Neutrix

Machine d'affûtage portative pour les électrodes Tungstène

WAG 40 ◌ WAG 40S ◌ WAG 40SW

Table des matières

1. Utilisation requise
1.1 Règles de sécurité

2. Schémas & Description des pièces

3. Champ d'application

4. Données techniques & Etendue de livraison

5. Avant la mise en marche
5.1 Choix de la rectification
5.2 Choix de la dimension de l'électrode
5.3 Choix de l'angle d'affûtage

6. Commande
6.1 Mise en marche
6.2 Affûtage d'électrodes au tungstène

7. Entretien
7.1 Remplacement du filtre
7.2 Remplacement de la meule diamantée

8. Pièces détachées & Pièces d'usure

9. Liste des Pièces détachées & Pièces d'usure

10. Déclaration de conformité

11. Certificat de garantie

1. Utilisation requise

NEUTRIX sert uniquement à l'affûtage d'électrodes au tungstène. Aucune autre utilisation que celle décrite dans cette notice explicative n'est permise.

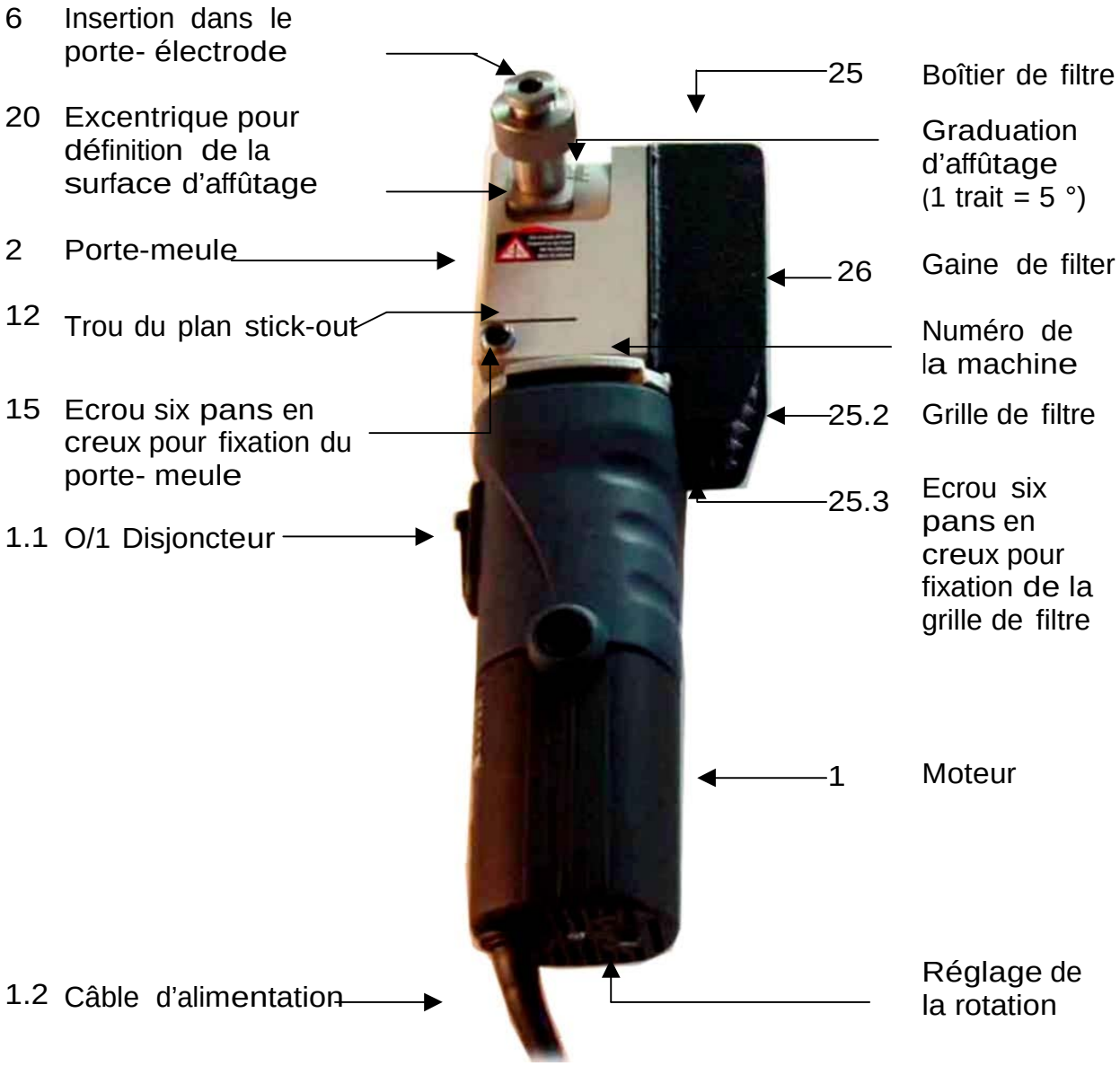
Avant la mise en marche, il est important pour l'utilisateur d'avoir lu et compris cette notice explicative.

