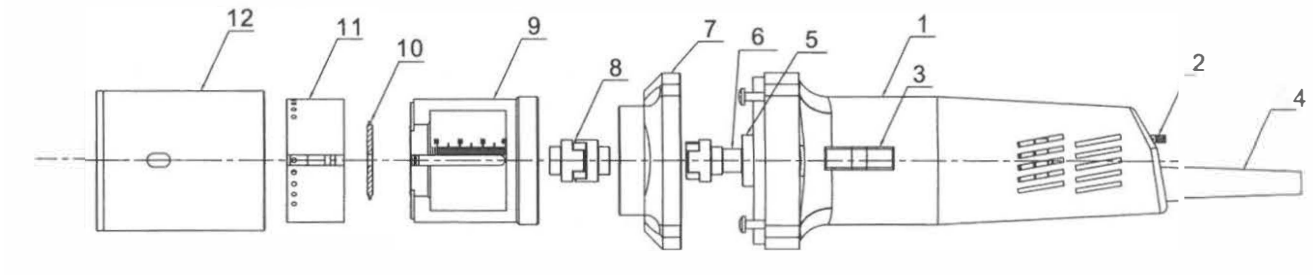
Användningsområde
Denna utrustning är avsedd för slipning och vässning av volframstavar, volframelektroder och svetselektroder.

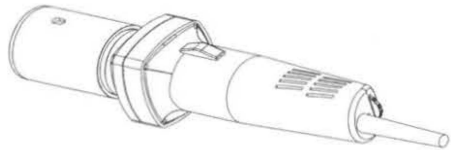
Fördelar jämfört med liknande produkter
1. Produkten omfattas av nationella uppfinningspatent.
2. CE-certifierad.
3. Bygger på över 50 års erfarenhet och teknisk utveckling inom bearbetning av volframelektroder.
4. Erbjuder en effektiv och precis lösning för slipning och bearbetning av volframelektroder.

Egenskaper och fördelar
1. Kompakt och portabel: Handhållen konstruktion som är smidig, flexibel och enkel att använda.
2. Flera slipvinklar: Möjlighet att slipa elektroder i olika vinklar.
3. Planslipning och kapning: Möjlighet att planslipa elektrodens ände samt kapa elektroder till önskad längd.
4. Brett användningsområde: Anpassad för flera olika elektroddiametrar.
5. Ergonomisk utformning: Konstruktionen är utformad för bekväm och enkel hantering.
6. Dubbelsidig diamantslipskiva: Slipskivan är belagd med diamantpulver på båda sidor, vilket ger fördubblad livslängd jämfört med en enkelsidig slipskiva.
7. Lång livslängd: Konstruerad för hållbarhet och långvarig användning.
8. Kostnadseffektiv drift: Hög kapacitet med låg energiförbrukning och låg ljudnivå.

Tekniska specifikationer

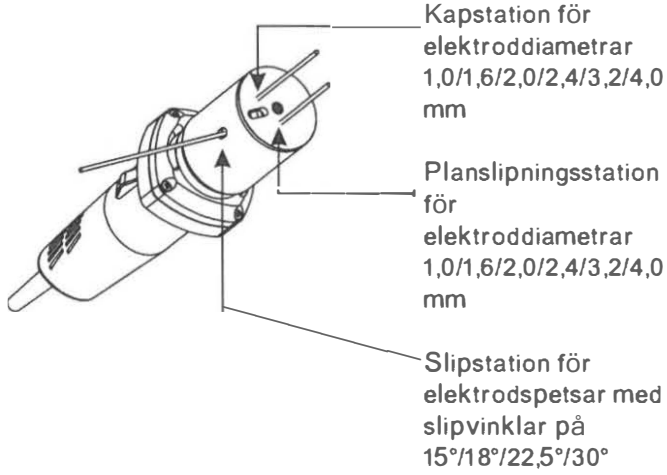
Specifikation	**Värde**
Modell	307582
Spänning	220–230 V
Slipvinklar	15° / 18° / 22,5° / 30°
Motorvarvtal	5 000–30 000 varv/min
Varvtalsreglering	6 inställbara hastigheter
Elektroddiameter	1,0–4,0 mm
Minsta elektrodlängd vid slipning	30 mm
Effekt	750 W
Mått (L × B × H)	340 × 76 × 76 mm
Nettovikt	1,6 kg





Komponentförteckning

1	Motor med motorhus
2	Varvtalsreglering
3	Strömbrytare
4	Nätkabel
5	Lager
6	Foder
7	Främre lagerfäste
8	Flexibel koppling
9	Sliphuvud
10	Slipskiva
11	Slipvinkelplatta
12	Dammskydd



Bruksanvisning – Användning
1. Slipning av volframelektrodens spets: För in volframelektroden genom öppningen i skyddskåpan och placera den i hålet för önskad slipvinkel. Slipa elektroden till önskad spetsform.

