

Seccionadoras tipo saca fusível

Fuse switch disconnectors

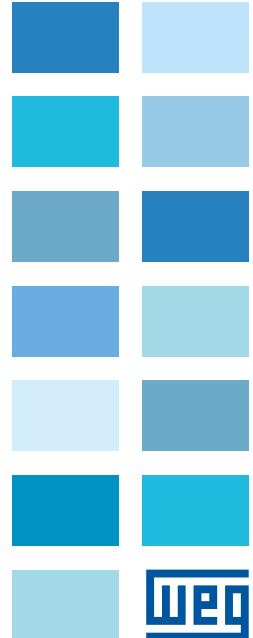
Seccionadores fusibles

FSW 100

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

Instruction manual for mounting and service of fuse switch disconnectors

Manual de instrucciones para el montaje y mantenimiento de seccionadores fusibles



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

3-10

Português

Instruction manual for mounting and
service of fuse switch disconnectors

11-18

English

Manual de instrucciones para el montaje y
mantenimiento de seccionadores fusibles

19-26

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	4
1.5. RETIRADA DA COBERTURA PARA TERMINAIS	4
1.6. MONTAGEM DA PROTEÇÃO DE TERMINAIS	5
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 TERMINAIS DE CABO - GRAMPO PARAFUSO TIPO M	7
4. INSERÇÃO, RETIRADA E VERIFICAÇÃO DE ELOS-FUSÍVEIS	8
4.1. INSERÇÃO DE ELOS-FUSÍVEIS.....	8
4.2. RETIRADA DOS FUSÍVEIS (TEMPERATURA AMBIENTE).....	8
4.3. RETIRADA DOS FUSÍVEIS (AQUECIDO)	9
4.4. VERIFICAÇÃO DE CONDIÇÃO DOS ELOS-FUSÍVEIS	9
5. LACRE	9
5.1. TRAVAMENTO DE ORIFÍCIOS DE MEDIÇÃO	9
5.2. LACRE DA SECCIONADORA.....	10
6. CONTATOS AUXILIARES	10
7. DESCARTE DO MATERIAL UTILIZADO	10
8. CONDIÇÕES DE TRANSPORTE E ARMAZENAMENTO	10

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 (Figura 2).

1.3. RETIRADA DA TAMPA

- Abra a tampa (de acordo com o capítulo 1.1);
- Mova a tampa ao longo da base da seccionadora e então retire a tampa (Figura 3).

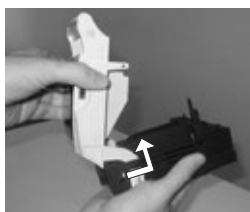


Figura 3



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 firmemente (Figura 4).

1.5. RETIRADA DA COBERTURA PARA TERMINAIS

- Na proteção de terminais selecionada (Figura 5) 1, com uma chave de fenda desloque um dos grampos da proteção (Figura 5) 2;

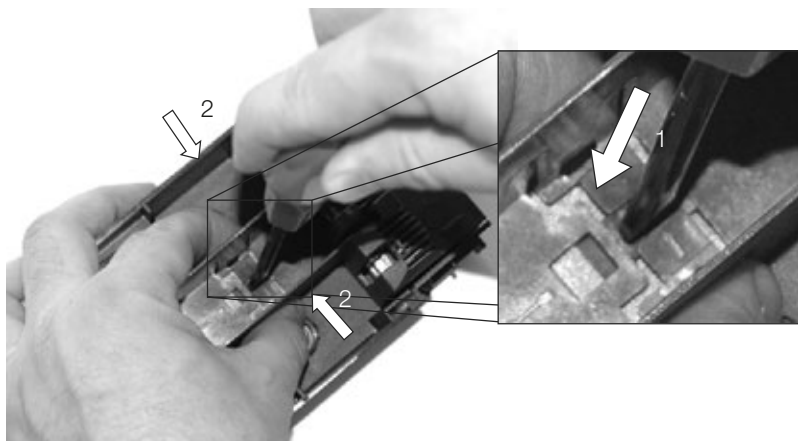


Figura 5

- Desloque o segundo grampo e ao mesmo tempo retire a proteção da base (Figuras 6 e 7).

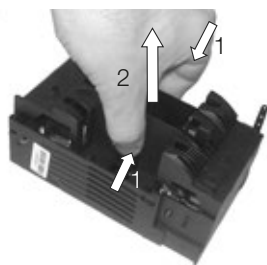


Figura 6



Figura 7

1.6. MONTAGEM DA PROTEÇÃO DE TERMINAIS

- Insira a proteção de terminais na base até que seus grampos engatem (Figura 7).

