

Seccionadoras tipo fusível

Fuse switch disconnectors

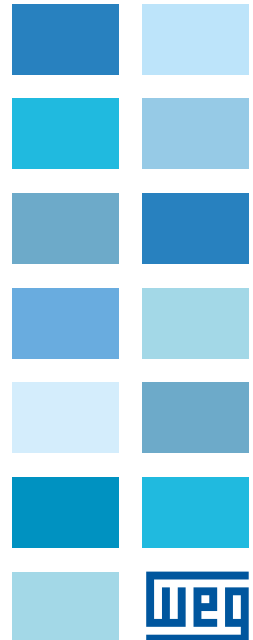
Seccionadores tipo fusible

FSW 630

Manual de instruções para a montagem e manutenção de seccionadoras tipo fusível

Instruction manual for mounting and service of fuse switch disconnectors

Manual de instrucciones para montaje y mantenimiento de seccionadoras fusibles



Manual de instruções para a montagem e manutenção de seccionadoras tipo fusível

3-9

Português

Instruction manual for mounting and service of fuse switch disconnectors

10-16

English

Manual de instrucciones para el montaje y mantenimiento de seccionadores tipo fusible

17-23

Español

PORTUGUÊS

CONTEÚDO

| | |
|--|----------|
| 1. OPERAÇÕES BÁSICAS | 4 |
| 1.1. ABERTURA DA TAMPA | 4 |
| 1.2. FECHAMENTO DA TAMPA | 4 |
| 1.3. RETIRADA DA TAMPA | 4 |
| 1.4. MONTAGEM DA TAMPA | 5 |
| 1.5. RETIRADA DA PROTEÇÃO DE TERMINAIS | 5 |
| 1.6. MONTAGEM DA PROTEÇÃO DE TERMINAIS | 6 |
| 2. MONTAGEM DA SECCIONADORA | 6 |
| 2.1. MONTAGEM DA SECCIONADORA NA BASE DE MONTAGEM | 6 |
| 3. FIXAÇÃO DOS CONDUTORES DE SAÍDA | 7 |
| 3.1. FIXAÇÃO DOS CONDUTORES COM TERMINAL DE CABO - GRAMPO PARAFUSO TIPO M | 7 |
| 3.2. MONTAGEM DE CONDUTORES COM TERMINAL NU - GRAMPO PONTE TIPO S | 7 |
| 4. INSERÇÃO, RETIRADA E VERIFICAÇÃO DAS CONDIÇÕES DOS ELOS FUSÍVEIS | 8 |
| 4.1. INSERÇÃO DOS ELOS FUSÍVEIS..... | 8 |
| 4.2. RETIRADA DOS ELOS FUSÍVEIS..... | 8 |
| 4.3. VERIFICAÇÃO DAS CONDIÇÕES DOS ELOS FUSÍVEIS | 9 |
| 5. CONTATOS AUXILIARES..... | 9 |
| 6. DESCARTE DO MATERIAL UTILIZADO..... | 9 |
| 7. CONDIÇÕES DE TRANSPORTE E ARMAZENAMENTO..... | 9 |

1. OPERAÇÕES BÁSICAS

1.1. ABERTURA DA TAMPA

- Segure a alça e abra a tampa com firmeza (Figura 1).



Figura 1



Figura 2

1.2. FECHAMENTO DA TAMPA

- Segure a alça e feche a tampa com firmeza (Figura 2).

1.3. RETIRADA DA TAMPA

- Abra a tampa (de acordo com o ponto 1).
- Mova a tampa ao longo da base da seccionadora e então retire a tampa (Figura 3).

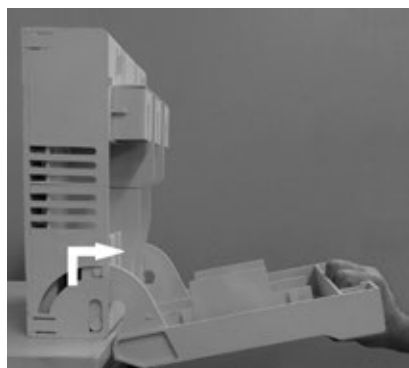


Figura 3

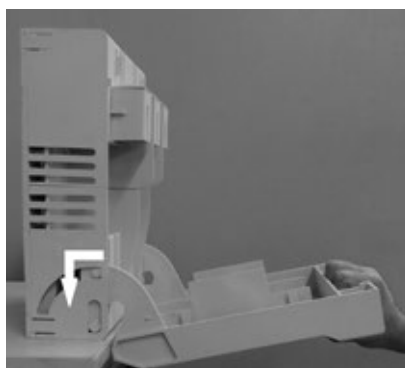


Figura 4

1.4. MONTAGEM DA TAMPA

- Insira a tampa na base da seccionadora e então mova a tampa ao longo da base da seccionadora e feche com firmeza (4).

1.5. RETIRADA DA PROTEÇÃO DE TERMINAIS

- Gire o parafuso 90 graus na proteção de terminais selecionada (Figura 5 e Figura 6).

