

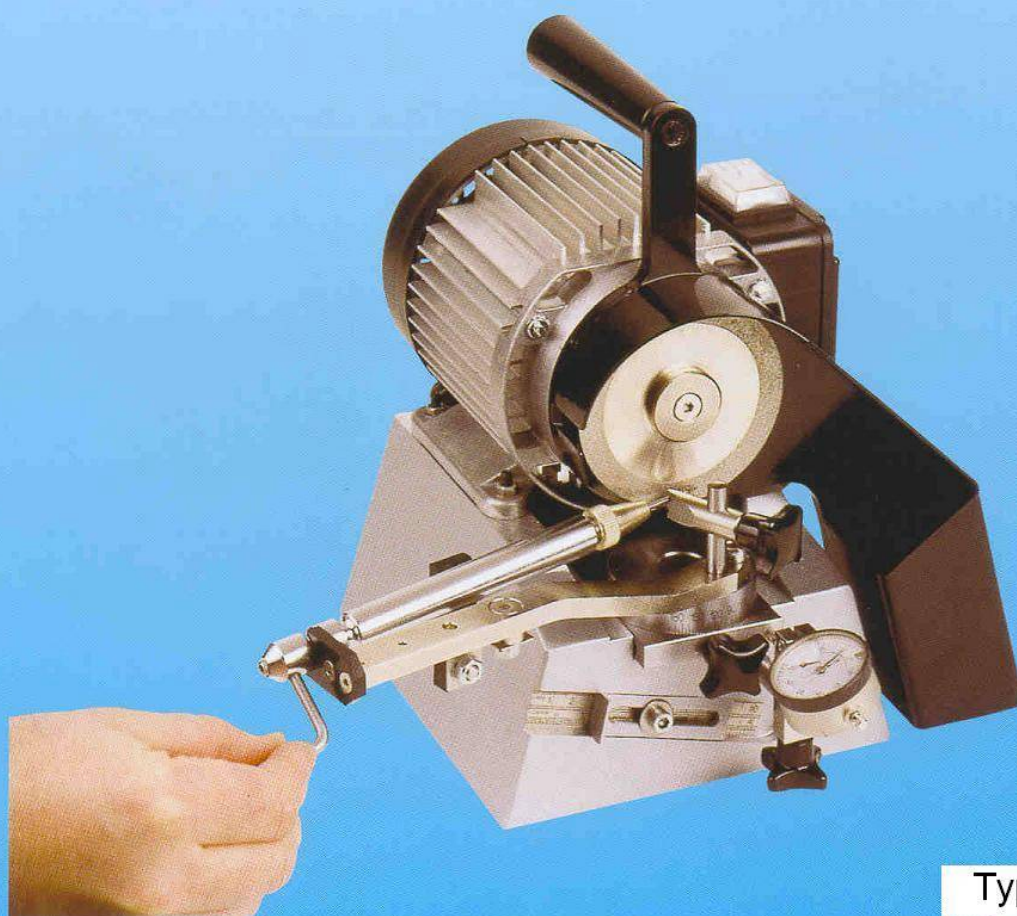


Bruska na wolframové elektrody

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



Vlastní výrobek firmy JA®
s diamantovým brusným kotoučem

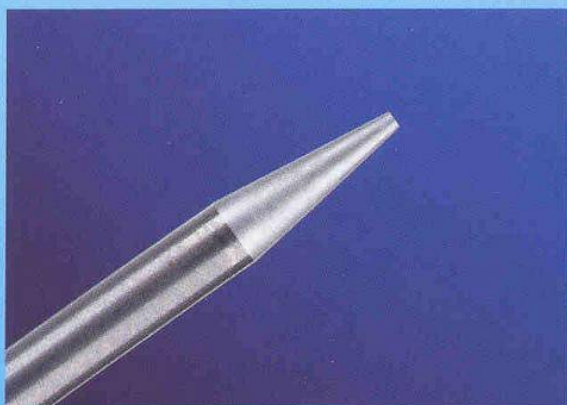
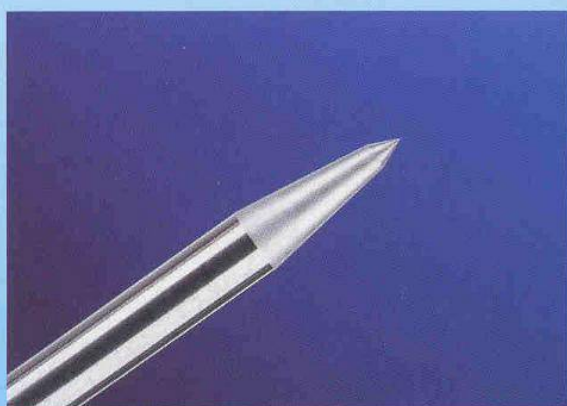
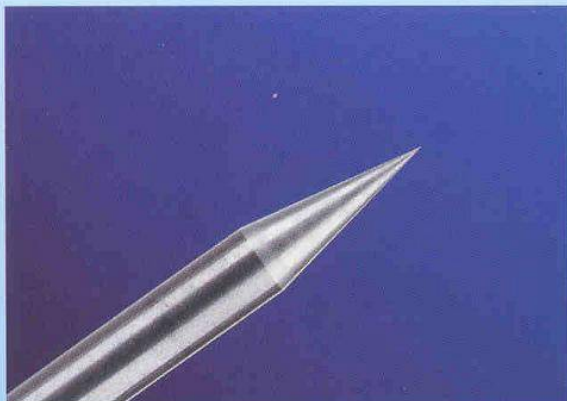


Optimální
kvalita svaru
a řezu díky
podélnému
ostření

Typ WIG 10/175

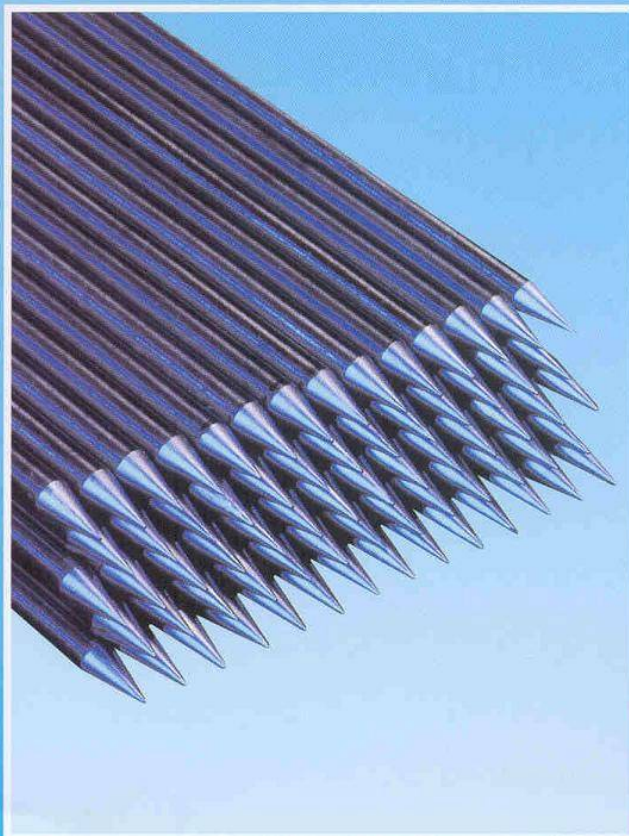
Made in Germany

Vyvinuta odborníky na svařování pro svařovací techniku



Přednosti na první pohled:

- Zkracování, dělení a ostření se provádí pouze jedním diamantovým kotoučem
- Optimální výsledky svařování a řezání díky soustřednému podélnému ostření
- Libovolně a plynule stavitelný úhelostření od 0° do 90°
- Žádná vlnitost povrchu - ani u použitých elektrod
- Vynikající zapalovací vlastnosti při bezkontaktním zapalování i po několika 100 zápalech
- Stabilní oblouk při max. kvalitě svaru díky ovlivnitelným oblastem natavení při orbitálním a ručním svařování
- Přesná opakovatelnost úhlu ostření, aby tento Váš parametr svařování stále souhlasil
- Pro wolframové elektrody D 1,0 - 5,0 mm při délkách elektrod 10 až 175 mm s přesností $\pm 0,01$ mm (s přídavným číselníkovým úchylkoměrem)
- Jednoduchá manipulace



1000krát osvědčená: Bruska na wolframové elektrody:

Kompletní systém:

- Zkoušený a od BG schválený odsavač prachu v provedení s napájením 230 V
- Výkonný motor nenáročný na údržbu
- Plechová skříňka s pracovní plochou a sacím nástavcem
- Halogenová lampa s ohybným ramenem
- Diamantový brusný kotouč k ostření zasucha
- Vhodný pro každou wolframovou elektrodu a každou jakost povrchu:

