

Betjeningsvejledning

ULTIMA-TIG-CUT



Indholdsfortegnelse

Generel maskinbeskrivelse	4
Hvad følger med	4
Ibrugtagning og transport	5
Betjeningsinstrumenter	5
Sikkerhedsforskrifter	6
Fastgørelse af elektrode i elektrodeholder	6
Indstilling af slibevinkel.....	6
Afkortning af elektrode	7
Vedligeholdelse.....	9
Udskiftning af slibeskive	10
Udskiftning af skæreskive	10
Anvendelsesområde	11
Tekniske specifikationer	11
Uddannelse.....	11
Sikkerhedsdatablad for slibevæske.....	12
Reservedelsliste.....	15
Tegning - Slibedel	17
Reservedele Cutterdel	18

VIGTIG SIKKERHEDSANVISNING

Ved installation og betjening af maskinen skal sikkerhedsreglerne angivet i denne

BETJENINGSVEJLEDNING

læses og følges.

Denne Betjeningsvejledning skal altid være tilgængelig for de personer, der skal installere, betjene og vedligeholde maskinen.

BORTSKAFFELSE



Bortskaf ikke elektrisk udstyr sammen med almindelig affald. Den europæiske anvisning 2002/96/EU om elektrisk affald og dennes implementering i national ret fordrer at sådant udstyr indsamles og genanvendes på en miljøvenlig forsvarlig måde.

Serie-Nr.:

Produktions år:

1. Generel maskinbeskrivelse

ULTIMA-TIG-CUT er en patenteret sliber og afkorter med diamantskiver til vådslibning og afkortning af wolframelektroder. Sammen med de velkendte fordele ved vådslibning, giver denne unikke og patenterede konstruktion mange fordele, der er af stor betydning for at opnå et godt svejseresultat.

Den specielle slibe-/skærevæske som befinder sig i de lukkede slibekamre, sikrer at der ikke sendes skadelige støvpartikler ud i omgivelserne. Væsken bevirker desuden, at der ikke opstår misfarvning af wolframelektroden på grund af varme, hvilket har en negativ indvirkning på forløbet af svejsningen.

Gennem den unikke opbygning af wolframelektrodens holder og indføringsmåde samt den tangentielle slibning på overfladen af slibeskiven, sikres en finkornet slibning i elektrodens længderetning. Dette har betydning for wolframelektrodens tændingsegenskaber.

For at sikre at der slibes mindst muligt af wolframelektroden væk (0,3-0,5 mm), findes der på forsiden af maskinen en åbning, hvor længden på elektrodens stick-out bestemmes samtidig med at elektroden fastspændes i elektrodeholderen. Slibevinklen kan indstilles trinløst fra 6° til 90°(slibevinkel). I 90° positionen kan den yderste spids af elektroden fjernes, idet man ved hjælp af en mikrometer skrue kan bestemme, hvor meget der skal fjernes. Dette har betydning for elektrodens standtid ved høje svejsestrømme.

Cuttermodulet sikrer en præcis og miljøvenlig afkortning af elektroden i den nøjagtige længde til brug i alle specifikke TIG svejseopgaver, inkl. robot og orbitalsvejsning. Det er muligt at slibe og afkorte elektroden uden at tage den ud af holderen. Dermed er håndteringen meget enkel

På undersiden af maskinen findes der 2 beholdere, der opsamler det giftige støv. Disse kan let udskiftes.

2. Hvad følger med

Ved modtagelse beder vi Dem venligst kontrollere at følgende er blevet leveret:

- ULTIMA-TIG-Cut med diamantskive.
- Betjeningsvejledning inkl. datablad for slibevæsken
- Monteringsvejledning for arbejdsbordet
- 2 støvopsamlere med slibevæske
- 2 flasker med 250 ml slibevæske.
- Wolframelektrodeholder
- Pickup løsner
- Pickup
- Spidsopsamler Ø 2,5
- Spidsopsamler Ø 4,2
- Elektrodeklemtang Ø 1,6 mm
- Elektrodeklemtang Ø 2,4 mm
- Elektrodeklemtang Ø 3,2 mm
- Klemtang Cut. Ø 1,6

- Klemtang Cut. Ø 2,4
- Klemtang Cut. Ø 3,2
- Arbejdsbord med bolte og møtrikker til montering

3. Ibrugtagning og transport

Placer ULTIMA-TIG-CUT på det medfølgende arbejdsbord, fastgør maskinen til bordet og monter pladen under bordet. Fastgør derefter evt. arbejdsbordet på et bord.

Kontakten skal stå i **OFF** positionen.

Tilslut maskinen til den netspænding angivet på typeskiltet. Anvend 1 faset forsyning med sikkerheds jord.