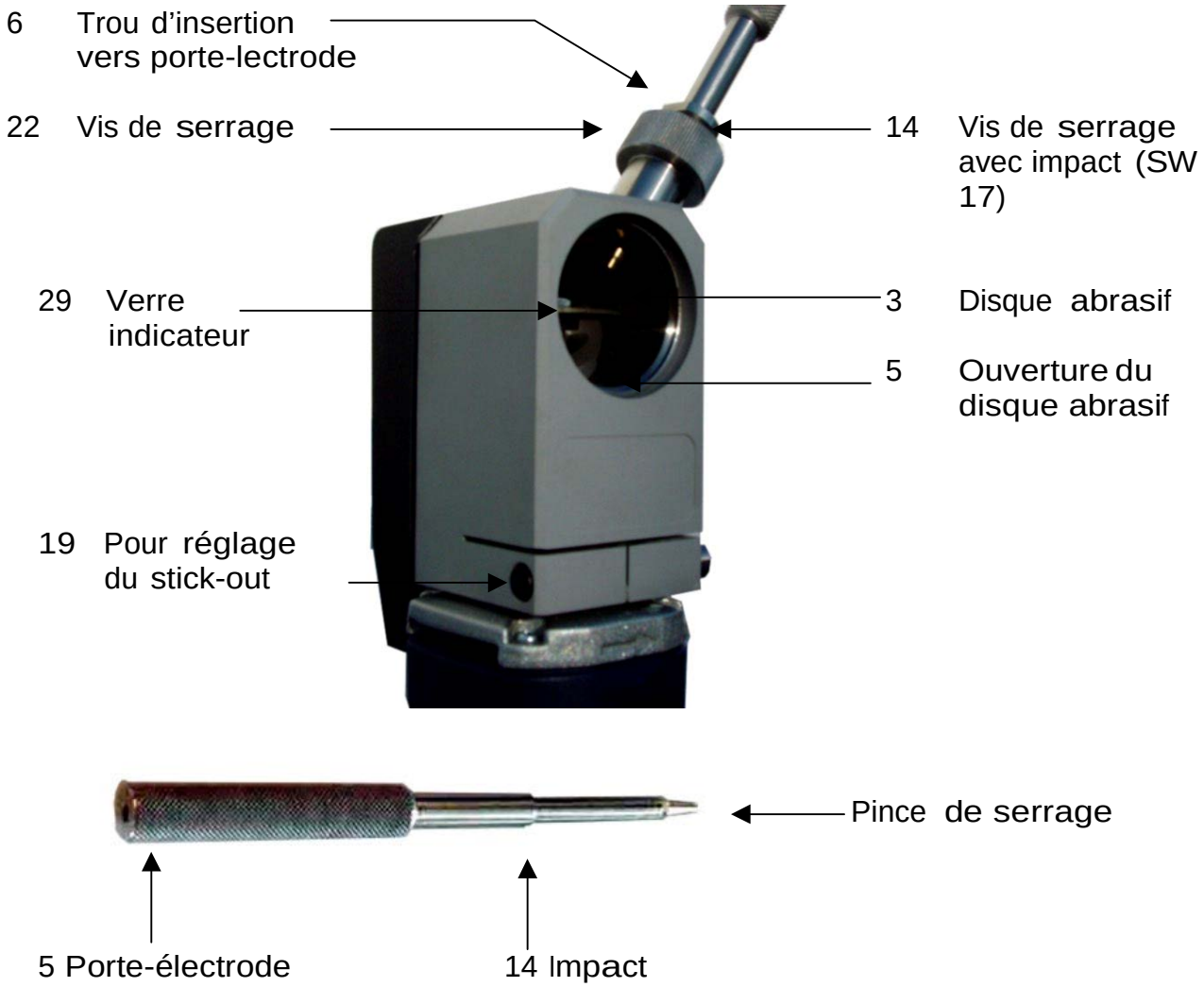
1.1 Règles de sécurité

Vérifier que la machine n'a pas de dommage ni manquant.
Ne pas employer la machine sans gaine de filtre.
Effectuer le remplacement de la gaine suivant les instructions d'utilisation.
Ne démarrer la machine que lorsque le porte-électrode est dans le canal d'insertion.
Attendre l'arrêt de la machine avant d'enlever le porte-électrode.

Rectifier ou corriger les manquants éventuels.
Toute réparation sur les parties électriques doit être effectuée par du personnel autorisé.
Ne pas utiliser la machine dans un environnement humide.
N'utiliser que des pièces détachées d'origine.
Enlever le câble d'alimentation de la source de courant pendant toute réparation et / ou entretien.

2. Construction et Description





Pinces de serrage pour porte-électrode

16.1 pour 1,0 mm
16.2 pour 1,6 mm
16.3 pour 2,0 mm
16.4 pour 2,4 mm
16.5 pour 3,2 mm
16.6 pour 4,0 mm

3. Champ d'application

NEUTRIX est conçu pour l'affûtage d'électrodes au tungstène.

Electrodes au tungstène, légers ou propres.
Electrodes au diamètre de 1,0 mm à 4,0 mm.
Réglage angulaire continu de 15° à 180°.
Avec un plan stick-out pour minimiser le coût de l'affûtage.