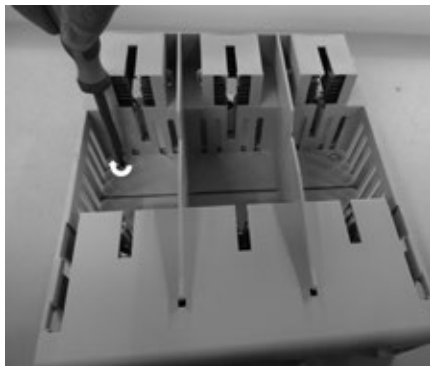


Figura 5

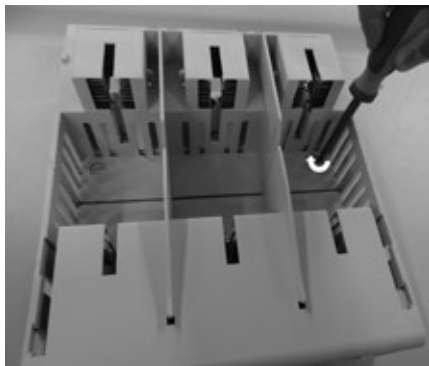


Figura 6

- Flexione ambos os grampos da proteção (Figura 7) e ao mesmo tempo remova a proteção de terminais selecionada da base (Figura 8).

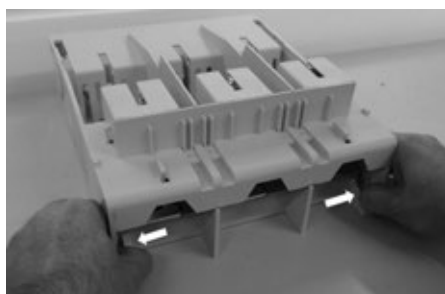


Figura 7

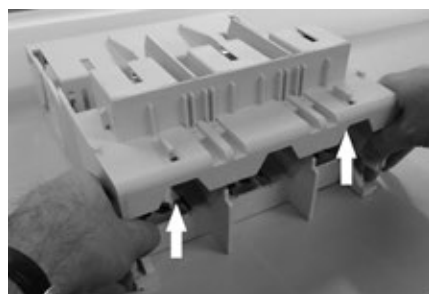


Figura 8

1.6. MONTAGEM DA PROTEÇÃO DE TERMINAIS

- Mova a proteção de terminais até a base até que os grampos da tampa de terminais se prendam (Figura 9).

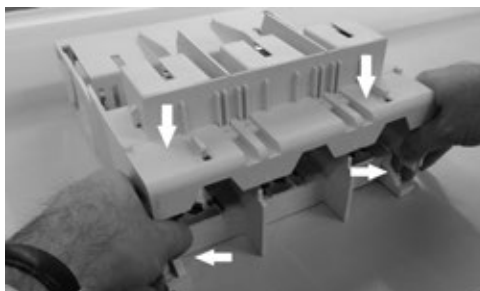


Figura 9

2. MONTAGEM DA SECCIONADORA

2.1. MONTAGEM DA SECCIONADORA NA BASE DE MONTAGEM

- Retire a tampa (de acordo com o item 3).
- Retire as proteções de terminais (de acordo com item 5).
- Fixe as seccionadoras com parafusos 4 x M8 (Figura 10) até que se tenha uma boa fixação no painel.
- Monte as proteções de terminais (de acordo com o item 6).
- Monte a tampa (de acordo com o item 4).



Figura 10

3. FIXAÇÃO DOS CONDUTORES DE SAÍDA

3.1. FIXAÇÃO DOS CONDUTORES COM TERMINAL DE CABO - GRAMPO PARAFUSO TIPO M

- Retire a tampa (de acordo com o item 3).
- Retire as proteções de terminais (de acordo com item 5).
- Fixe os condutores com parafuso M12, com torque de 20 Nm (Figura 11).



Figura 11

- O kit de parafusos é composto por 12 parafusos M8 e 6 grampos tipo S. Ficando a critério do cliente a utilização de parafusos M12.

3.2. MONTAGEM DE CONDUTORES COM TERMINAL NU - GRAMPO PONTE TIPO S

- Retire a tampa (de acordo com o item 3).
- Retire as proteções de terminais (de acordo com item 5).
- Fixe os condutores com parafusos M8, 10 Nm (Figura 12).
- Monte as proteções de terminais (de acordo com o item 6).
- Monte a tampa (de acordo com o item 4).



Figura 12

4. INSERÇÃO, RETIRADA E VERIFICAÇÃO DAS CONDIÇÕES DOS ELOS FUSÍVEIS

4.1. INSERÇÃO DOS ELOS FUSÍVEIS

- Retire a tampa (de acordo com o item 3).
- Coloque o elo fusível em um porta fusível (Figura 13), mova o elo fusível ao longo da tampa até a trava de elos fusíveis prender.
- Monte a tampa (de acordo com o ponto 4).