ULTIMA-TIG-CUT må ikke køre uden slibe/skærevæske!

ULTIMA-TIG-CUT slibemaskinen indeholder **ikke** slibe-/skærevæske ved levering. Inden maskinen tages i brug første gang, skal dette påfyldes.

Påfyldning af slibevæske

Den medfølgende støvopsamler (39) monteres. Fra den medfølgende flaske påfyldes ULTIMA-TIG-slibevæske gennem slangen (29), indtil der er opnået en korrekt væskestand (se mærket (~~~) på glasrammen (7)). Der er tilstrækkeligt med slibevæske, hvis man, gennem skueglasset kan se, at diamantskiven trækker væske med op, når maskinen kører.

Påfyldning af skærevæske

Den medfølgende støvopsamler, der er identisk med beholderen til slibedelen, monteres. Fra den medfølgende flaske påfyldes ULTIMA-TIGslibevæske gennem slangen på siden af cuttermodulet. Korrekt væskestand opnås når væsken står op til mærkatet (~~~) på det nederste firkantede skueglas

Ved transport af ULTIMA-TIG-CUT skal slibe- og skærevæske af sikkerhedsgrunde tapes over i en sikker lukket beholder

ULTIMA-TIG-CUT kan anvendes i rum med en omgivende temperatur fra 0 °C til +40° og en relativ luftfugtighed på op til 50 % ved 40 °C og 90 % ved 20 °C. Maskinen er testet iht. beskyttelsesklasse IP21.

4. Betjeningsinstrumenter

- Strømafbryder
- Gradskala
- Elektrodeholder
- Stick-out indstilling
- Længdestop
- Håndtag på afkortningsmodul
- Pickup
- Pickup løsner
- Spidsopsamler Ø2,5 og Ø4,2
- Væskebeholder 250 ml
- Mikrometerskrue til at lave elektrodespiden flad

5. Sikkerheds forskrifter

- Anvend aldrig produktet hvis skære eller slibe skiverne er beskadiget.
- Anvend kun Diamantskiver anbefalet af Inelco Grinders A/S
- Brug kun produktet når alle dele af kabinettet er monteret

6. Fastgørelse af elektrode i elektrodeholder

Skru klemtangen passende til wolframelektrodens diameter ind i elektrodeholderen. Stik elektroden gennem klemtangen og ind i elektrodeholderen. Spænd elektroden let med fingeren således at den stadig kan glide i elektrodeholderen. Elektroden skal stikke ca. 2 cm ud af klemtangen. Stik derefter elektrode med elektrodeholder ind i stick-out indstillingen (10), der sidder nederst til højre på maskinens front, indtil anslaget og fastspænd elektroden med en let drejning af elektrodeholderen til højre. Klemtangen er forsynet med en 6-kant, som passer med hullet i stick-out indstillingen. Elektroden skal kun spændes så stramt, at den ikke glider i klemtangen. Spændes elektroden for stramt, kan klemtangen beskadiges. På bagsiden af stick-out indstillingen findes der en stilleskrue, hvormed man kan bestemme den længde af elektroden, man ønsker at slibe væk. Skruer man stilleskruen ud af, slibes der mere væk og omvendt. Stilleskruen er af producenten indstillet til at slibe ca. 0,3 mm væk for at opnå så mange slibninger pr. elektrode som muligt. Med en rest længde af elektroden på 30 mm betyder det, at man kan genslibe elektroden ca. 450 gange. Det er oftest ikke nødvendigt at brække eventuelle metaldråber på elektroden af. Da metaldråberne ikke smelter sammen med elektroden, vil de blive fjernet ved slibningen og der opnås en ny wolframoverflade, som er nødvendig for god tænding af elektroden og stabil lysbue. I tilfælde af at der ikke opnås en ny ren wolframoverflade, kan man slibe elektroden igen, eller forlænge længden på stick-out. Det er nødvendigt at justere stick-out i takt med at diamantskiven slides.

7. Indstilling af slibevinkel

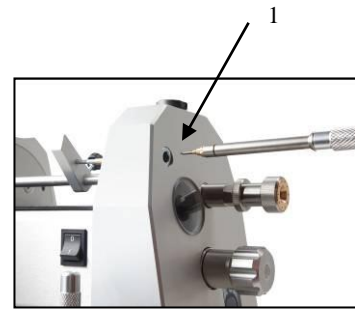
Slibevinklen indstilles ved at placere markøren (24) på indføringskanalen (22) på det ønskede grad tal. Fastspænd derpå indføringskanalen ved at spænde omløbsskruen (20). Efter at wolframelektroden er sat i elektrodeholderen, føres den gennem indføringskanalen indtil elektroden møder diamantskiven. Start maskinen på on/off kontakten (35) og drej elektrodeholderen i et roligt og jævnt tempo og med et let tryk indtil elektrodeholderen møder indføringskanalen og slibningen ophører. Fjern derpå elektrodeholderen.

