

# Neutrix

## Spis Treści

1. Zastosowanie urządzenia
  - 1.1 Bezpieczeństwo
2. Schematy i opisy części
3. Zastosowanie
4. Dane techniczne i standardowe wyposażenie urządzenia
5. Przed użyciem
  - 5.1 Poprawne ustawienie pozycji szlifowania
  - 5.2 Wybór średnicy elektrody
  - 5.3 Ustawienie kąta szlifowania
6. Użytkowanie urządzenia Neutrix
  - 6.1 Obsługa urządzenia Neutrix
  - 6.2 Jak szlifować elektrodę
7. Konserwacja
  - 7.1 Wymiana filtra
  - 7.2 Wymiana ściernicy diamentowej
8. Schemat części
9. Lista części



## **1. Stosowanie zalecane przez producenta**

Szlifierka Neutrix została zaprojektowana wyłącznie do szlifowania elektrod wolframowych. Jakikolwiek inne zastosowanie, które nie jest opisane w tej instrukcji, jest zakazane.

Ważne jest aby użytkownik przeczytał i zrozumiał treść tej instrukcji obsługi, zanim zacznie korzystać z urządzenia.

### **1.1 Bezpieczeństwo:**

Sprawdź, czy maszyna nie posiada widocznych uszkodzeń.

Nie używaj szlifierki bez zamontowanego filtra.

Wymieniaj filtr zgodnie z instrukcją obsługi (7.1) .

Włączaj maszynę jedynie wtedy kiedy uchwyt do elektrody znajduje się w komorze szlifowania.

Zabrania się wyjmowania elektrody z uchwytu, zanim silnik nie przestanie pracować.

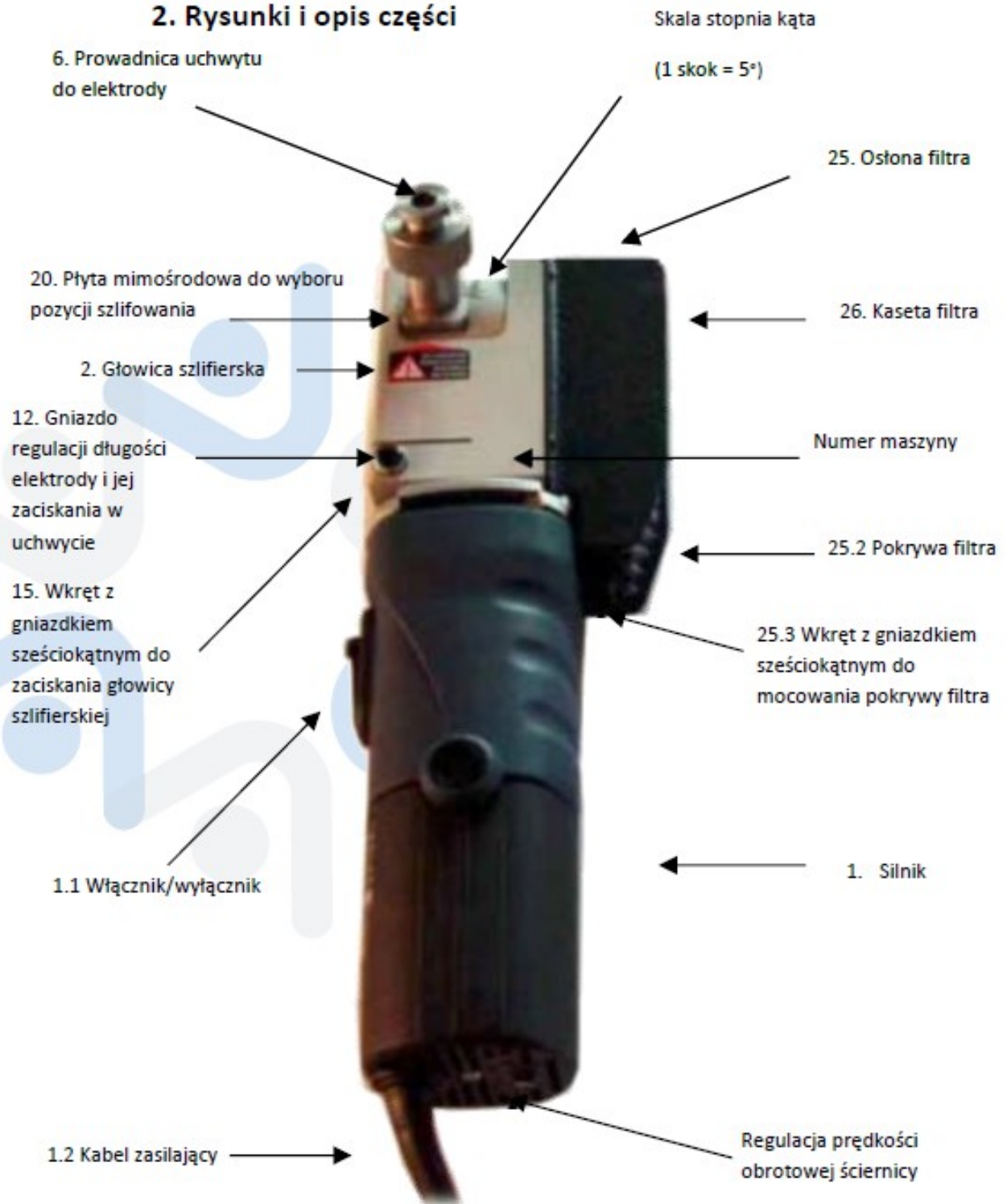
Naprawy i konserwacja muszą być wykonywane jedynie przez autoryzowany personel i w serwisie producenta.