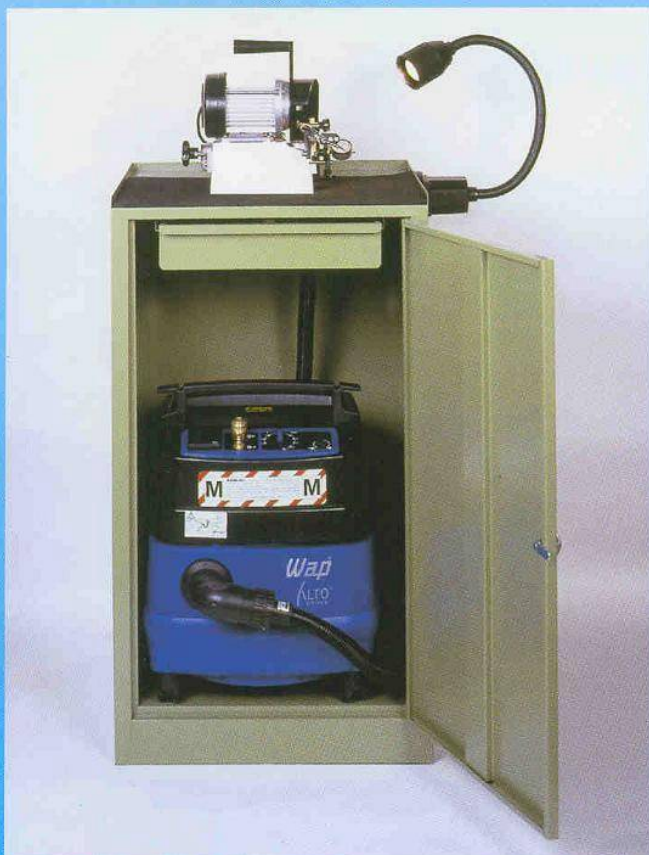
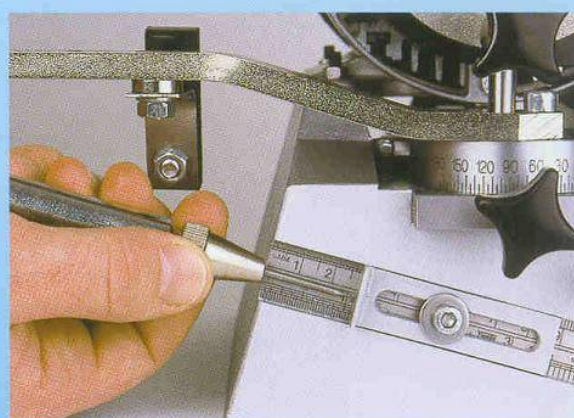
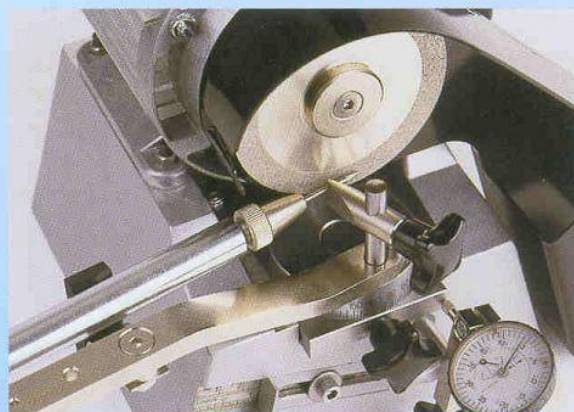
Zrnitost: 64 = velmi jemná (pro elektrody D 1,0 mm a pro dolešťování)

Zrnitost: 76 = středně jemná (pro elektrody D 1,0 až 2,4 mm)

