



Bruska wolframových elektrod

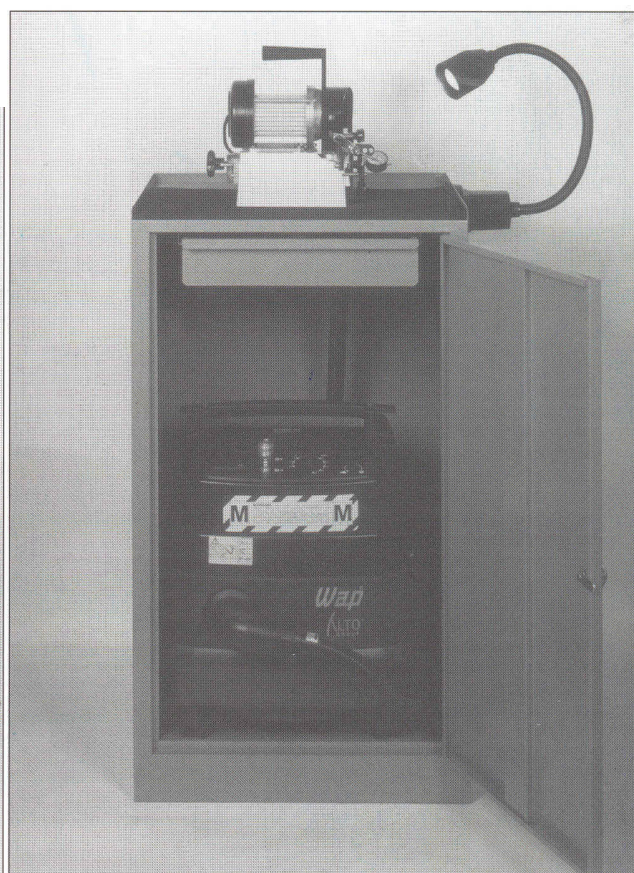
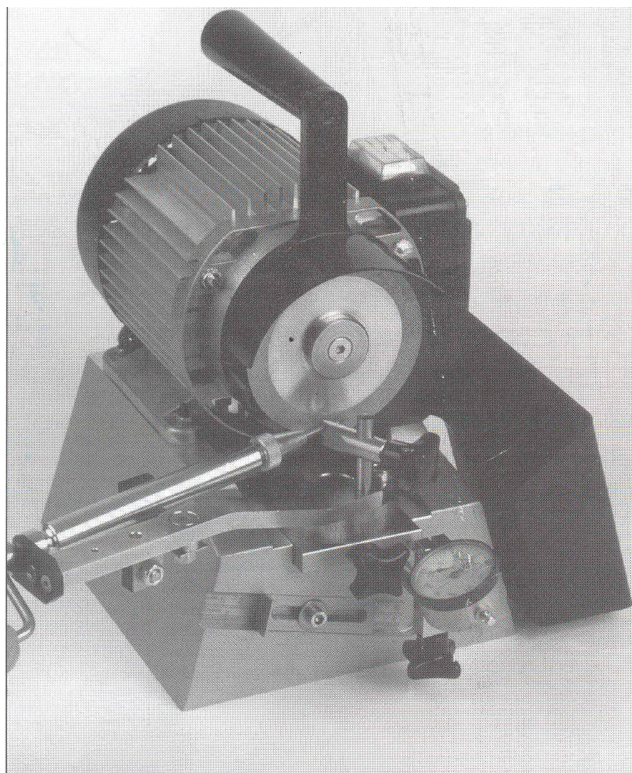
Model

WIG 10/175

pro wolframové elektrody od 1,0 do 5,0 mm

Návod k použití

CE



EP-PATENT 03 85 069

US-PATENT 5.001.868

ALFA IN a.s. ©

www.alfain.com

NS99-01

Obsah

I. Úvod / Účel použití	...2
II. Montážní pokyny	...2
III. Návod k použití/uvedení do provozu	
1. Volba vhodného diamantového kotouče	...3
2. Volba přímého uložení	...4
3. Upínák elektrody	...5
4. Vkládání a výměna upínáku	...6
5. Zapínání brusky	...6
6. Broušení	...6
7. Zkracování elektrody a broušení elektrody naplocho	...7
IV. Technická data	...7
V. Příslušenství a náhradní díly	...8

I. Úvod / Účel použití

Důležitým předpokladem kvalitního svařování metodou WIG jsou přesně nabroušené wolframové elektrody.

Brus s určitou konicitou a přesným úhlem, který docílí tato bruska, výrazně vylepší vaše svařovací parametry. Použitím diamantového kotouče dosáhnete vysoké a stálé kvality povrchu.

