

NEUTRIX

Bærbar slibemaskine
til Wolframelektroder



INDHOLDFORTEGNELSE

Brugsanvisning NEUTRIX

1. Foreskrevet anvendelse
- 1.1 Sikkerhedsbestemmelser

2. Tegninger & Varebeskrivelse

3. Anvendelsesområde

4. Tekniske data & leveringsomfang

5. Inden opstart
- 5.1 Vag af slibebane
- 5.2 Valg af elektrodestørrelse
- 5.3 Valg af vinkel

6. Betjening
- 6.1 Igangsætning
- 6.2 Slibning af wolframelektrode

7. Vedligeholdelse
- 7.1 Skift af filter
- 7.2 Skift af diamantskive

8. Reserve- & sliddele

9. Konformitetserklæring

10. Garantibevis

1. Foreskrevnen anvendelse

Neutrix er udelukkende fremstilling til slibning af wolframelektroder. Anden anvendelse end beskrevet i denne brugsanvisning er ikke tilladt.

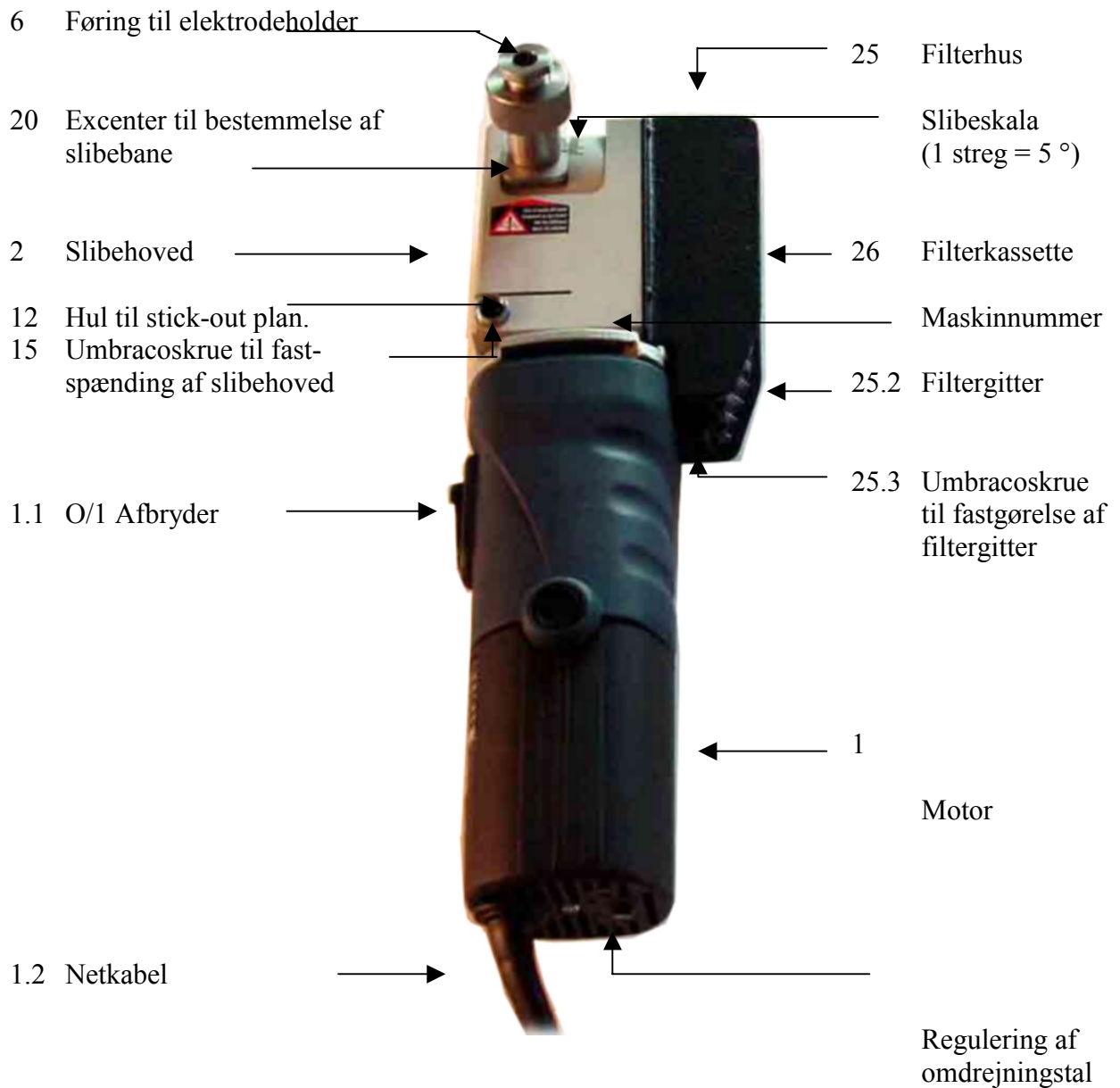
Før ibrugtagning er det vigtigt at brugeren har læst og forstået brugsanvisningen.