Det er ikke nødvendigt at presse elektrodeholderen mod diamantskiven, idet elektrodeholderens egenvægt stort set giver et tilstrækkeligt tryk.

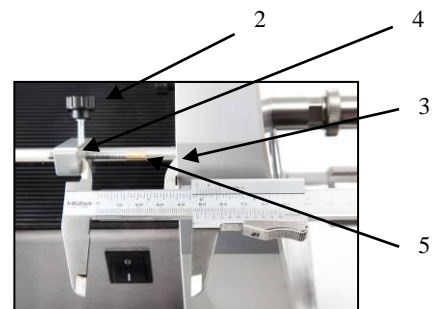
Elektroden fjernes fra elektrodeholderen ved igen at stikke elektrodeholderen ind i stick-out indstillingen (10) og dreje denne mod uret. Derefter kan elektroden trækkes ud.

8. Afkortning af elektrode

Elektroden løsnes i stick-out (1), elektroden trækkes ud, og spændes med fingrene.



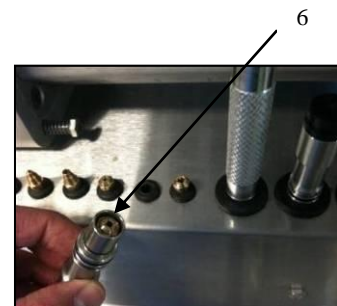
Afkortningslængden indstilles ved hjælp af skruen (2) på længdestoppet (4). Den ønskede afkortningslængde måles med en skydelære mellem Cutterkonsollen (3) og armen for længdestop (4). Afkortningslængden kan finjusteres ved at indstille anløbstappen (5) på afstandsdelen. (Skydelæren er ikke en del af maskinen)



Elektrodeholderen indføres i stick-out, og elektroden fastspændes.

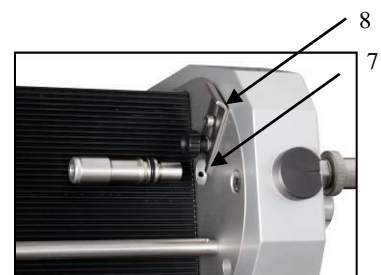
Vær opmærksom på at elektroden har tilstrækkelig længde, således at den berører anløbstappen inden den fastspændes.

Den rigtige klemtang vælges og skrues i pickup (6). Bemærk at klemtængerne til afkortning er anderledes (flade) end til slibning.

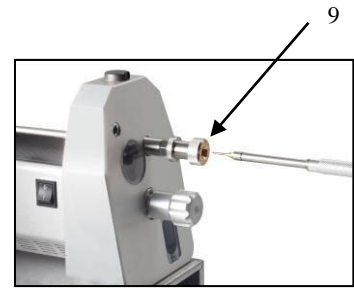


Advarsel: Såfremt klemtængerne til slibning anvendes i Pickup vil de blive ødelagt!

Pickup sættes i hullet bagpå Cutterkonsollen (7). Sørg for at palen (8) er skudt rigtigt ned over holderen.



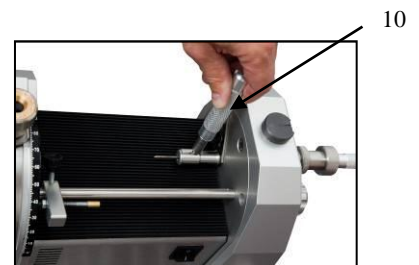
Elektrodeholderen sættes i indføringskanalen på Cutterkonsollen (9).



Samtidig udløses Pickup enten med fingeren (ved korte elektroder)



eller med den medfølgende pickupløsner (10) (ved lange elektroder som stikker ud igennem pickup), så elektroden går helt ind i pickup.



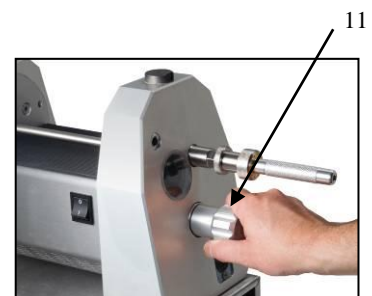
Når elektrodeholderen er helt på plads, skrues palen til Pickup fast.

For at undgå at slibevæske sprøjter ud af slibedelen under skæring af elektroden, kan Pickupløsneren (10) sættes i indføringskanalen på slibekonsollen



Maskinen startes.