Docílíte delší použitelnosti elektrod spolu se zlepšeným zapálením a vedením oblouku.

Bruska wolframových elektrod WIG 10/175 má jednoduchou obsluhu. Z důvodů ochrany zdraví by nemělo broušení probíhat bez odsávání prachu. Používejte prosím ochranné brýle a roušku proti jemnému prachu (respirátor).

II. Návod k použití/uvedení do provozu

1. Výběr vhodného diamantového kotouče

1.1 Dostupné kotouče

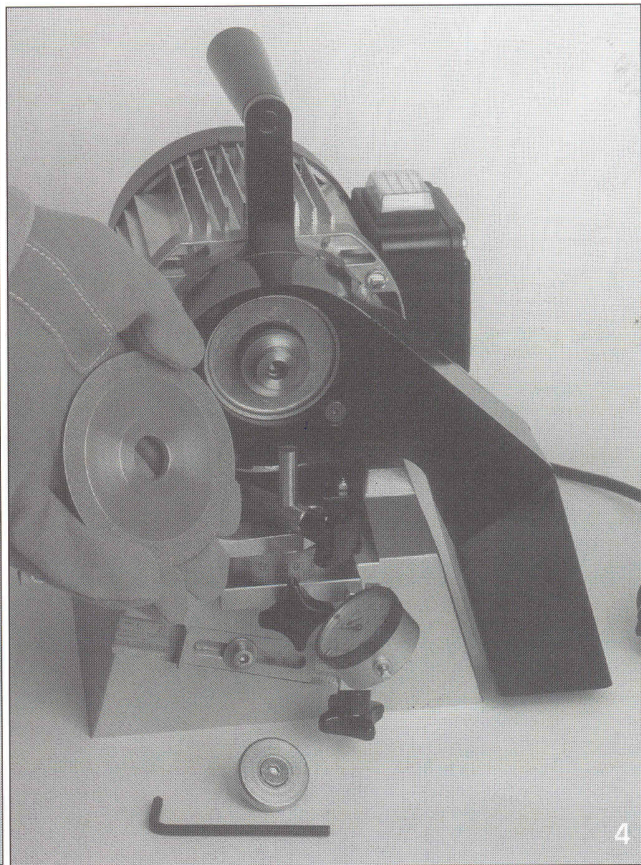
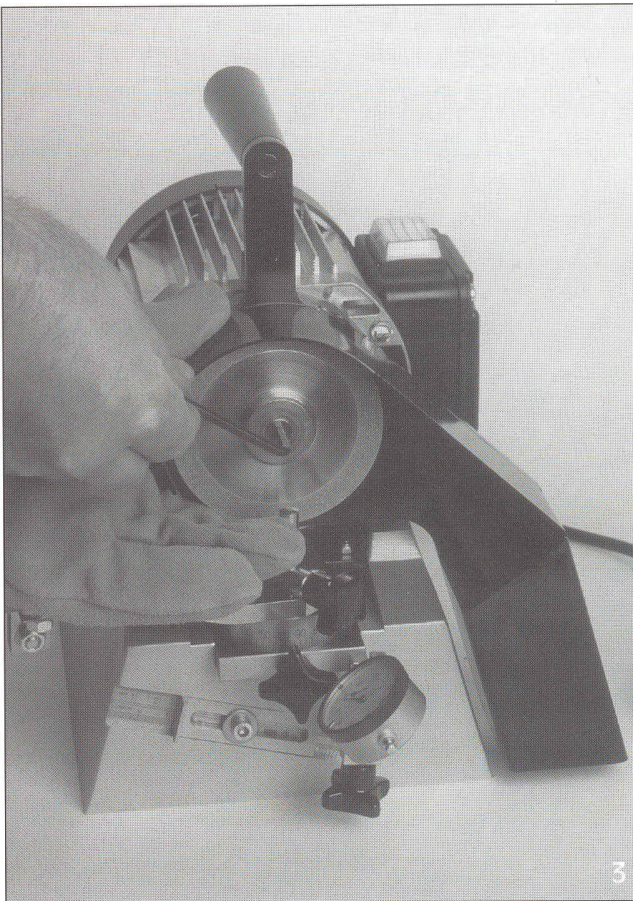
- a) zrnitost 64 = velmi jemný pro elektrody o průměru 1,0 mm nebo k dolešťování
- b) zrnitost 76 = středně jemný pro elektrody od 1,0 mm do 2,4 mm
- c) zrnitost 126 = jemný pro elektrody od 1,0 do 5,0 mm
- d) zrnitost 151 = hrubý k předbrušování

1.2 Výměna diamantového kotouče

Výměnu provádějte při vypnutém motoru (poloha 0 = vypnuto) a odpojenému přívodu proudu. Používejte prosím ochranné rukavice.