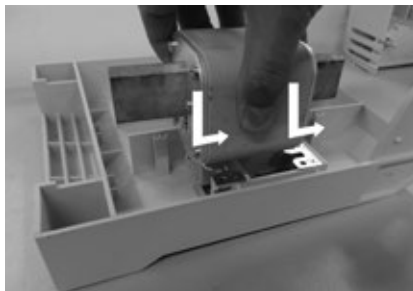


Figura 13

4.2. RETIRADA DOS ELOS FUSÍVEIS

- Retire a tampa (de acordo com o item 3).
- Mova o botão de liberação de travamento dos elos fusíveis (Figura 14) e em seguida puxe e retire o elo fusível do porta fusível (Figura 15).



Figura 14

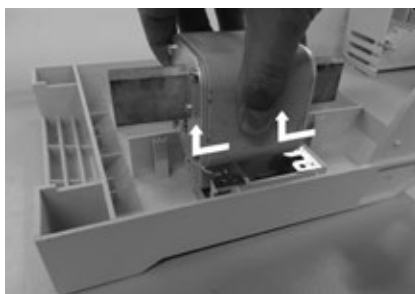


Figura 15

4.3. VERIFICAÇÃO DAS CONDIÇÕES DOS ELÓS FUSÍVEIS

- Verifique as condições dos elos fusíveis através do detector de tensão, por exemplo (Figura 16).



Figura 16

5. CONTATOS AUXILIARES

A montagem da chave de contato auxiliar na seccionadora tipo fusível FSW 630 deve ser realizado pelo fabricante. Não é recomendada a montagem pelo usuário.

6. DESCARTE DO MATERIAL UTILIZADO

As seccionadoras fusíveis tipo FSW são fabricadas com o uso de materiais e tecnologia que não são prejudiciais ao meio ambiente. Normas referentes à proteção do meio ambiente devem ser respeitadas. O produto utilizado deve ser desmontado e as peças metálicas devem ser separadas das peças plásticas. Peças metálicas sem uso devem ser segregadas entre metais não ferrosos e ferrosos e devem ser sucateadas. Peças plásticas que podem ser recicladas devem ser enviadas para uma empresa de reciclagem. Peças plásticas que não podem ser recicladas devem ser enviadas para uma empresa especializadas. Embalagens de papelão e sacos plásticos recicláveis devem ser enviadas para empresas de reciclagem. Em caso de dúvidas, entre em contato com o fabricante.

7. CONDIÇÕES DE TRANSPORTE E ARMAZENAMENTO

O armazenamento deve ser feito na embalagem original, em locais secos e limpos com temperatura superior a $-5\text{ }^{\circ}\text{C}$ e umidade relativa não superior a 80% com temperatura de $+35\text{ }^{\circ}\text{C}$. Com a temperatura mais alta permitida de $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$, a umidade relativa do ar não deve ser superior a 50%.

ENGLISH

CONTENT

| | |
|---|-----------|
| 1. BASIC OPERATIONS | 11 |
| 1.1. OPENING THE COVER | 11 |
| 1.2. CLOSING THE COVER | 11 |
| 1.3. TAKING OFF THE COVER | 11 |
| 1.4. MOUNTING THE COVER | 12 |
| 1.5. TAKING OFF THE SHIELD FOR TERMINALS | 12 |
| 1.6. MOUNTING OFF THE SHIELD FOR TERMINALS | 13 |
| 2. MOUNTING THE DISCONNECTOR | 13 |
| 2.1. MOUNTING THE DISCONNECTOR ON THE MOUNTING PLATE.... | 13 |
| 3. FIXING OUTGOING CONDUCTORS | 14 |
| 3.1. FIXING CONDUCTORS WITH CABLE TERMINAL - M TYPE BOLT CLAMP | 14 |
| 3.2. MOUNTING OF CONDUCTORS WITH BARE TERMINAL - S TYPE BRIDGE CLAMP | 14 |
| 4. INSERTING, TAKING OUT AND CHECKING THE CONDITIONS OF THE FUSE LINKS | 15 |
| 4.1. INSERTING OF THE FUSE LINKS | 15 |
| 4.2. TAKING OUT THE FUSE LINKS | 15 |
| 4.3. CHECKING THE CONDITIONS OF THE FUSE LINKS | 16 |
| 5. AUXILIARY CONTACT BLOCK | 16 |
| 6. PROCEEDING WITH THE MATERIAL UTILIZED | 16 |
| 7. TRANSPORT AND STORAGE CONDITIONS | 16 |

1. BASIC OPERATIONS

1.1. OPENING THE COVER

- Take the handle and open the cover up to firm resistance (Picture 1).



Picture 1



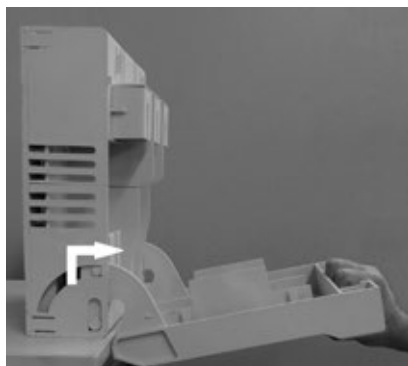
Picture 2

1.2. CLOSING THE COVER

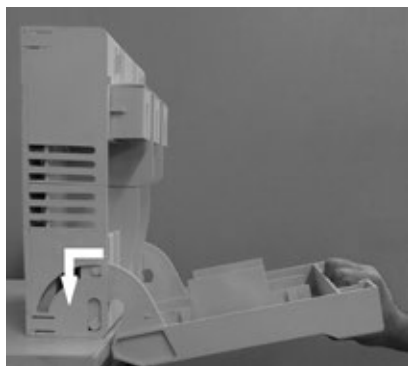
- Take the handle and close the cover up to confirm resistance (Picture 2).