Pour affûter les électrodes même de 15 mm. de long.
Pour les électrodes de long. inférieure à 15 mm :
Pince de serrage spéciale.
Comprend un filtre à poussière intégré pour protéger de la poussière de meulage.
Pour application dans les petites et moyennes industries ainsi que pour le montage.
Pour assurer de façon simple une rectification longitudinale précise.

4. Données techniques et étendue de livraison.

Puissance du moteur :	850 Watt
Alimentation :	230V/50Hz isolation selon EN 50144
Vitesse de rotation :	Réglable de 7000 min^{-1} à 32000 min^{-1}
Poids :	2,5 kg
Gaine de filtre :	Filtre de climatisation
(jetable) Meule diamantée :	Ø 40 mm

- **NEUTRIX**
  - Moteur Type 850 E
  - Porte-meule avec boîtier de filtre et filtre
  - Meule diamantée Ø 40 mm
  - Porte-électrode
  - Pinces de serrage pour électrodes 1,6; 2,4; 3,2 mm

- Outils :
  - Clé coudée 8 mm
  - Clé coudée 4 mm
  - Clé 13/17
  - Clé 13/14

- Sacs en plastique pour filtres usagés

5. Avant la mise en marche

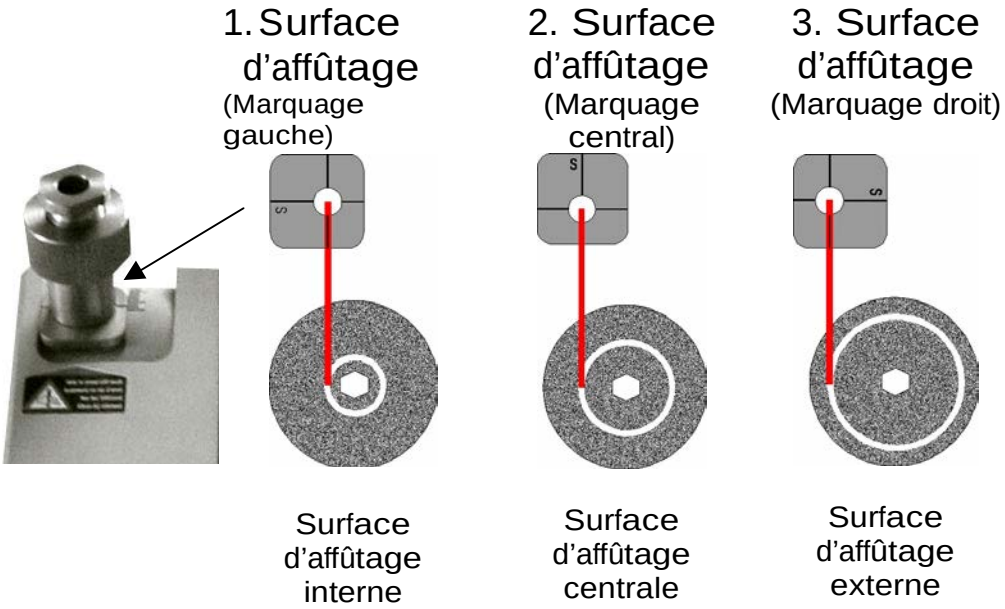
A noter : que le porte-meule (2) doit être placé bien centré à l'embase du moteur. S'assurer que la vis de serrage (15) est bien vissée.