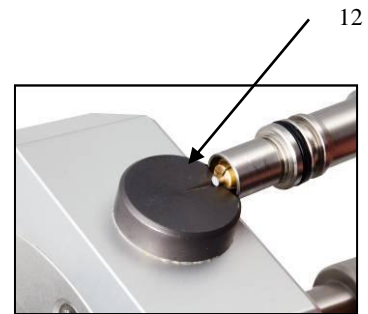
Håndtaget (11), der drejer skæreskiven op til elektroden, skubbes ind og drejes langsomt med uret, indtil elektroden skæres over. For at minimere graterne på elektroden holdes elektrodeholderen samtidigt inde med den anden hånd.



Vigtigt: Drej håndtaget helt over til det indbyggede stop og tilbage for at sikre at elektroden er skåret helt over.

Maskinen slukkes. Skruen til palen løsnes, palen trækkes tilbage, og Pickup tages ud.

Elektroden afgrates på afgrateren (12) og tages ud af Pickup, ved at holde elektroden med to fingre og presse Pickup ned mod et bord.



Afkortningslængden kan finjusteres på mikrometerskruen på indføringskanalen, hvor man sætter elektrodeholderen i, når den skal skæres. En omgang på skruen svarer til 1 mm. Denne justering bruges også, hvis der anvendes lange elektrodetænger til slibning af korte elektroder i elektrodeholderen, da disse ellers vil blive ødelagt af skæreskiven



Ved afkortning af en usleben elektrode kan man anvende de to medfølgende spidsopsamlere i stedet for Pickup. Opsamleren vælges afhængig af elektrodediameteren.



9. Vedligeholdelse

ULTIMA-TIG-CUT skal hele tiden være forsynet med tilstrækkeligt slibe- og skærevæske. Kun derigennem sikres en optimal opsamling af støv, og der gives samtidig tilstrækkelig køling til begge processer. Den korrekte mængde slibe- og skærevæske er markeret ved mærket ~~~ på skueglassene. Det er nødvendigt regelmæssigt at kontrollere væskestanden og fylde efter om nødvendigt.

Kun gennem anvendelse af original ULTIMA-TIG slibe- og skærevæske sikres en lang levetid af diamantskiverne, køling af slibe-/skæreprocessen, samt den forventede kvalitet af slibningen.

Såfremt slibevæsken er stærkt forurenset med slibestøv bør den udskiftes.

Slibevæske eller beholdere, som indeholder slibestøv skal deponeres i henhold til nationale bestemmelser og i henhold til den type wolframelektroder der er anvendt.

Efter 10-15 timers sammenlagt drift bør maskinens slibekammer rengøres. Slibevæsken tappes gennem slangen (29) over i returflasken. Støvopsamler (39) skrues af. Skrue (21A), skueglas (6) og glasramme (7) fjernes og vandkammeret

renses med vand, der bør opsamles i returflasken. Derefter monteres skueglas, glasramme og støvopsamler igen. Der fyldes igen slibevæske på.

Cuttermodulet rengøres indvendigt i forbindelse med udskiftning af skæreskive (se pkt. 11)

Det tilrådes, at personen, der udfører rengøringen, bærer det fornødne beskyttelsesudstyr.

Netkabler skal kontrolleres jævnligt, og må kun skiftes af en autoriseret reparatør. Kontakt evt. Inelco Grinders A/S for oplysning for reparatør.

10. Udskiftning af slibeskive

For at afmontere slibeskiven skal nedenstående fremgangsmåde følges:

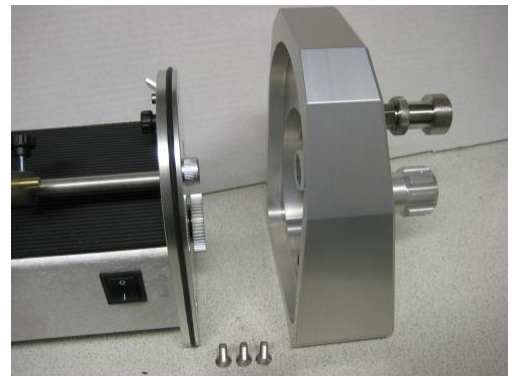
- Strømmen til ULTIMA-TIG-CUT **skal** afbrydes – træk stikket ud.
- Slibevæske tappes af og skruer (21A), skueglas (6) og glasramme (7) fjernes. Nu er slibeskiven tilgængelig. Bolt (23) løsnes (**BEMÆRK: DETTE ER EN LINKSGEVIND BOLT**) og messingskive (26) tages af og en ny slibeskive (4) monteres.
- Det anbefales at skifte messingskiven og bolten hvis disse er slidte eller beskadiget.

