FT

Ficha técnica

Devanadora DTCW-4R Sincro

Proceso de soldadura TIG AC/DC con aportación de hilo frío

Ref.: 66700000

Código: FT66700000V4

Fecha: 17-09-26



400A 35% | 1ph | 4

Descripción:
Sistema de aportación de hilo frío para procesos de soldadura semiautomáticos TIG de aceros normales, inoxidables y aluminio. Abierta con cubre-rollo.

Uso:
Utilización profesional, instalable sobre cualquier fuente de potencia TIG DC – TIG AC/DC.

Alimentación eléctrica:
1Ph. 230 V -50/60 Hz (Ref. 66700000)
1Ph. 115 V -50/60 Hz (Ref. 66751000)

Características técnicas básicas

Tensión de alimentación U1	230 V 50/60 Hz
Nº de ruletas impulsoras engranadas	4 x Ø 37mm
Diámetros de hilo aplicables (mm.)	Ø 0.6-2.0mm
Bobinas rollo de hilo	Ø 300mm; 15 Kg
Motor arrastre	48 V - 4Roller
Velocidad máxima hilo (m/min.)	10 m/mín.
Intensidad máxima de soldadura i2max	450 A / 35% - 325 A/60%
Intensidad nominal de soldadura	250 A/100%
Peso	22 Kg.

Ventajes principales:

Devanadora abierta con Cubre-Rollo (carrete de 15 Kg.).

Arrastre de CUATRO RULETAS Ø 37 mm.

Modo de aportación sincronizado con pulsación de corriente.

Modo de aportación manual programando frecuencia.

Control velocidad de hilo a distancia (conmutación automatica)

Sistema de control;

Sistema de activación de ciclo por corriente de soldadura.

Control multivuelta de velocidad de hilo de alta precisión.

Incorpora control de retracción de hilo ajustable.

Regulación de retardo en comienzo de aportación.

Incluye:

- Ruletas de Ø 37, 0.8-1.0 mm “V”, (Ref. 51716520)
- Manual de instrucciones. (Ref. 66717045)
- Cable de masa.(Ref. 43812219)
- Cable de conexión devanadaza fuente de potencia 3m. - 35 mm2 - (Ref. 66712065).
- Conector aéreo conexión antorcha 9V - Ref. 63716017

