

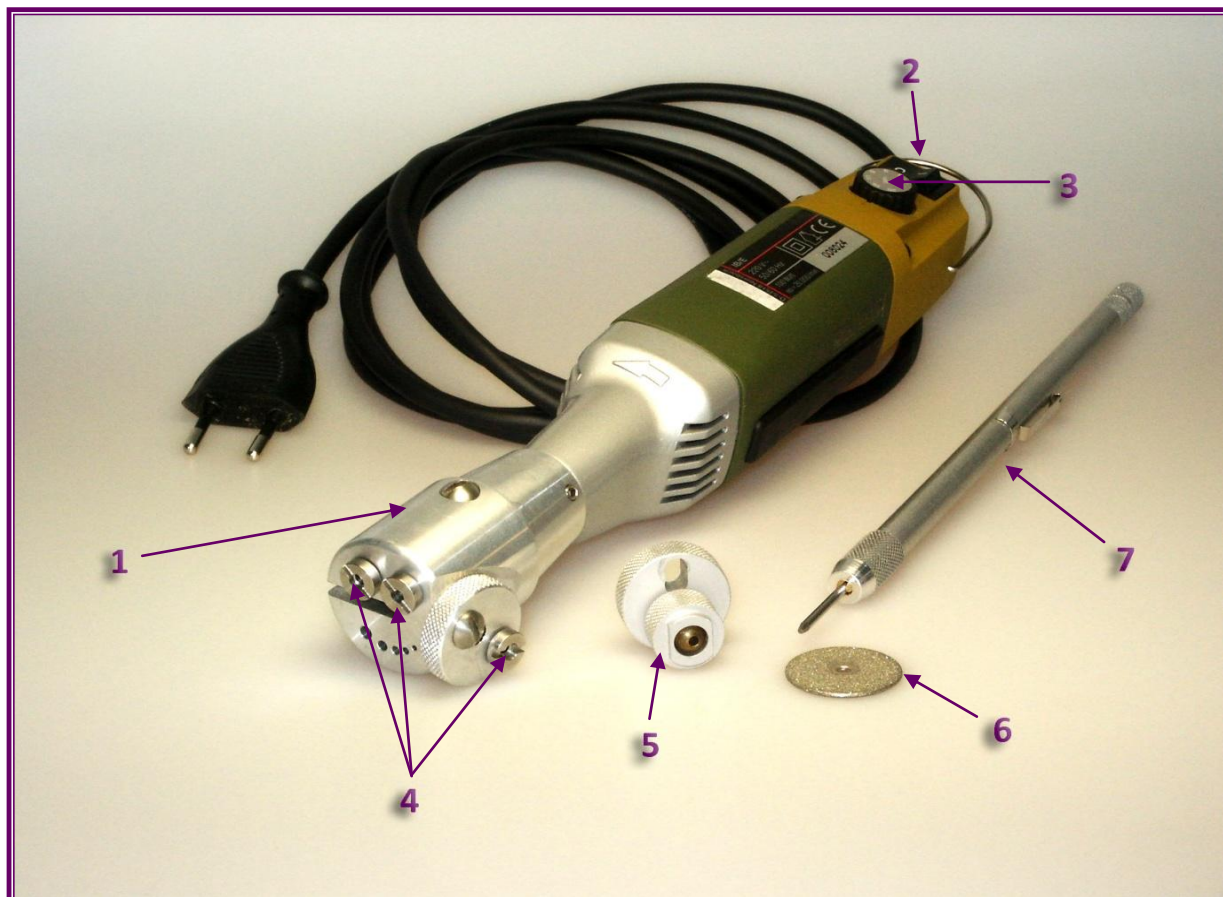


Operating Instructions

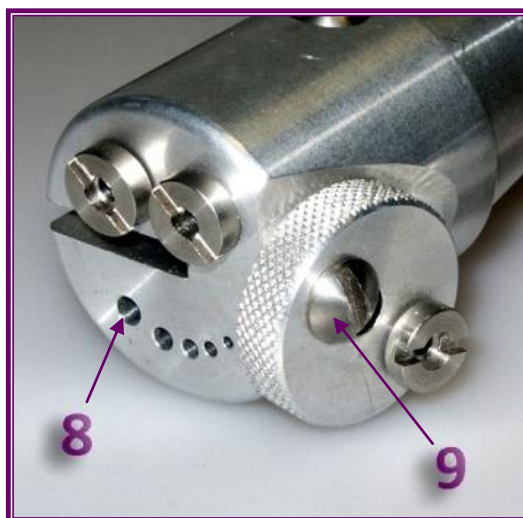
POWER POINTER

Grinding Machine for Tungsten Electrodes

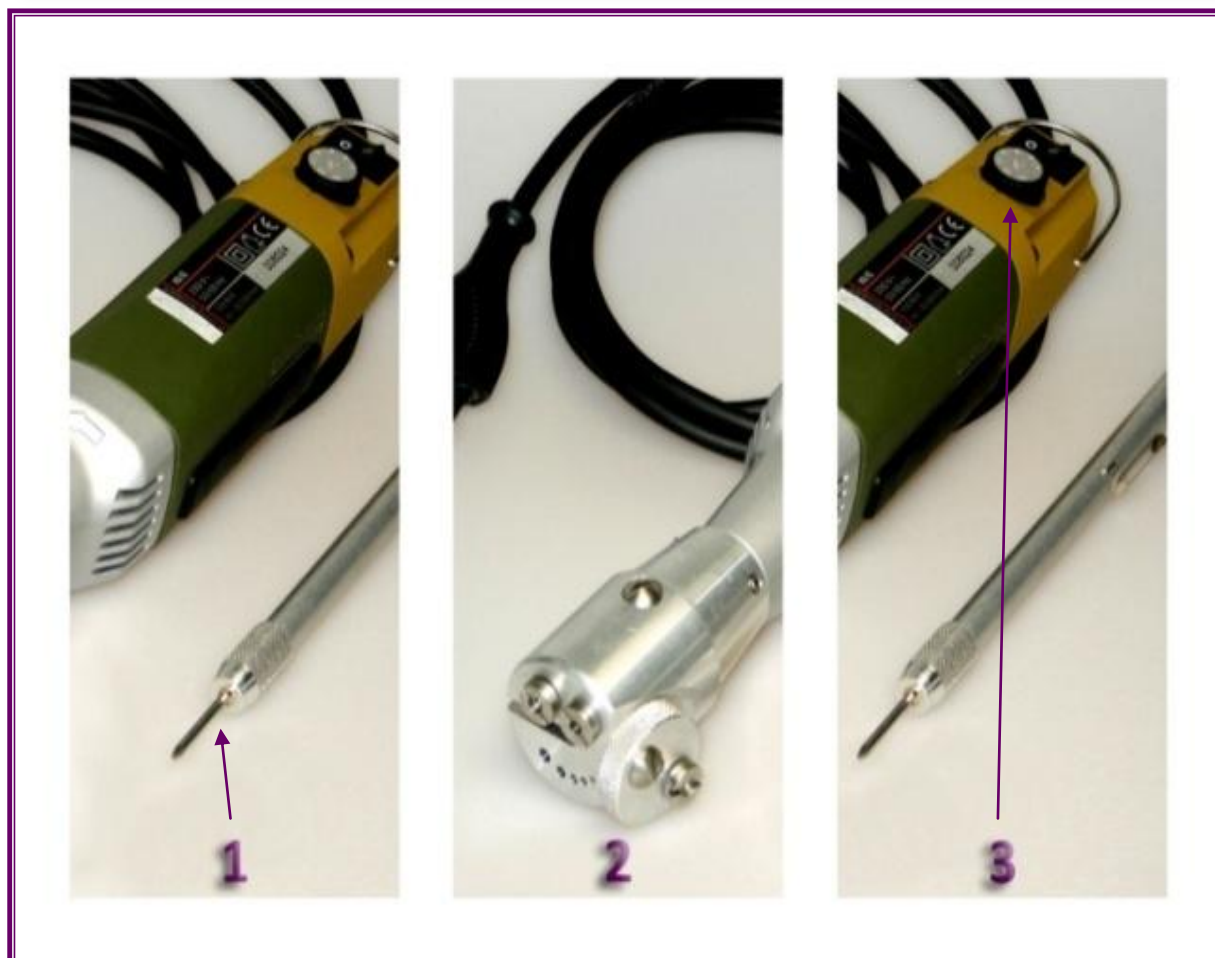




Item No.	Designation
1	Grinding head with integrated diamond disk
2	On / Off switch
3	Speed adjustment
4	Inserts with hole for the required electrode diameter
5	Retrofit kit for grinding different angles Ø 1,6 / 2,4 / 3,2