11. Udskiftning af skæreskive

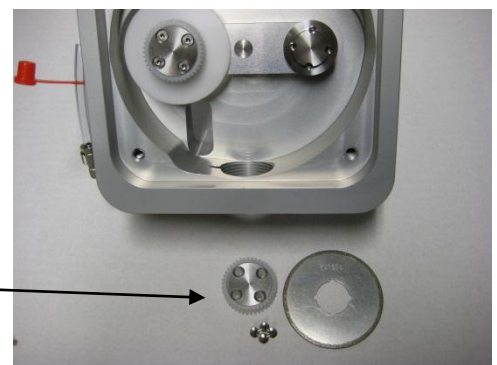
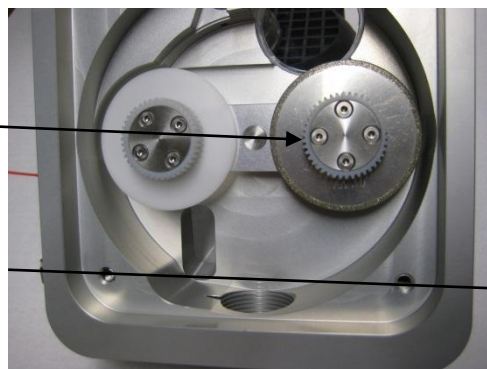
Tøm væsken af cutter konsollen og fjern støvopsamleren.

Løsn cuttermodulet fra arbejdsbordet.

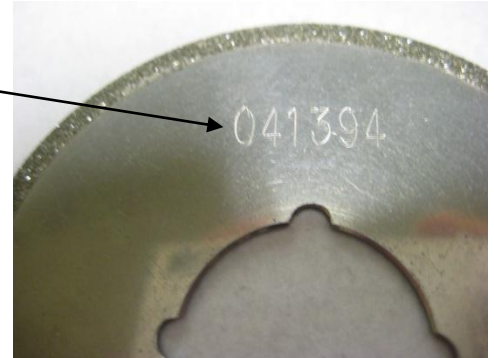
Løsn de 3 skruer på bagsiden af cuttermodulet og træk konsollen væk fra bagpladen.



Løsn de 4 små skruer som holder skæreskiven og plastiktandhjulet og tag dem af.



Sæt den nye skive på således at den side, hvor der er et nummer indgraveret i skiven, vender ind mod spindelen og dermed væk fra plastiktandhjulet. Monter plastiktandhjulet, tandhjulsskiven og de 4 skruer.



Det er en fordel at rengøre konsol og bagplade, samt alle dele før maskinen samles igen. Til rengøringen anvendes vand, der bør opsamles og bortskaffes, som anvist under pkt. 9

Smør fedt (hvidt lefefedt FDA 4) på indersiden af konsollen og på kanten af bagpladen, der hvor de to dele rører hinanden. Dette gør det lettere at få den på plads og medvirker til at maskinen er tæt. Skub konsollen tilbage på bagpladen. Vær opmærksom på at positionere de to plastik tandhjul således at de griber ind i tandhjulet på motorakslen.

Vær ligeledes opmærksom på at pakningen i kanten på bagpladen sidder rigtigt og ikke bliver vredet når konsollen skubbes på plads.

Spænd de 3 skruer der fastgør konsollen på bagpladen og monter støvopsamleren. Fastgør atter Cuttermodulet til arbejdsbordet. Efterfyld væske således at væskens overflade står op til markeringen (~~~) på det nederste firkantede skueglas.

12. Anvendelsesområde

Slibemaskinen er kun beregnet til slibning og afkortning af wolframelektroder.

13. Tekniske specifikationer

Ultima-TIG-CUT er dækket ind under Wolfram sliber patent ansøgnings nr. 95942059.7

Netspænding: (enkelt-faset vekselstrøm) 1x120V eller 1x220V-240V AC

Beskyttelsesisoleret uden beskyttelseskabel: 10-16A UMEC 97/66/68-CEE (7) VII

14. Uddannelse

Der kræves ingen speciel uddannelse for at betjene ULTIMA-TIG-CUT. Personer, der anvender maskinen skal læse betjeningsvejledningen grundigt og have modtaget tilstrækkelig instruktion i at håndtere maskinen.

15. Sikkerhedsdatablad for slibevæske

Er i overensstemmelse med forordning (EF) nr. 453/2010, Bilag I

1. IDENTIFIKATION AF STOFFET/PRODUKTET OG AF SELSKABET - VIRKSOMHEDEN

Handelsnavn:	Neutra/Greenpointer slibevæske EP770
Producent/leverandør:	Inelco Grinders A/S Industrivej 3 9690 Fjerritslev 96 50 62 33
Nødtelefon – giftlinjen:	82 12 12 12
Anvendelse:	Vandopløseligt kølesmøremiddel til wolframelektrode-vådsliber
PR-Nummer:	-
Udarbejdet:	1/8 2011
Erstatter	17/8 2010

2. FAREIDENTIFIKATION:

Produktet er ikke klassificeret som farligt. Langvarig eller gentagen kontakt med produktet kan virke lettere irriterede på huden.