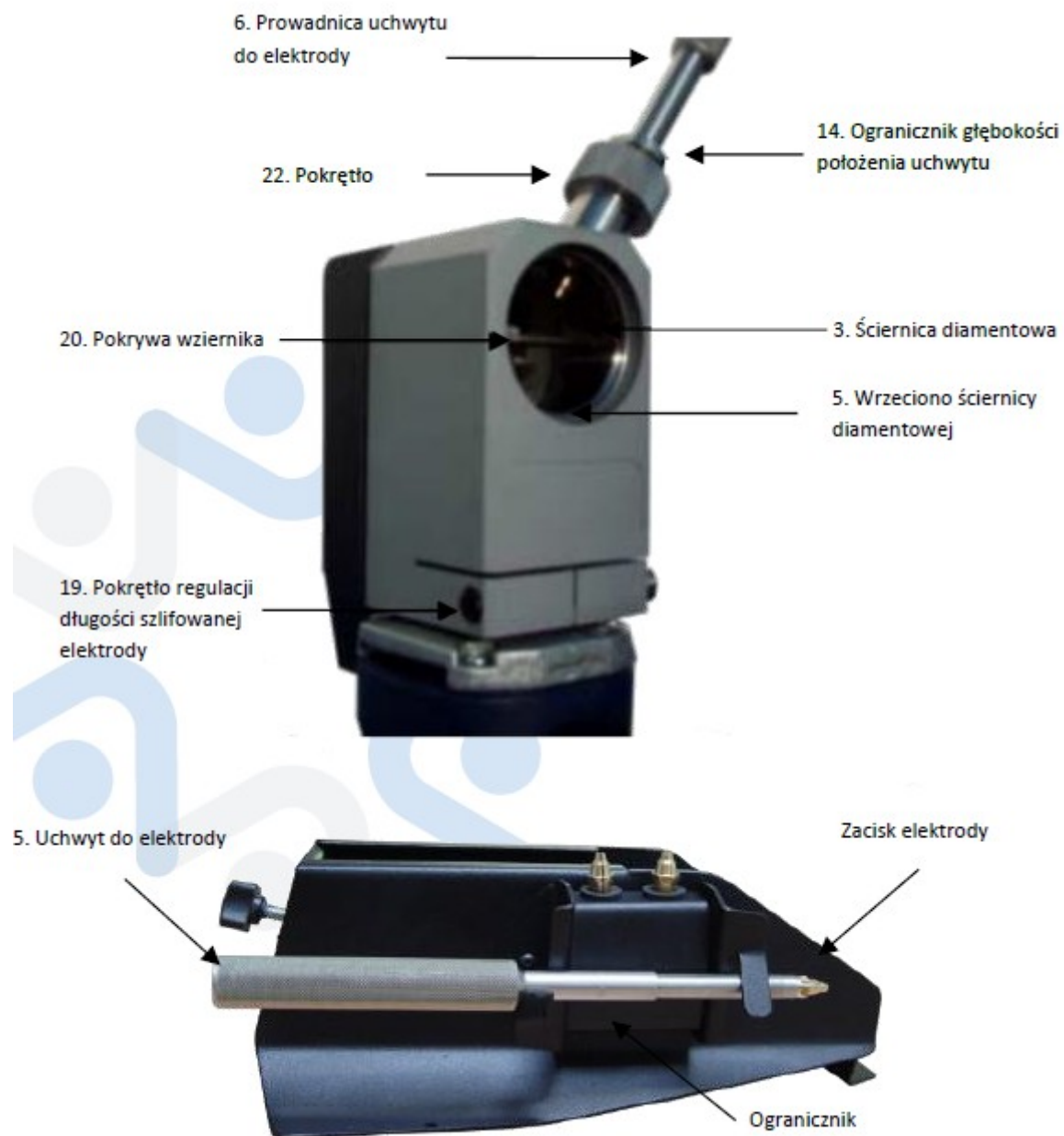
Zabrania się używać maszyny w wilgotnych pomieszczeniach.