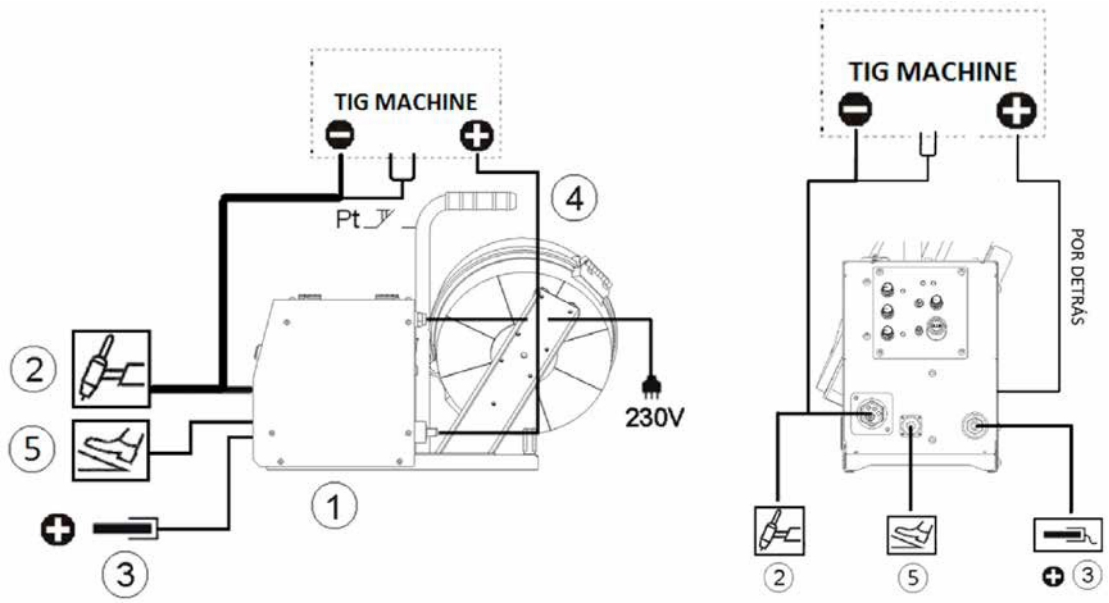
Ficha Web

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

Devanadora DTCW-4R Sincro

Proceso de soldadura TIG AC/DC con aportación de hilo frío

FT



Marca	Referencia	Descripción	Observaciones
1	66700000	Devanadora DTCW-4 R	DEVANADORA STANDARD
	66012080	Kit de Ruedas	OPCIONAL
2	19052614	Antorcha XT-26 4 metros	Opción anttorcha seca
	19051814	Antorcha refrigerada XT-18 4 metros	Opción antorcha refrigerada
	66799999	Conexión Euro con tubo guía hilo frio	Accesorio para antorcha standard
	481P101024	Kit hilo frio para antorcha XT18,26	Opción aportación sobre antorcha
	481P102067	Tobera punta salida hilo 0,8 mm	Accesorio Kit hilo frio
	481P102018	Tobera punta salida hilo 1.0 mm	Accesorio Kit hilo frio
	481P102068	Tobera punta salida hilo 1.2 mm	Accesorio Kit hilo frio
	481P102019	Tobera punta salida hilo 1.6 mm	Accesorio Kit hilo frio
	481P011130	Lápiz 3m Tig hilo frio 0.6-1.0 mm	Opción de aportación independiente
	481P012130	Lápiz 3m Tig hilo frio 1.2-1.6 mm	Opción de aportación independiente
	63716017	Conector aéreo recto macho 9v	Incluido con devanadora
3	43812219	Cable de masa 4 mt-35 mm2	Incluido con devanadora
4	66712065	Conexión devanadora-Fuente	Incluido con devanadora
5	66712096	Pedal Ajuste Corriente de soldadura	OPCIONAL

Referencia	Ruletas de arrastre
51716521	RULETA Ø 37, 0.6-0.8 mm "V"
51716520	RULETA Ø 37, 0.8-1.0 mm "V"
51716522	RULETA Ø 37, 0.9-1.2 mm "V"
51716523	RULETA Ø 37, 1.0-1.2 mm “ALU”
51716524	RULETA Ø 37, 0.9-1.2 mm "TUBULAR"
51716525	RULETA Ø 37, 1.2-1.6 mm "TUBULAR"

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

DS

Technical data sheet

Wire Feeder DTCW-4R Sync

TIG AC/DC welding process with cold wire feed

Ref.: 66700000

Code: FT66700000V4

Date: 05-11-26



400A 35% | 1ph | 4

Description:
Cold wire feed system for semi-automatic TIG welding of mild steel, stainless steel and aluminium. Open design with spool cover.

Use:
For professional use; can be installed on any TIG DC or TIG AC/DC power source.

Electrical supply:
1Ph. 230 V -50/60 Hz (Ref. 66700000)
1Ph. 115 V -50/60 Hz (Ref. 66751000)

Basic technical specifications

Supply voltage U1	230 V 50/60 Hz
No. of geared drive rollers	4 x Ø 37 mm
Applicable wire diameters (mm)	Ø 0.6–2.0 mm
Wire reel spools	Ø 300 mm; 15 kg
Drive motor	48 V – 4-roller
Maximum wire speed (m/min)	10 m/min
Maximum welding current i2max	450 A / 35% – 325 A / 60%
Rated welding current	250 A / 100%
Weight	22 kg

Main advantages:

Open wire feeder with spool cover (15 kg reel).

FOUR-ROLLER drive Ø 37 mm.

Wire feed mode synchronised with current pulsing.

Manual wire feed mode with programmable frequency.

Remote wire speed control (automatic switching)

Control system;

Cycle activation system via welding current.

High-precision multi-turn wire speed control.

Includes adjustable wire retract control. Delay adjustment for the start of wire feed.