5.1 Choix de la rectification

NEUTRIX permet l'affûtage en 3 endroits différents sur la meule diamantée.

Desserrer la vis de serrage (22) à la main.
Soulever l'excentrique (20) et le faire tourner à 90° dans la position souhaitée. Abaisser l'excentrique de façon à ce qu'il se trouve à nouveau dans l'insertion de l'angle d'affûtage.
Resserrer à nouveau la vis de serrage (22).

Excentrique pour réglage de l'affûtage.



5.2 Choix de la dimension de l'électrode

Il y a 3 pinces de serrage différentes dans l'étendue de livraison. Choisir la grandeur correspondante et la visser dans le porte- électrode.
A la livraison, le porte-électrode est muni d'une pince de serrage de 2,4 mm.

5.3 Choix de l'angle d'affûtage

Desserrer la vis de serrage (22).
Définir la graduation d'affûtage sur l'insertion du porte- électrode (20) sur l'angle désiré.
Resserrer la vis de serrage (22).

A noter : que 15° est l'angle minimum pour l'affûtage d'électrodes.
que 180° signifie que l'électrode est en position à angle droit sur le disque abrasif et que l'on peut donc ôter la pointe extrême de l'électrode. (1 trait = 5°)

6. Commande

Pour effectuer un affûtage précis, le « stick-out » de l'électrode doit être défini par l'introduction de l'électrode dans l'ouverture du
« stick-out » (12) sur la vis de serrage
(15). A répéter pour chaque affûtage.

6.1 Mise en marche

Placer l'électrode dans le porte-électrode (5) en le laissant ressortir d'environ 35 mm.
Introduire le porte-électrode dans l'ouverture du »stick-out» (12) jusqu'à ce que la pince de serrage (16) soit en contact avec la vis de serrage (15). Faire tourner le porte-électrode vers la droite et fixer l'électrode.
Introduire le porte-électrode dans le canal d'insertion (6) jusqu'à ce que l'électrode touche la meule diamantée. Ceci peut se voir par le verre indicateur (29).
Raccorder le fil à l'alimentation de courant.
Régler la vitesse de rotation selon le Tableau 1 (Page 8).
Démarrer la machine (0/1 disjoncteur 1.1).

6.2 Affûtage d'électrodes au tungstène

Pousser le porte-électrode sous la rotation vers la meule diamantée sans laisser rougir l'électrode au tungstène. Ceci peut s'observer à travers le verre indicateur.
L'affûtage est terminé lorsque le porte-électrode percute l'impact(14).
Arrêter la machine et laisser le moteur s'arrêter complètement.
Enlever le porte-électrode et le placer dans l'ouverture pour attribution du « stick-out ». Faire tourner le porte-électrode sur la gauche et enlever l'électrode.

Tableau 1 Valeurs pour le réglage de rotation

Diamètre d'électrodes	1,0 mm	1,6 mm	2,0mm	2,4mm	3,2 mm	4,0mm
Réglage de rotation	6	6	5	5	4	4

A noter : Il est important d'éviter une trop grande pression du porte- électrode, ceci ayant pour résultat une usure accrue du disque abrasif.

Avant le démarrage de la machine, le porte-électrode doit toujours se trouver dans le canal d'insertion et ne peut en être enlevé avant l'arrêt absolu du moteur.
Si on ne respecte pas cette condition, on risque l'obstruction du canal d'insertion par la poussière de meulage.