2. MONTAGEM DA SECCIONADORA

2.1. MONTAGEM DA SECCIONADORA NA BASE DE MONTAGEM

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Fixe a seccionadora com parafusos M6 (Figura 8) até que se tenha uma boa fixação no painel;

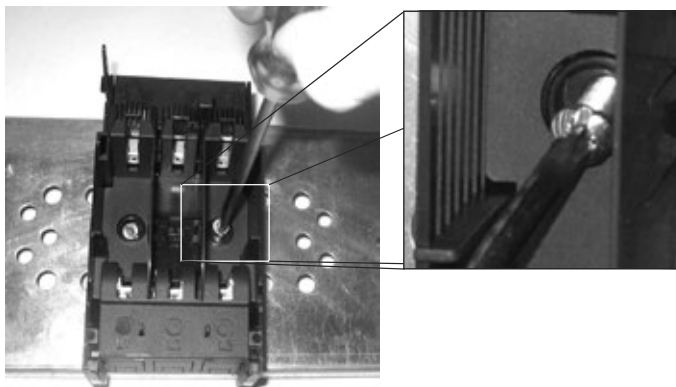


Figura 8

- Monte a tampa (de acordo com o capítulo 1.4).

3. FIXAÇÃO DOS CONDUTORES DE SAÍDA

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

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Retire as proteções de terminais (de acordo com o capítulo 1.5);
- Fixe os condutores com parafusos M5 (Figura 12) com torque de 3 Nm ou fixe os condutores conforme Figura 11 (parafuso M6 com torque de 3 Nm);
- O kit de parafusos é composto por 12 parafusos M5 e 6 grampos tipo S;

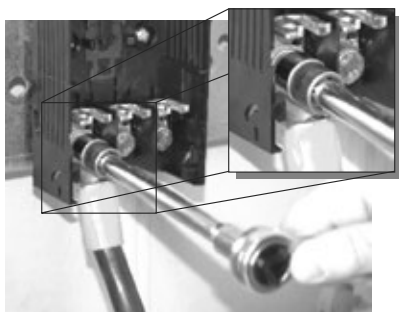


Figura 11

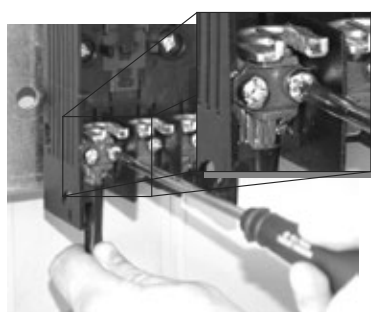


Figura 12

- Destaque os elementos da proteção de terminais apropriados (Figura 13);

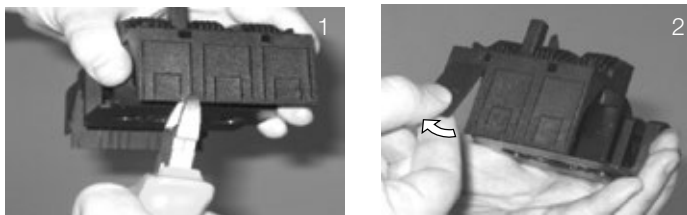


Figura 13

- Monte as proteções de terminais (de acordo com o capítulo 1.6);
- Monte a tampa (de acordo com o capítulo 1.4).

4. INSERÇÃO, RETIRADA E VERIFICAÇÃO DE ELOS-FUSÍVEIS

4.1. INSERÇÃO DE ELOS-FUSÍVEIS

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Coloque o elo-fusível em um porta-fusível (Figura 17);



Figura 17

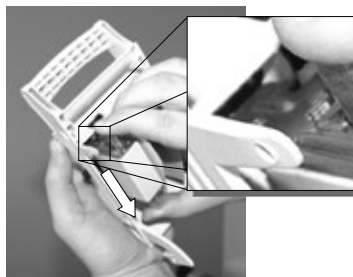


Figura 18

- Mova um elo-fusível ao longo da tampa até a trava de elos-fusíveis prender (Figura 18);
- Monte a tampa (de acordo com o capítulo 1.4).

4.2. RETIRADA DOS FUSÍVEIS (TEMPERATURA AMBIENTE)

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Pressione o botão de liberação de travamento dos elos-fusíveis (Figura 19) e em seguida puxe e retire um elo-fusível de um porta-fusível (Figura 20).