2. Kapning av volframelektrod: För in volframelektroden genom öppningen på skyddskåpans ändsida. Justera elektroden till önskad kaplängd och rotera den tills den är helt avkapad.

3. Planslipning av volframelektrodens ände: För in volframelektroden genom öppningen på skyddskåpans ändsida och placera den i hålet som motsvarar elektrodens diameter. Slipa elektrodens ändyta.

4. Kontroll av slipresultat: Kontrollera elektrodens spets under slipningen. När önskat slipresultat har uppnåtts, ta ut elektroden ur slipmaskinen.

5. Avstängning och rengöring: Stäng av maskinen efter avslutad slipning. Rengör slipmaskinen vid behov utifrån dess skick och användning.

6. Justering av sliphastighet: Anpassa slipmaskinens varvtal efter volframelektrodens diameter för att uppnå bästa möjliga slipresultat.

Byte av slipskiva:
1.Lossa skruven till skyddskåpan (nr 12) med en 3 mm insexnyckel och ta bort skyddskåpan.
2.Lossa skruvarna på slipvinkelplattan med en 3 mm insexnyckel och ta bort slipvinkelplattan (nr 11);

Byte av slipskiva (fortsättning)
3. Lossa slipskivans låsskruv på lagerhuset med en 3 mm insexnyckel. För in en metallstång i hålet på lagerhusets omkrets för att hålla det på plats medan skruven lossas. Ta bort den gamla slipskivan och ersätt den med en ny.

4. Slipskivan är dubbelsidig och kan användas på båda sidor.
Anvisningar för underhåll och förvaring
1. Rengöring: Rengör maskinen efter varje användning. Avlägsna slipdamm och rester från slipningen för att hålla maskinen ren och i gott skick.

2. Smörjning: Smörj maskinens roterande delar regelbundet med lämplig smörjolja för att säkerställa en jämn och smidig rotation.

3. Användningsmiljö: Använd inte maskinen i miljöer där det förekommer korrosiva gaser eller ångor.

4. Strömförsörjning: Anslut maskinen till en stabil strömkälla med korrekt spänning.

5. Kontroll av nätkabel: Kontrollera regelbundet att nätkabeln är hel och oskadad för att undvika risk för brand eller elektriska stötar.

6. Underhåll och rengöring: Koppla alltid bort maskinen från strömförsörjningen före rengöring eller underhåll. Använd inte våta trasor, tunnflytande oljor, lösningsmedel eller alkohol för att rengöra maskinen, eftersom dessa kan orsaka missfärgning eller deformation av materialet.

Vid kraftig nedsmutsning kan en trasa fuktas med utspätt, neutralt rengöringsmedel. Vrid ur trasan ordentligt och torka försiktigt bort smutsen. Eftertorka därefter med en mjuk, torr trasa.

Säkerhetsanvisningar
1. Utbildning: Maskinen får endast användas av personer som har fått tillräckliga instruktioner och utbildning i säker användning.

2. Strömbrytare: Se till att du känner till var maskinens strömbrytare sitter och hur maskinen snabbt stängs av.

3. Onormala driftförhållanden: Stäng omedelbart av maskinen och koppla bort strömförsörjningen om rök, ovanlig lukt eller onormala ljud uppstår under drift.

4. Kontroll före start: Kontrollera alltid att slipskivan är korrekt monterad och ordentligt fastsatt innan maskinen startas. Starta inte maskinen förrän du har säkerställt att slipskivan sitter stadigt på plats.

5. Skyddskåpa: Använd alltid skyddskåpan under arbetet. Maskinen får inte användas utan att skyddskåpan är korrekt monterad.

6. Risk för personskador: För aldrig in händer eller fingrar i slipområdet när maskinen är igång.

7. Rengöring: Stäng alltid av maskinen och koppla bort strömförsörjningen innan slipdamm och sliprester avlägsnas.

8. Demontering: Maskinen får endast demonteras av behörig och kvalificerad personal.

9. Slipning av toriumlegerade volframelektroder: Toriumlegerade volframelektroder får inte slipas utan lämpligt punktutsug eller lämpligt andningsskydd. Slipdamm från dessa elektroder kan innehålla radioaktiva ämnen och utgöra en hälsorisk vid inandning.

EMC Rohs CE

R!MAC®
MAKES YOU WELL EQUIPPED

Handheld Tungsten Electrode Grinder

Art.nr: 307582