Macchina di affilatura portatile per elettrodi Tungsteno

WAG 40 ◌ WAG 40S ◌ WAG 40SW

Tabella degli argomenti

1. Utilizzo richiesto
1.1 Regole di sicurezza

2. Schemi & Descizioni dei prezzi

3. Campo d'applicazione

4. Dati tecnici & Accessori in dotazione

5. Prima della messa in funzione
5.1 Scelta della correzione
5.2 Scelta della dimensione dell'elettrodo
5.3 Scelta dell'angolo di affilatura

6. Comando
6.1 Avviamento
6.2 Affilatura degli elettrodi al tunsteno

7. Manutenzione
7.1 Sostituzione del filtro
7.2 Sostituzione della mola diamantata

8. Pezzi di ricambio & parti di usura

9. Lista dei pezzi di ricambio & parti di usura

10. Dichiarazione di conformità

11. Certificato di garanzia

1. Utilizzo richiesto

NEUTRIX viene utilizzato solo per l'affilatura di elettrodi di tungsteno. Non è consentito alcun uso diverso da quello descritto in questo foglio informativo.

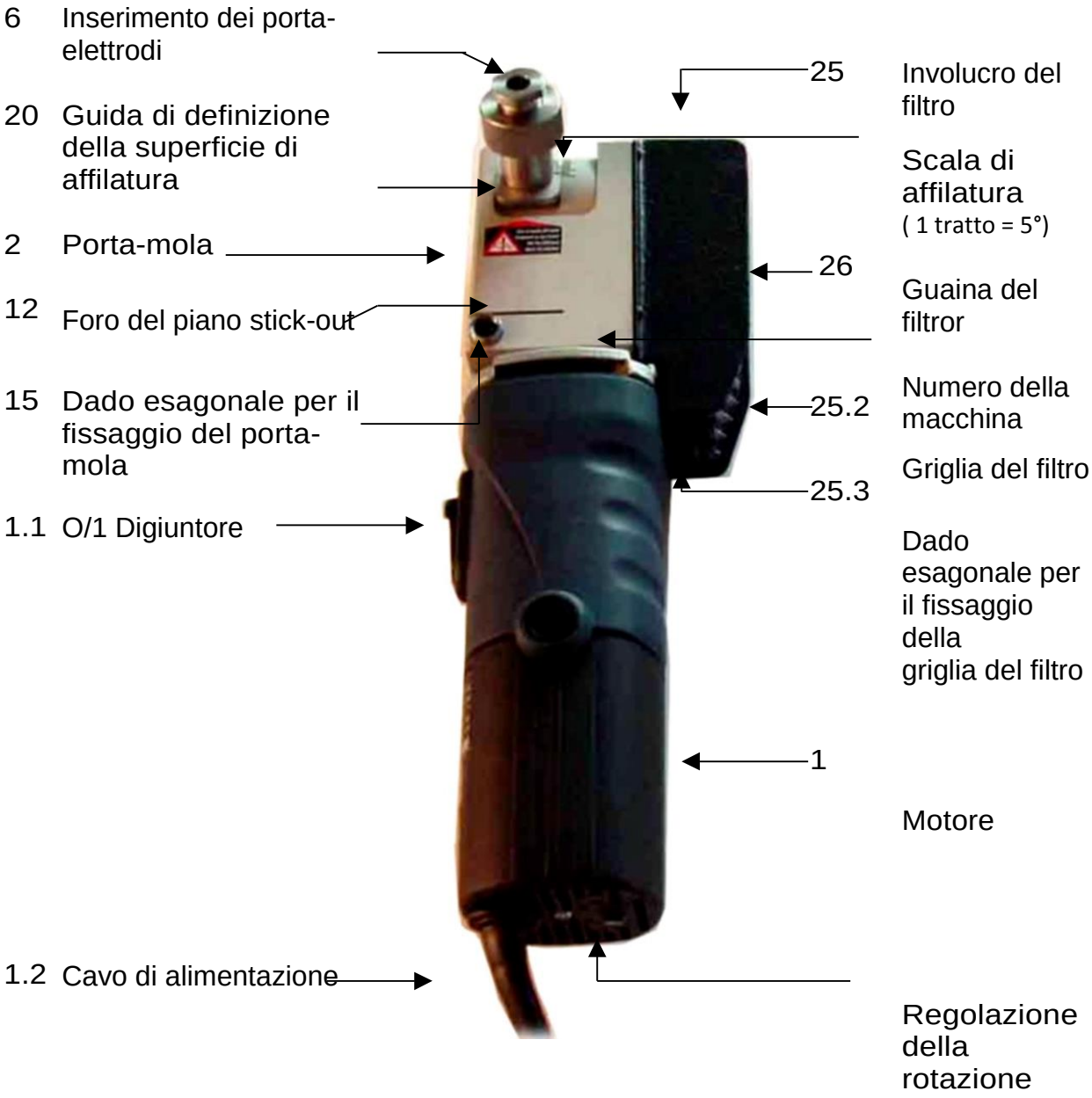
Prima di avviare, è importante che l'utente abbia letto e compreso questo manuale.