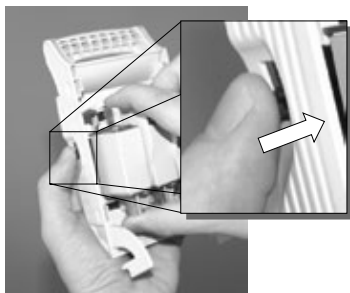


Figura 19



Figura 20

4.3. RETIRADA DOS FUSÍVEIS (AQUECIDO)

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Pressione o botão de liberação de travamento dos elos-fusíveis (de acordo com o capítulo 4.2.) (Figura 19, 20);
- Balance a tampa até desconectar os fusíveis (Figura 21).

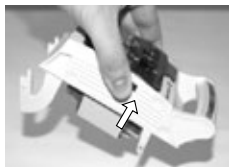


Figura 21

4.4. VERIFICAÇÃO DE CONDIÇÃO DOS ELOS-FUSÍVEIS

- Mova a corredeira da tampa para a direita para liberar os orifícios de inspeção (Figura 22);

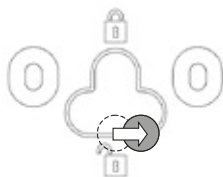


Figura 22



Figura 23



Figura 24

- Verifique a condição dos elos-fusíveis com um detector de tensão (Figura 23);
- Mova a corredeira da tampa até a posição central (Figura 24).

5. LACRE

5.1. TRAVAMENTO DE ORIFÍCIOS DE MEDIÇÃO

- Para travar mova a corredeira da tampa para a posição superior (Figura 25);
- Insira o dispositivo de travamento de acordo com a Figura 26;
- Para destravar mova a corredeira da tampa até a posição central (Figura 27).



Figura 25

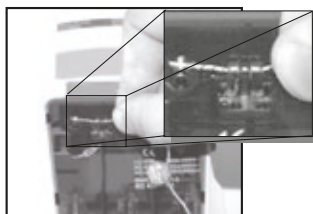


Figura 26



Figura 27

5.2. LACRE DA SECCIONADORA

- Insira o dispositivo de travamento no orifício de acordo com a Figura 28;
- O dispositivo de travamento deve ficar próximo ao orifício (Figura 29).



Figura 28



Figura 29

6. CONTATOS AUXILIARES

A montagem da chave de contato auxiliar na seccionadora tipo fusível FSW 100 deve ser realizado pelo fabricante. Não é recomendada a montagem pelo usuário.

7. DESCARTE DO MATERIAL UTILIZADO

As seccionadoras tipo fusível FSW são fabricadas com materiais e tecnologia que não agridem o meio ambiente.

Normas referentes à proteção do meio ambiente devem ser respeitadas.

O produto utilizado deve ser desmontado e as peças de metal devem ser separadas das peças plásticas. Peças metálicas sem uso devem ser segregadas em metais não ferrosos e outros e devem ser sucateadas. Peças plásticas que podem ser recicladas devem ser enviadas para empresa de reciclagem. Peças plásticas que não podem ser recicladas devem ser enviadas para empresa especializadas. Embalagens de papelão e sacos plásticos que são reciclados devem ser enviados para empresas de reciclagem. Em caso de dúvidas, entre em contato com o fabricante.

8. CONDIÇÕES DE TRANSPORTE E ARMAZENAMENTO

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

ENGLISH

CONTENT

1. BASIC OPERATIONS	12
1.1. OPENNING OF THE COVER	12
1.2. CLOSING THE COVER.....	12
1.3. TAKING OFF THE COVER.....	12
1.4. MOUNTING THE COVER	12
1.5. TAKING OFF THE SHIELD FOR TERMINALS	12
1.6. MOUNTING THE SHIELD FOR TERMINALS.....	13
2. MOUNTING THE DISCONNECTOR	14
2.1. MOUNTING THE DISCONNECTOR ON A MOUNTING PLATE.....	14
3. FIXING OUTGOING CONDUCTORS	15
3.1. FIXING CONDUCTORS WITH CABLE TERMINAL- BOLT CLAMP OF M TYPE	15
4. INSERTING, TAKING OFF AND CHECKING OF FUSE LINKS.....	16
4.1. MOUNTING OF FUSE LINKS	16
4.2. TAKING OFF COLD FUSE LINKS.....	16
4.3. TAKING OFF HOT FUSE LINKS	17
4.4. CHECKING THE CONDITION OF FUSE LINKS	17
5. SEALING	17
5.1. SEALING OF MEASURING HOLES.....	17
5.2. SEALING OF THE DISCONNECTOR	18
6. AUXILIARY CONTACT BLOCK.....	18
7. PROCEEDING WITH THE MATERIAL UTILIZED	18
8. TRANSPORT AND STORAGE CONDITIONS	18

1. BASIC OPERATIONS

1.1. OPENING OF THE COVER

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



Figure 1



Figure 2

1.2. CLOSING THE COVER

- Take the handle and close the cover (Figure 2).

