

POWER POINTER

Affûteuse pour électrodes en tungstène



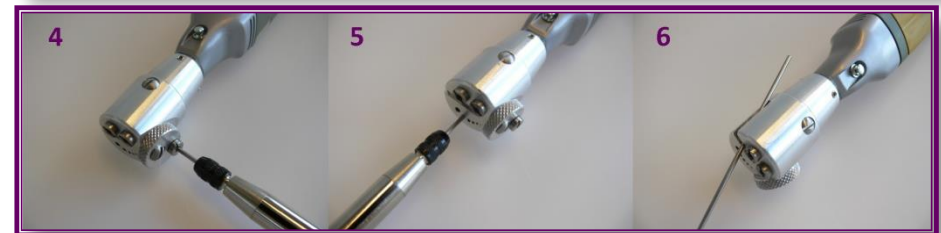
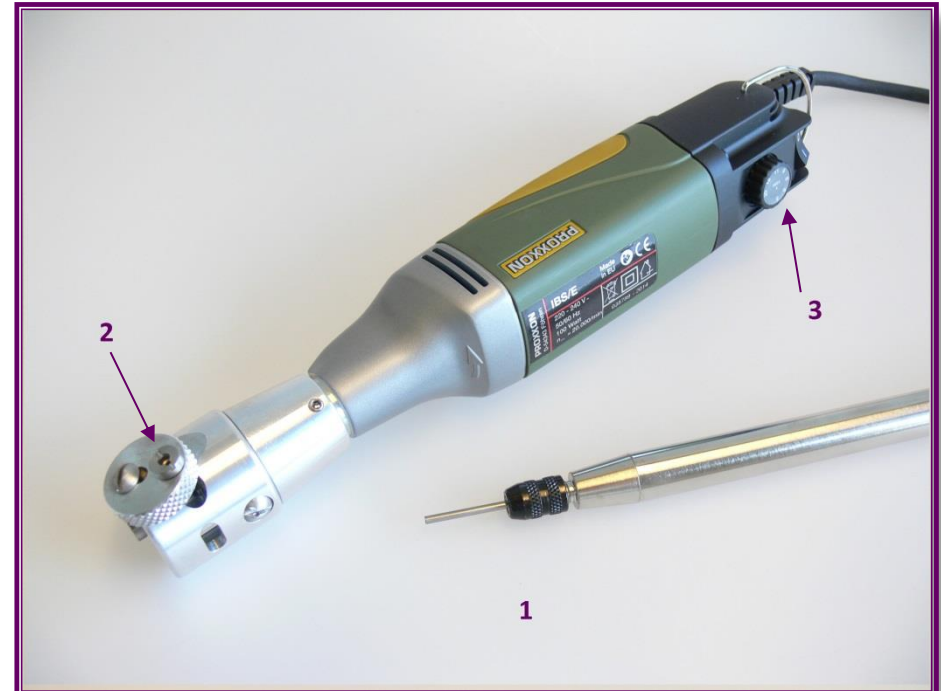
| N° | Désignation |
|---------------------------------------|---|
| 1 | Commutateur d'alimentation |
| 2 | Réglage de la vitesse de rotation |
| 3 | Tête d'affûtage |
| 4 | Embout adaptateurs pour chaque diamètre d'électrode et trous servant à aplanir la pointe de l'électrode |
| 5 | Clé de serrage |
| Non inclus dans la livraison : | |
| 6 | Disque diamanté de rechange |
| 7 | Jeu de pièces pour l'affûtage selon différents angles (de 15° à 45°) |
| 8 | Accessoire de maintien (Spannfix) |

Contenu de la livraison :