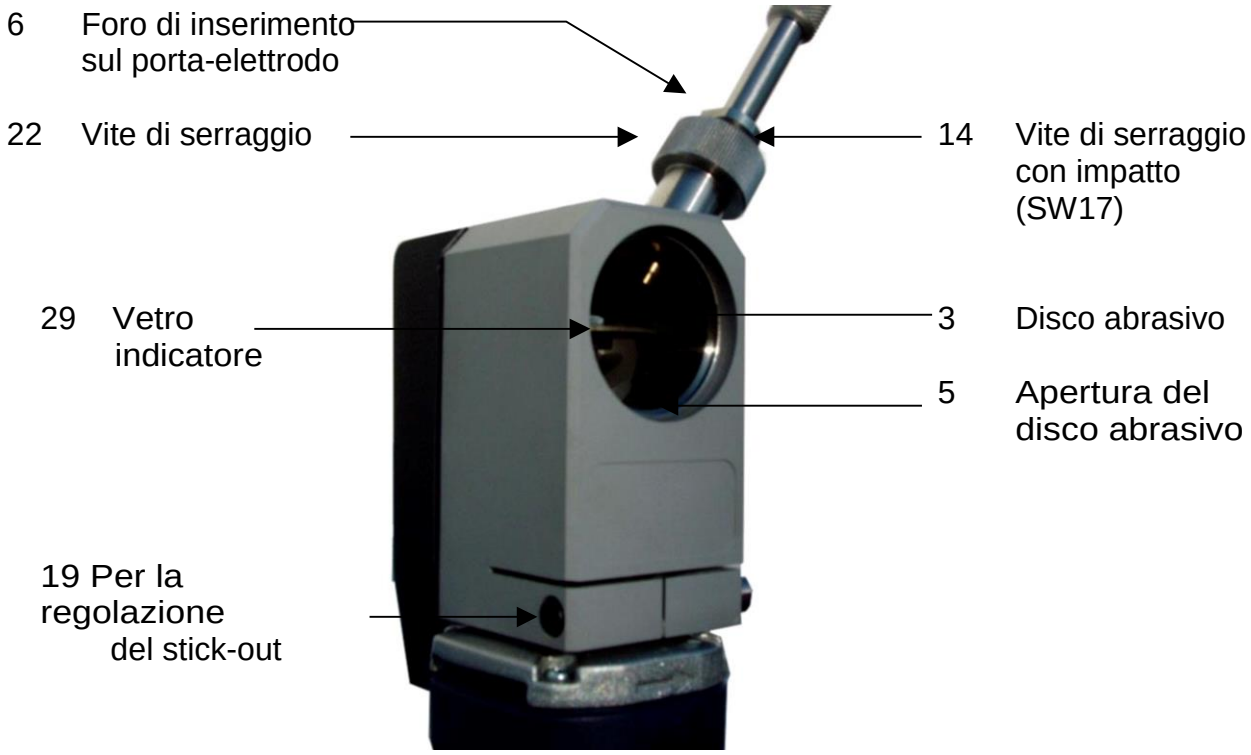
1.1 Regole di sicurezza

Verificare che la macchina non sia danneggiata o mancante.
Non utilizzare la macchina senza la guaina del filtro.
Sostituire la guaina secondo le istruzioni per l'uso.
Avviare la macchina solo quando il portaelettrodo si trova nel canale di inserimento.
Attendere che la macchina si arresti prima di rimuovere il portaelettrodo.