1.3. TAKING OFF THE COVER

- Open the cover (acc. to chapter 1.1);
- Move the cover along the base of the disconnecter and then take off the cover from the base (Figure 3).

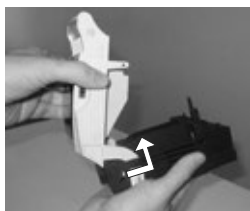


Figure 3

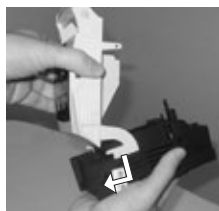


Figure 4

1.4. MOUNTING THE COVER

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

1.5. TAKING OFF THE SHIELD FOR TERMINALS

- Using a screwdriver press locking of catches of the shield and simultaneously squeeze catches of the shield for terminals making them released (Figure 5);

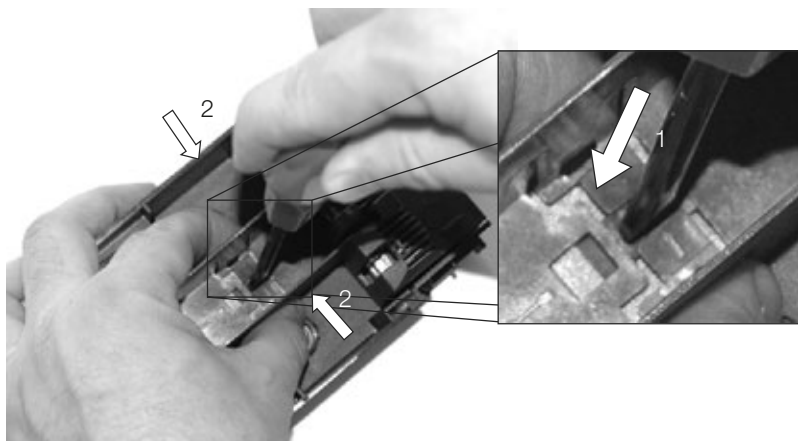


Figure 5

- Squeezing catches of the shield for terminals (Figure 6) pull out the shield for terminals from the base of disconnecter (Figure 6).

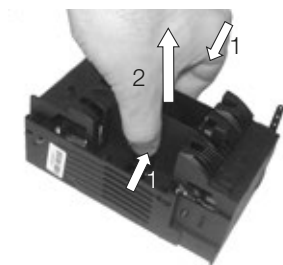


Figure 6



Figure 7

1.6. MOUNTING THE SHIELD FOR TERMINALS

- Insert shield for terminals into the base until the catches of the shield for terminals are slammed (Figure 7).

2. MOUNTING THE DISCONNECTOR

2.1. MOUNTING THE DISCONNECTOR ON A MOUNTING PLATE

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Fix the disconnecter to a mounting plate with M6 screws (Figure 8) until you have a good fixation on the panel;

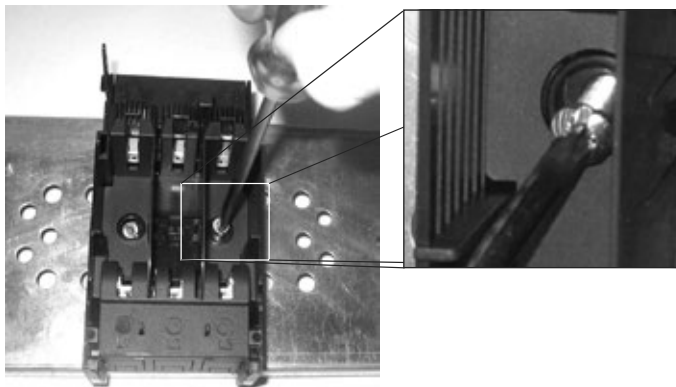


Figure 8

- Mount the cover (acc. to chapter 1.4).