1.3. TAKING OFF THE COVER

- Open the cover (acc. to point 1).
- Move the cover along the base of the disconnecter and then take off the cover (Picture 3).



Picture 3



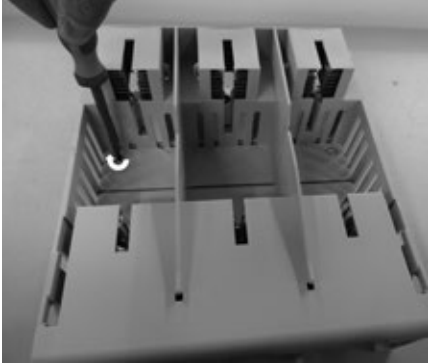
Picture 4

1.4. MOUNTING THE COVER

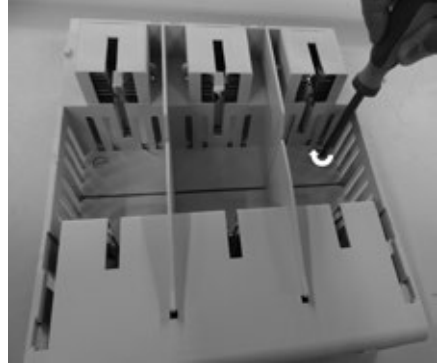
- Insert the cover into the base of disconnecter and then move the cover along the base of disconnecter up to firm resistance (Picture 4).

1.5. TAKING OFF THE SHIELD FOR TERMINALS

- Turn the screw by 90 degrees in the selected shield of terminals (Picture 5 and Picture 6).

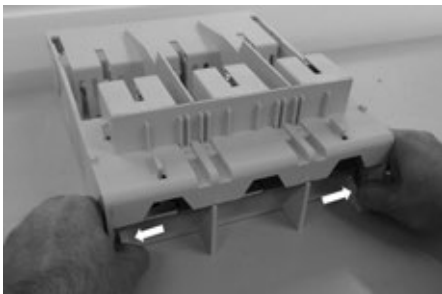


Picture 5

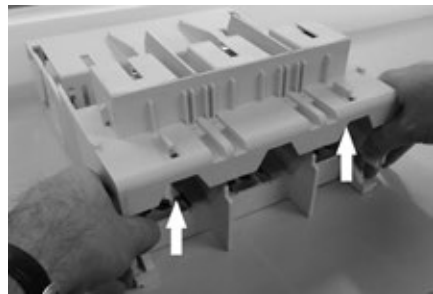


Picture 6

- Deflect both of the fasteners of the shield (Picture 7) and at the same time withdraw selected shield for terminals from the base (Picture 8).



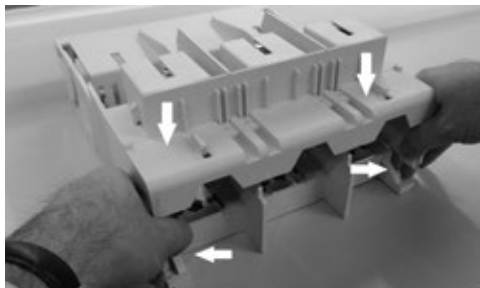
Picture 7



Picture 8

1.6. MOUNTING OFF THE SHIELD FOR TERMINALS

- Withdraw the shield for terminals up to the base until the fasteners of the cover for terminals are fasten (Picture 9).



Picture 9

- Turn the screw by 90 degrees in the selected shield of terminals in the reverse direction than in point 5.a.

2. MOUNTING THE DISCONNECTOR

2.1. MOUNTING THE DISCONNECTOR ON THE MOUNTING PLATE

- Take off the cover (acc. to point 3).
- Take off the shields for terminals (acc. to point 5).
- Fix the disconnecter with bolts 4 x M8 (Picture 10).
- Mount the shields for terminals (acc. to point 6).
- Mount the cover (acc. to point 4).

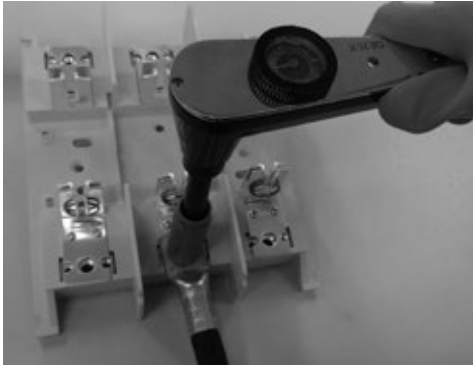


Picture 10

3. FIXING OUTGOING CONDUCTORS

3.1. FIXING CONDUCTORS WITH CABLE TERMINAL - M TYPE BOLT CLAMP

- Take off the cover (acc. to point 3).
- Take off the shields for terminals (acc. to point 5).
- Fix the conductor with M12 screw and torque 20 Nm (figure 11).
- The screw kit is compound by 12 M5 screw and 6 clips type S.