Cambiare o correggere eventuali elementi mancanti.
Qualsiasi riparazione delle parti elettriche deve essere eseguita da personale autorizzato.
Non utilizzare la macchina in un ambiente umido.
Utilizzare solo pezzi di ricambio originali.
Rimuovere il cavo di alimentazione dalla fonte di alimentazione durante qualsiasi riparazione e / o manutenzione.

2. Struttura e Descrizione





Pinze di serraggio per porta-elettrodi

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

3. Campo d'applicazione

NEUTRIX è progettato per affilare gli elettrodi di tungsteno.

Elettrodi di tungsteno leggeri o puliti.
Elettrodi con un diametro da 1,0 mm a 4,0 mm.
Regolazione angolare continua da 15 ° a 180 °.
Con un piano di supporto per ridurre al minimo i costi di affilatura
Per affilare anche gli elettrodi lunghi 15 mm.
Per elettrodi lunghi meno di 15 mm: pinza di serraggio speciale.
Include un filtro antipolvere integrato per proteggere dalla polvere di molatura.
Per applicazioni in piccole e medie industrie, nonché per il montaggio.
Fornire una correzione longitudinale precisa in modo semplice.

4. Dati tecnici e Accessori in dotazione.

Potenza del motore: 850 Watt
Alimentazione: 230V/50Hz isolazione secondo EN 50144
Velocità di rotazione: Regolabile da 7000 min-1 a 32000 min-1
Peso: 2,5 kg
Guaina del filtro: Filtro di climazione (usa e getta) Mola diamantata: Ø 40 mm

- **NEUTRIX**
  - Motore Tipo 850 E
  - Porta-mola con custodia del filtro e filtro
  - Mola diamantata Ø 40 mm
  - Porta-elettrodo
  - Pinze di serraggio per elettrodi 1,6; 2,4; 3,2 mm

- Utensili:
  - Chiave esagonale 8 mm
  - chiave esagonale 4 mm
  - Chiave 13/17
  - Chiave 13/14

- Sacco in plastica per filtri usati

5. Prima della messa in funzione

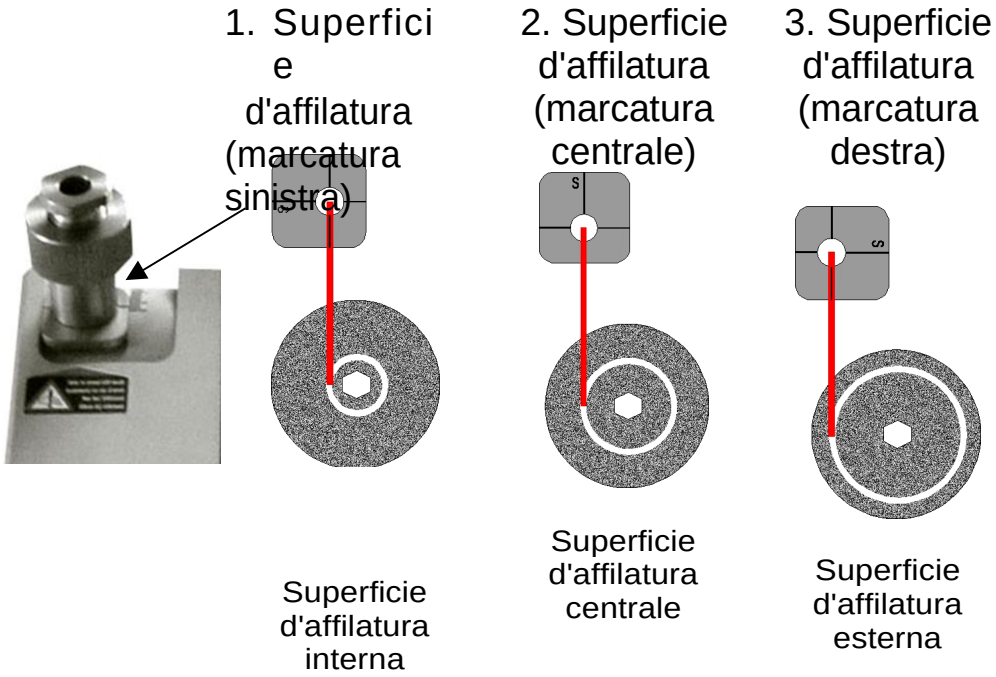
Da notare: che il porta-mola (2) sia ben centrato nella base del motore. Assicurarsi che la vite di serraggio (15) sia ben avvitata.