- a) pomocí kolečka na zadní straně stroje co nejvíce oddalte suport od brusného kotouče
- b) kotouč uvolněte přiloženým inbusovým klíčem

viz obrázky 3 a 4.

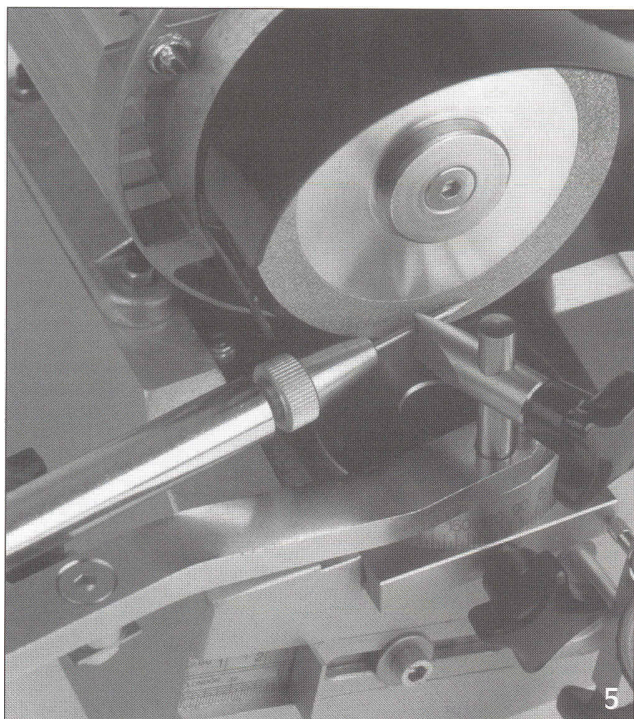


2. Volba přímého uložení

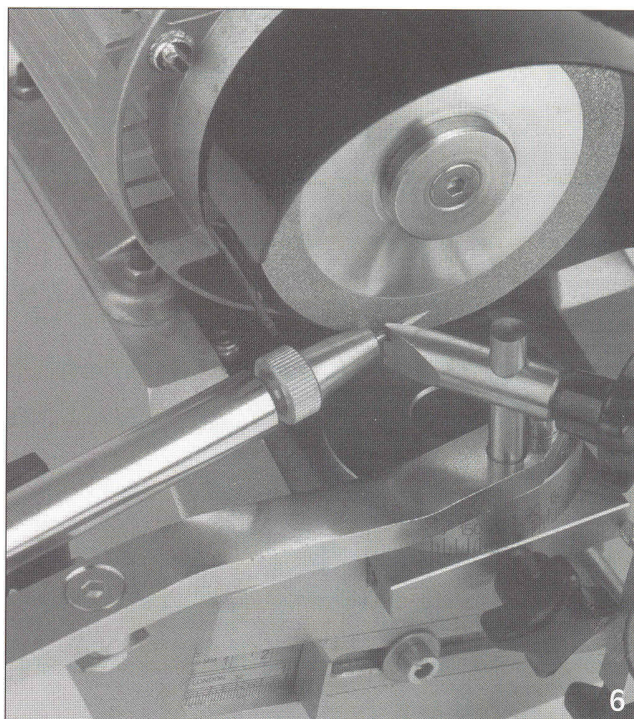
pro nastavení výšky

a) pro broušení wolframových elektrod se standardní délkou od 30 do 175 mm a brusným úhlem 15 – 90° vyberte 35 mm dlouhý příložník (viz. obr. 5, nákres 1)

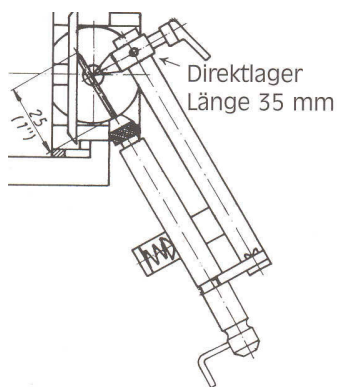
b) pro broušení wolframových elektrod s délkou od 10 mm a brusným úhlem závislým na průměru elektrody vyberte 41 mm dlouhý příložník (viz. obr. 6, nákres 2)