Picture 11

- The screw kit is compound by 12 M8 screw and 6 clips type S. Getting the customer's discretion to use the M12 screw.

3.2. MOUNTING OF CONDUCTORS WITH BARE TERMINAL - S TYPE BRIDGE CLAMP

- Take off the cover (acc. to point 3).
- Take off the shields for terminals (acc. to point 5).
- Fix the conductors with (M8 bolts, 10 Nm) (Picture 12).
- Mount the shields for terminals (acc. to point 6).
- Mount the cover (acc. to point 4).

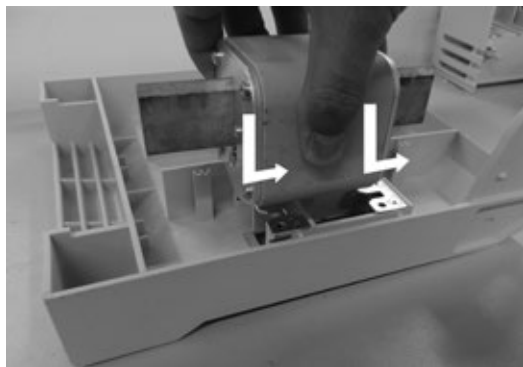


Picture 12

4. INSERTING, TAKING OUT AND CHECKING THE CONDITIONS OF THE FUSE LINKS

4.1. INSERTING OF THE FUSE LINKS

- Take off the cover (acc. to point 3).
- Place the fuse link in a fuse holder (Picture 13), move a fuse link along the cover until the locking for fuse links is fasten.
- Mount the cover (acc. to point 4).



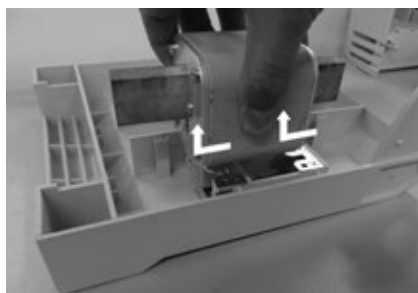
Picture 13

4.2. TAKING OUT THE FUSE LINKS

- Take off the cover (acc. to point 3).
- Move the release button for locking of fuse links (Picture 14) and then withdraw and take out the fuse link from the fuse holder (Picture 15).



Picture 14



Picture 15

4.3. CHECKING THE CONDITIONS OF THE FUSE LINKS

- Make checking the conditions of the fuse links for example by voltage detector (Picture 16).



Picture 16

5. AUXILIARY CONTACT BLOCK

The assembly of auxiliary contact block in the fuse switch-disconnectors FSW 630 it will be assembled manufacturers.

6. PROCEEDING WITH THE MATERIAL UTILIZED

FSW type fuse switch disconnectors are manufactured with the use of materials and technology which are not harmful to the natural environment. Obligatory regulations regarding protection of the environment should be respected. The product utilized should be dismantled and metal parts should be apart from plastic ones. Useless metal parts should be segregated to non-ferrous metals and others and they are to be scraped. Plastic parts which can be recycled should be sent to recycling company. Plastic parts which can not be recycled should be sent to utilization company. Cardboard packaging and plastic bags which are recycled should be sent to recycling companies. In case of any doubts please contact with the manufacturer.

7. TRANSPORT AND STORAGE CONDITIONS

Storage should be performed in original packaging, in dry and clean rooms at temperature higher than $-5\text{ }^{\circ}\text{C}$ and related humidity not higher than 80% at temperature $+35\text{ }^{\circ}\text{C}$. At the highest temperature $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$ air humidity should not be higher than 50%.

ESPAÑOL

CONTENIDO

| | |
|---|-----------|
| 1. OPERACIONES BÁSICAS | 18 |
| 1.1. APERTURA DE LA TAPA..... | 18 |
| 1.2. CIERRE DE LA TAPA..... | 18 |
| 1.3. RETIRADA DE LA TAPA..... | 18 |
| 1.4. MONTAJE DE LA TAPA..... | 19 |
| 1.5. RETIRADA DE LA PROTECCIÓN DE TERMINALES..... | 19 |
| 1.6. MONTAJE DE LA PROTECCIÓN DE TERMINALES..... | 20 |
| 2. MONTAJE DE LA SECCIONADORA | 20 |
| 2.1. MONTAJE DE LA SECCIONADORA EN LA BASE DE MONTAJE.... | 20 |
| 3. FIJACIÓN DE LOS CONDUCTORES DE SALIDA | 21 |
| 3.1. FIJACIÓN DE LOS CONDUCTORES CON TERMINAL DE CABLE - GRAPA TORNILLO TIPO M..... | 21 |
| 3.2. MONTAJE DE CONDUCTORES CON TERMINAL DESNUDO - GRAPA PUENTE TIPO S..... | 21 |
| 4. INSERCIÓN, RETIRADA Y VERIFICACIÓN DE LAS CONDICIONES DE LOS ESLABONES FUSIBLES | 22 |
| 4.1. INSERCIÓN DE LOS ESLABONES FUSIBLES..... | 22 |
| 4.2. RETIRADA DE LOS ESLABONES FUSIBLES..... | 22 |
| 4.3. VERIFICACIÓN DE LAS CONDICIONES DE LOS ESLABONES FUSIBLES..... | 23 |
| 5. BLOQUE DE CONTACTO AUXILIAR..... | 23 |
| 6. DESCARTE DEL MATERIAL UTILIZADO..... | 23 |
| 7. CONDICIONES DE TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO..... | 23 |

1. OPERACIONES BÁSICAS

1.1. APERTURA DE LA TAPA

- Sujete el alza y abra la tapa con firmeza (Figura 1).