5.1 Scelta della correzione

NEUTRIX consente di affilare in 3 punti diversi sulla mola diamantata.

Allentare manualmente la vite di bloccaggio (22)
Sollevare la guida (20) e ruotarla di 90 °
nella posizione desiderata. Abbassare la guida in modo che sia nuovamente nell'inserimento dell'angolo di affilatura.
Stringere nuovamente la vite di bloccaggio (22).

Guida per la regolazione dell'affilatura.



5.2 Scelta della domensione dell'elettrodo

Ci sono 3 diverse pinze di serraggio nella fornitura. Scegli la misura corrispondente e avvitala nel portaelettrodo.
Alla consegna, il portaelettrodo è dotato di una pinza di serraggio da 2,4 mm.

5.3 Scelta dell'angolo di affilatura

Allentare la vite di bloccaggio (22).
Impostare la scala di affilatura sull'inserimento del portaelettrodo (20) sull'angolazione desiderata.
Stringere la vite di bloccaggio (22).

Da notare: che 15° è l'angolo minimo per l'affilatura degli elettrodi.
che 180 ° significa che l'elettrodo è in una posizione ad angolo retto sul disco abrasivo e che quindi l'estremità dell'elettrodo può essere rimossa. (1 tratto = 5 °)

6. Comando

Per eseguire un'affilatura precisa, il "stick-out" dell'elettrodo deve essere definita dall'introduzione dell'elettrodo nell'apertura dello stick-out (12) sulla vite di bloccaggio (15). Ripetere l'operazione per ogni affilatura.

6.1 Avviamento

Posizionare l'elettrodo nel portaelettrodo (5), lasciandolo fuoriuscire di circa 35 mm.
Inserire il portaelettrodo nell'apertura dello stick-out (12) fino a quando la pinza di serraggio (16) è in contatto con la vite di serraggio (15). Ruotare il portaelettrodo verso destra e fissare l'elettrodo.
Inserire il portaelettrodo nel canale di inserimento (6) fino a quando l'elettrodo non tocca la mola diamantata. Questo può essere visto dal vetro indicatore (29).
Collegare il filo all'alimentazione di corrente.
Impostare la velocità di rotazione secondo la Tabella 1 (Pagina 8).
Avviare la macchina (0/1 disgiuntore 1.1).

6.2 Affilatura di elettrodi di tungsteno

Spingere il portaelettrodo in rotazione verso la mola diamantata senza far arrossire l'elettrodo di tungsteno. Questo può essere visto attraverso il vetro indicatore.
L'affilatura è completa quando il portaelettrodo colpisce l'impatto (14).
Arrestare la macchina e lasciare arrestare completamente il motore. Rimuovere il portaelettrodo e posizionarlo nell'apertura per l'assegnazione dello "stick-out". Ruotare il portaelettrodo verso sinistra e rimuovere l'elettrodo.

