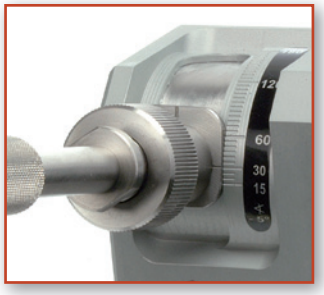
NEUTRIX

Machine d'affûtage portative pour les électrodes Tungstène



- Intégration d'un filtre remplaçable pour la poussière
- Utilisation triple du disque diamant
- Facile à employer, orifice pour la longueur de pointe et le serrage de la pince
- Affûte les électrodes aussi courtes que 8 mm

NEUTRIX – la seule rectifieuse de Tungsténe avec un filtre intégré pour la poussière

Inelco Grinders A/S a, avec le développement de NEUTRIX * a produit une affûteuse portative Tungstène bon pour l'environnement et capable de rectifier des pointes de qualité sur des électrodes de Tungstène pour le TIG et la soudure Plasma.

La boite de stockage de faible poids rend NEUTRIX idéal pour travailler sur chantier.

NEUTRIX est la seule machine, équipée d'un filtre intégré pour la poussière, protègeant ainsi fait l'opérateur et l'environnement contre la poussière nocive pendant l'affûtage de l'electrode. Le filtre est remplaçable.

Et raison de l'utilisation d'un support de pinces porte électrode NEUTRIX peut rectifier des électrodes aussi courtes que 15 mm avec une pince standard, avec une pince spéciale les électrodes aussi courtes que 8 mm peuvent être rectifiées. L'utilisation du support pince porte électrode assure également un bout précis et centré.

NEUTRIX est équipé d'une ouverture d'inspection permettant à l'opérateur de voir l'opération d'affûtage. Il est facile d'utiliser NEUTRIX, régler l'angle de meulage exigé, fixer l'électrode dans le support en utilisant l'orifice de fermeture. L'electrode est maintenant placée afin de réduire au minimum la quantité de meulage exigée (déplacement de 0,3 mm).

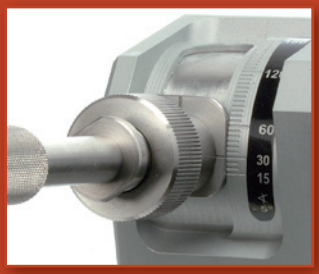
NEUTRIX est fourni dans une caisse entièrement équipée pour l'usage, les pinces électrode pour 1.6, 2.4 et 3.2 millimètres tungstène sont inclus, d'autres dimensions sont disponibles. La NEUTRIX est marqué CE et est fabriqué pour rencontrer toutes les directives de UE.

Moteur:	110/230 Volts – 50/60 Hz
Puissance:	650 W
RPM:	28000
Poids:	2,8 kg.

• Brevet en instance

Angle de meulage réglable de 15-180° (angle inclus).

Ajustement précis de la longueur de pointe.



Le plat excentrique triple l'utalisation du disque diamant.

Un filtre remplaçable pour la poussière.

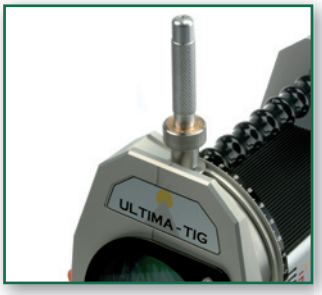
Support pour fixer la NEUTRIX à un banc.

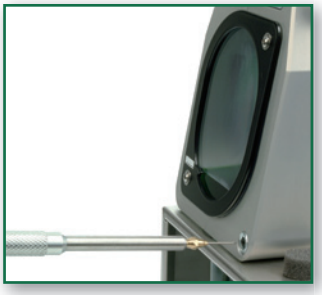
Distributeur :

R.T. Welding S.A.
Rue Albert Ier, 105
6240 Farciennes
info@rtwelding.be
www.rtwelding.be

ULTIMA-TIG

Affûteuse à liquide brevetée pour l'affûtage des électrodes tungstène





- Capture écologique des particules de poussière
- Affûtage précis avec une pointe et un angle correct
- consommation d'électrodes minimales en affûtage
- Surface polie parfaite de la pointe de l'électrode

ULTIMA-TIG: Une garantie pour l'environnement, un affûtage en circuits fermés des électrodes pour un soudage TIG optimal

L'affûteuse à liquide brevetée ULTIMAT-TIG est la façon la plus écologique pour l'affûtage d'une pointe d'électrode de tungstène et donc également la manière d'un soudage TIG parfait.