Używaj jedynie oryginalnych części zamiennych.

Przed rozpoczęciem prac konserwacyjnych upewnij się że wtyczka zasilająca jest wyłączona z gniazdka.

## 2. Rysunki i opis części





### Numery części do zacisków elektrody

- 16.1 dla 1.0 mm
- 16.2 dla 1.6 mm
- 16.3 dla 2.0 mm
- 16.4 dla 2.4 mm
- 16.5 dla 3.2 mm
- 16.6 dla 4.0 mm

### 3. Zastosowanie

Szlifierka Neutrix przeznaczona jest do:

Szlifowania elektrod oksydowanych lub czysto wolframowych

Szlifowanie elektrod o średnicach od 1,0 do 4,0 mm.

regulacji kąta od 15° do 180°. Jeżeli konieczne jest szlifowanie elektrod krótszych niż 15mm, to możliwe jest zakupienie specjalnego zacisku do elektrody.

Pracy wraz ze zintegrowanym filtrem w celu usuwania pyłu powstającego podczas szlifowania.

Używania jako sprzętu przenośnego.

Używania dokładnej i wzdłużonej wyszlifowanej końcówki.

### 4. Dane techniczne i zawartość standardowej paczki

Silnik	850W
Zasilanie	230V, 50Hz. Izolacja zgodna z ECC 50144
Obroty na minutę	Regulowane pomiędzy 7000 i 32000
Ciężar	2,5kg
Filtr	Filtr wchłaniający
Ściernica diamentowa	Φ 40mm

Szczegóły zestawu Neutrix

Typ silnika 850E

Głowicę szlifierską z osłoną filtra i filtrem

Ściernicę diamentową fi 40mm

Uchwyt do elektrody

Zaciski elektrod 1.6 , 2.4 , 3.2 mm

Narzędzia

Klucz nimbusowy 8mm

Klucz nimbusowy 4mm

Klucz 13/17mm

Klucz 13/17mm

Plastikową torbę do usuwania filtra

## 5. Przed zastosowaniem

**Uwaga:** Sprawdź czy głowica szlifierska (2) jest wyśrodkowana i mocno zamocowana do silnika za pomocą sześciokątnej nakrętki(15).