7. Entretien

L'entretien et/ou la réparation ne peut être effectué qu'après avoir débranché la prise électrique.

7.1 Remplacement du filtre.

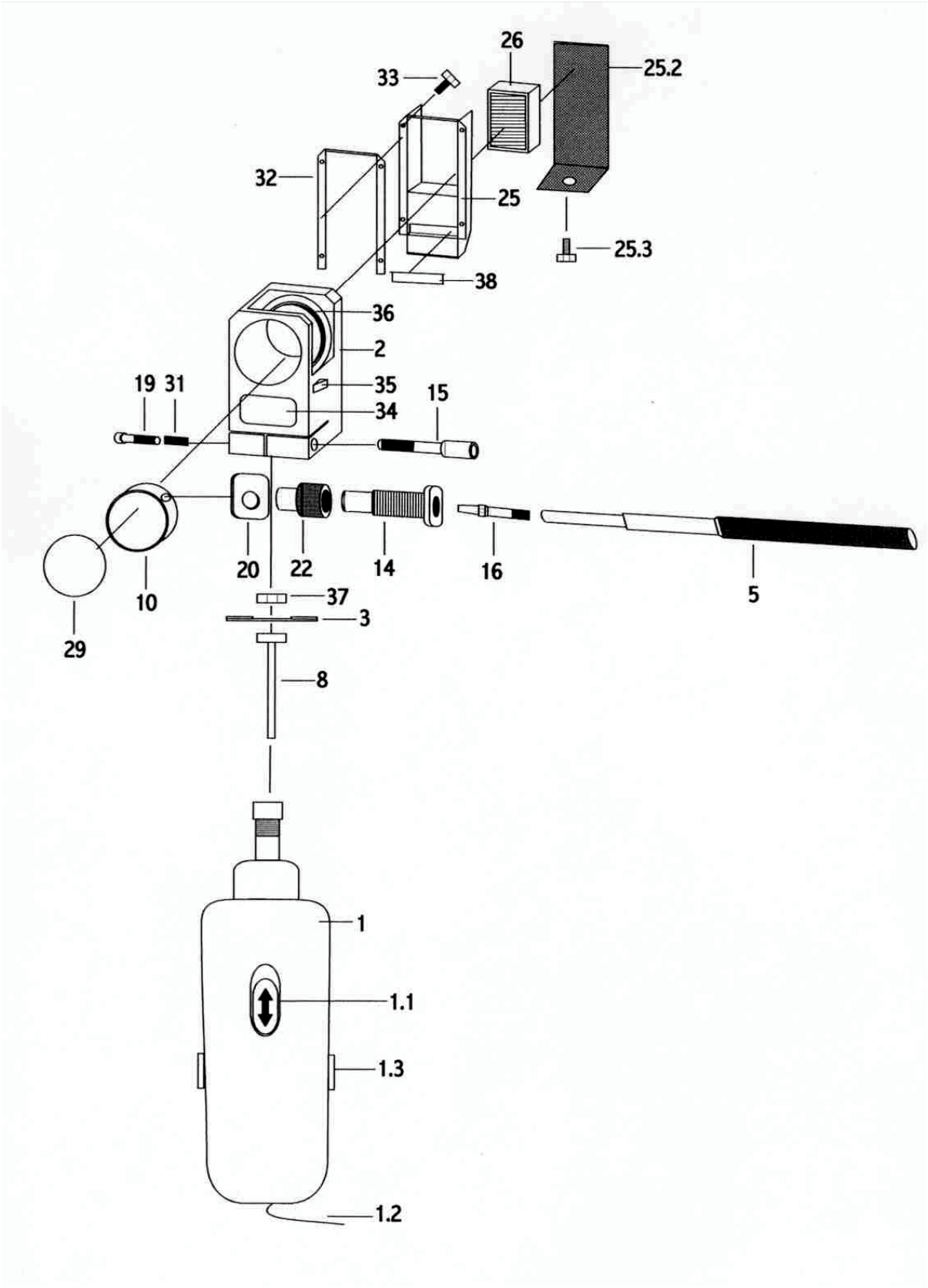
Le filtre doit être remplacé lorsqu'une grande quantité de poussière apparaît sur le verre indicateur (29).