3. FIXING OUTGOING CONDUCTORS

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

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Take off the shield for terminals (acc. to chapter 1.5);
- Fix the conductors with M5 bolt (Figure 12) with torque of 3 Nm or fix the conductors according Figure 11 (M6 screw with torque of 3 Nm);
- The screw kit is compound by 12 M5 screw and 6 clips type S;

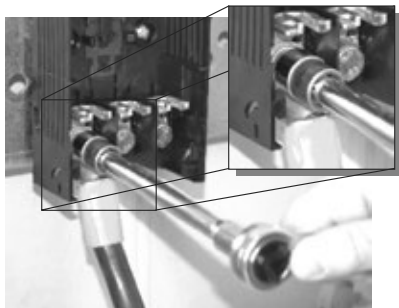


Figure 11

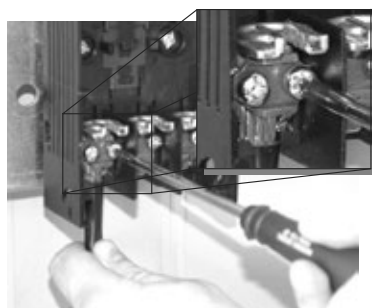


Figure 12

- Break down appropriate elements of the shield for terminals (Figure 13 (1 and 2));

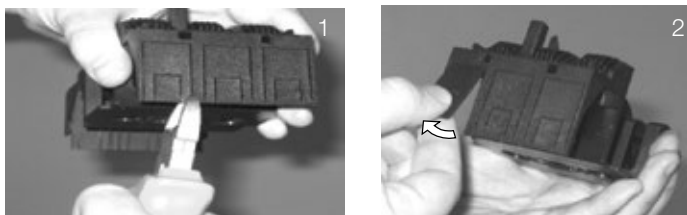


Figure 13

- Mount the shield for terminals (acc. to chapter 1.6);
- Mount the cover (acc. to chapter 1.4).

4. INSERTING, TAKING OFF AND CHECKING OF FUSE LINKS

4.1. MOUNTING OF FUSE LINKS

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Place the fuse link in a fuse holder (Figure 17);

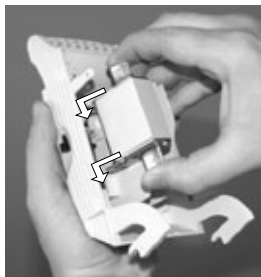


Figure 17

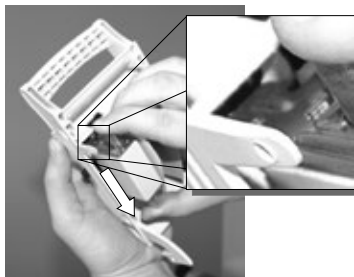


Figure 18

- Move a fuse link along the cover until the locking of fuse links is slammed (Figure 18);
- Mount the cover (acc. to point 1.4).

4.2. TAKING OFF COLD FUSE LINKS

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Press the release button for locking of fuse links (Figure 19) and then pull out a fuse link from a fuse holder (Figure 20).

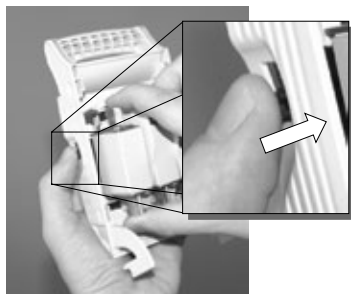


Figure 19



Figure 20

4.3. TAKING OFF HOT FUSE LINKS

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Press the release button for locking of fuse links (acc. to chapter 4.2.) (Figure 19, 20);
- Tilt the cover causing the self pulling out of fuse links from the fuse holders (Figure 21).



Figure 21

4.4. CHECKING THE CONDITION OF FUSE LINKS

- Move a slide of the cover to the right in order to make clear the inspection holes (Figure 22);



Figure 22



Figure 23

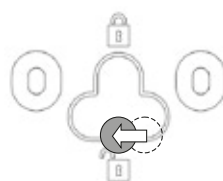


Figure 24

- Check the condition of fuse links for example by voltage measurement (Figure 23);
- Move a slide of the cover to the left until it gets the neutral position (Figure 24).

5. SEALING

5.1. SEALING OF MEASURING HOLES

- Move up the slide of a cover in order to seal a cover (Figure 25);
- Pull a seal through a lug (Figure 26);
- Move down the slide of the cover in order to release the slide (Figure 27).