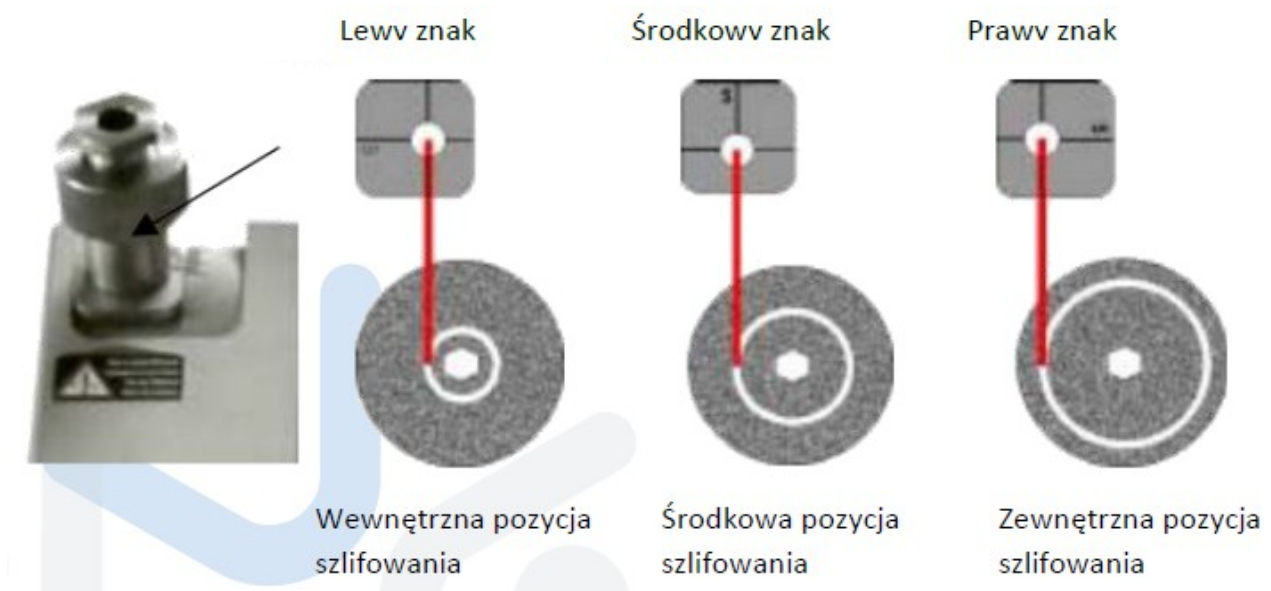
### 5.1 Jak wybrać pozycję szlifowania

Stosując szlifierkę Neutrix, możliwy jest wybór jednej z trzech pozycji szlifowania. Odkręć pokrętło radełkowane (22).

Podnieś płytę mimośrodową (20) i obróć o 90° do następnej pozycji, umieść płytę mimośrodową z powrotem w suwaku regulacji kąta.

Dokręć pokrętło radełkowane (22).

### Płyta mimośrodowa do wyboru pozycji szlifowania.



### 5.2 Wybór średnicy elektrody

Komplet posiada 3 rodzaje zacisków do elektrod (1.6 , 2.4 , 3.2 mm).

Wkręć zacisk elektrody z uchwytem do elektrody i zastąp wymaganym rozmiarem.

### 5.3 Wybór kąta szlifowania

Poluzuj pokrętło radełkowane (22).

Umieść znak stopnia prowadnicy (20) na wybranym kącie.

Zaciśnij śrubę radełkowaną (22).

**Uwaga:** 15 stopni jest najmniejszym kątem ostrym elektrody, który może być uzyskany w trakcie szlifowania. Pozycja 180° tworzy płaską powierzchnię na wierzchołku elektrody.