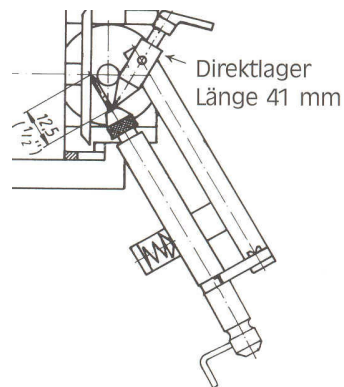
obr. 5



obr. 6

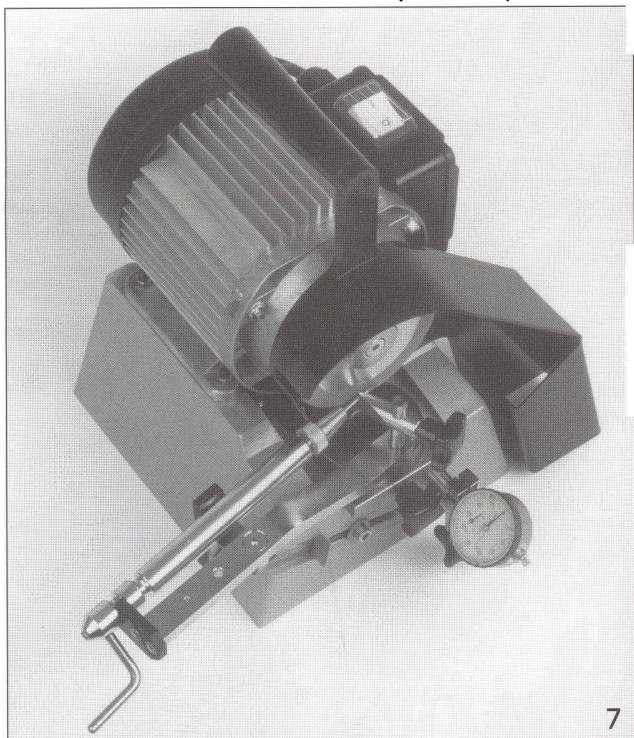


nákres 1

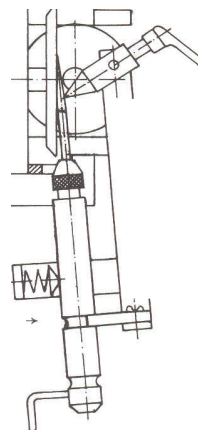


nákres 2

c) pro broušení wolframových elektrod s extrémně malým úhlem (dlouhou špicí) použijte příložník 41 mm a druhou drážku na upínáku (viz. Obr. 7, náčrt 3)



obr. 7



náčrt 3

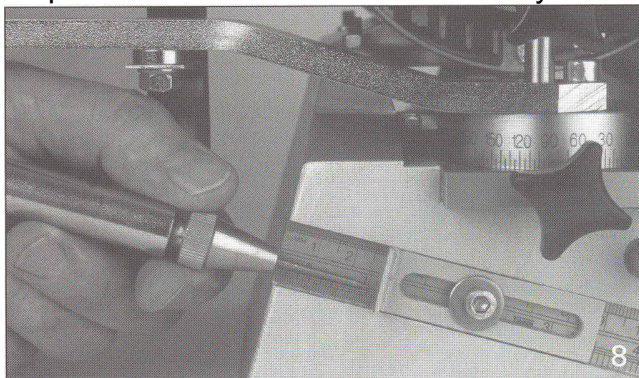
d) příložník má dva žlábků, jeden menší pro elektrody průměru 1,0 – 2,4 mm a jeden větší pro elektrody průměru 2,4 – 5,0 mm.

e) příložník je nutné nastavit tak, aby se elektroda dotýkala brusného kotouče v místě jeho diamantového potahu. V provozu je potom možné nastavit výšku uložení vždy tak, aby se diamantová brusná vrstva opotřebovávala rovnoměrně po celé šířce.