Tabella 1 Valori per la regolazione della rotazione

Diametro dell'elettrodo	1,0 mm	1,6 mm	2,0mm	2,4mm	3,2 mm	4,0mm
regolazione di rotazione	6	6	5	5	4	4

Da notare: È importante evitare una pressione eccessiva sul portaelettrodo, con conseguente aumento dell'usura del disco abrasivo.

Prima di avviare la macchina, il portaelettrodo deve sempre trovarsi nel canale di inserimento e non può essere rimosso prima che il motore si fermi completamente.
Il mancato rispetto di questa condizione può provocare l'ostruzione della polvere di molatura nel canale di inserimento.

7. Manutenzione

La manutenzione e / o la riparazione possono essere eseguite solo dopo aver scollegato la presa elettrica.

7.1 Sostituzione del filtro

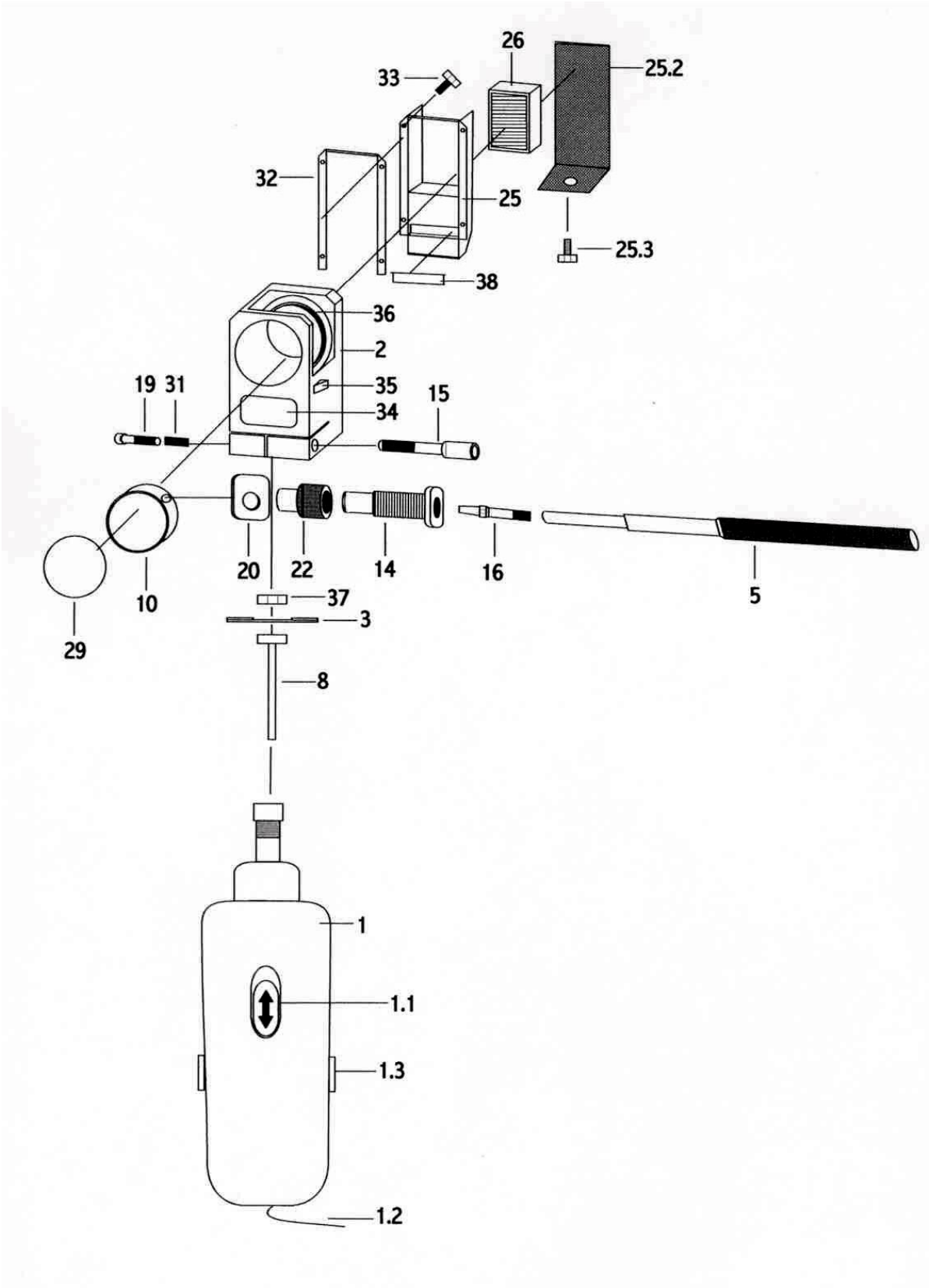
Il filtro deve essere sostituito quando appare una grande quantità di polvere sul vetro indicatore (29).