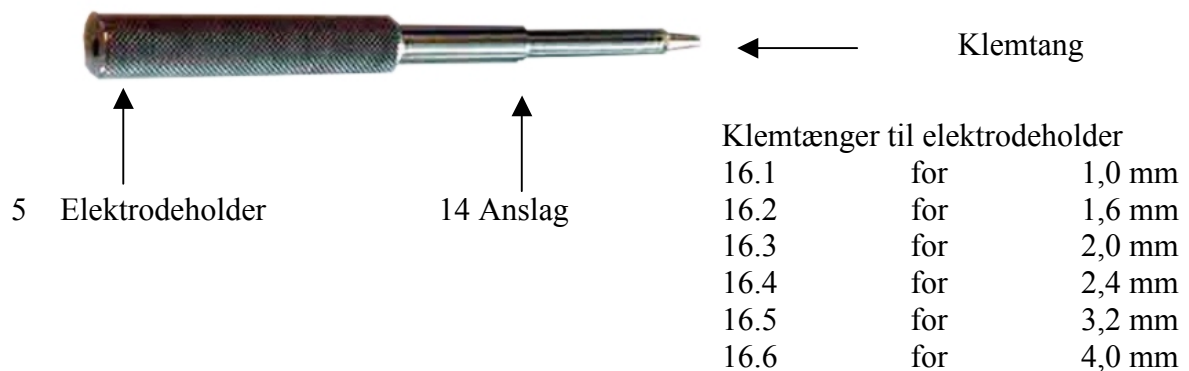
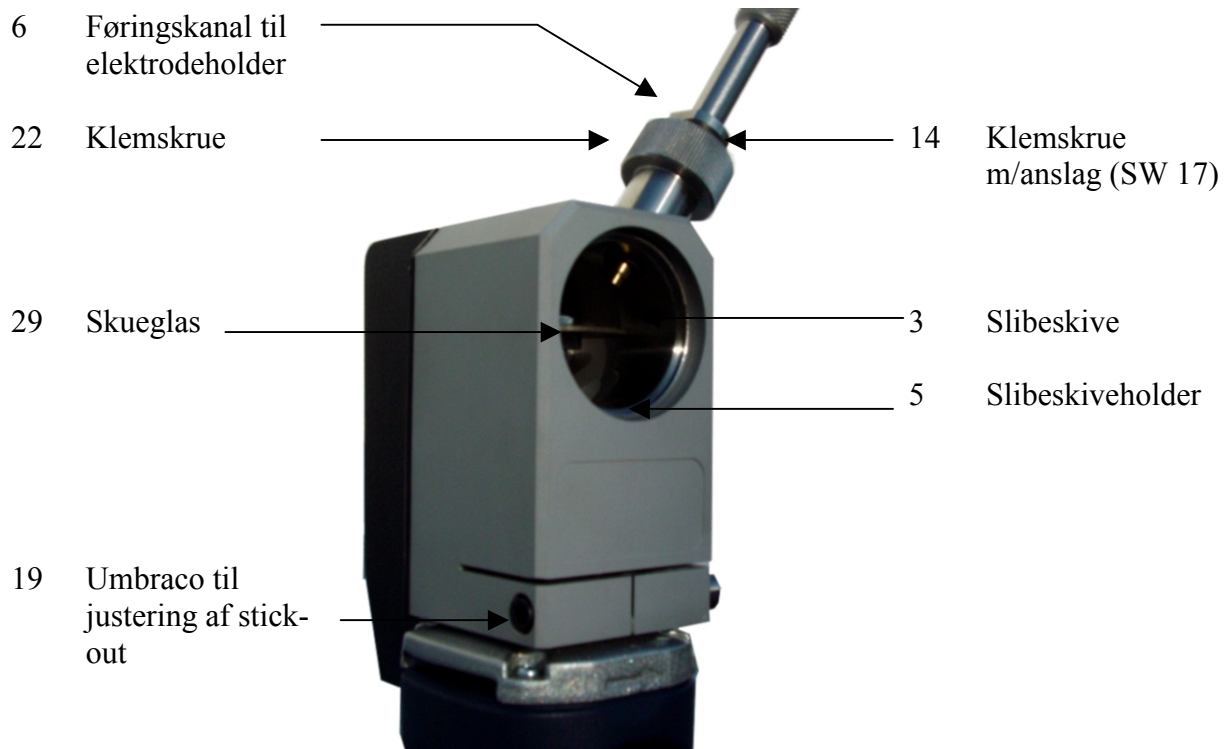
1.1 Sikkerhedsbestemmelser