Includes:

- Drive rollers Ø 37, 0.8–1.0 mm “V”, (Ref. 51716520)
- Instruction manual. (Ref. 66717045)
- Earth lead. (Ref. 43812219)
- Wire feeder-to-power source connection cable 3 m – 35 mm2 – (Ref. 66712065).
- In-line torch connection connector 9V – Ref. 63716017

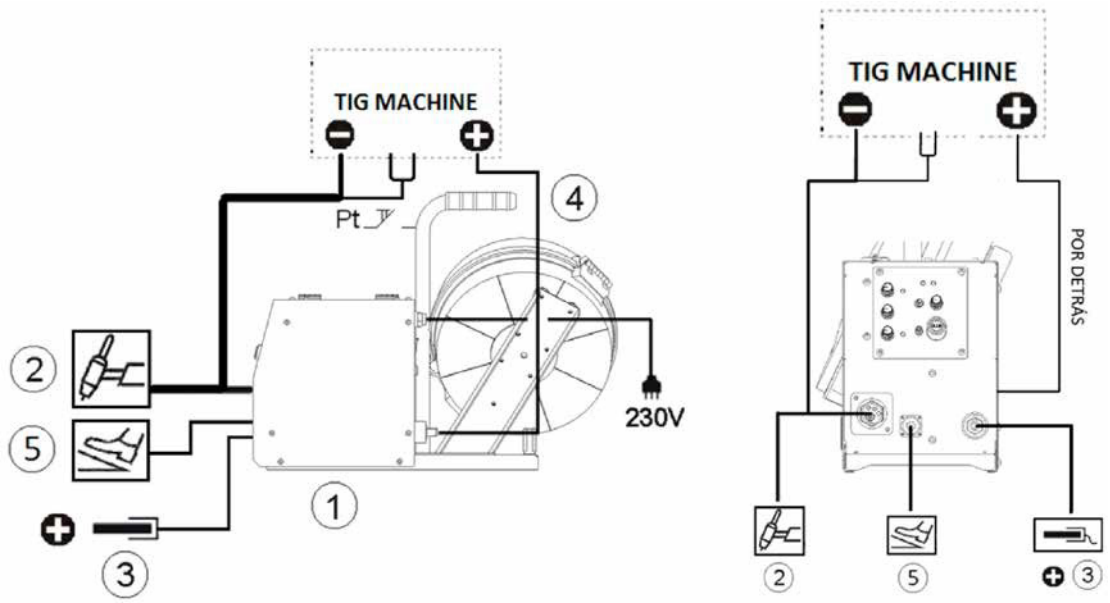
Web datasheet

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

DTCW-4R Sync Wire Feeder

AC/DC TIG welding process with cold wire feed

FT



Brand	Reference	Description	Notes
1	66700000	DTCW-4 R Wire Feeder	STANDARD WIRE FEEDER
	66012080	Wheel Kit	OPTIONAL
2	19052614	XT-26 Torch, 4 metres	Air-cooled torch option
	19051814	XT-18 Water-cooled Torch, 4 metres	Water-cooled torch option
	66799999	Euro connection with cold-wire guide tube	Accessory for standard torch
	481P101024	Cold wire kit for XT18/26 torch	Torch-mounted filler wire option
	481P102067	Wire outlet tip nozzle, 0.8 mm	Cold wire kit accessory
	481P102018	Wire outlet tip nozzle, 1.0 mm	Cold wire kit accessory
	481P102068	Wire outlet tip nozzle, 1.2 mm	Cold wire kit accessory
	481P102019	Wire outlet tip nozzle, 1.6 mm	Cold wire kit accessory
	481P011130	3 m TIG cold-wire pen, 0.6–1.0 mm	Standalone filler wire option
	481P012130	3 m TIG cold-wire pen, 1.2–1.6 mm	Standalone filler wire option
	63716017	Straight male 9V inline connector	Supplied with wire feeder
3	43812219	Earth lead 4 m – 35 mm²	Supplied with wire feeder
4	66712065	Wire feeder-to-power source connection	Supplied with wire feeder
5	66712096	Welding current adjustment pedal	OPTIONAL

Reference	Drive rollers
51716521	ROLLER Ø 37, 0.6–0.8 mm "V"
51716520	ROLLER Ø 37, 0.8–1.0 mm "V"
51716522	ROLLER Ø 37, 0.9–1.2 mm "V"
51716523	ROLLER Ø 37, 1.0–1.2 mm “ALU”
51716524	DRIVE ROLLER Ø 37, 0.9-1.2 mm "TUBULAR"
51716525	DRIVE ROLLER Ø 37, 1.2-1.6 mm "TUBULAR"

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

FT

Fiche technique

Dévidoir DTCW-4R Sincro

Procédé de soudage TIG AC/DC avec dévidage de fil froid

Réf. : 66700000

Code : FT66700000V4

Date : 05-11-26



400A 35% | 1ph | 4

Description :
Système d'apport de fil froid pour les procédés de soudage TIG semi-automatiques sur aciers courants, inox et aluminium. Version ouverte avec protège-bobine.