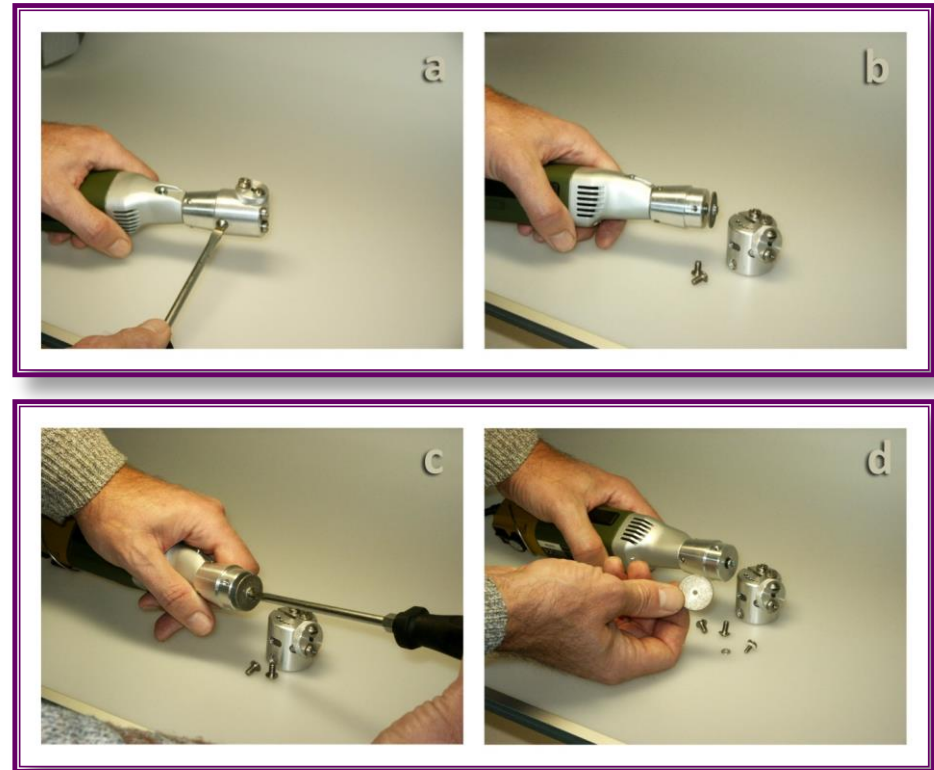
- 1 affûteuse
- 1 disque diamanté double face (monté sur l'affûteuse)

- 3 embouts adaptateurs (\varnothing 1,6, 2,4 et 3,2)
- 1 clé de serrage
- 1 boîte à outils

| Fig. | Instruction |
|------|--|
| 1 | Fixer l'électrode dans l'accessoire de maintien (Spannfix) de manière qu'elle dépasse d'environ 20 mm. |
| 2 | Fixer l'embout correspondant au diamètre de l'électrode. |
| 3 | Allumer l'appareil et régler la vitesse de rotation (entre 16.000 et 17.000 tr/min pour de bons résultats). |
| 4 | Introduire l'électrode dans l'embout, et affûter sa pointe en la tournant de manière aussi régulière que possible. |
| 5 | Pour aplanir la pointe de l'électrode, l'introduire dans le trou de diamètre approprié en bout d'appareil. |
| 6 | Pour raccourcir l'électrode, la placer dans la fente pour l'entailler avec le disque diamanté, puis la rompre. |

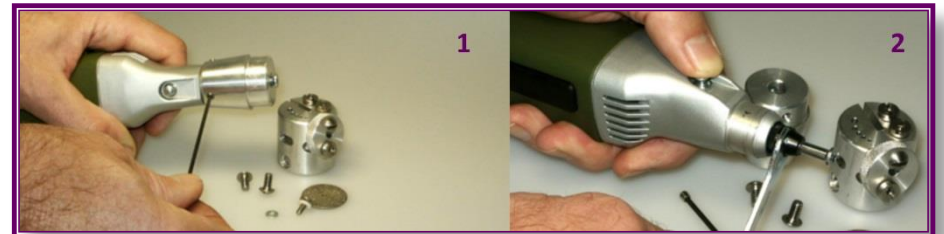


| Fig. | Remplacement du disque diamanté |
|----------|---|
| a | Retirer les vis |
| b | Retirer la tête d'affûtage |
| c | Retirer la vis |
| d | Retirer le disque diamanté |
| e | Insérer le nouveau disque diamanté et effectuer le remontage dans l'ordre inverse |



| Fig. | Montage des pièces pour l'affûtage en angle <i>(non incluses dans la livraison)</i> |
|----------|--|
| 1 | Retirer la vis et l'embout standard |
| 2 | Monter les pièces sur l'appareil en respectant l'ordre des pièces indiqué par l'illustration |
| 3 | Régler l'angle au moyen d'une électrode en desserrant la vis de maintien |

| Fig. | Resserrage du disque diamanté |
|----------|--|
| a | Retirer les trois vis sans tête au moyen d'une clé Allen, comme sur l'illustration, puis l'embout |
| b | Bloquer le moteur avec le bouton poussoir et resserrer le mandrin au moyen de la clé de serrage fournie. Puis remonter l'appareil en effectuant les opérations inverses. |