Figure 25

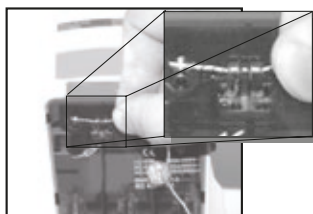


Figure 26



Figure 27

5.2. SEALING OF THE DISCONNECTOR

- Seal by passing a string through sealing eye (Figure 28);
- Seal should be tightened the closest to element being sealed (Figure 29).



Figure 28



Figure 29

6. AUXILIARY CONTACT BLOCK

The assembly of auxiliary contact block in the Fuse switch-disconnectors FSW 100 it will be assembled manufacturers.

7. 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.

8. 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.....	20
1.1. APERTURA DE LA TAPA.....	20
1.2. CIERRE DE LA PROTECCIÓN	20
1.3. REMOCIÓN DE LA PROTECCIÓN.....	20
1.4. MONTAJE DE LA TAPA.....	20
1.5. REMOCIÓN DE LA COBERTURA PARA TERMINALES	20
1.6. MONTAJE DE LA PROTECCIÓN DE LOS TERMINALES.....	21
2. MONTAJE DE LA SECCIONADORA	22
2.1. MONTAJE DE LA SECCIONADORA EN LA BASE DE MONTAJE..	22
3. FIJACIÓN DE LOS CONDUCTORES DE SALIDA	23
3.1. FIJACIÓN DE LOS CONDUCTORES CON TERMINAL DE CABLE - GRAPA TORNILLO TIPO M	23
4. INSERCIÓN, RETIRADO Y VERIFICACIÓN DE ESLABONES- FUSIBLES.....	24
4.1. INSERCIÓN DE ESLABONES-FUSIBLES	24
4.2. RETIRADO DE LOS FUSIBLES EN ESTADO FRIO.....	24
4.3. RETIRADO DE LOS FUSIBLES EN ESTADO CALIENTE	25
4.4. VERIFICACIÓN DE LA CONDICIÓN DE LOS ESLABONES- FUSIBLES.....	25
5. SELLO.....	25
5.1. ENCLAVAMIENTO DEL HUECO DE MEDICIÓN.....	25
5.2. LACRADO DEL SECCIONADOR	26
6. BLOQUE DE CONTACTO AUXILIAR.....	26
7. DESCARTE DEL MATERIAL UTILIZADO.....	26
8. CONDICIONES DE TRANSPORTE Y ALMACENADO.....	26

1. OPERACIONES BÁSICAS

1.1. APERTURA DE LA TAPA

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



Figura 1



Figura 2

1.2. CIERRE DE LA PROTECCIÓN

- Sujete el asa y cierre la tapa (Figura 2).

1.3. REMOCIÓN DE LA PROTECCIÓN

- Abra la tapa (de acuerdo con el punto capítulo 1.1);
- Mueva la tapa a lo largo de la base de la seccionadora, a continuación retire la tapa (Figura 3).

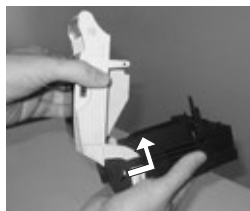


Figura 3



Figura 4

1.4. MONTAJE DE LA TAPA

- Inserte la tapa en la base de la seccionadora, luego mueva firmemente la tapa a lo largo de la base (Figura 4).

1.5. REMOCIÓN DE LA COBERTURA PARA TERMINALES

- Retire una de las grapas de la protección con un destornillador (Figura 5);

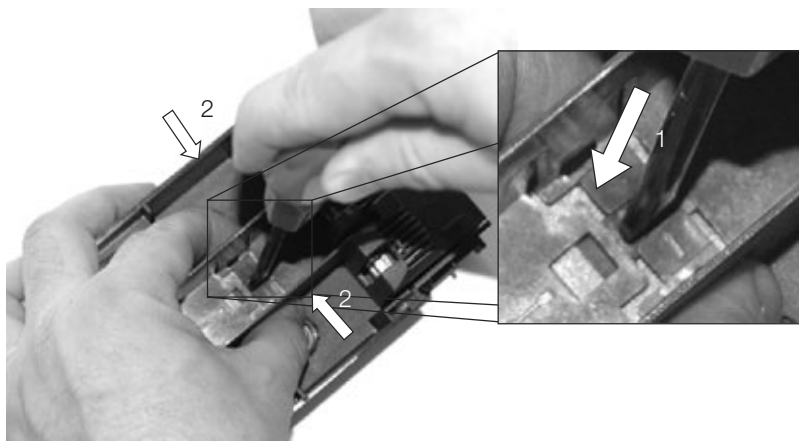


Figura 5

- Retire de la segunda y al mismo tiempo retire de la protección de la base (Figura 6).