(1 podziałka skali = 5°)

## 6. Stosowanie urządzenia Neutrix

- Podłącz maszynę do zasilania.
- Wyreguluj prędkość maszyny zgodnie z zaleceniami w podpunkcie 6.2.
- Wybierz zacisk elektrody, który będzie odpowiedni dla szlifowanej elektrody wolframowej.

### 6.1 Jak obsługiwać urządzenie Neutrix

1. Umieść elektrodę wolframową w uchwycie do elektrody(5). Przybliżona długość wystającej części elektrody to 35mm.
2. Wciśnij zacisk elektrody w gniazdo regulacji głębokości(12) tak, aby zacisk znalazł się w sześciokątnym gnieździe(15). W celu zaciśnięcia przekręć zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
3. Włóż uchwyt do elektrody w otwór przewodnicy(6) dopóki wolfram nie dotknie ściernicy diamentowej, operację tę można obserwować przez pokrywę wziernika(29).
4. Włącz silnik(11).

### 6.2 Jak szlifować elektrodę

- Przekręć uchwyt elektrody w czasie przyciskania elektrody do ścienicy diamentowej. Nie zaciskaj zbyt mocno, aby uniknąć przegrzania elektrody, objawiającego się zmianą koloru na niebieski.
- Proces szlifowania można obserwować przez wziernik.
- Szlifowanie jest zakończone, kiedy ogranicznik uchwytu do elektrody(14) dotknie powierzchni czołowej przewodnicy uchwytu do elektrody(6).
- Wyłącz silnik. Po zatrzymaniu się silnika usuń uchwyt wraz z zaostrzoną elektrodą.
- Umieść uchwyt do elektrody w gnieździe regulacji długości elektrody. Obróć przeciwnie do wskazówek zegara. Zacisk został poluzowany, elektroda może być wyjęta.

Zalecane prędkości obrotowe	1.0	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
Średnica elektrody	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Ustawienie pokrętki regulacji prędkości obrotowej	6	6	5	5	4	4

**Uwaga:** Nie przyciskaj zbyt mocno uchwytu do elektrody zanim ogranicznik(14) nie oprze się o czoło przewodnicy. Pamiętaj, by umieścić uchwyt z elektrodą w komorze szlifowania, zanim uruchomisz maszynę i pozostaw go tam, dopóki silnik nie zatrzyma się w (w przeciwnym razie pył ze szlifowania może wydostać się poza komorę).

## **7. Konserwacja**

Usuń wtyczkę z zasilania przed wykonaniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych lub przeprowadzeniem napraw.

### **7.1 Wymiana filtra**

Filtr musi być wymieniony, kiedy ilość pyłu sprawia, że trudno jest obserwować proces szlifowania przez pokrywę wziernika(29).