- Kontroller maskinen for evt. skader og mangler.
- Anvend ikke maskinen uden filterkassette.
- Skift kun filterkassette iht. brugsanvisningen.
- Start kun maskinen mens elektrodeholderen sidder i indføringskanalen.
- Fjern først elektrodeholderen efter at maskinen er standset.

- Ret eller korriger eventuelle mangler.
- Udføres reparation på de elektriske dele, må dette udføres af autoriseret personale.
- Maskine må ikke anvendes i fugtige omgivelser.
- Anvend kun originale reservedele.
- Fjern netkabel fra strømforsyning, mens reparation og vedligehold udføres.

2. Opbygning og beskrivelse





3. Anvendelsesområde.

Neutrix er fremstillet til slibning af wolframelektroder

- Legerede eller rene wolframelektroder.
- Elektroder med en diameter fra 1,0 mm til 4,0 mm.
- Trinløs vinkelindstilling fra 15° til 180°.
- Med et stick-out plan til minimering slibeomkostningerne.
- Sliber elektrode med en længde ned til 15 mm.
- For Elektrodælængde under 15 mm – Speciel klemtang.
- Med et integreret støvfilter mod Slibestøv.
- For anvendelse i små og mellemstore virksomheder samt på montage.
- For at enkelt at opnå en præcis længdeslibning.

4. Tekniske data og leveringsomfang

Motorydelse:	850 Watt
Net:	230V/50Hz isolation iht. EN 50144
Omdrejningstal:	regulerbar fra 7000 min ⁻¹ til 32000 min ⁻¹
Vægt:	2,5 kg
Filterkassette:	Friskluftsfiler (engangs)
Diamantskive:	Ø 40 mm

Transportkuffert

- NEUTRIX
 - Bestående af:
 - Motor Type 850 E
 - Slibehoved med filterhus og filter
 - Diamantskive Ø 40 mm
 - Elektrodeholder
 - Klemtænger for Elektroderne 1,6; 2,4; 3,2 mm
- Værktøj
 - Umbracnøgle 8 mm
 - Umbracnøgle 4 mm
 - Nøgle 13/17
 - Nøgle 13/14
- Plastikpose til brugt filter

5. Inden opstart

Bemærk: at slibehovedet (2) skal sidde fast centreret ind til brystet af motoren. Sikker at spændskruen (15) er fastspændt.