Utilisation :
Usage professionnel, installable sur toute source de puissance TIG DC – TIG AC/DC.

Alimentation électrique :
Monophasé 230 V - 50/60 Hz (Réf. 66700000)
Monophasé 115 V - 50/60 Hz (Réf. 66751000)

Caractéristiques techniques de base

Tension d'alimentation U1	230 V 50/60 Hz
Nombre de galets d'entraînement engrenés	4 x Ø 37 mm
Diamètres de fil compatibles (mm)	Ø 0,6–2,0 mm
Bobines de fil	Ø 300 mm ; 15 kg
Moteur d'entraînement	48 V - 4 galets
Vitesse maximale du fil (m/min)	10 m/min
Intensité de soudage maximale i2max	450 A / 35 % - 325 A / 60 %
Intensité nominale de soudage	250 A / 100 %
Poids	22 kg

Avantages principaux :

Dévidoir ouvert avec capot de bobine (bobine de 15 kg).

Entraînement à QUATRE GALETS Ø 37 mm.

Mode d'apport synchronisé avec l'impulsion de courant.

Mode d'apport manuel avec fréquence programmable.

Commande à distance de la vitesse de fil (commutation automatique)

Système de commande ;

Système d'activation du cycle par le courant de soudage.

Réglage multiposition de la vitesse de fil haute précision.

Intègre un contrôle de rétraction du fil réglable.

Réglage du retard au démarrage de l'apport.

Comprend :

- Galets Ø 37, 0,8-1,0 mm « V » (réf. 51716520)
- Manuel d'instructions. (réf. 66717045)
- Câble de masse. (réf. 43812219)
- Câble de raccordement dévidoir / source de puissance 3 m - 35 mm2 - (réf. 66712065).
- Connecteur aérien de raccordement torche 9 V - réf. 63716017

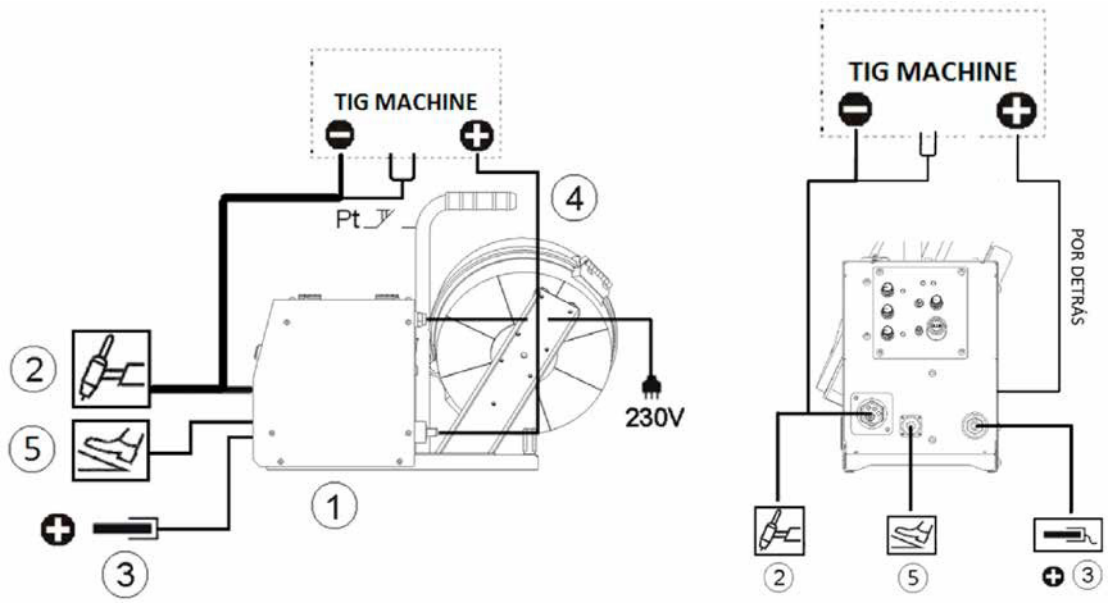
Fiche Web

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tél. : (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

