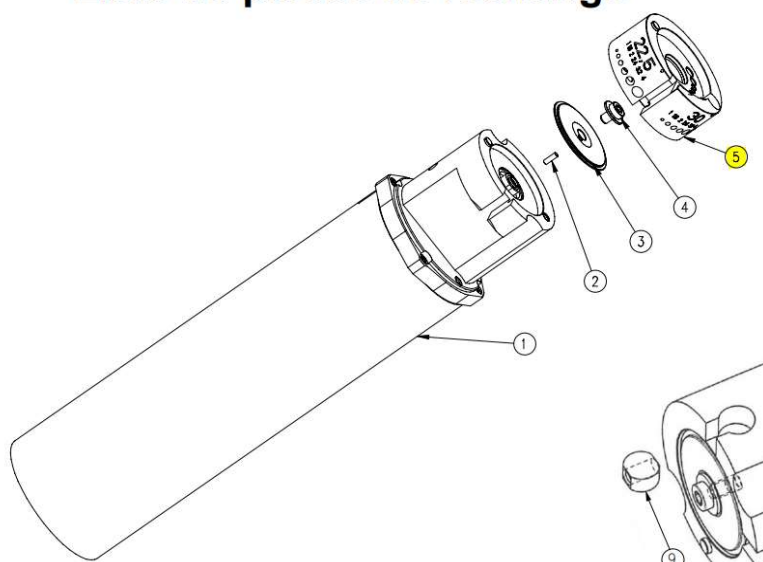


Précision angulaire élevée grâce à un angle d'affûtage prédéfini pour toutes les électrodes	✓
Affûtage aisé et rapide	✓
Préparation optimale au soudage orbital et au soudage manuel	✓
Affûtage en direction longitudinale pour un amorçage d'arc optimal et une stabilité élevée de l'arc	✓
Garantit une durée de vie et une aptitude à l'amorçage plus élevées de l'électrode de tungstène	✓
Spécialement pour la fabrication en petite série directement sur le chantier	✓
Construction compacte, résistance optimale et précision de reproduction parfaite	✓
Conception fonctionnelle	✓
Affûtage circulaire précis	✓

Liste de pièces de rechange



N°	Code	Nombre	Intitulé
1	790 052 526	1	Moteur électrique 230 V, 50/60 Hz (avec flasque moteur)
–	790 052 528	2	Charbons 230 V
–	790 052 538	2	Charbons 120 V
2	790 052 533	1	Pion cylindrique Ø 2
3	790 052 487	1	Disque à affûter Diamant, standard, grain fin
	790 052 488	1	Disque à affûter Diamant, gros grain
4	790 052 531	1	Vis cylindrique avec rondelle M4x6
5	790 052 530	1	Tête à affûter
9	790 052 534	1	Vis cylindriques M4x15 avec écrou pour arreter M4
–	790 052 541	1	Ventilateur*
–	790 052 542	1	Contacteur

* Attention : Après l'échange du ventilateur l'arbre d'induit doit être équilibré. Danger à 30.000 t/min.