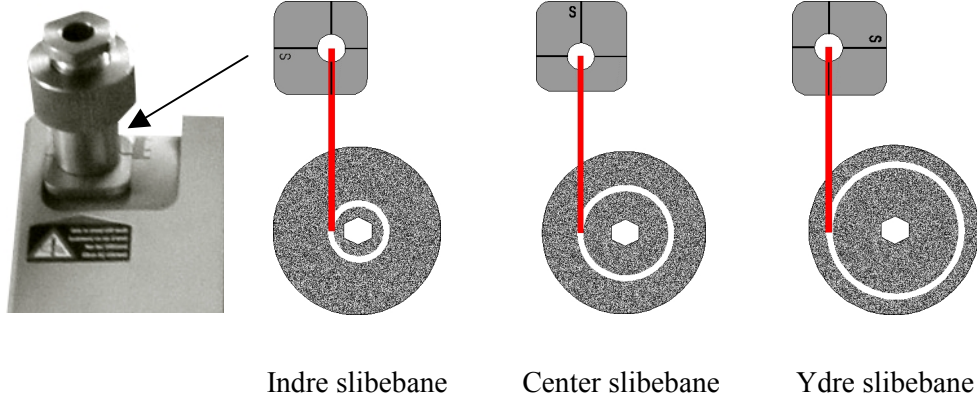
5.1 Valg af slibebane

På Neutrix kan vælge at slibe 3 forskellige steder på diamantskiven.

- Løsn Spændskrue (22) med hånden.
- Løft excenteren (20) og drej den 90° til den ønskede position. Sænk igen excenteren, således den igen ligger i føringen til vinkelindstillingen.
- Spænd igen spændskrue (22).

Excenter til indstilling af slibe

1. Slibebane (Venstre markering) 2. Slibebane (Center markering) 3. Slibebane (Højre Markering)



5.2 Valg af elektrode dimension

Der er 3 forskellige klemtænger i leveringsomfanget. Vælg den ønskede størrelse og skru denne i elektrodeholderen.

Ved levering er elektrodeholder monteret med 2,4 mm klemtang.

5.3 Valg af slibevinkel

- Løsn spændskrue (22).
- Sæt gradstregen på føring til elektrodeholder (20) på den ønskede vinkel.
- Spænd spændskrue (22).

Bemærk: at 15° er den mindste vinkel elektroden kan slibes i.
at 180° betyder at elektroden står vinkelret på slibeskiven og man derved kan fjerne den yderste spids på elektroden.
(1 streg = 5°)

6. Betjening

For at udføre en nøjagtig slibning skal elektrodens stick-out bestemmes, ved at stikke elektrode ind i hul til bestemmelse af stick-out (12) på spændskrue (15).

Dette gentages for hver slibning.

6.1 Igangsætning

- Sæt elektroden ind i elektrodeholder (5) og lad elektroden stikke ca. 35 mm ud.
- Før elektrodeholderen ind i hul til bestemmelse af stick-out (12) indtil klemtang (16) er forbundet med spændskrue (15). Drej elektrodeholder til højre og fastspænd elektroden.
- Før elektrodeholderen gennem føringskanal (6) indtil elektroden rører ved diamantskiven. Dette kan følges gennem skueglasset (29).
- Sæt ledning i til strømforsyningen.
- Indstil omdrejningstallet iht. Tabel 1 (Side 8).
- Start maskinen (0/1 afbryder 1.1).

6.2 Slibning af wolframelektrode

- Skub elektrodeholderen under rotation ned mod diamantskiven, således at wolframelektroden ikke gløder.
- Dette kan følges gennem skueglasset.
- Slibningen er forbi når elektrodeholderen møder anslaget (14).
- Sluk maskine og lad motoren stoppe helt.
- Fjern elektrodeholderen og sæt den ind i hullet til bestemmelse af stick-out.
- Drej elektrodeholderen til venstre og udtag elektroden.

Tabel 1 – Værdier for omdrejningstal

Elektrodediameter	1,0 mm	1,6 mm	2,0mm	2,4mm	3,2 mm	4,0mm
Omdrejningsindstilling	6	6	5	5	4	4

Bemærk: Det er vigtig at udgå et for stort tryk med elektrodeholderen, idet dette betyder en forøget nedslidning af slibeskiven.

Inden maskinen startes skal elektrodeholderen altid befinde sig i føringskanalen og den må ikke fjernes før motoren er standset. Hvis dette ikke følges kan man risikere at der blæses støv ud gennem føringskanalen.

7. Vedligeholdelse

Vedligeholdelse og reparation må kun udføres, når det elektriske stik er fjernet fra strømforsyningen.

