

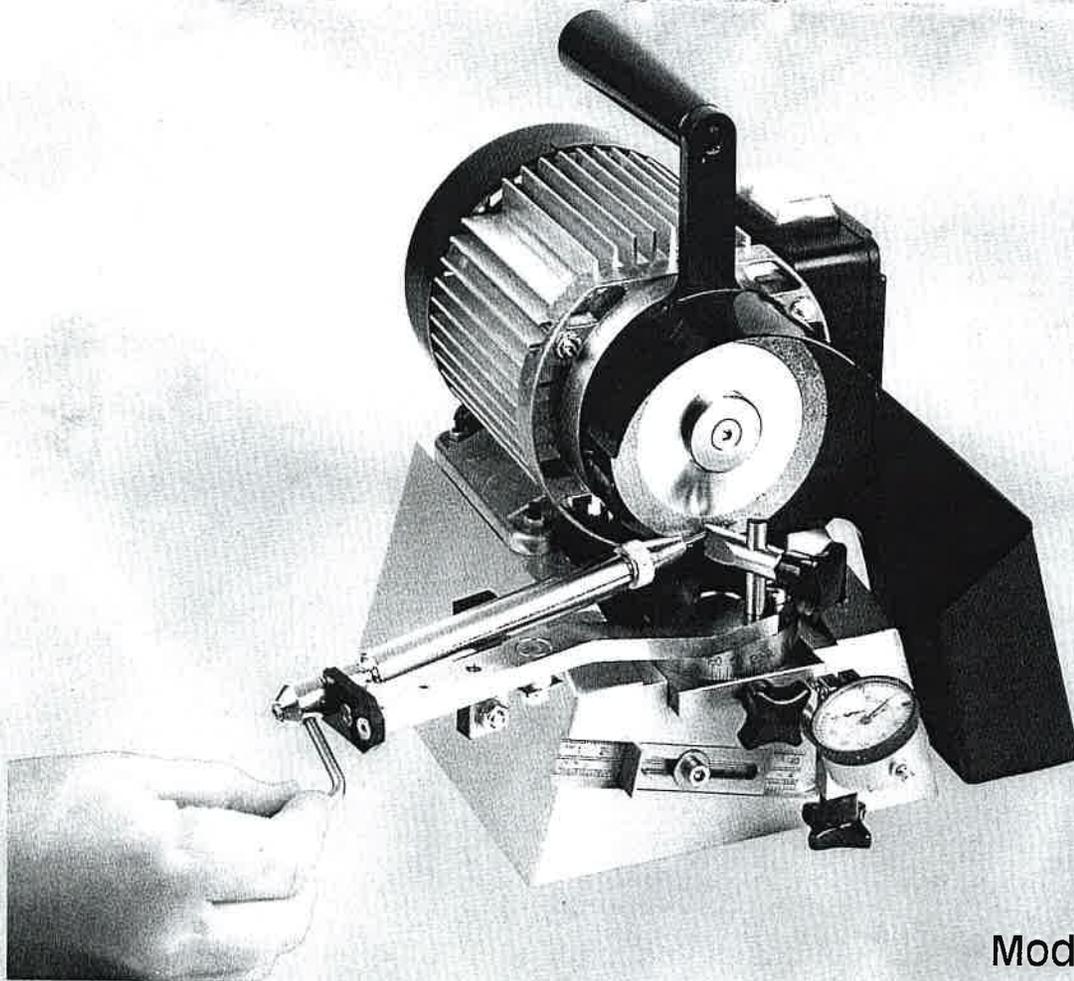


Wolfram-Elektroden-Schleifmaschine

für Wolfram-Elektroden von 1,0 bis 5,0 mm



Eigene Fertigung
mit Diamantschleifscheibe



Optimale
Schweiß-
und Schneid-
qualität
durch
Längsschliff