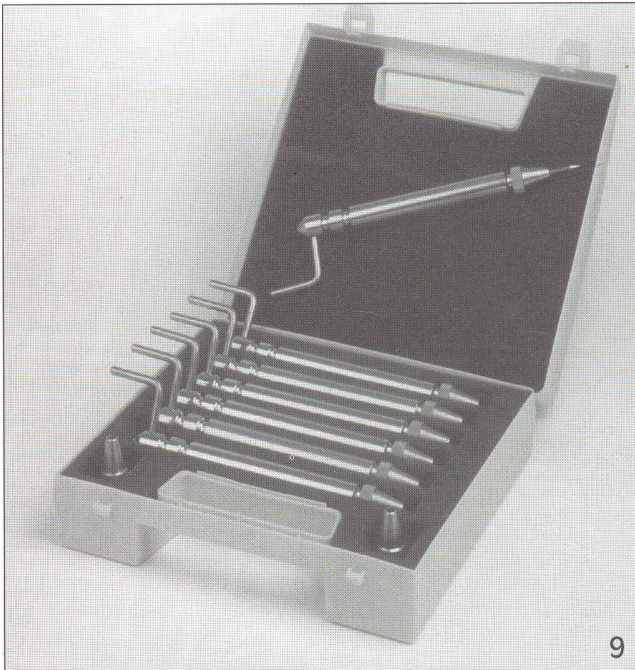
3. Upínák elektrody

Pro upevnění wolframových elektrod jsou k dispozici upínáky pro průměry 1,0 – 5,0 mm.

Při povolené matce upínáku je možné pomocí volně nastavitelného příložného úhelníku přesně a opakovaně nastavit délku elektrody.



Délka elektrody vyčnívající z upínáku by měla být u elektrod se standardní délkou cca. 25 mm, u velmi krátkých elektrod nejméně 10 mm.



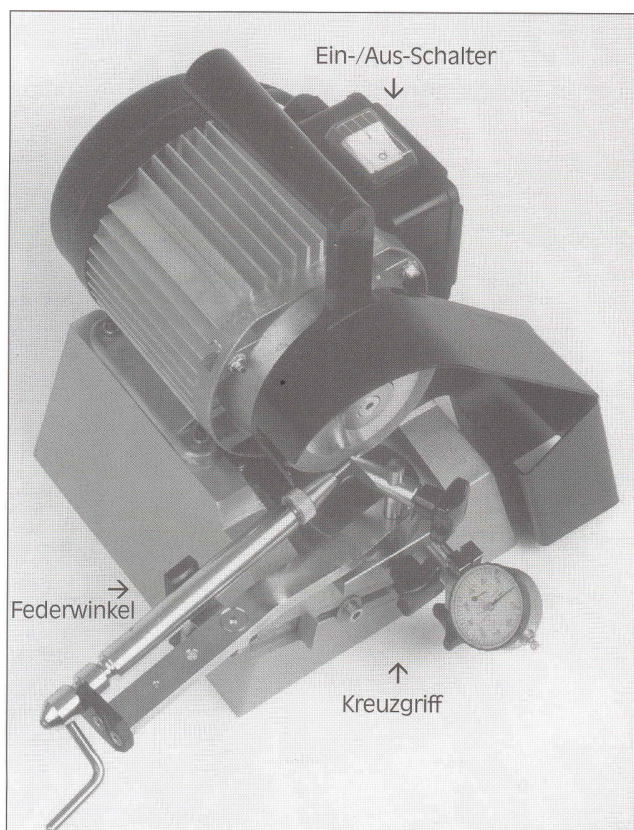
4. Vkládání a výměna upínáku

- a) oddalte suport co nejvíce od brusného kotouče (viz bod III. 1.2)
- b) upínák vkládejte pouze s již upnutou elektrodou
- c) při vkládání upínáku dbejte na nastavení vhodného přítlaku

Tip:

Čím menší je průměr elektrody, tím menší nastavte přítlak. Přítlak můžete během práce zesilovat nebo zeslabovat tlakem ruky na pérové uložení upínáku.
viz. obr. 10

- d) úhel nastavení wolframové elektrody vůči brusnému kotouči provedete nastavením žádaného počtu stupňů na otočném talíři (0 – 180°) tak, že uvolníte šroub s křížovou rukojetí uprostřed otočného talíře, talíř otočíte a šroub opět dotáhnete.
viz. obr. 10



obr. 10

5. Zapínání brusky wolframových elektrod

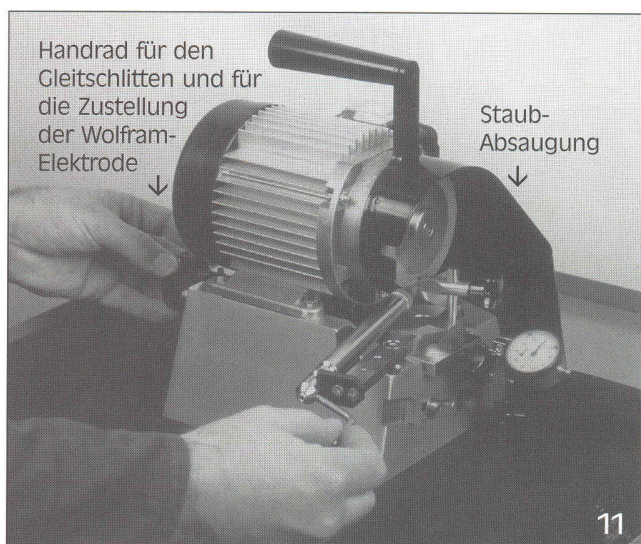
Při odpojeném přívodu proudu přepněte vypínač do polohy 0 = vypnuto. Viz. obr. 10

Potom zapojte přívodní kabel do zásuvky. Vypínač brusky přepněte do polohy 1 = zapnuto. Pozor: Současně s bruskou musíte zapnout i odsávání.

