



Neutrix®

WAG 40.1

## BRUSKA WOLFRAMOVÝCH ELEKTROD



Plynulý úhel broušení 15 - 180°

Uzavřený brusný prostor

Integrované odsávání včetně  
vyměnitelného filtru

Malý úbytek elektrody  
při broušení  
(0,3mm délky / 1broušení)

3-násobné použití  
brusného kotouče

Krátká doba broušení

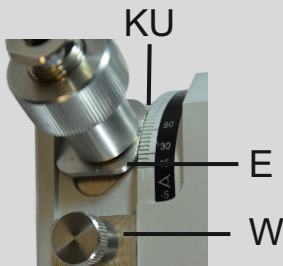
Nízké opotřebení  
brusného kotouče

Možno brousit krátké  
wolframové elektrody  
již od délky 15mm

Plynulá regulace otáček  
pro optimální brusnou rychlost



**Na úhlové stupnici** lze plynule nastavit požadovaný úhel hrotu. Nastavenému úhlu broušení 7,5° - 90°, odpovídá úhel hrotu elektrody 15° do 180°.



Na diamantovém kotouči je možno jednoduše nastavit tři různé brusné dráhy pomocí vodící podložky (E) a přesunutím prvku (KU).

Zajišťovací segment (W) je určen pro opakovatelnost broušení. Toto nastavení je možné v úhlu od 15° do 75°.

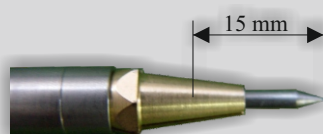


**Přesné vedení (F)** a doraz držáku elektrod (A) zaručuje přesné broušení s minimální délkou odbroušení wolfr. elektrody v podélném směru (0,3mm délky na jedno broušení).

K nastavení délky slouží kalibrační šroub (W)

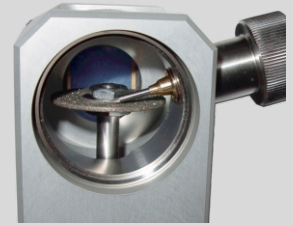


**Základní nastavení délky a dorazu** na držáku elektrod garantuje ekonomické broušení. Šablona tím umožňuje nízkou spotřebu elektrody, min. dobu broušení, nepatrné množství prachu a šetří diamantový kotouč.



**Pomocí speciální kleštiny** lze zabrušovat i krátké wolframové elektrody od délky 15mm (např.: pro obtížné montážní práce a pro orbitální svařovací zařízení)

**Díky průhledu** lze sledovat postup broušení a kontrolovat brusný tlak. Tím se dá zamezit, aby nedošlo k rozžhavení elektrody a rychlému opotřebení diamantového kotouče.



**Zabudované odsávání** a vyměnitelný prachový filtr jsou dalšími možnými přednostmi tohoto zařízení. Byly přizpůsobeny požadavkům bezpečnosti a ochrany zdraví.



**Plynulá regulace otáček** je dalším důležitým parametrem pro možnost sladění optimální brusné rychlosti s průměrem elektrody



**Pevný stojan** stabilizuje brusku během procesu broušení.



Zařízení **Neutrix** jsou patentovány a **splňují předpisy EU**



Přenosná bruska zaručující kvalitní broušení wolframových elektrod pro TIG svařování, plazmové a orbitální svařování.

Předností je broušení měnitelných úhlů, které jsou díky zajišťovacímu segmentu snadno opakovatelné. Transportní kufřík a nízká hmotnost brusky jsou ideální pro provozy, ve kterých je zapotřebí přenosná bruska. Pro dílenský provoz je možno dodat se stabilním stojanem (viz příslušenství).

## Typ: WAG 40.1

Obj.č.: 44170 (230 V / 50-60 Hz)

Obj.č.: 44173 (110 V / 50-60 Hz)

### Technická data:

Výkon:	850 W
Síťové napětí:	230 V / 50 - 60 Hz
Počet otáček:	Regulovatelné od 8.000 min <sup>-1</sup> do 22.000 min <sup>-1</sup>
Akustický tlak Lpa:	88,8 dB(A)
Hodnota vibrací:	5 m/s <sup>2</sup>
Průměr elektrody:	1,0 mm až 4,0 mm
Filtrační kazeta:	Jednocestný filtr třídy H12 (Typ 8511K1.H12)
Diamantový kotouč:	ø 40 mm
Hmotnost:	2,8 kg

### Rozsah dodávky:

Transportní kufřík  
Držák elektrod  
Kleština pro elektrody  
průměr 1,6; 2,4; 3,2 mm  
Imbusový klíč 8; 4mm  
Otevřený klíč 13/17; 14/17  
Sáček na likvidaci použitých filtrů  
Přisavka pro výměnu sklička  
Kartáč  
Mazací tuk FDA-G2  
Návod k obsluze



### Příslušenství:



Stojan-S  
Obj. č.: 44-07-45510250



Stojan-SW  
(bez nástrojů)  
Obj.č.: 44-07-45510252



Držák na stěnu (W)  
Obj. č.: 44-07-45510253

Obj.č.: 54170



**WAG40.1 S**

Obj.č.: 54171



**WAG40.1 SW**

Obj.č.: 59000



**WTG50**

Obj.č.: 59100



**WTG50Z**

s příslušenstvím