1. Allentare la vite di bloccaggio (25.3) della custodia del filtro (25).
2. Toccare la griglia del filtro (25.2) e rimuoverla.
3. Rimuovere la guaina del filtro (26) e inserirlo nel sacchetto di plastica utilizzato per conservare il filtro.
4. Posizionare la nuova guaina del filtro assicurandosi che le guarnizioni in gomma aderiscano bene al porta-mola (2).
5. Sostituire la griglia del filtro e serrare la vite di bloccaggio.

7.2 Sostituzione del disco abrasivo

1. Rimuovere il porta-elettrodo (5).
2. Allentare la vite di bloccaggio fino all'impatto (14) utilizzando una chiave inglese (SW 17) e rimuovere la vite di bloccaggio.
3. Rimuovere la camera di molatura (10) e il vetro indicatore (29).
4. Allentare la vite di bloccaggio della mola (15) usando una chiave esagonale (8).
5. Tirare in avanti il porta-mola (2) e rimuoverlo.
6. Allentare le viti del disco abrasivo (3) utilizzando le chiavi inglesi (SW 14) e (SW 13) e rimuovere il disco abrasivo.
7. Posizionare il nuovo disco abrasivo (mola diamantata) e fissarlo saldamente.
8. La macchina è assemblata in ordine inverso dal punto 5.
9. Il porta-mola e l'albero di trasmissione possono essere puliti con un detergente alcalino e quindi sciacquati con acqua calda. Non dimenticare di rimuovere il filtro prima di questa operazione.

8. Pezzi di ricambio & pezzi d'usura



9. Lista dei pezzi di ricambio & pezzi d'usura

Pos:	descrizione:	Quantità:	Articolo n°:
	NEUTRIX WAG 40		44070
	NEUTRIX WAG 40S		54070
	NEUTRIX WAG 40SW		54071
1	Motore	1 pz.	44-07-44510010
1.1	Interruttore	1 pz.	44-07-44510011
1.2	Cavo d'alimentazione elettrica	1 pz.	44-07-44510012
1.3	Carbone per motore	2 pz.	44-07-44510013
2	Porta-mola	1 pz.	44-07-44510020
3	Dischi abrasivi Ø 40 mm	1 pz.	44-07-44510030
5	Porta-elettrodo	1 pz.	44-07-44510050
8	Albero di comando (SW 13)	1 pz.	44-07-44510080
10	Camera d'affilatura	1 pz.	44-07-44510100
14	Vite di serraggio con impatto (SW 17)	1 pz.	44-07-44510140
15	Dado esagonale per il fissaggio del porta-mola	1 pz.	44-07-44510150
16	Vedere in seguito		
16.2	Pinza di serraggio Ø 1,6 mm	1 pz.	72250
16.4	Pinza di serraggio Ø 2,4 mm	1 pz.	72251
16.6	Pinza di serraggio Ø 3,2 mm	1 pz.	72252
19	Vite a testa esagonale per la regolazione dello « stick-out »	1 pz.	44-07-44510190
20	Guida	1 pz.	44-07-44510200
22	Vite di serraggio	1 pz.	44-07-44510220
25	Custodia del filtro (WAG 40)	1 pz.	44-07-44510250
	Custodia del filtro (WAG 40S)	1 pz.	44-07-54510250
25.2	Griglia del filtro (WAG 40)	1 pz.	44-07-44510252
	Griglia del filtro (WAG 40S)	1 pz.	44-07-54510252
25.3	Dado esagonale per fissaggio della griglia	1 pz.	44-07-44510330
26	Guaina del filtro (WAG40)	1 pz.	44-07-44510260
	Guaina del filtro (WAG40S)	1 pz.	44-07-54510260
29	Vetro indicatore	1 pz.	44-07-44510290
31	Molla	1 pz.	44-07-44510310
32	Guarnzione in gomma grande	1 pz.	44-07-44510320
33	Vite per il fissaggio del rivestimento dell'affilatore	4 pz.	44-07-44510330
34	Placca tipo „G-Tech Handy“	1 pz.	44-07-44510340
35	Placca di sicurezza	1 pz.	44-07-44510350
36	Scala d'affilatura	1 pz.	44-07-44510360
37	Dado (M 8, SW 13)	1 pz.	44-07-44510370
38	Guarnzione in gomma piccola	1 pz.	44-07-44510380