Používejte prosím ochranné brýle a roušku proti jemnému prachu (respirátor).

6. Broušení (viz obr. 11)

- a) pomocí kolečka na za zadní straně přístroje přisuňte suport k brusnému kotouči
- b) jakmile se elektroda dotkne brusného kotouče, začněte s ní pomocí kličky upínáku *pomalou* otáčet. V závislosti na obrusu bude možná nutné během práce dále přisunovat suport k brusnému kotouči
- c) ke konci broušení už kličkou upínáku otáčejte opravdu *pomalou*, abyste dosáhli přesného podélného brusu
- d) po dosažení požadované špice elektrody, oddalte suport od brusného kotouče a přepněte vypínač do polohy 0 = vypnuto. Upínák vyjměte až když se brusný kotouč úplně zastaví.



obr. 11

!!!Při vyjímání elektrody z upínáku dáváte pozor – elektroda se broušením rozžhává!!!

7. Zkracování elektrod a broušení naplocho

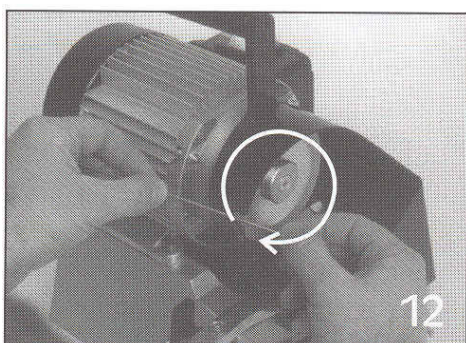
Před novým nabroušením použitých elektrod je musíte zkrátit o kus znečištěný přídavnými svařovacími chemikáliemi.

Znečištění wolframových elektrod snižuje životnost brusného kotouče a ohrožuje jeho brusný výkon.

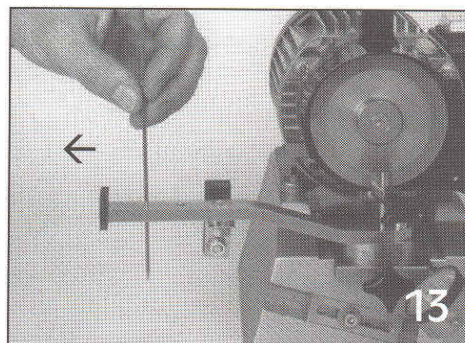
Při práci prosím používejte ochranné brýle a roušku proti jemnému prachu nebo respirátor.

a) elektrodu v požadovaném místě naříznete po celém jejím obvodu přiložením kolmo na hranu točícího se kotouče v místě, kde je přerušen ochranný kryt kotouče, a otáčením kolem její podélné osy (viz. obr. 12)

b) naříznutou elektrodu, zasuňte do odpovídajícího otvoru pružného uložení upínáku a odlomte ji (viz. obr. 13)

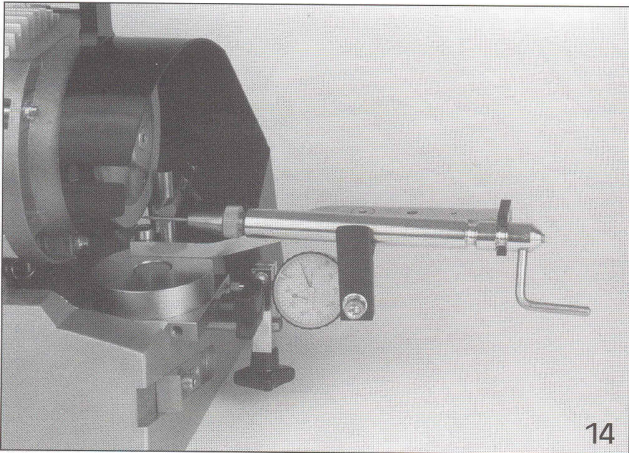


obr. 12

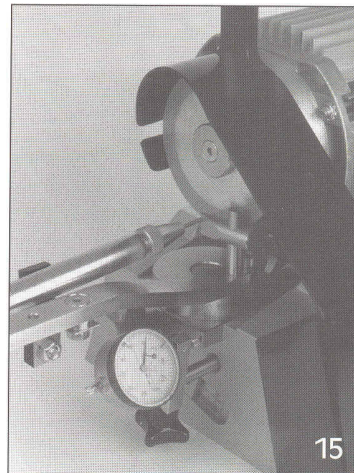


obr. 13

Broušení wolframových elektrod naplocho při dodržení tolerance $\pm 0,01\text{mm}$ je možné po domontování dodatečného měřidla (viz obr. 14, 15)