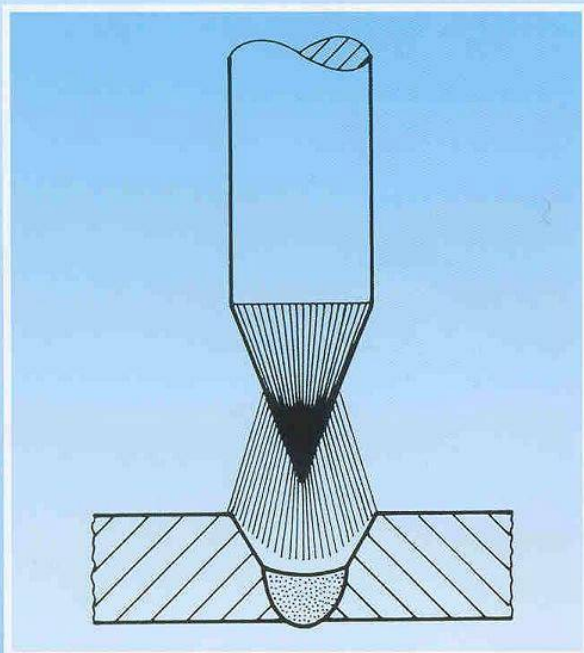
Zrnitost: 126 = jemná (pro elektrody D 1,0 až 5,0 mm)

Zrnitost: 151 = hrubá (k broušení nahrubo)

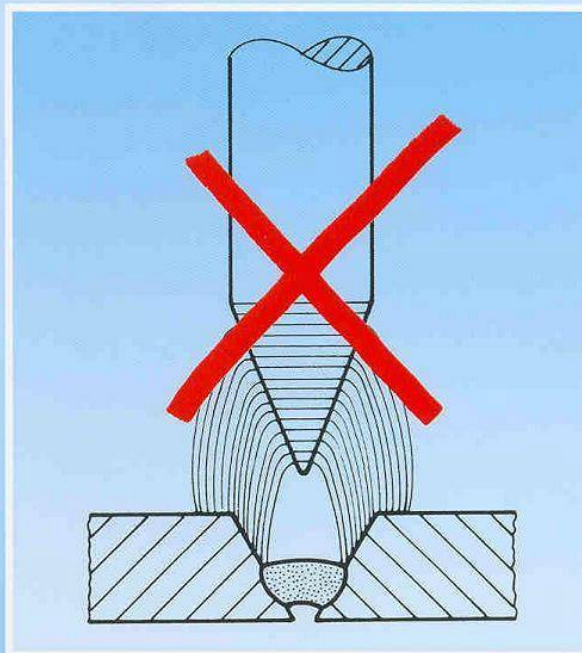
- Zkrácení wolframové elektrody čistým lomem v místě vrubu, vybroušeném stejným diamantovým kotoučem, je otázkou sekund. Toto platí také pro poškozené elektrody nebo elektrody s ulpělými zbytky přídavných materiálů



Správné ostření Vašich wolframových elektrod:

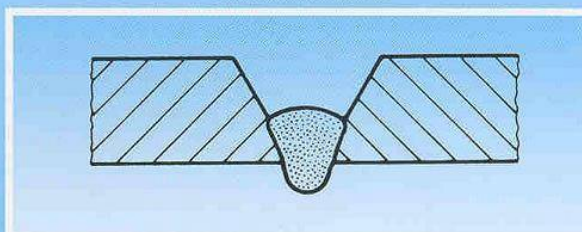


Podélné ostření: příznivě úzká oblast natavení



Příčné ostření: nepříznivé, do boku zabíhající tepelné ovlivnění

Přesné podélné ostření wolframových elektrod je předpokladem pro optimální kvalitu svaru. Díky maximální jakosti povrchu na hrotu wolframové elektrody je zaručena dokonalá opakovatelnost parametrů svařování.



EP-Patent 03 85 069 · US-Patent 5.001.868

Váš odborný prodejce:

ARC-H a.s.
Doudlevecká 17
301 38 Plzeň
tel./fax: 377 221 145, 377227 918
arc@arc-h.cz www.arc-h.cz

Technické údaje:

Motor:	230 V, 1f, 50 Hz, 2800 ot/min
	0,18 kW, druh krytí IP 55
Diamantový kotouč:	průměr 90 mm
Rozsah broušení:	průměry elektrod D 1,0 až 5,0 mm
	délky elektrod 10 až 175 mm
Úhel broušení:	0 - 90°, plynule
Hmotnost:	10,1 kg, bez skříňky
	53,0 kg se skříňkou

☒ Vezměte prosím na vědomí, že výrobky firmy JA® jsou stále zdokonalovány.

Vyhrazujeme si právo provádět změny i bez předchozího oznámení.

Neručíme za škody, které vzniknou neodborným používáním výrobků firmy JA®.