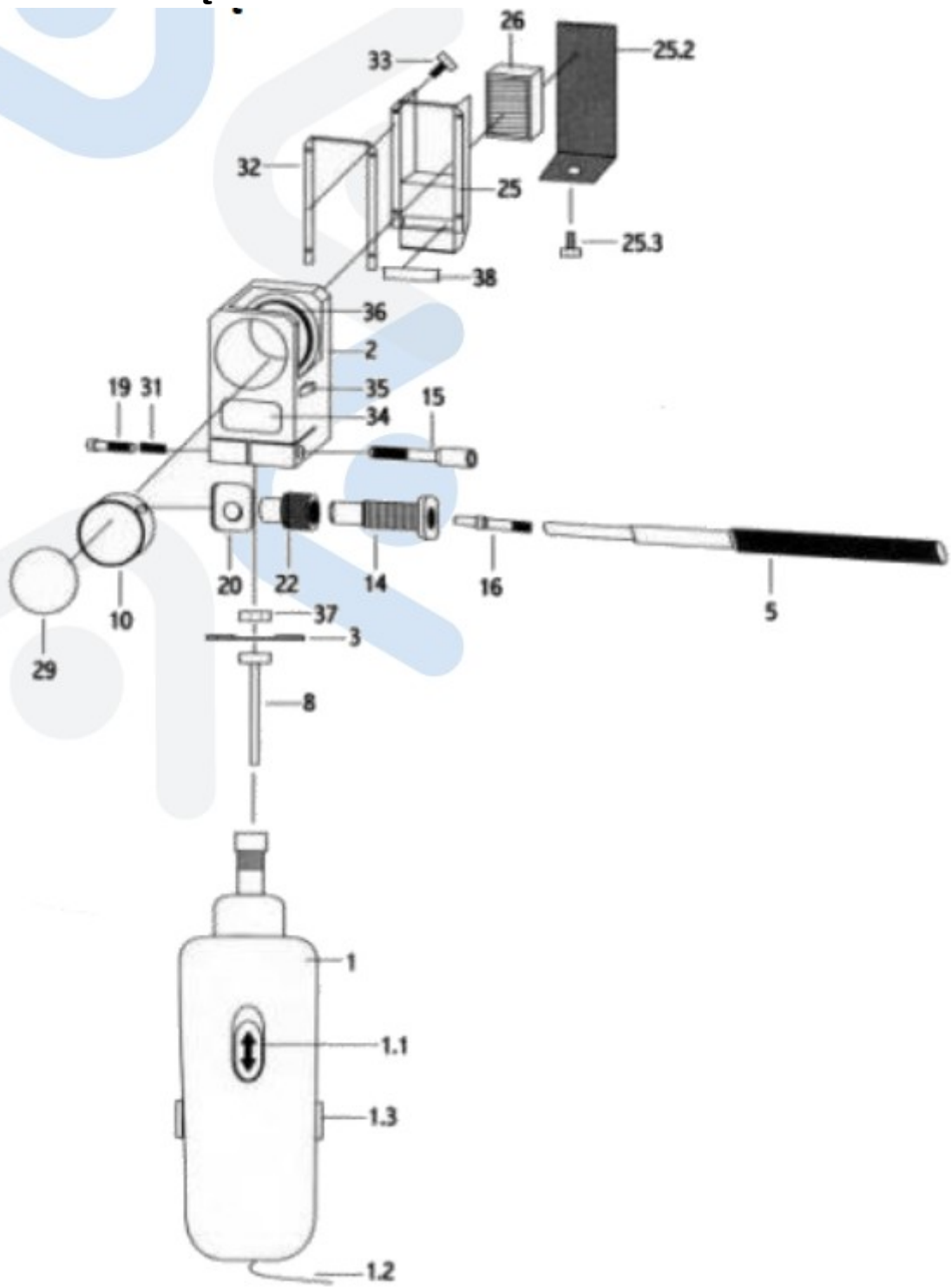
1. Poluzuj wkręt z (25.3) przy obudowie filtra(25).
2. Usuń pokrywę filtra (25.2).
3. Usuń kasetę filtra (26) i włóż ją do plastikowej torebki w celu usunięcia.
4. Włóż nową kasetę filtra tak, aby uszczelnienie gumowe ciasno przylegały do głowicy szlifierskiej (2).
5. Zamocuj pokrywę filtra i dociśnij śrubę.

### **7.2 Wymiana ściernicy diamentowej**

1. Usuń uchwyt elektrody(5).
2. Poluzuj pokrętło radełkowane(22)
3. Odkręć prowadnicę uchwytu do elektrody(14) używając klucz (SW 17)
4. Usuń komorę szlifowania(10) łącznie z pokrywą wziernika(29).
5. Odkręć nakrętkę przytrzymującą ściernicę diamentową, używając kluczy (SW 14 i SW13), dwa płaskowniki służące do tego celu są umieszczone na wrzecionie silnika za ściernicą diamentową.
6. Usuń ściernicę diamentową.
7. Włóż nową ściernicę diamentową i przykręć nakrętkę przytrzymującą.
8. Zamontuj komorę szlifowania i pokrywę wziernika, a na końcu prowadnicę uchwytu do elektrody.
9. Jeżeli komora głowicy szlifierskiej jest zbyt brudna, można ją wyczyścić przy pomocy roztworu alkalicznego i spłukać wodą. W takim wypadku należy pamiętać, by wpierw usunąć filtr.