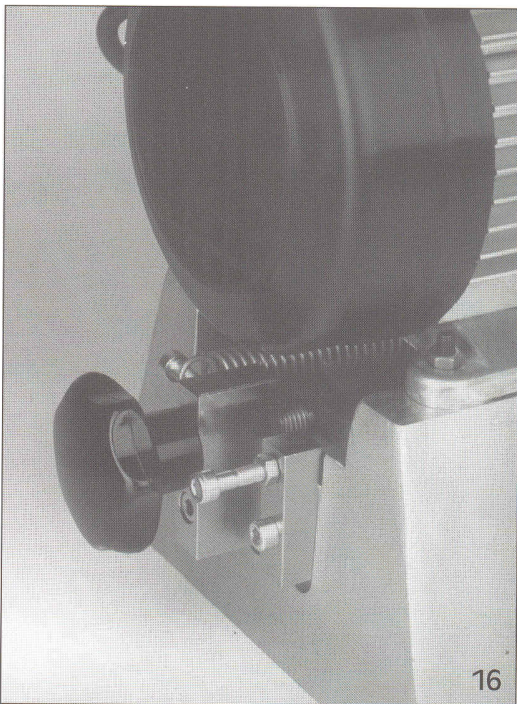


obr. 14



obr. 15

Pro potřeby sériového broušení je možné pro suport nastavit dorazy šroubem na dodatečné vodící liště (viz. obr. 16)