Dévidoir DTCW-4R Synchro

Procédé de soudage TIG CA/CC avec apport de fil froid

FT



Marque	Référence	Description	Remarques
1	66700000	Dévidoir DTCW-4 R	DÉVIDOIR STANDARD
	66012080	Kit de roulettes	EN OPTION
2	19052614	Torche XT-26 4 mètres	Option torche sèche
	19051814	Torche refroidie XT-18 4 mètres	Option torche refroidie
	66799999	Connexion Euro avec tube guide-fil froid	Accessoire pour torche standard
	481P101024	Kit fil froid pour torche XT18/26	Option d'apport sur torche
	481P102067	Buse embout de sortie de fil 0,8 mm	Accessoire du kit fil froid
	481P102018	Buse embout de sortie de fil 1,0 mm	Accessoire du kit fil froid
	481P102068	Buse embout de sortie de fil 1,2 mm	Accessoire du kit fil froid
	481P102019	Buse embout de sortie de fil 1,6 mm	Accessoire du kit fil froid
	481P011130	Crayon TIG 3 m fil froid 0,6–1,0 mm	Option d'apport indépendante
	481P012130	Crayon TIG 3 m fil froid 1,2–1,6 mm	Option d'apport indépendante
	63716017	Connecteur aérien droit mâle 9 V	Inclus avec le dévidoir
3	43812219	Câble de masse 4 m – 35 mm²	Inclus avec le dévidoir
4	66712065	Connexion dévidoir–source	Inclus avec le dévidoir
5	66712096	Pédale de réglage du courant de soudage	EN OPTION

Référence	Galets d'entraînement
51716521	GALET Ø 37, 0.6-0.8 mm "V"
51716520	GALET Ø 37, 0.8-1.0 mm "V"
51716522	GALET Ø 37, 0.9-1.2 mm "V"
51716523	GALET Ø 37, 1.0-1.2 mm "ALU"
51716524	Rouleau Ø 37, 0,9-1,2 mm "TUBULAIRE"
51716525	Rouleau Ø 37, 1,2-1,6 mm "TUBULAIRE"

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tél. : (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

FT

Ficha técnica

Devanadora DTCW-4R Sincro

Processo de soldadura TIG AC/DC com alimentação de fio frio

Ref.: 66700000

Código: FT66700000V4

Data: 05-11-26



400A 35% | 1ph | 4

Descrição:
Sistema de alimentação de fio frio para processos de soldadura TIG semiautomáticos em aços ao carbono, inoxidáveis e alumínio. Aberta, com cobertura do rolo.

Utilização:
Uso profissional, instalável em qualquer fonte de potência TIG DC – TIG AC/DC.

Alimentação elétrica:
1Ph. 230 V -50/60 Hz (Ref. 66700000)
1Ph. 115 V -50/60 Hz (Ref. 66751000)

Características técnicas básicas

Tensão de alimentação U1	230 V 50/60 Hz
N.º de roletes de tração engrenados	4 x Ø 37 mm
Diâmetros de fio aplicáveis (mm.)	Ø 0,6-2,0 mm
Bobines de fio	Ø 300 mm; 15 kg
Motor de arrasto	48 V - 4 roletes
Velocidade máxima do fio (m/min.)	10 m/min.
Corrente máxima de soldadura i2max	450 A / 35% - 325 A/60%
Corrente nominal de soldadura	250 A/100%
Peso	22 kg

Vantagens principais:

Devanadora aberta com Cobre-Rolo (carreto de 15 kg).

Arrasto com QUATRO ROLETES Ø 37 mm.

Modo de alimentação sincronizado com a pulsação de corrente.

Modo de alimentação manual com programação de frequência.

Controlo remoto da velocidade do fio (comutação automática)

Sistema de controlo;

Sistema de ativação do ciclo pela corrente de soldadura.

Controlo multivoltas de alta precisão da velocidade do fio.

Inclui controlo ajustável de retração do fio.

Regulação do atraso no início da alimentação.