Oubliez en toute tranquillité tous les systèmes avec aspirateurs qui ne peuvent pas protéger d'une façon optimale contre la poussière d'affûtage malsaine. L' ULTIMATIG est une machine avec un réceptacle de poussière unique qui permet la récupération des poussières de l'affûtage et le conditionnement de ces déchets en respectant l'environnement.

Un polissage de la surface de la pointe est superflu. Affûté dans un liquide de refroidissement combiné avec une vitesse d'affûtage élevée de la meule diamantée provoque une surface de tungstène égale et brillante.

Un angle pointu correct à l'électrode est non seulement crucial pour une bonne soudure, mais aussi pour la fréquence d'amorçage de l'arc réalisable jusqu'au prochain affûtage. De cette manière la longévité de la pointe de l'électrode de tungstène est prolongée amplement.

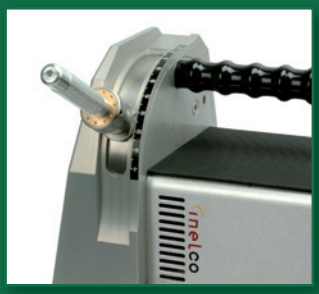
Avec l' ULTIMA-TIG un affûtage de la pointe d'une électrode tungstène vous offre une qualité assurée. Le système spécial et précis de guidage du porte électrode permet un affûtage dans la longueur souhaitée de l'électrode sur le disque diamanté.

L' ULTIMA-TIG est simple dans son utilisation. Ajustez l'angle de pointe souhaité avec l'échelle graduée. Ajustez le bout de l'électrode de tungstène sortant du porte électrode a la jauge de réglage. De cette manière on s'assure d'une faible consommation d'électrode. Ensuite on affûte par l'introduction du porte d'électrode dans un fourreau de guidage. L'appareil est fourni avec une installation qui permet de faire un plat à la pointe au moyen d'un vernier sur le fourreau de guidage.

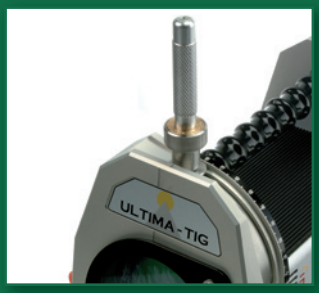
L' ULTIMA-TIG est fourni avec 2 mètres câbles secteurs. L'appareil est livré avec le liquide d'affûtage 250 ml, d'un disque diamant, avec pinces pour les électrodes de 1,6 à 3,2 mm et un porte électrode.

L'ULTIMA-TIG est aux normes CE fourni avec certificat conformément à toutes les dispositions de l'UE en vigueur dans la construction de machines.

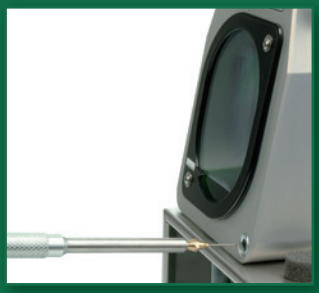
Moteur: 110/220 V, 50 Hz · Puissance: 380 W
RPMI: 8500 T/min · Performance: meter/sec.



Le réglage d'angle d'affûtage de 7,5-90 degrés une pointe entre 15 et 180 degrés.



Faire un plat à la pointe de l'électrode tungstène dans la position 90 degrés. 1 Point à la vis de vernier représente 0,1 mm diamètre de surface.



Réglage précis sur le porte électrodes de la longueur de sortie de l'électrode tungstène.

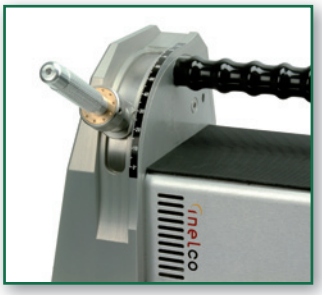
Réceptacle de poussière fermé pour l'enlèvement les déchets poussière de d'affûtage respectueux de l'environnement.