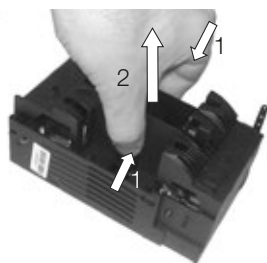


Figura 6



Figura 7

1.6. MONTAJE DE LA PROTECCIÓN DE LOS TERMINALES

- Inserte la protección de los terminales hasta que sus gomas se enganchen (Figura 7).

2. MONTAJE DE LA SECCIONADORA

2.1. MONTAJE DE LA SECCIONADORA EN LA BASE DE MONTAJE

- Retire la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.3);
- Fije la seccionadora con tornillos M6 (Figura 8) hasta que tenga una buena fijación en el panel.

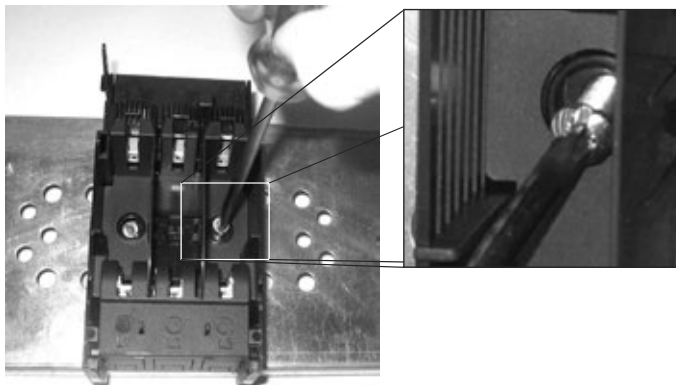


Figura 8

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 capítulo 1.3);
- Retire la protección de terminales (de acuerdo con el capítulo 1.5);
- Fije los conductores con M5 (Figura 12) con esfuerzo de torsión 3 Nm o adjuntar los conductores como se muestra en la Figura 11 (tornillo M6 con esfuerzo de torsión de 3 Nm);
- El kit se compone de tornillos 12 tornillos M5 y 6 presilla tipo S;

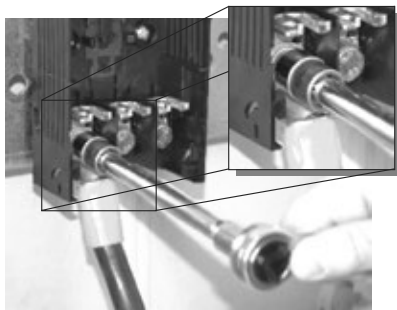


Figura 11

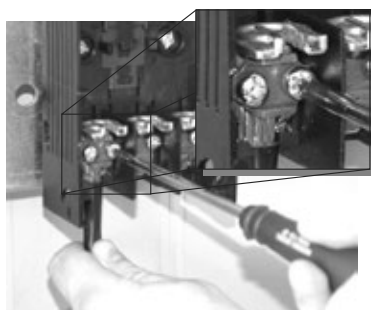


Figura 12

- Destaque los elementos apropiados de la protección de terminales (Figura 13);

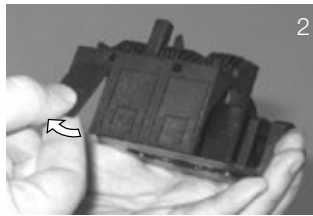


Figura 13

- Monte las protecciones de terminales (de acuerdo con capítulo 1.6);
- Monte la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.4).

4. INSERCIÓN, RETIRADO Y VERIFICACIÓN DE ESLABONES-FUSIBLES

4.1. INSERCIÓN DE ESLABONES-FUSIBLES

- Retire la tapa (de acuerdo con capítulo 1.3);
- Coloque el eslabón-fusible en un portafusible (Figura 17);

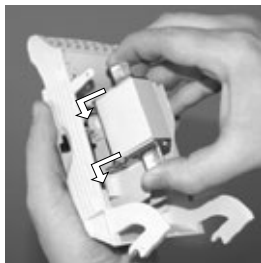


Figura 17

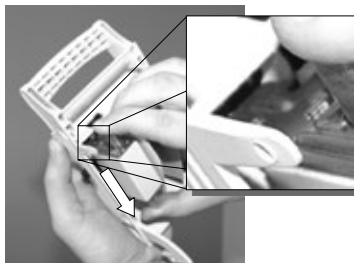


Figura 18

- Mueva un eslabón-fusible a lo largo de la tapa hasta que la traba de eslabones-fusibles lo sujete (Figura 18);
- Monte la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.4).