7.1 Skift af filter

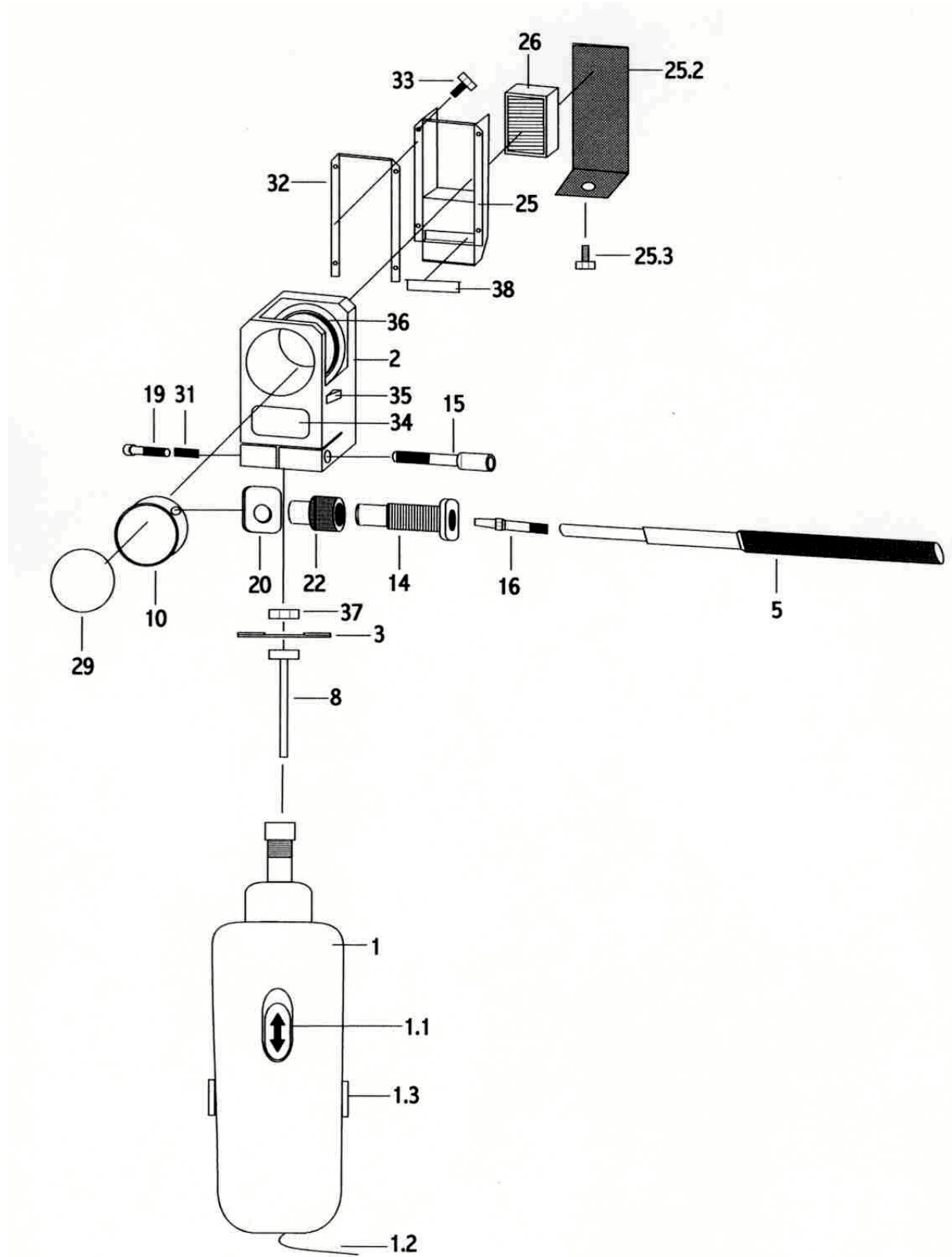
Filteret skal skiftes, når der har sat sig en del støv på skueglasset (29).

1. Løsn spændskrue (25.3) på filterhuset (25).
2. Klap filtergitteret (25.2) op og fjern gitteret.
3. Fjern filterkassetten (26) og læg den i den plastpose, som kan anvendes til at få filteret deponeret.
4. Sæt den nye filterkassette i, således at gummipakningerne slutter tæt til slibehovedet (2).
5. Sæt filtergitteret på plads igen og spænd spændskruen.