Inclui:

- Roletes Ø 37, 0,8-1,0 mm em “V”, (Ref. 51716520)
- Manual de instruções. (Ref. 66717045)
- Cabo de massa. (Ref. 43812219)
- Cabo de ligação da devanadora à fonte de potência 3 m - 35 mm2 - (Ref. 66712065).
- Conector aéreo para ligação da tocha 9V - Ref. 63716017

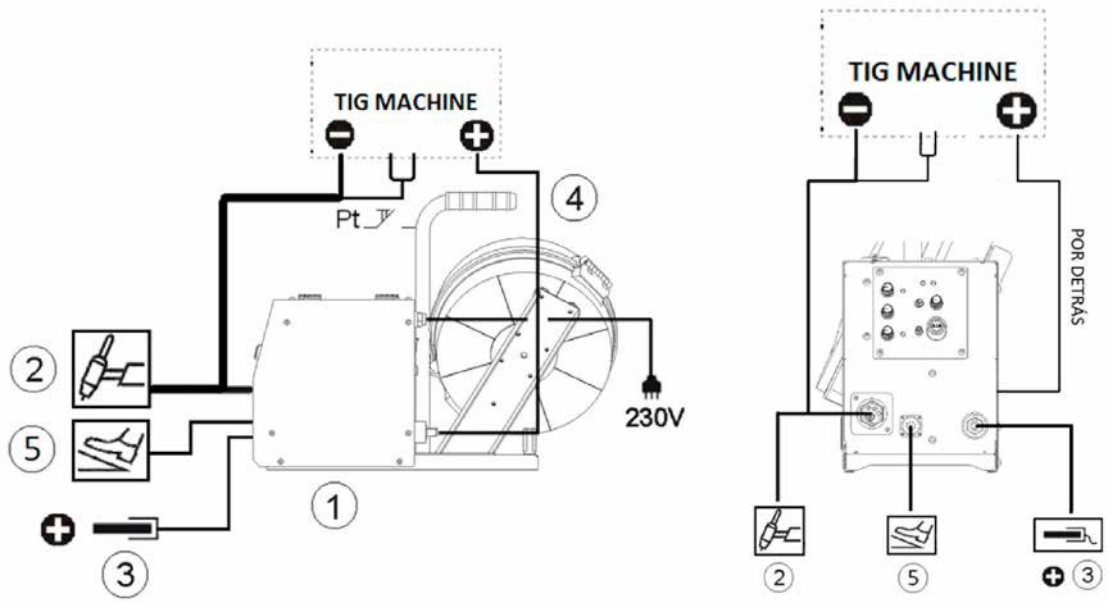
Ficha Web

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

Devanadora DTCW-4R Sincro

Processo de soldadura TIG AC/DC com adição de fio frio

FT



Marca	Referência	Descrição	Observações
1	66700000	Devanadora DTCW-4 R	DEVANADORA STANDARD
	66012080	Kit de Rodas	OPCIONAL
2	19052614	Tocha XT-26 4 metros	Opção de tocha seca
	19051814	Tocha refrigerada XT-18 4 metros	Opção de tocha refrigerada
	66799999	Ligação Euro com tubo guia de fio frio	Acessório para tocha standard
	481P101024	Kit de fio frio para tocha XT18,26	Opção de adição na tocha
	481P102067	Bico ponta de saída do fio 0,8 mm	Acessório do kit de fio frio
	481P102018	Bico ponta de saída do fio 1,0 mm	Acessório do kit de fio frio
	481P102068	Bico ponta de saída do fio 1,2 mm	Acessório do kit de fio frio
	481P102019	Bico ponta de saída do fio 1,6 mm	Acessório do kit de fio frio
	481P011130	Lápis TIG 3 m para fio frio 0,6-1,0 mm	Opção de adição independente
	481P012130	Lápis TIG 3 m para fio frio 1,2-1,6 mm	Opção de adição independente
	63716017	Conector aéreo reto macho 9v	Incluído com a devanadora
3	43812219	Cabo de massa 4 m - 35 mm2	Incluído com a devanadora
4	66712065	Ligação devanadora–fonte	Incluído com a devanadora
5	66712096	Pedal de ajuste da corrente de soldadura	OPCIONAL

Referência	Roletes de arrasto
51716521	ROLETE Ø 37, 0.6-0.8 mm "V"
51716520	ROLETE Ø 37, 0.8-1.0 mm "V"
51716522	ROLETE Ø 37, 0.9-1.2 mm "V"
51716523	ROLETE Ø 37, 1.0-1.2 mm “ALU”
51716524	ROLETA Ø 37, 0,9-1,2 mm "TUBULAR"
51716525	ROLETA Ø 37, 1,2-1,6 mm "TUBULAR"

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com