# 8. Schemat części



## 9. Lista części

Pozycja	Opis	Ilość	Nr części
0	Szlifierka Neutrix	1 sztuka	88896022
1	Silnik	1 sztuka	44510010
1.1	Włącznik/Wyłącznik	1 sztuka	44510011
1.2	Kabel zasilający	1 sztuka	44510012
1.3	Szczotka do silnika	2 sztuki	44510013
2	Głowica szlifierska	1 sztuka	44510020
3	Ściernica diamentowa fi 40mm	1 sztuka	44510030
5	Uchwyt do elektrody	1 sztuka	44510050
8	Wrzeczono do ściernicy diamentowej (SW 13)	1 sztuka	44510080
10	Komora szlifierska	1 sztuka	44510100
14	Prowadnica do uchwytu do elektrody (SW 17)	1 sztuka	44510140
15	Wkręt z łbem z gniazdkiem sześciokątnym do zaciśnięcia głowicy szlifierskiej.	1 sztuka	44510150
16			Dokładne informacje podpunkt 2 strona 5
16.2	Zacisk elektrody $\Phi$ 1,6 mm	1 sztuka	44510162
16.4	Zacisk elektrody $\Phi$ 2,4 mm	1 sztuka	44510164
16.5	Zacisk elektrody $\Phi$ 3,2 mm	1 sztuka	44510165
19	Wkręt z łbem z gniazdkiem sześciokątnym (M5x30)	1 sztuka	44510190
20	Płyta mimośrodowa do wyboru pozycji szlifowania	1 sztuka	44510200
22	Śruba	1 sztuka	44510220
25	Obudowa filtra	1 sztuka	44510250
25.2	Pokrywa filtra	1 sztuka	44510252
25.3	Wkręt z łbem z gniazdkiem sześciokątnym do mocowania pokrywy (M 5x6)	1 sztuka	44510253
26	Kaseta filtra	1 sztuka	44510260
29	Pokrywa wziernika	1 sztuka	44510290
31	Sprężyna	1 sztuka	44510310
32	Duża uszczelka gumowa	1 sztuka	44510320
33	Śruba do mocowania kasety filtra	4 sztuki	44510330
34	Nalepka „Neutrix”	1 sztuka	44510340
35	Nalepka bezpieczeństwa	1 sztuka	44510350
36	Skala stopni	1 sztuka	44510360
37	Śruba do mocowania ściernicy diamentowej (M 8 , SW 13)	1 sztuka	44510370
38	Mała uszczelka gumowej	1 sztuka	44510380
<b>Dodatki</b>			
39	Walizka na szlifierkę wypełniona pianką	1 sztuka	44510390
40	Klucz (SW 13, SW17)	1 sztuka	44510400
41	Klucz (SW 13, SW14)	1 sztuka	44510410

42	Klucz nimbusowy 8mm	1 sztuka	44510420
43	Klucz nimbusowy 4mm	1 sztuka	44510430
44	Torba plastikowa do usunięcia filtra	1 sztuka	99140003
16.1	Zacisk elektrody $\Phi$ 1,0	1 sztuka	44510171
16.3	Zacisk elektrody $\Phi$ 2,0	1 sztuka	44510172
16.6	Zacisk elektrody $\Phi$ 4,0	1 sztuka	44510173



## Centrum spawalnicze

P..P.H.U. IZMET Irena Hayn, 40-862 Katowice, ul.Grabskiego 25d, NIP 634-019-18-70  
tel./fax. 32 254 82 14, tel. 32 204 66 25      [www.izmet.pl](http://www.izmet.pl), [izmet@izmet.pl](mailto:izmet@izmet.pl)