL MANDRIL mod. MW

STANDARDS: IEC 60851-3.5, DIN 46453, NEMA MW 1000

**PROCEDIMIENTO DEL TEST:** Se arrolla una muestra de alambre de manera de formar 10 vueltas contiguas, en un mandril de metal pulido cuyo diametro se precisa en las especificaciones. Para tal operacion se debe hacer girar el mandril a una velocidad que va desde 60 a 120 giros por minuto, ejercitando sobre el alambre la traccion adecuada para asegurar el contacto con el mandril. Mientras se realiza el arrollamiento se debe evitar que el alambre sufra estiramientos o torciones. Cuando se completa la operacion y para asegurarse de que no existan grietas se examina la muestra con una lupa que tenga los sig. aumentos:

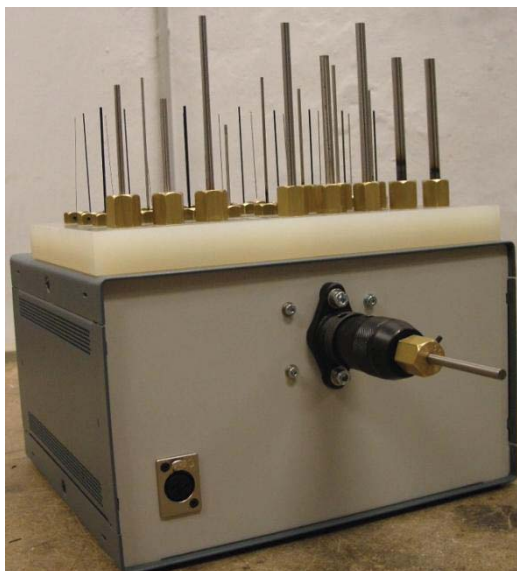
- De 10 hasta 15 x , para diam. Nominales inferiores o iguales a 0,04 mm
- De 6 hasta 10 x , para diametros superiores a 0,04 o iguales a 0,5 mm
- A simple vista o hasta 6x para diam. > di 0,5 mm.

Se ejecutan tres pruebas.

- Adaptado para diametros de 0,04 hasta 1,60 mm.
- Motoreductor en c.c. con velocidad de rotacion de 110 rpm. (De 100 a 2000 rpm mod. MW1).
- Contador digital de vueltas (mod. MW1).
- Adjunto un set completo de 36 mandriles.

### CARACTERISTICAS TECNICAS

| Modelo   | Alimentacion                 | Dimensiones          | Peso          |
|----------|------------------------------|----------------------|---------------|
| Mod. MW  | 230V 50/60Hz monofasica 50VA | 350 x h 280 x 490mm  | 18 kg 39,6 lb |
| Mod. MW1 | 230V 50/60Hz monofasica 70VA | 350 x h 340 x 490 mm | 24 kg 52,8 lb |



Mod. MW



Mod. MW1

### OPCIONES:

- WEI Pesos de carga y prueba para el autopegado termico o con solvente.