1. Desserrer la vis de serrage (25.3) du boîtier de filtre (25).
2. Taper sur la grille de filtre (25.2) et enlever celle-ci.
3. Enlever la gaine de filtre (26) et la poser dans le sac en plastique qui sert à ranger le filtre.
4. Placer la nouvelle gaine de filtre en veillant à ce que les joints en caoutchouc adhèrent bien au porte-meule (2).
5. Remettre la grille de filtre en place et resserrer la vis de serrage.

7.2 Remplacement du disque abrasif.

1. Enlever le porte-électrode (5).
2. Desserrer la vis de serrage jusqu'à l'impact (14) à l'aide d'une clé à fourche (SW 17) et ôter la vis de serrage.
3. Enlever la chambre de meulage (10) et le verre Indicateur (29).
4. Desserrer la vis de serrage du porte-meule (15) à l'aide d'une clé coudée (8).
5. Tirer le porte-meule (2) vers l'avant et l'enlever.
6. Desserrer les vis du disque abrasif (3) à l'aide des clés à fourche (SW 14) et (SW 13) et enlever le disque abrasif.
7. Placer le nouveau disque abrasif (meule diamantée) et bien le fixer.
8. L'assemblage de la machine se fait en sens inverse en partant du point 5.
9. Le porte-meule ainsi que l'arbre de commande peuvent se nettoyer avec un détergent alcalinisé et être ensuite rincés à l'eau chaude. Ne pas oublier de retirer le filtre avant cette opération.

8. Pièces détachées & pièces d'usure



9. Liste des Pièces détachées & Pièces d'usure

Pos:	Description:	Quanteté:	Article n°:
	NEUTRIX WAG 40		44070
	NEUTRIX WAG 40S		54070
	NEUTRIX WAG 40SW		54071
1	Moteur	1 pce	44-07-44510010
1.1	Interrupteur	1 pce	44-07-44510011
1.2	Câble d'alimentation électrique	1 pce	44-07-44510012
1.3	Charbon pour moteur	2 pces	44-07-44510013
2	Porte-meule	1 pce	44-07-44510020
3	Disque abrasif Ø 40 mm	1 pce	44-07-44510030
5	Porte-électrode	1 pce	44-07-44510050
8	Arbre de commande (SW 13)	1 pce	44-07-44510080
10	Chambre d'affûtage	1 pce	44-07-44510100
14	Vis de serrage avec impact (SW 17)	1 pce	44-07-44510140
15	Ecrou 6 pans en creux pour fixation du porte-meule	1 pce	44-07-44510150
16	Voir ci-dessous		
16.2	Pince de serrage Ø 1,6 mm	1 pce	72250
16.4	Pince de serrage Ø 2,4 mm	1 pce	72251
16.6	Pince de serrage Ø 3,2 mm	1 pce	72252
19	Vis 6 pans en creux pour réglage du « stick-out »	1 pce	44-07-44510190
20	Excentrique	1 pce	44-07-44510200
22	Vis de serrage	1 pce	44-07-44510220
25	Boîtier de filter (WAG 40)	1 pce	44-07-44510250
	Boîtier de filter (WAG 40S)	1 pce	44-07-54510250
25.2	Grille de filter (WAG 40)	1 pce	44-07-44510252
	Grille de filter (WAG 40S)	1 pce	44-07-54510252
25.3	Ecrou 6 pans en creux pour fixation de la grille	1 pce	44-07-44510330
26	Gaine de filter (WAG40)	1 pce	44-07-44510260
	Gaine de filter (WAG40S)	1 pce	44-07-54510260
29	Verre indicateur	1 pce	44-07-44510290
31	Ressort	1 pce	44-07-44510310
32	Joint caoutchouc, grand	1 pce	44-07-44510320
33	Vis pour fixation du boîtier d'affûtage	4 pces	44-07-44510330
34	Plaque type „G-Tech Handy"	1 pce	44-07-44510340
35	Plaque de sûreté	1 pce	44-07-44510350
36	Graduation d'affûtage	1 pce	44-07-44510360
37	Ecrou (M 8, SW 13)	1 pce	44-07-44510370
38	Joint caoutchouc, petit	1 pce	44-07-44510380