Figura 1



Figura 2

1.2. CIERRE DE LA TAPA

- Sujete el alza y cierre la tapa con firmeza (Figura 2).

1.3. RETIRADA DE LA TAPA

- Abra la tapa (de acuerdo con el punto 1).
- Mueva la tapa a lo largo de la base de la seccionadora y a continuación retírela (Figura 3).

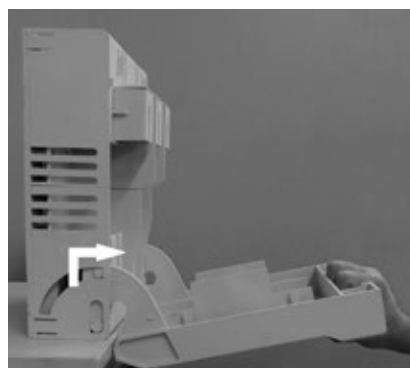


Figura 3

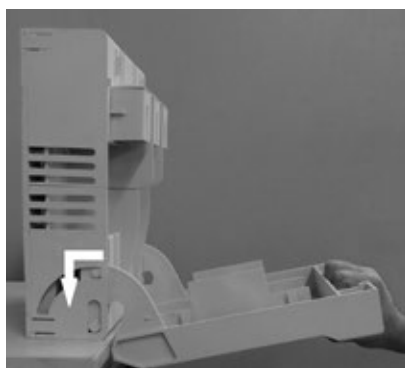


Figura 4

1.4. MONTAJE DE LA TAPA

- Inserte la tapa en la base de la seccionadora y muévala a lo largo de la base de la seccionadora, cerrándola con firmeza (4).

1.5. RETIRADA DE LA PROTECCIÓN DE TERMINALES

- Gire el tornillo 90 grados en la protección de terminales seleccionada (Figura 5 y Figura 6).

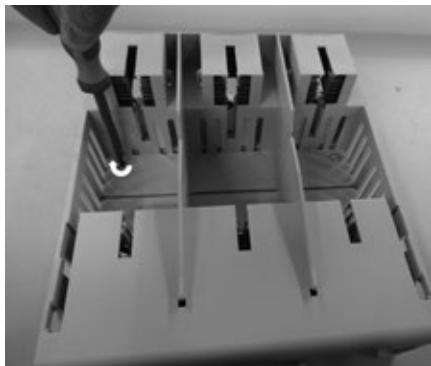


Figura 5

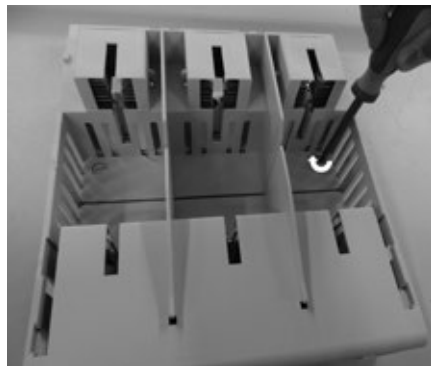


Figura 6

- Flexione ambas trabas de la protección (Figura 7) y al mismo tiempo remueva la protección de terminales seleccionada de la base (Figura 8).

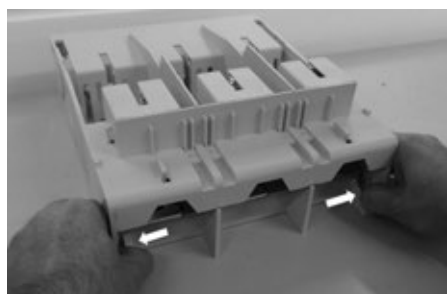


Figura 7

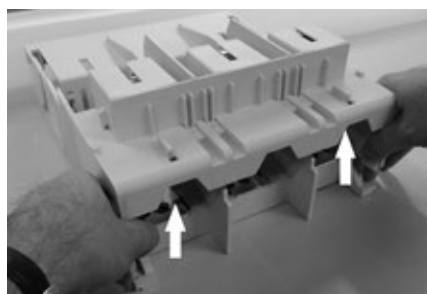


Figura 8

1.6. MONTAJE DE LA PROTECCIÓN DE TERMINALES

- Mueva la protección de terminales hasta la base, hasta que las trabas de la tapa de terminales queden sujetas (Figura 9).