7.2 Skift af slibeskive

1. Fjern elektrodeholder (5).
2. Løsn klemskrue til anslag (14) med gaffelnøgle (SW 17) og fjern klemskruen.
3. Fjern slibekammeret (10) med skueglasset (29).
4. løsn klemskrue til fastspænding af slibehoved (15) med umbraco nøgle (8).
5. Træk slibehovedet (2) fremad og af.
6. løsn skruerne ved slibeskiven (3) med gaffelnøglerne (SW 14) og (SW 13) og fjern slibeskiven
7. Sæt den nye slibeskive (Diamantskive) på og fastspænd denne.
8. Yderligere samling af maskinen sker i omvendt rækkefølge fra punkt 5.
9. Slibehoved og drivaksel kan rengøres med alkaliseret rengøringsmiddel og derefter skylle det i varmt vand. Husk at fjerne filtret inden.

8. Reserve- & sliddele



Reserve- & sliddeleliste

Pos.	Betegnelse		Artikel - nr.:
	NEUTRIX	1 stk.	
1	Motor	1 stk.	
1.1	Afbryder	1 stk.	
1.2	Netkabel	1 stk.	
1.3	Kul til motor	2 stk.	
2	Slibehoved	1 stk.	
3	Slibeskive Ø 40 mm	1 stk.	
5	Elektrodeholder	1 stk.	
8	Drivaksel (SW 13)	1 stk.	
10	Slibekammer	1 stk.	
14	Klemskrue med anslag(SW 17)	1 stk.	
15	Umbracoskrue til fastspænding af slibehoved	1 stk.	
16	Se neden		
16.2	Klemtang Ø 1,6 mm	1 stk.	
16.4	Klemtang Ø 2,4 mm	1 stk.	
16.5	Klemtang Ø 3,2 mm	1 stk.	
19	Umbracoskrue til justering af stick-out	1 stk.	
20	Excenter	1 stk.	
22	Klemskrue	1 stk.	
25	Filterhus	1 stk.	
25.2	Filtergitter	1 stk.	
25.3	Umbracoskrue til fastspænding af gitter	1 stk.	
26	Filterkassette	1 stk.	
29	Skueglas	1 stk.	
31	Fjeder	1 stk.	
32	Gummitætning stor	1 stk.	
33	Skrue til fastspænding af slibehus	4 stk.	
34	Typeskilt „Neutrix“	1 stk.	
35	Sikkerhedsskilt	1 stk.	
36	Slibeskala	1 stk.	
37	Møtrik (M 8, SW 13)	1 stk.	
38	Gummitætning lille	1 stk.	

Tilbehør

39	Maskinkuffert m/indlæg	1 stk.	
40	Gaffelnøgle (SW 13, SW 17)	1 stk.	
41	Gaffelnøgle (SW 13, SW 14)	1 stk.	
42	Umbracønøgle 8 mm	1 stk.	
43	Umbracønøgle 4 mm	1 stk.	
44	Plastpose til brugt filter	1 stk.	
16.1	Klemtang Ø 1,0	1 stk.	
16.3	Klemtang Ø 2,0	1 stk.	
16.6	Klemtang Ø 4,0	1 stk.	

10. **EU - Konformitetserklæring**

I henhold til maskindirektiv 2006/42/EG, IIA. er:

Maskinen: Wolframelektrode sliber.
Type: Neutrix.

- udviklet, designet og produceret i overensstemmelse med ovennævnte direktiv.

Følgende harmoniserede normer er anvendt:

DIN EN ISO 12100-1
DIN EN ISO 12100-2
DIN EN ISO 13857
DIN EN 50144-1
DIN EN 61000-6 1 TO 4

Ansvarlig:

Producent: AP Tignology ApS
 Smedevaenget 8
 DK-9560 Hadsund
 Tel.: +45 3214 3211

Person: Jan Pagaard
 Direktør

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Jan Pagaard', is written over a light blue rectangular background.

AP Tignology ApS
27. April 2016

10. Garantibevis

	Ejer/ Bruger:	
	Gade:	
	Postnr. By:	
Firmastempel	Land:	

Artikel – Nr.:	
Artikelbetegnelse:	
Maskine - nr.:	
Købsdato:	

Beskrivelse af fejl:

By, Dato:

Underskrift:

Denne formular skal kun fremsendes i garantifald til:

**AP TignologyAps
Smedevaenget 8
DK-9560 Hadsund
Fax + 45 3214 3211**