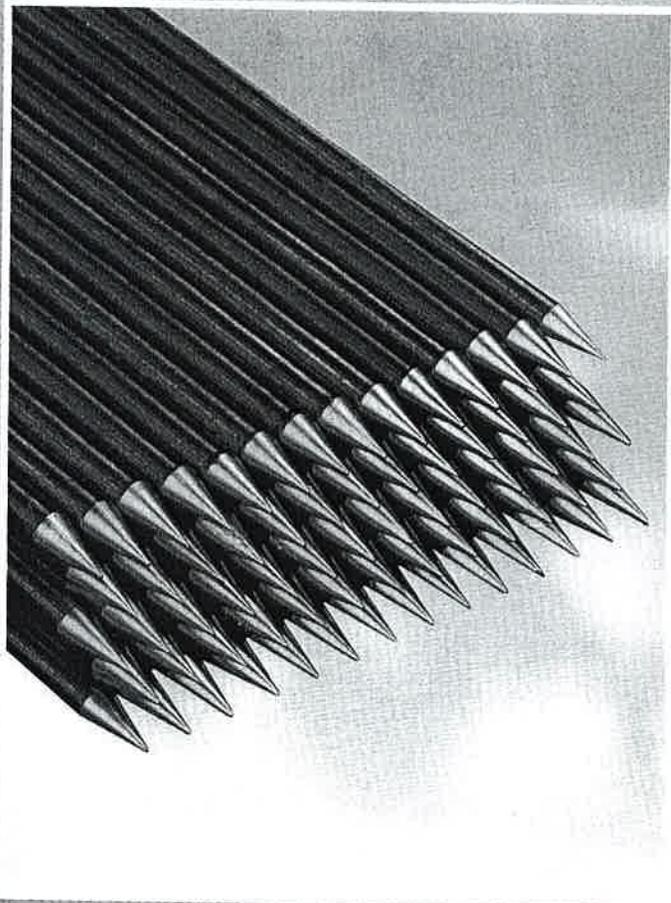
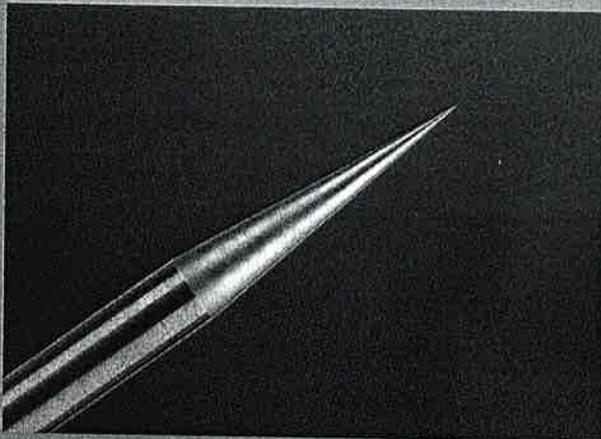
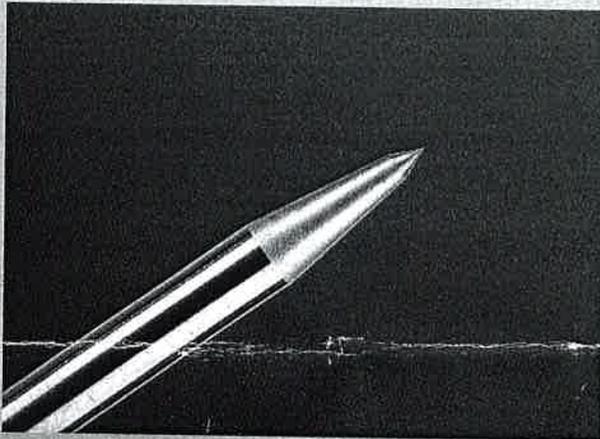
Modell WIG 10/175

Made in Germany

Von Schweißexperten für die Schweißtechnik entwickelt

Die Vorteile auf einen Blick:

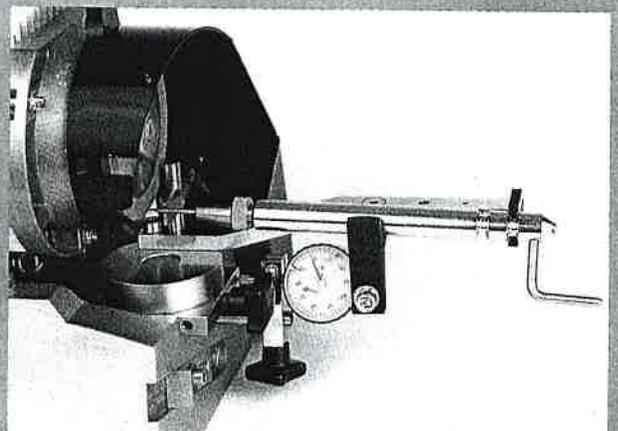
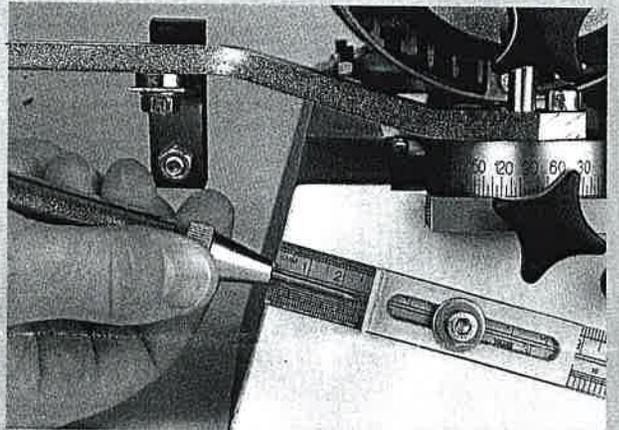
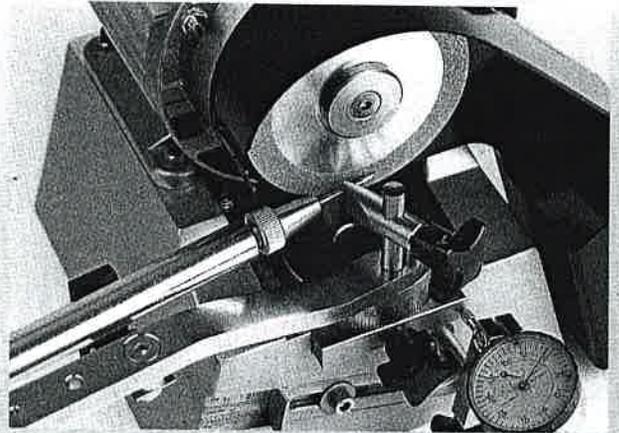
- Kürzen, trennen und schleifen erfolgt mit nur einer Diamantscheibe
- Optimale Schweiß- und Schneidergebnisse durch zentrischen Längsschliff
- Beliebiger und stufenlos einstellbarer Schleifwinkel von 0 bis 90°
- Kein Wellenschliff – auch bei gebrauchten Elektroden
- Hervorragende Zündeigenschaften bei kontaktlosem Zünden, auch nach mehreren hundert Zündungen
- Stabiler Lichtbogen bei bester Schweißnahtqualität durch beeinflussbare Schmelzzonen beim Orbital- und Handschweißen
- Exakte Wiederholbarkeit des Anschleifwinkels, damit Ihr Schweißparameter stimmt
- Für Wolfram-Elektroden von 1,0 - 5,0 mm Ø bei Elektrodenlängen von 10 bis 175 mm mit einer Genauigkeit von $\pm 0,01$ mm (mit zusätzlicher Messuhr)
- Einfache Handhabung



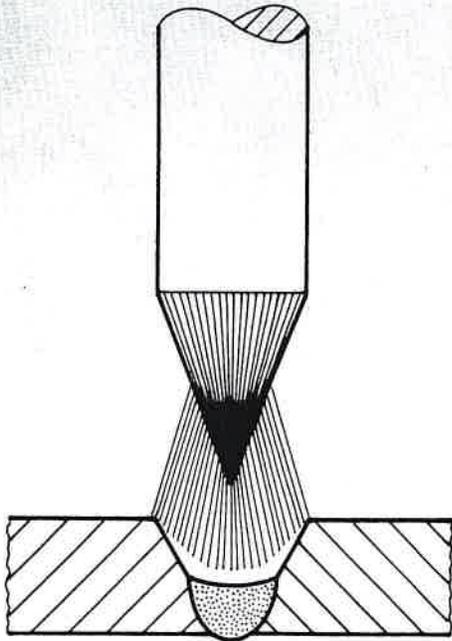
1000-fach bewährt: Wolfram-Elektroden-Schleifmaschine:

Das Komplettsystem:

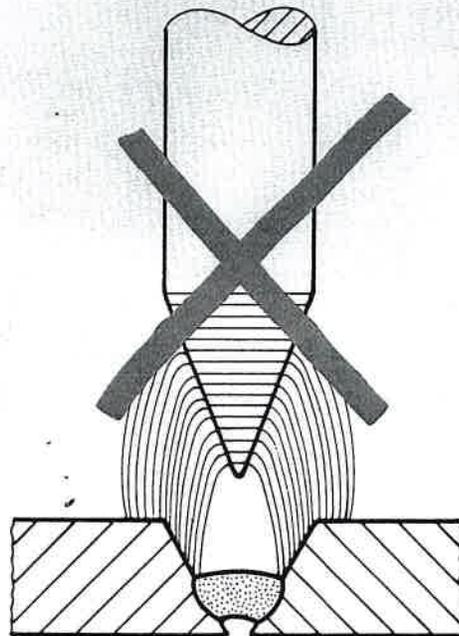
- Geprüfter und BG-zugelassener Staubsauger in 115-V- und 230-V-Ausführung
- Leistungsstarker und wartungsarmer Motor
- Stahlschrank mit Arbeitsplatte und Absaugvorrichtung
- Flexible Halogen-Schwenkleuchte
- Diamantschleifscheibe für Trockenschliff
- Geeignet für jede Wolfram-Elektrode und Oberflächenfeinheit:
 - Körnung 64 = sehr fein für Elektrodendurchmesser 1,0 mm und zum Nachpolieren
 - Körnung 76 = mittelfein für Elektrodendurchmesser von 1,0 bis 2,4 mm
 - Körnung 126 = fein für Elektrodendurchmesser von 1,0 bis 5,0 mm
 - Körnung 151 = grob zum Vorschleifen
- Kürzen der Wolfram-Elektroden durch Kerben an der gleichen Diamantscheibe mit anschließendem, splitterfreiem Brechen in Sekundenschnelle. Das gilt auch für beschädigte oder mit Schweißzusatzwerkstoffen behaftete Elektroden.



Der richtige Schliff für Ihre Wolfram-Elektroden:

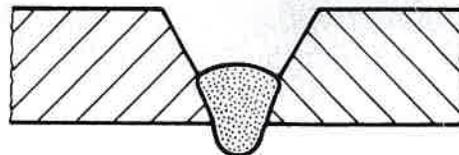


Längsschliff: günstige schmale Schmelzzone



Rundschliff: ungünstige, in die Flanken verlaufende Wärmewirkung

Der präzise Längsschliff bei Wolfram-Elektroden ist Voraussetzung für eine optimale Schweißqualität. Durch höchste Oberflächenqualität der Wolfram-Elektroden-Spitzen wird die exakte Wiederholung des Schweißparameters gewährleistet.



EP-Patent 03 85 069 · US-Patent 5.001.868

Ihr Fachhändler:

Technische Daten:

Motor: 230 V~, 50 Hz, 2800 U/min,
0,18 KW, Schutzart IP 55
Diamantscheibe: Ø 90 mm
Schleifbereich: Elektrodendurchmesser
1,0-5,0 mm
Elektrodenlänge
ab 10 bis 175 mm
Schleifwinkel: 0-90°, stufenlos
Gewicht: 10,1 kg, ohne Schrank
53,0 kg, mit Schrank und
Staubsauger

© Bitte beachten Sie, dass wir unsere Produkte stetig verbessern. Wir behalten uns das Recht vor, Änderungen auch ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen. Wir haften nicht für Schäden, die durch unsachgemäße Anwendung unserer Produkte entstehen.