4.2. RETIRADO DE LOS FUSIBLES EN ESTADO FRIO

- Retire la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.3);
- Presione el botón de liberación de intertrabado de los eslabones-fusibles (Figura 19) e inmediatamente empuje y retire un eslabón-fusible de un portafusible (Figura 20).

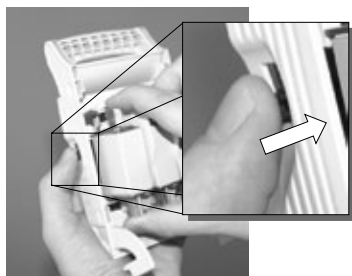


Figura 19



Figura 20

4.3. RETIRADO DE LOS FUSIBLES EN ESTADO CALIENTE

- Retire la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.3);
- Presione el botón de liberación de intertrabado de los eslabones-fusibles (de acuerdo con o capítulo 4.2.) (Figura 19, 20);
- Mueva la tapa hasta que los fusibles desconecten (Figura 21).

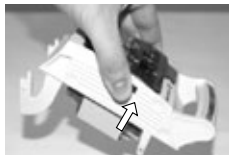


Figura 21

4.4. VERIFICACIÓN DE LA CONDICIÓN DE LOS ESLABONES-FUSIBLES

- Mueva la corredera de la tapa hacia la derecha para liberar los orificios de inspección (Figura 22);

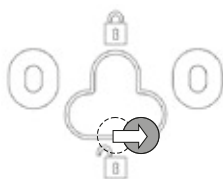


Figura 22



Figura 23

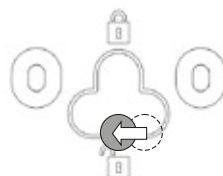


Figura 24

- Verifique la condición de los eslabones-fusibles con un detector de tensión (Figura 23);
- Mueva la corredera de la tapa hacia abajo hasta cerrar los orificios (Figura 24).

5. SELLO

5.1. ENCLAVAMIENTO DEL HUECO DE MEDICIÓN

- Para trabar mueva la tapa de protección móvil para la posición superior (Figura 25);
- Inserte el dispositivo de enclavamiento de acuerdo con la Figura (Figura 26);
- Para liberar mueva la tapa de protección móvil hasta la posición central (Figura 27).



Figura 25

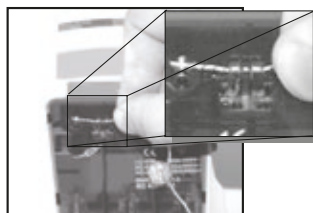


Figura 26



Figura 27

5.2. LACRADO DEL SECCIONADOR

- Inserte el dispositivo de enclavamiento en el hueco de acuerdo con la figura (Figura 28);
- El dispositivo de enclavamiento debe quedar próximo al hueco (Figura 29).



Figura 28



Figura 29

6. BLOQUE DE CONTACTO AUXILIAR

El ensamblaje del bloque de contacto auxiliar en interruptor-seccionador fusible FSW 100 debe ser realizado por el fabricante.

7. DESCARTE DEL MATERIAL UTILIZADO

Las seccionadores tipo fusible FSW son fabricadas con materiales y tecnología que no agreden el medio ambiente.

Las normas referentes a la protección del medio ambiente deben ser respetadas.

El producto utilizado debe ser desmontado y las piezas de metal deben ser separadas de las piezas plásticas. Las piezas metálicas sin uso deben ser segregadas en metales no ferrosos y otros, debiendo ser clasificadas como chatarra. Las piezas plásticas que pueden ser recicladas deben ser enviadas a la empresa de reciclaje. Las piezas plásticas que no pueden ser recicladas deben ser enviadas a empresas especializadas. Los embalajes de cartón y bolsas plásticas que son reciclados deben ser enviados a empresas de reciclaje. En caso de dudas, entre en contacto con el fabricante.

8. CONDICIONES DE TRANSPORTE Y ALMACENADO

El almacenado debe ser realizado en el embalaje original, en locales secos y limpios a temperatura entre $-5\text{ }^{\circ}\text{C}$ y $35\text{ }^{\circ}\text{C}$ y una humedad relativa no superior a 80%. A más 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 Batan - Quito
Phone: +593 2 5144339
ceccato@weg.net

FRANCE

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

GERMANY

Türrnich - 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