6	Replacement diamond disks (coated both sides)
7	Grinding jig [Tig-Tip]
8	Holes to flatten the electrode tips
9	Screw for attaching the retrofit kit



Item No.	Designation
1	Clamp the electrode in the grinding jig [Tig-Tip] with a projection of about 30 mm.
2	Fit insert of the corresponding electrode diameter.
3	Switch on machine and set speed (good results are obtained at 16 000 – 17 000 rev/min).



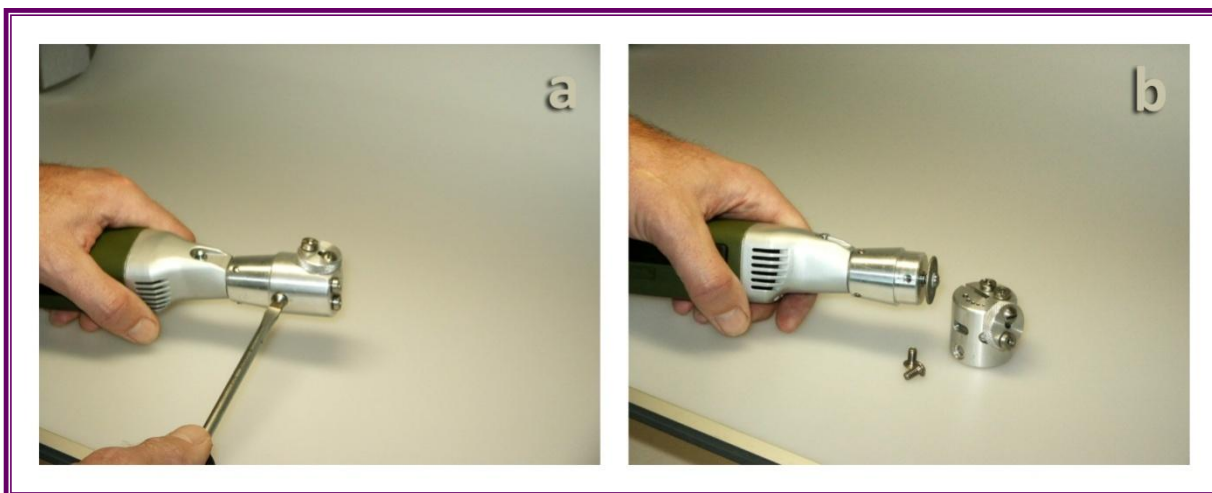
4	Standard functions
a	Put electrode into the insert and start grinding the tip while smoothly turning it.
b	To "flatten" the electrode on the front face introduce it into the corresponding hole and grind the tip.
c	To "cut the electrode to length" put it into the slot and with the help of the diamond disk cut a notch on the circumference. Then break it.



