

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	Embouts 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.

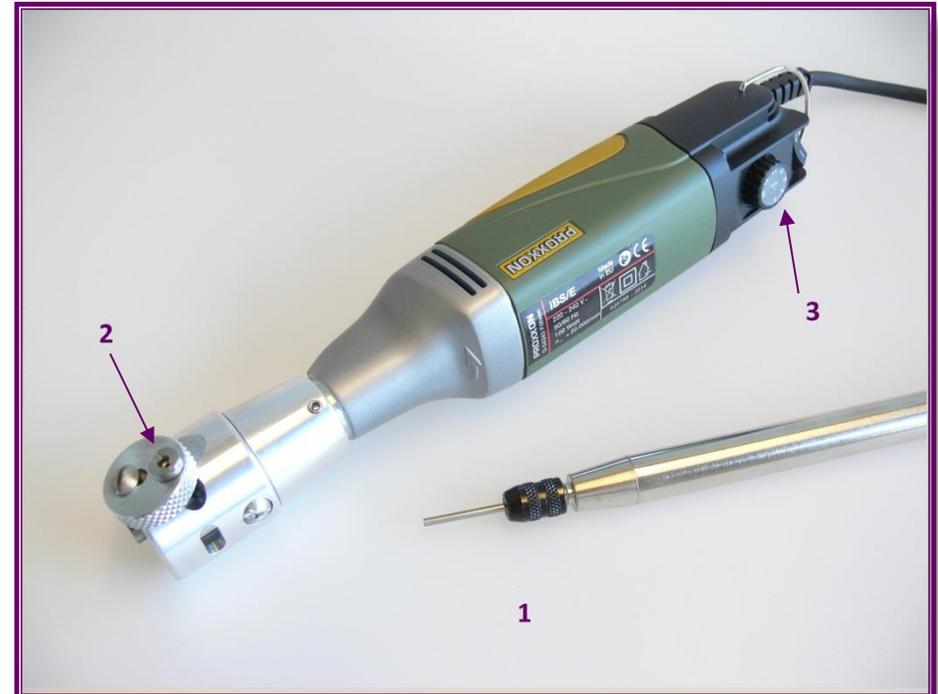


Fig.	Remplacement du disque diamanté
a	Retirer les vis
b	Retirer la tête d'affûtage
c	Retirer la vis
d	Retirer le disque diamanté
e	Insérer le nouveau disque diamanté et effectuer le remontage dans l'ordre inverse

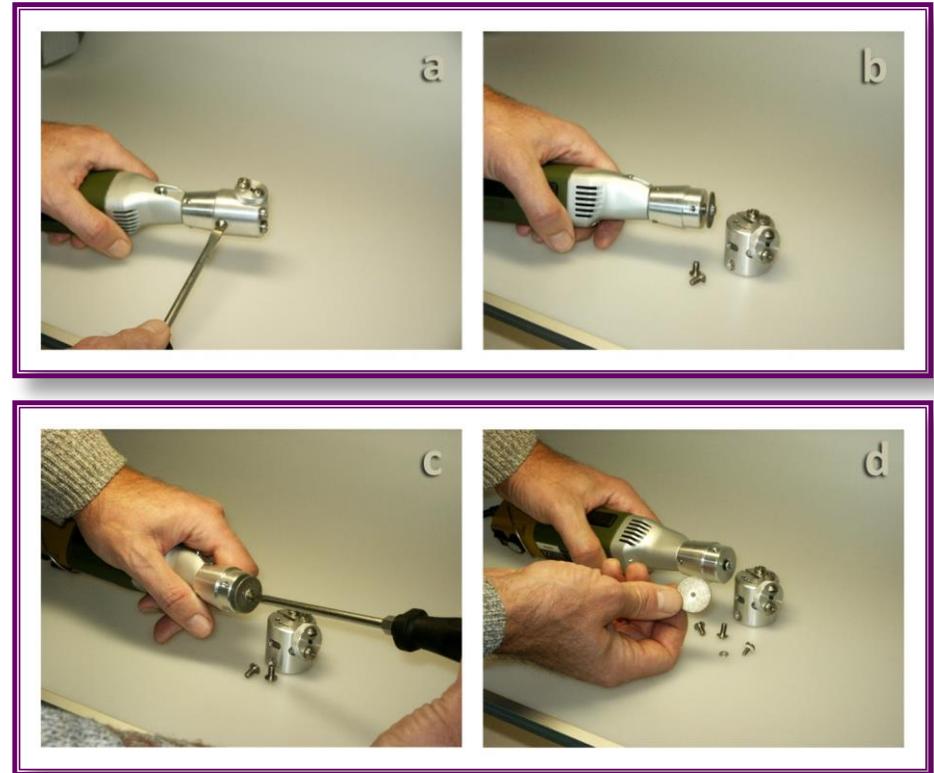
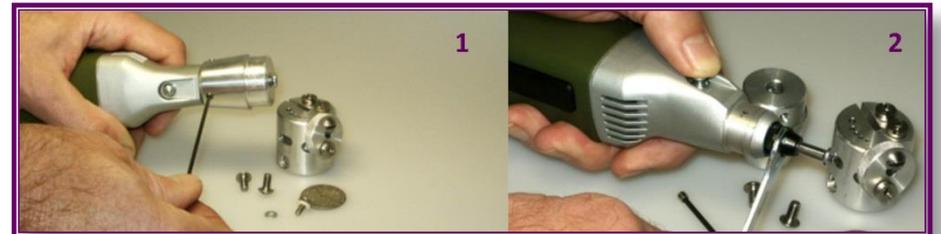


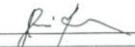
Fig.	Montage des pièces pour l'affûtage en angle <i>(non incluses dans la livraison)</i>
1	Retirer la vis et l'embout standard
2	Monter les pièces sur l'appareil en respectant l'ordre des pièces indiqué par l'illustration
3	Régler l'angle au moyen d'une électrode en desserrant la vis de maintien

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. -/td.-Nr.
Formelforderungen	
-	Ausfüllen in Druck- oder Maschinenschrift
-	Amtsprache des verwendenden Landes
-	Spezifikationen
-	Rechtsverbindliche Herstellerunterschrift(en) vorliegen.
	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