3. SAMMENSÆTNING / OPLYSNINGER OM INDHOLDSSTOFFER:

Ikke et farligt stof eller blanding i henhold til forordning (EF) nr. 453/2010, Bilag I

4. FØRSTEHJÆLPSFORANSTALTNINGER:

Indånding:

Flyt tilskadekomne til frisk luft. Ved vedvarende ubehag søg læge.

Hudkontakt:

Vaskes af med sæbe og rigeligt vand.

Øjenkontakt:

Skyl straks øjnene med rigelige mængder rent vand. Fjern evt. kontaktlinser. Ved forsæt irritation forsæt skylningen. Søg læge.

Indtagelse:

Kontant straks læge

5. BRANDBEKÆMPELSE:

Brandfare:

Produktet er ikke umiddelbart antændeligt. Kan udvikle giftige røggasser ved brand.

Slukningsmiddel:

Kuldioxid, pulver, skum eller vandtåge. Brug ikke direkte vandstråle, da denne kan sprede branden.

Forholdsregler:

Undgå indånding af røggasser – søg frisk luft.

6. FORHOLDSREGLER OVER FOR UDSLIP OG UHELD

Spild opsamles med absorberende materiale og overføres til egnede lukkede beholdere.

7. HÅNDTERING OG OPBEVARING**Håndtering:**

Undgå kontakt med hud og øjne. Undgå indånding af dampe.

Opbevaring:

Frostfrit i lukket originalemballage. Opbevares ved max 35° C

8. EKSPONERINGSKONTROL / PERSONLIGE VÆRNEMIDLER:**Forholdsregler ved brug:**

Under normalt brug i vådsliber er der ikke behov for brug af personlige værnemidler.

Åndedrætsværn:

Ingen særlige krav.

Handsker og beskyttelsestøj:

Ved risiko for kontakt eller ved arbejde med det koncentrerede produkt anvend handsker af pvc, nitril eller anden egnet type.

Øjenværn:

Ved risiko for kontakt eller ved arbejde med det koncentrerede produkt anvend beskyttelsesbriller.

Grænseværdier:

Ingen grænseværdier for indholdsstoffer.

Kontrolmetoder:

Overholdelse af de angivne grænseværdier kan kontrolleres ved arbejdshygiejniske målinger.

9. FYSISK – KEMISKE EGENSKABER:

Tilstandsform:	Væske
Farve:	Grøn
Lugt:	Svag
pH:	-
Kogepunkt:	Ca. 100 °C
Smeltepunkt:	< 0 °C
Vægtfylde:	Ca. 1,0 g/ml
Blandbarhed:	Vand

10. STABILITET OG REAKTIVITET:

Produktet er stabilt ved anvendelse efter leverandørens anvisninger.

11. TOXIKOLOGISKE PÅVIRKNINGER (sundhedsfarlige egenskaber):**Akut****Indånding og indtagelse****Hud- og øjenkontakt**

Kan virke irriterende.

Langtidsvirkning

Langvarig eller gentagen hudkontakt kan give hudirritation.

12. MILJØOPLYSNINGER:

Produktet er ikke klassificeret som miljøfarligt.
Produktet kan sive gennem jord og opløses i vand.

13. FORHOLD VEDRØRENDE BORTSKAFFELSE:

Brugt væske returneres sammen med sliberester i originalemballagen til Inelco Grinders A/S, Industrivej 3 9690 Fjerritslev.

14. TRANSPORTOPLYSNINGER:

Produktet er ikke omfattet af reglerne om transport af farligt gods på vej og sø i henhold til ADR og IMDG.

15. OPLYSNINGER OM REGULERING:

Farebetegnelse

Produktet er ikke klassificeret som farligt.

R-sætninger

Ingen

S-sætninger

Ingen

Anvendelsesbegrænsninger

Ingen

Krav om særlig uddannelse

Ingen

Særlige bestemmelser

Ingen

Kemikaliesikkerhedsvurdering

Der er ikke udført kemikaliesikkerhedsvurdering for produktet.

16. ANDRE OPLYSNINGER:

Øvrige oplysninger

Dette sikkerhedsdatablad er udarbejdet på baggrund leverandørens oplysninger om fysiske/kemiske egenskaber og samtlige indholdsstoffer i produktet.