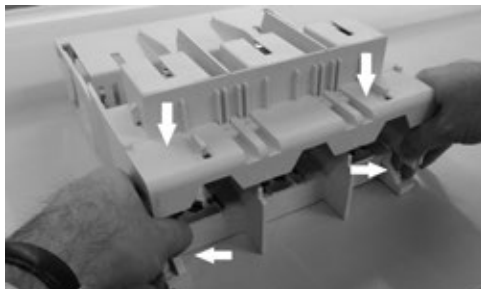


Figura 9

- Gire el tornillo 90 grados en la protección de terminales seleccionada, en la dirección opuesta al ítem 5.a.

2. MONTAJE DE LA SECCIONADORA

2.1. MONTAJE DE LA SECCIONADORA EN LA BASE DE MONTAJE

- Retire la tapa (de acuerdo con el ítem 3).
- Retire las protecciones de terminales (de acuerdo con el ítem 5).
- Fije las seccionadoras con tornillos 4 x M8 (Figura 10).
- Monte las protecciones de terminales (de acuerdo con el ítem 6).
- Monte la tapa (de acuerdo con el ítem 4).

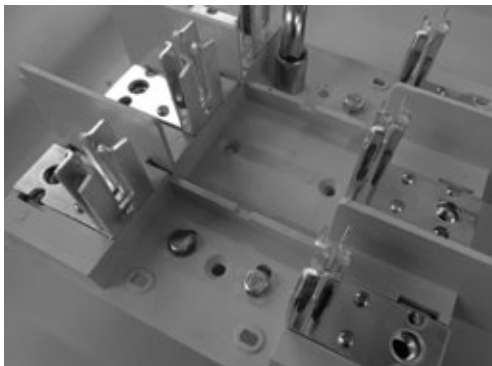


Figura 10

3. FIJACIÓN DE LOS CONDUCTORES DE SALIDA

3.1. FIJACIÓN DE LOS CONDUCTORES CON TERMINAL DE CABLE - GRAPA TORNILLO TIPO M

- Retire la tapa (de acuerdo con el ítem 3).
- Retire las protecciones de terminales (de acuerdo con el ítem 5).
- Fije los conductores con tornillo M12, con esfuerzo de torsión 20 Nm (Figura 11).



Figura 11

- El kit se compone de 12 tornillos M8 y 6 presilla tipo S.

3.2. MONTAJE DE CONDUCTORES CON TERMINAL DESNUDO - GRAPA PUENTE TIPO S

- Retire la tapa (de acuerdo con el ítem 3).
- Retire las protecciones de terminales (de acuerdo con el ítem 5).
- Fije los conductores con tornillos M8, 10 Nm (Figura 12).
- Monte las protecciones de terminales (de acuerdo con el ítem 6).
- Monte la tapa (de acuerdo con el ítem 4).



Figura 12

4. INSERCIÓN, RETIRADA Y VERIFICACIÓN DE LAS CONDICIONES DE LOS ESLABONES FUSIBLES

4.1. INSERCIÓN DE LOS ESLABONES FUSIBLES

- Retire la tapa (de acuerdo con el ítem 3).
- Coloque el eslabón fusible en un portafusible (Figura 13), mueva el eslabón fusible a lo largo de la tapa hasta que la traba de los eslabones fusibles se sujete.
- Monte la tapa (de acuerdo con el punto 4).

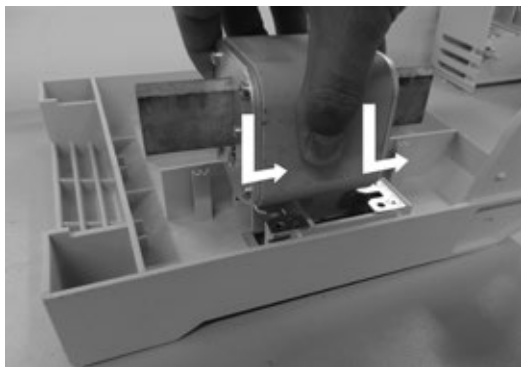


Figura 13

4.2. RETIRADA DE LOS ESLABONES FUSIBLES

- Retire la tapa (de acuerdo con el ítem 3).
- Mueva el botón de liberación de trabamiento de los eslabones fusibles (Figura 14) y en seguida retire el eslabón fusible del portafusible (Figura 15).



Figura 14

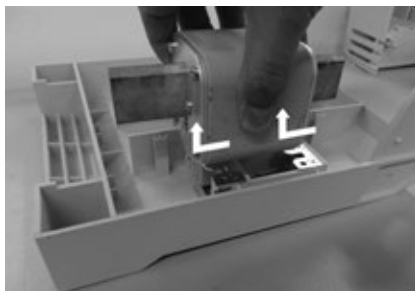


Figura 15

4.3. VERIFICACIÓN DE LAS CONDICIONES DE LOS ESLABONES FUSIBLES

- Verifique las condiciones de los eslabones fusibles, a través del detector de tensión, por ejemplo (Figura 16).



Figura 16

5. BLOQUE DE CONTACTO AUXILIAR

El ensamblaje del bloque de contacto auxiliar en interruptor-seccionador fusible FSW 630 debe ser realizado por el fabricante.