Remarques générales

| | |
|----------|---|
| 1 | L'accessoire de maintien Spannfix et les pièces pour l'affûtage en angle ne sont pas inclus dans la livraison. |
| 2 | Portez toujours des lunettes de protection appropriées lors de l'affûtage d'une électrode en tungstène. |
| 3 | Utilisez l'appareil uniquement s'il est intact et en parfait état de fonctionnement. |
| 4 | Retirez toujours la prise d'alimentation avant de remplacer le disque diamanté ou d'effectuer une autre opération sur l'appareil. |
| 5 | Lors de l'utilisation de l'affûteuse, respectez à tout moment les dispositions de sécurité, y compris les suivantes, pour prévenir les incendies, les chocs et les dommages corporels. |
| 6 | Il faut suivre les consignes de sécurité et la fiche technique du fabricant ou du fournisseur, concernant les dangers liés à la poussière, le rayonnement et l'empoisonnement, y compris les instructions concernant l'élimination. |
| 7 | Le Power Pointer ne nécessite pas de véritable maintenance. Il est cependant conseillé de démonter la tête d'affûtage de temps en temps pour la nettoyer. |

| EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG | |
|---|--|
| Im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 89/392/EWG, Anhang II A | |
| Hiermit erklären wir: | |
|  | KALTENBACHER WEG 12 D - 83355 ERLSTÄTT TELEFON 0861 - 9098160 TELEFAX 0861 - 9098161 e-Mail: Litty@tungsten.de Internet: http://www.tungsten.de |
| daß die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart, sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit. | |
| Bezeichnung der Maschine: | Wolframelektroden-Schleifgerät |
| Maschinentyp: | UniversalGrinder für 1-3,2 mm. Elektroden |
| Maschinen-nr.: | |
| Einschlägige EG-Richtlinien: | EG-Maschinenrichtlinie (89/392/EWG) i.d.F. 93/44/EWG EG-Niederspannungsrichtlinie (73/23/EWG) EG-Richtlinie Elektromagnetische Verträglichkeit (89/336/EWG) i.d.F. 93/31/EWG |
| Angewandte harmonisierte Normen ²⁾ Insbesondere: | EN 292-1 und EN 292-2; EN 61029-1:95, IEC61029-2-4 |
| Angewandte nationale Normen technische Spezifikationen ³⁾ Insbesondere: | ZH 1 / 522 |
| Gemeldete Stelle ³⁾ nach Anhang VII (Name, Anschrift) | |
| Eingestellt zur | |
| - | Aufbewahrung der Unterlagen nach Anhang VI oder |
| - | Prüfung der konkreten Anwendung der einschlägigen harmonisierten Normen und Bestätigung der vorschriftsmäßigen Unterlagen nach Anhang VI oder |
| - | EG-Baumusterprüfung (EG-Baumusterprüfbescheinigung Nr.) |
| Datum/Herstellerunterschrift: | 17. Oktober 1999 |
| Angaben zum Unterzeichner: | Adm. Dir. Heine Plougman  |
| Archivierung | Manual.doc Masch.-Nr. -/lfd.-Nr. |
| Formelforderungen | 1) Name und adresse des Herstellers oder seines autorisierten Repräsentanten in der Gemeinschaft 2) Die vollständige Liste der angewendeten Normen und techn 3) Sofern noch keine entsprechenden harmonisierten Normen |
| - | Ausfüllen in Druck- oder Maschinenschrift |
| - | Amtsprache des verwendendes Spezifikationen |
| - | Rechtsverbindliche Herstellerunterschrift(en) vorliegen. |

Mode d'emploi