Accessoires:

39	Valise avec renfort	1 pce	44-07-45510390
40	Clé à fourche (SW 13, SW 17)	1 pce	44-07-45510400
41	Clé à fourche (SW 13, SW 14)	1 pce	44-07-45510410
42	Clé coudée 8 mm	1 pce	44-07-45510420
43	Clé coudée 4 mm	1 pce	44-07-45510430
44	Sac en plastique pour filters usages (WAG40)	1 pce	44-07-45510440
	Sac en plastique pour filters usages (WAG 40S)	1 pce	44-07-55510440
16.1	Pince de serrage Ø 1,0	1 pce	44-07-45510161
16.1L	Pince de serrage Ø 1,0 pour electrodes long. < 15 mm	1 pce	44-07-45510161-L
16.2L	Pince de serrage Ø 1,6 pour electrodes long. < 15 mm	1 pce	44-07-45510162-L
16.3	Pince de serrage Ø 2,0	1 pce	44-07-45510163
16.3L	Pince de serrage Ø 2,0 pour electrodes long. < 15 mm	1 pce	44-07-45510163-L
16.4L	Pince de serrage Ø 2,4 pour electrodes long. < 15 mm	1 pce	44-07-45510164-L
16.5	Pince de serrage Ø 3,0	1 pce	44-07-45510165
16.5L	Pince de serrage Ø 3,0 pour electrodes long. < 15 mm	1 pce	44-07-45510165-L
16.6L	Pince de serrage Ø 3,2 pour electrodes long. < 15 mm	1 pce	44-07-45510166-L
16.7	Pince de serrage Ø 4,0	1 pce	44-07-45510167
16.7L	Pince de serrage Ø 4,0 pour electrodes long. < 15 mm	1 pce	44-07-45510167-L

10. EU – Déclaration de conformité.

Selon les directives 98/37/EG, IIA

Machine: Type: **NEUTRIX**

Machin N°. _____

Année: _____

Est développée, conçue et fabriquée conformément aux directives dénommées ci-dessus.

Responsable:

Fabricant: **Manohr Schweisstechnik GmbH**
Wiesenstr. 24
D- 15537 Grünheide
Germany

Les Normes suivantes ont été employées :

- DIN EN 292 - 1
- DIN EN 292 – 2
- DIN EN 294

Responsable : Uwe Manohr
Directeur General

Manohr Schweißtechnik GmbH

11. Certificat de Garantie

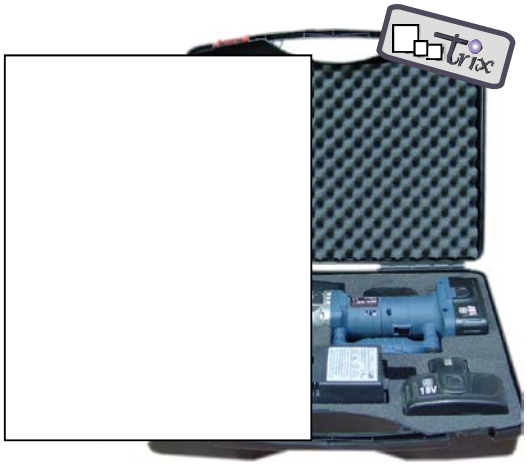
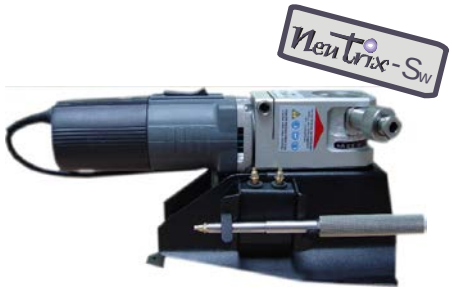
	Propriétaire/ Utilisateur :	
	Rue:	
	Code postal/ Ville :	
Cachet de la Firme	Pays:	

Article – N°:	
Description :	
Machine – n°:	
Date d'achat :	

Description du défaut :

Ville, Date : _____ Signature : _____

Ce formulaire est à envoyer, en cas de garantie à :

Manohr Schweisstechnik GmbH
Wiesenstr. 24
D- 15537 Grünheide
Germany

la rangée de Neutrix