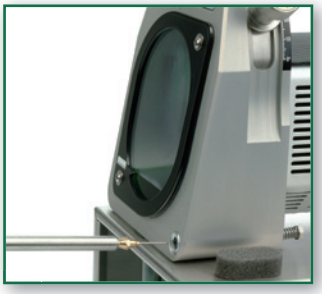
Distributeur :

R.T. Welding S.A.
Rue Albert Ier, 105
6240 Farciennes
info@rtwelding.be
www.rtwelding.be

ULTIMA-TIG-CUT

Affûtage et coupe de précision d' électrodes tungstène pour la soudure TIG





- Collecte 100% des poussières issues de l'affûtage et de la coupe
- Affûtage et coupe avec précision de l'électrode
- Usure minimale des électrodes
- Angles d'affûtage parfaits

ULTIMA-TIG-CUT

La méthode d'affûtage et de coupe est parfaitement sûre et respecte l'environnement ; elle permet de tailler vos électrodes tungstène avec des angles parfaits et d'une longueur adaptée à votre soudure TIG

Comme la très connue et très appréciée ULTIMA-TIG, l'ULTIMA-TIG-CUT affûte vos électrodes tungstène, mais permet aussi de les couper exactement à la longueur souhaitée. L'affûtage et la coupe s'effectuent dans une chambre hermétique et font appel à un liquide de refroidissement pour les meules diamantées et l'électrode. De ce fait, la poussière dégagée par l'affûtage et la coupe est collectée en toute sécurité.

La vitesse élevée de l'affûtage, combinée au refroidissement liquide de la meule diamantée et de l'électrode, assurent un surfaçage régulier et poli, et préviennent la surchauffe de l'électrode.

L'aspect de vos soudures est irréprochable, grâce au porte électrode qui permet de centrer l'électrode tungstène à la perfection. Le porte électrode et l'ajustage du porte-à-faux de l'électrode assurent un gaspillage minimal lors de l'affûtage de vos électrodes tungstène.

Le mécanisme de coupe offre plusieurs options d'ajustage afin de choisir avec précision la longueur de l'électrode. Vous pouvez affûter et couper l'électrode sans l'enlever du porte électrode, ce qui facilite sa manipulation.

L'ULTIMA-TIG-CUT donne à votre électrode tungstène l'angle exact, et la longueur optimale nécessaires pour vos travaux de soudure, y compris pour la soudure robotisée et la soudure orbitale.

Réglez l'affûtage et la coupe une fois pour toutes, et reproduisez en grand nombre les mêmes électrodes.

Caractéristiques d'affûtage :
Dimensions de l'électrode : Ø 0.8 – 4 mm
Longueur minimale : 15 mm en standard (7 mm avec pinces spéciales)
Angles : Angle d'affûtage de 7.5° à 90° (équivalent à un plat incliné de 15° à 180°)

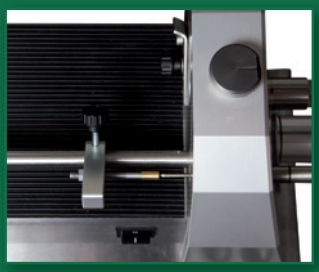
Caractéristiques de coupe :
Longueur de coupe : Extrémité de 7 à 175 mm

Caractéristiques techniques :
Moteur : 110/220V-50Hz – 280W
Vitesse de rotation : 8500 t/mn
Vitesse d'affûtage : 44 m/s

Le kit inclut :
- Une unité complète avec meules diamantées et liquide de refroidissement
- Un porte électrode
- Des portes électrodes de Ø1.6, 2.4 et 3.2 mm pour l'affûtage
- Des pinces d'extrémité pour la taille d'électrodes de Ø1.6, 2.4 and 3.2 mm
  (Des pinces sont disponibles pour d'autres diamètres)

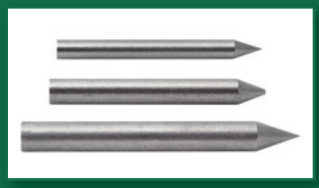
Ajustement précis du porte-à-faux

Affûtage de l'électrode selon l'angle choisi



Choix de la longueur de coupe

Coupe de l'électrode en tournant la poignée



Et on obtient des électrodes parfaitement affûtées et coupées

Distributeur :

R.T. Welding S.A.
Rue Albert Ier, 105
6240 Farciennes
info@rtwelding.be
www.rtwelding.be