Da forbrugers arbejdsforhold ligger uden for vort kendskab og vor kontrol, gøres opmærksom på, at det altid påhviler forbrugeren at foretage de nødvendige forholdsregler for at efterleve gældende regler.

Reservedelsliste - Slibedel

Pos.	Betegnelse	Varenr.
	Ultima-TIG Cut	88897522
1	Slibekonsol	44520000
2	Vinkelindstillere	44520001
2A	Metalbånd	44520007
3	Bagplade slibekonsol	44520005
4	Diamantskive	44490512
5	Bøsning for skive	44520017
6	Skueglas	44490700
7	Ramme for glas	44490901
8	Bundprop	44491120
10	Bolt for Stick-out	44520024
11	Motor 230V-50/60Hz	44529004
12	Fjeder for stick-out	44520028
14	Tætningsring f. skueglas	44520009
16	Styreprint	71618967
17	Gevindstang	44520011
19	Skaft	44520020
20	Spændeskruer m anslag	44520004
21A	Spændeskruer for skueglas	40320410
21B	Skive for spændeskruer	41512304
22A	Bronzeleje Udvendig	44520027
22B	Bronzeleje indvendig	44520026
23	Skrue M5 Links	44496525
24	Gradskalabøsning	44520008
25	Omløber for pen	44520023
26	U-skive	41530530
27	Klemtang	4451016x
29	PVC-slange ø4x60	44492600
30	Smørenippelhætte	44492610
31	Vridbar vinkel	44492500
32	Tætningsring f. bagplade	44520010
33	Tætningsring for bøsning	44520018
34	O-ring Ø12x2,5 mm	44470312
35	Afbryder	17110027
36	Aflastning PG9	18480012
37	Netledning	74250014
38	Låg for støvopsamler	44494540
39	Støvopsamler	75494500
40	O-ring Ø13x1,5 mm	44470213
41	Arbejdsbord	88897900
43	Gradskala	62189220
44	Gummi membran	44470124
45	Afstandsstykke motor	44520019
46	Afstandsskrue	44520022
47	Etiket Ultima-TIG	62189222

Reservedelsliste – for Cutter parts

Pos	Betegnelse	Varenr.
5	Støvopsamler	75494500
16	Bagplade Cutterkonsol	44520006
17	Leje for drivnav Cut.	44520101
18	Drivnav Cut.	44520102
19	Stang for længdestop	44520106

20	Arm for længdestop	44520107
21	Drivtandhjul	44520103
22	Skive for drivtandhjul	44520104
23	Pal for Pickup	44520045
25	Anløbstap messing	44520109
26	Pickup løsner	75520021
27	Skrue for Pickup	44520112
28	Skrue for længdestop	44493210
29	Skive f. skrue f. Pickup	44520113
30	Stick-out bolt Cut.	44520130
34	Unbraco skrue M3x10	40310522
35	Møtrik M6	41110605
36	Skrue M4x12	40110511
37	Unbraco skrue M4x16	40310523
38	Unbraco skrue M4x16	40310523
40	Møbelhoved	44491711
41	Pakning for bagplade	44520119
42	O-ring Ø 10x1	44470211
43	Pickup	75500170

Reservedelsliste – for Cutter Konsol

Pos	Betegnelse	Varenr.
1	Cutterkonsol	44520031
2	Modul Cutter	75500168
3	Håndtag Cut.	44520034
4	Nav for arm Cut.	44520035
5	Styr for elektrodeholder	44520047
6	Kontramøtrik	44520048
7	Indvendig leje BF 102	44520039
8	Yderleje BF 101	44520040
9	Fjeder 22,6 x Ø22,3 mm	44520037
10	Afstandsring for fjeder	44520036
11	Skueglas	44510290
12	Afgrater klods	44520060
13	Skueglas for væskestand	44520125
14	Unbraco skrue M4x12	40310524
15	Oliesmurt bronzeleje	44520027
16	Spændeskruer med anslag	44520004
17	Pinolskrue M4x10	40310518
18	Pinolskrue M4x6	40310404
19	Pakning for skueglas	44520126

Reservedelsliste – Cutter modul

Pos	Betegnelse	Varenr.
	Modul Cutter	75500168
1	Arm for Cut.	44520032
2	Spindel body	44490524
3	Skæreskive	44490520
4	Plastskive	44490521
5	Aksel for arm	44520038
6	Styreskrue for arm	40310519
7	Leje for spindel	44520055
8	Pinolskrue M4x10	40310518
9	Låserring Ø10	41610008
10	O-ring på aksel Ø8x1	44470216
11	Skive for tandhjul	44490523