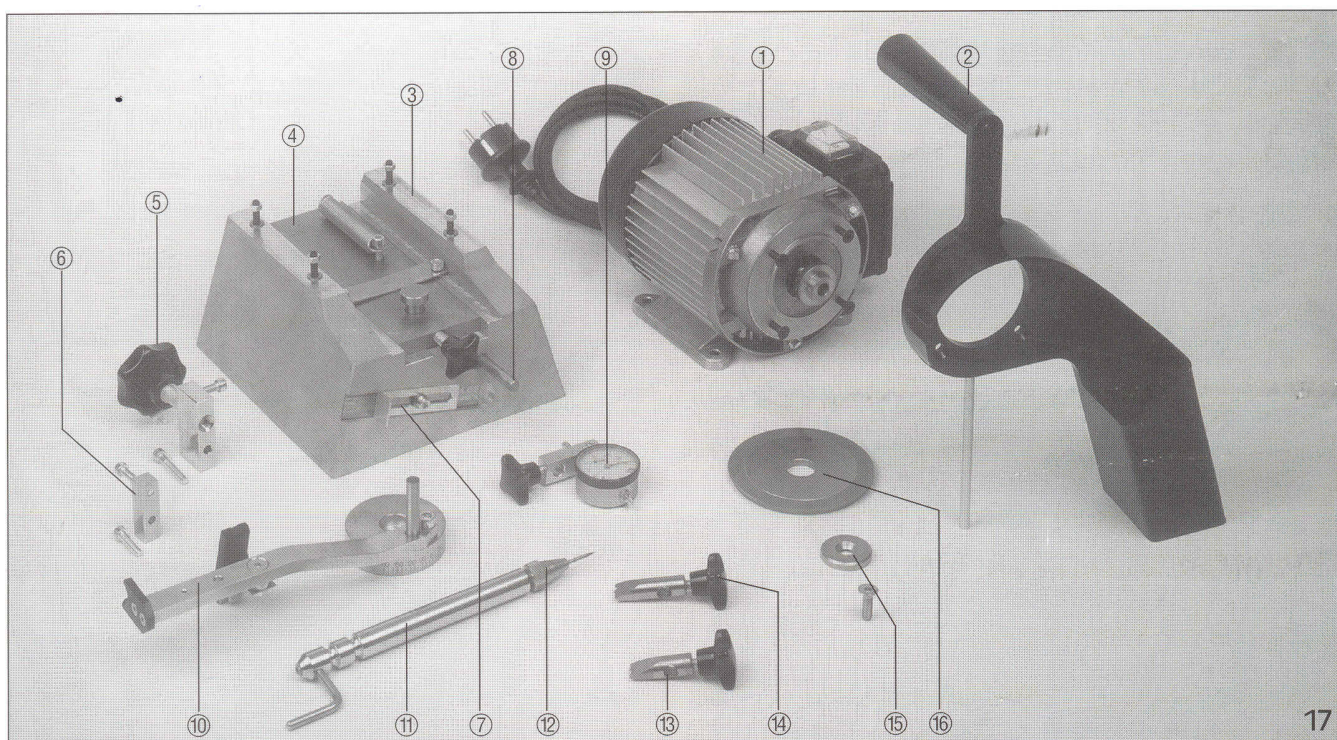


obr. 16

IV. Technická data

Motor:	230 V~, 50 Hz, 2800 ot./min., 0,18 KW, ochrana IP 55
Diamantový kotouč:	Ø 90 mm
Rozsah broušení:	Průměr elektrod 1,0 – 5,0 mm Délka elektrod 10 – 175 mm
Úhel broušení:	0 – 90° plynule bez kroku
Váha:	10,1 kg bez skříně 53 kg se skříní a vysavačem

V. Náhradní díly a příslušenství



obr. 17

1) Motor 230 V _ 50 Hz, přívodní kabel 1500 mm, vydlice s uzeměním, vypínač Zapnuto/Vypnuto

Art-Nr.: J 03 1 01 01

alternativ: Motor 115 V _ 50 Hz, přívodní kabel 1500 mm, vypínač Zapnuto/Vypnuto

Art-Nr.: J 03 1 01 02

2) Ochranný kryt s přenášečím madlem a 4 ks upínacích šroubů

Art-Nr.: J 03 1 01 03

3) Základ brusky s 4 ks šroubů pro upevnění motoru

Art-Nr.: J 03 1 01 04

4) Pojízdný support brusky, utahovací šroub s plastovým madlem, šponovací pružina s 2 ks šroubů

Art-Nr.: J 03 1 01 05

- 5) Posuvný blok **Art-Nr.: J 03 1 01 06**
- 6) Aretační nástavec s upínacím šroubem a aretačním šroubem s kontramatkou
Art-Nr.: J 03 1 01 07
- 7) Přípravek pro nastavení délky elektrody **Art-Nr.: J 03 1 01 08**
- 8) Upevňovací čep pro uchycení uchylkoměru **Art-Nr.: J 03 2 06 03**
- 9) Úchylkoměr kompletní včetně držáku **Art-Nr.: J 03 1 01 09**
- 10) Úpínací výložník s otočným talířem a přitlačnou pružinou **Art-Nr.: J 03 1 01 10**
- 11) Upínací kleština pro wolframovou elektrodu:
Ø 1,0 mm: **Art-Nr. 90000158**
Ø 1,6 mm: **Art-Nr. 90000159**
Ø 2,0 mm: **Art-Nr. 90000160**
Ø 2,4 mm: **Art-Nr. 90000161**
Ø 3,0 mm: **Art-Nr. 90000161 A**
Ø 3,2 mm: **Art-Nr. 90000162**
Ø 4,0 mm: **Art-Nr. 90000163**
Ø 4,8 mm: **Art-Nr. 90000164**
Ø 5,0 mm: **Art-Nr. 90000165**
- 12) Matice upínací kleštiny
für Ø 1,0 - 4,0 mm **Art-Nr.: 90000153**
für Ø 4,8 - 5,0 mm **Art-Nr.: 90048153**
- 13) Příložník délka 35 mm (Standard) **Art-Nr.: J 03 1 01 11**
- 14) Příložník délka 41 mm (pro broušená krátkých wolframových elektrod) **Art-Nr.: J 03 1 01 12**
- 15) Příložná podložka brusného kotouče s utahovacím šroubem **Art-Nr.: J 03 1 01 13**
- 16) Diamantový brusný kotouč
Zrnitost 64: **Art-Nr.: 90064151**
Zrnitost 76: **Art-Nr.: 90076151**
Zrnitost 126: **Art-Nr.: 90126151**
Zrnitost 151: **Art-Nr.: 90151151**

Neodpovídáme za škody způsobené nesprávným použitím zařízení!

ALFA IN a.s.

Nová Ves 74

675 21 Okříšky

tel: +420568840009

fax: +420568840966

e-mail: obchod@alfain.eu

www.alfain.eu



ALFA IN a.s. ©

www.alfain.com

NS99-01