6. DESCARTE DEL MATERIAL UTILIZADO

Las seccionadoras fusibles tipo FSW son fabricadas con el uso de materiales y tecnología que no son perjudiciales para medio ambiente. Las normas referentes a la protección del medio ambiente deben ser respetadas. El producto utilizado debe ser desmontado y las piezas metálicas deben ser separadas de las piezas plásticas. Las piezas metálicas sin uso deben ser segregadas entre metales no ferrosos y ferrosos, debiendo ser chatarreadas. Las piezas plásticas que pueden ser recicladas deben ser enviadas a una empresa de reciclaje. Las piezas plásticas que no pueden ser recicladas deben ser enviadas a una empresa especializada. Los embalajes de cartón y los sacos plásticos reciclables deben ser enviados a empresas de reciclaje. En caso de dudas, entre en contacto con el fabricante.

7. CONDICIONES DE TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO

El almacenamiento debe ser hecho en el embalaje original, en locales secos y limpios con temperatura superior a $-5\text{ }^{\circ}\text{C}$ y humedad relativa no superior a 80% con temperatura de $+35\text{ }^{\circ}\text{C}$. Con la temperatura más alta permitida de $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$, la humedad relativa del aire no debe ser superior a 50%.

WEG Worldwide Operations

ARGENTINA

San Francisco - Cordoba
Phone: +54 3564 421484
info-ar@weg.net

Cordoba - Cordoba
Phone: +54 351 4641366
weg-morbe@weg.com.ar

Buenos Aires
Phone: +54 11 42998000
ventas@pulverlux.com.ar

AUSTRALIA

Scoresby - Victoria
Phone: +61 3 97654600
info-au@weg.net

AUSTRIA

Markt Piesting - Wiener
Neustadt-Land
Phone: +43 2633 4040
watt@wattdrive.com

BELGIUM

Nivelles - Belgium
Phone: +32 67 888420
info-be@weg.net

BRAZIL

Jaraguá do Sul - Santa
Catarina
Phone: +55 47 32764000
info-br@weg.net

CHILE

La Reina - Santiago
Phone: +56 2 27848900
info-cl@weg.net

CHINA

Nantong - Jiangsu
Phone: +86 513 85989333
info-cn@weg.net

Changzhou - Jiangsu
Phone: +86 519 88067692
info-cn@weg.net

COLOMBIA

San Cayetano - Bogota
Phone: +57 1 4160166
info-co@weg.net

ECUADOR

El Batán - Quito
Phone: +593 2 5144339
ceccato@weg.net

FRANCE

Saint-Quentin-Fallavier - Isère
Phone: +33 4 74991135
info-fr@weg.net

GERMANY

Türnich - Kerpen
Phone: +49 2237 92910
info-de@weg.net

Balingen - Baden-
Württemberg

Phone: +49 7433 90410
info@weg-antriebe.de

GHANA

Accra
Phone: +233 30 2766490
info@zestghana.com.gh

INDIA

Bangalore - Karnataka
Phone: +91 80 41282007
info-in@weg.net

Hosur - Tamil Nadu

Phone: +91 4344 301577
info-in@weg.net

ITALY

Cinisello Balsamo - Milano
Phone: +39 2 61293535
info-it@weg.net

JAPAN

Yokohama - Kanagawa
Phone: +81 45 5503030
info-jp@weg.net

MALAYSIA

Shah Alam - Selangor
Phone: +60 3 78591626
info@wattdrive.com.my

MEXICO

Huehuetoca - Mexico
Phone: +52 55 53214275
info-mx@weg.net

Tizayuca - Hidalgo
Phone: +52 77 97963790

NETHERLANDS

Oldenzaal - Overijssel
Phone: +31 541 571080
info-nl@weg.net

PERU

La Victoria - Lima
Phone: +51 1 2097600
info-pe@weg.net

PORTUGAL

Maia - Porto
Phone: +351 22 9477700
info-pt@weg.net

RUSSIA and CIS

Saint Petersburg
Phone: +7 812 363 2172
sales-wes@weg.net

SOUTH AFRICA

Johannesburg
Phone: +27 11 7236000
info@zest.co.za

SPAIN

Coslada - Madrid
Phone: +34 91 6553008
wegiberia@wegiberia.es

SINGAPORE

Singapore
Phone: +65 68589081
info-sg@weg.net

Singapore
Phone: +65 68622220
watteuro@watteuro.com.sg

SCANDINAVIA

Mölnlycke - Sweden
Phone: +46 31 888000
info-se@weg.net

UK

Redditch - Worcestershire
Phone: +44 1527 513800
info-uk@weg.net

UNITED ARAB EMIRATES

Jebel Ali - Dubai
Phone: +971 4 8130800
info-ae@weg.net

USA

Duluth - Georgia
Phone: +1 678 2492000
info-us@weg.net

Minneapolis - Minnesota
Phone: +1 612 3788000

VENEZUELA

Valencia - Carabobo
Phone: +58 241 8210582
info-ve@weg.net

For those countries where there is not a WEG own operation, find our local distributor at www.weg.net.



WEG Group - Automation Business Unit
Jaraguá do Sul - SC - Brazil
Phone: +55 (47) 3276-4000
automacao@weg.net
www.weg.net