12	Plasttandhjul for spindel	44490522
13	Unbracoskrue M3x12	40310521

Reservedelsliste – for Pickup

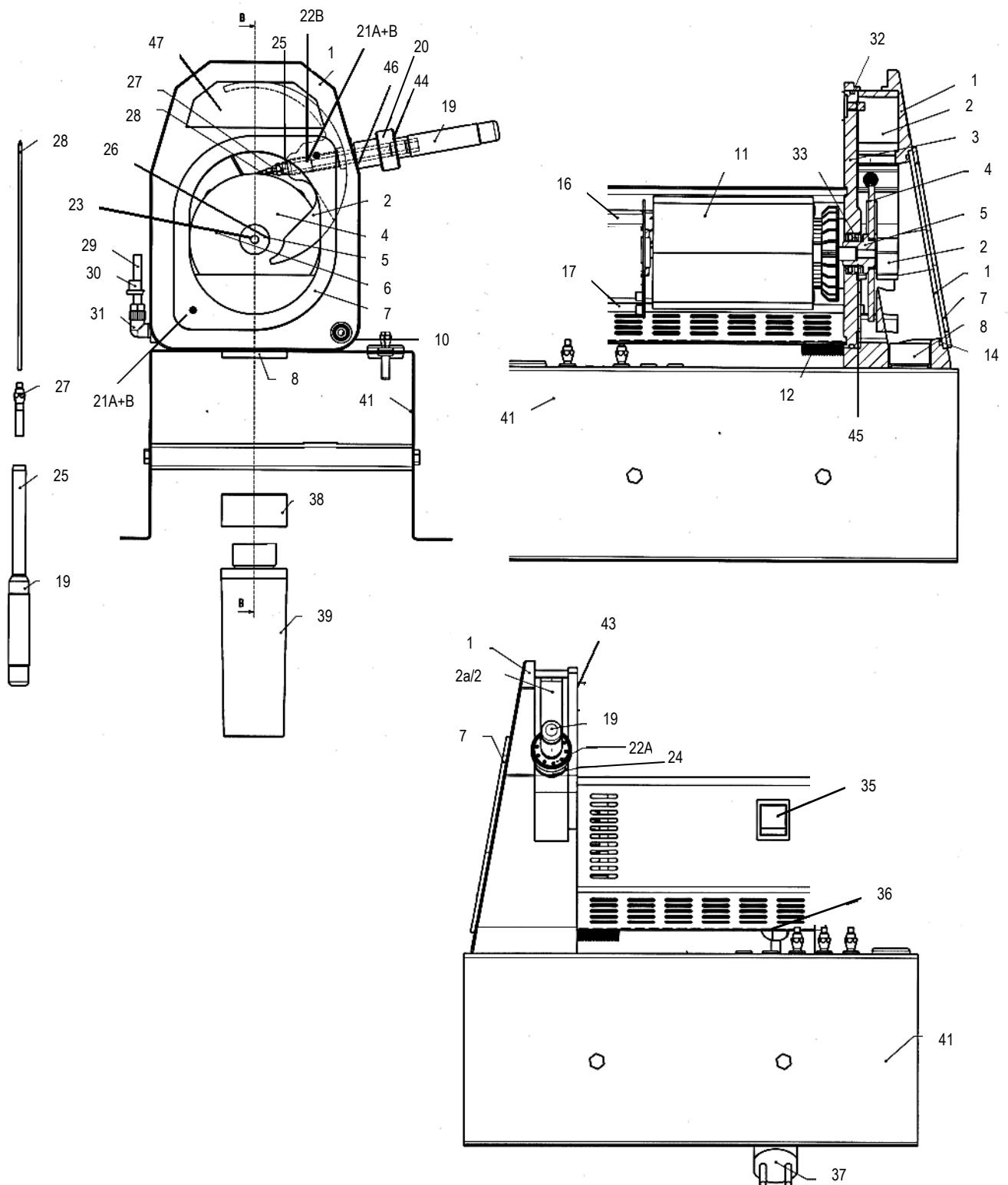
Pos	Betegnelse	Varenr.
	Pickup	75500170
4	Klemtang Cut. Ø0,8	44525158
4	Klemtang Cut. Ø1,0	44525171
4	Klemtang Cut. Ø1,6	44525162
4	Klemtang Cut. Ø2,0	44525172
4	Klemtang Cut. Ø2,4	44525164

4	Klemtang Cut. Ø3,0	44525173
4	Klemtang Cut. Ø3,2	44525165
4	Klemtang Cut. Ø4,0	44525174

Tilbehør

Pos	Betegnelse	Varenr.
	Slibevæske 250 ml	75491200
	Slibevæske 5 ltr.	75494000
	Spidsopsamler Ø 2,5	75520049
	Spidsopsamler Ø 4,2	75520050

Slibedel



Cutterdel