Accessori:

39	Valigia con rinforzo	1 pz.	44-07-45510390
40	Chiave inglese (SW 13, SW 17)	1 pz.	44-07-45510400
41	Chiave inglese (SW 13, SW 14)	1 pz.	44-07-45510410
42	Chiave esagonale 8 mm	1 pz.	44-07-45510420
43	Chiave esagonale 4 mm	1 pz.	44-07-45510430
44	Sacco in plastica per filtri usati (WAG40)	1 pz.	44-07-45510440
	Sacco in plastica per filtri usati (WAG 40S)	1 pz.	44-07-55510440
16.1	Pinza di serraggio Ø 1,0	1 pz.	44-07-45510161
16.1L	Pinza di serraggio Ø 1,0 per elettrodi lunghi < 15 mm	1 pz.	44-07-45510161-L
16.2L	Pinza di serraggio Ø 1,6 per elettrod lunghi < 15 mm elettrodi	1 pz.	44-07-45510162-L
16.3	Pinza di serraggio Ø 2,0	1 pz.	44-07-45510163
16.3L	Pinza di serraggio Ø 2,0 per elettrodi lunghi < 15 mm	1 pz.	44-07-45510163-L
16.4L	Pinza di serraggio Ø 2,4 per elettrodi lunghi < 15 mm	1 pz.	44-07-45510164-L
16.5	Pinza di serraggio Ø 3,0	1 pz.	44-07-45510165
16.5L	Pinza di serraggio Ø 3,0 per elettrodi lunghi < 15 mm	1 pz.	44-07-45510165-L
16.6L	Pinza di serraggio Ø 3,2 per elettrodi lunghi < 15 mm	1 pz.	44-07-45510166-L
16.7	Pinza di serraggio Ø 4,0	1 pz.	44-07-45510167
16.7L	Pinza di serraggio Ø 4,0 per elettrodi lunghi < 15 mm	1 pz.	44-07-45510167-L

10. EU - Dichiarazione di conformità.

Secondo le direttive 98/37/EG, IIA

Macchina: Tipo: **NEUTRIX**

Macchin N°. _____

Anno: _____

È sviluppato, progettato e prodotto in conformità con le direttive di cui sopra.

Responsabile:

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

Sono state utilizzate le seguenti norme:

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

Responsabile: Uwe Manohr
Direttore Generale

Manohr Schweißtechnik GmbH

11. Certificato di garanzia

	Proprietario / Utilizzatore:	
	Via :	
	Codice postale / Città :	
Timbro dell'azienda	Paese:	

Articolo N°:	
Descrizione :	
Macchina – n°:	
Data d'acquisto :	

Descrizione del guasto:

Città, Data : _____ Firma : _____

Questo modulo deve essere inviato, in caso di garanzia a:

Manohr Schweisstechnik GmbH
Wiesenstr. 24
D- 15537 Grünheide
Germany

la gamma di Neutrix