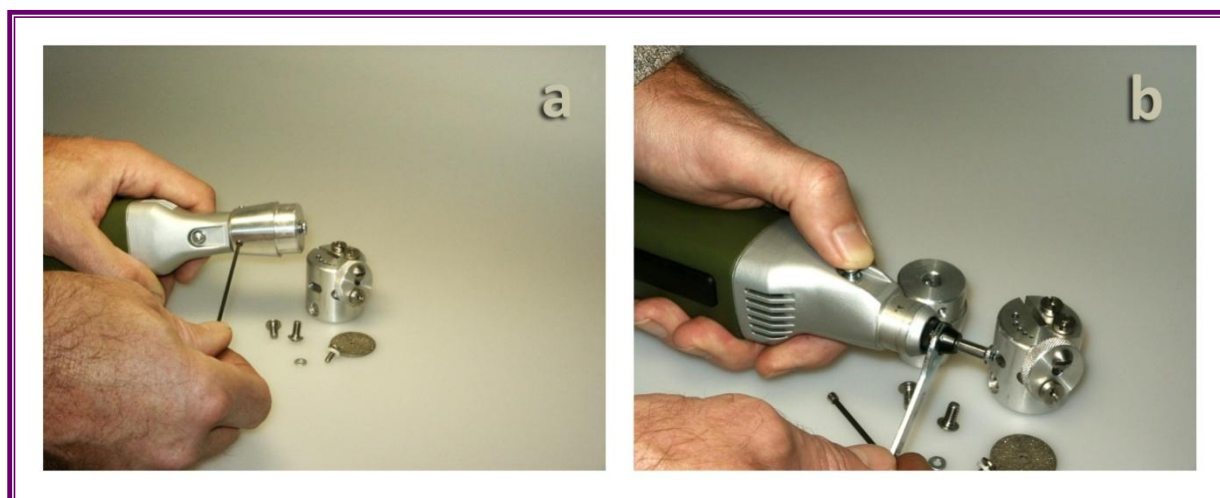
5	Retrofit kit
	<ul style="list-style-type: none"> • Secure retrofit kit with the screw. • Set desired angle. • Grind tungsten electrode.



6	Change diamond disk
a	Slacken screw
b	Pull off grinding head
c	Remove screw
d	Take off diamond disk



7	Tighten the grinding disk holder
a	Slacken the three setscrews with an Allen key and remove the upper part.
b	Lock the motor with the press button and tighten the chuck with the help of a 10 size spanner. Then reassemble the machine in the reverse order.



General instructions

1	When grinding tungsten electrodes always wear suitable safety goggles.
2	Only use the machine if it is in a safe and undamaged condition.
3	When changing the diamond disk or doing any other work on the tool always pull out the plug.
4	When using the grinding machine always take basic safety precautions including those to prevent fire, shock and personal injury.
5	The safety instructions and data sheets of the electrode manufacturer or suppliers regarding the danger of dust, radiation and poison, including the instructions for disposal must be followed.
6	The Power Pointer does not require any special maintenance. It is however recommended that the grinding head should be removed from time to time and cleaned.

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 89/392/EWG, Anhang II A

Hiermit erklären wir:



KALTENBACHER WEG 12
D - 8 3 3 5 5 E R L S T Ä T T
TELEFON 0861 - 9098160
TELEFAX 0861 - 9098161
e-Mail: Litty@tungsten.de
Internet: http://www.tungsten.de

daß die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart, sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien entspricht.

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Bezeichnung der Maschine: Wolframelektroden-Schleifgerät
Maschinentyp: UniversalGrinder für 1-3,2 mm. Elektroden

Maschinen-nr.:

Einschlägige EG-Richtlinien: EG-Maschinenrichtlinie (89/392/EWG)i.d.F. 93/44/EWG
EG-Niederspannungsrichtlinie (73/23/EWG)
EG-Richtlinie Elektromagnetische Verträglichkeit (89/336/EWG)i.d.F. 93/31/EWG

Angewandte harmonisierte Normen ²⁾: EN 292-1 und EN 292-2; EN 61029-1:95, IEC61029-2-4

Insbesondere:

Angewandte nationale Normen ZH 1 /522

technische Spezifikationen ³⁾:

Insbesondere:

Gemeldete Stelle ³⁾ nach Anhang VII

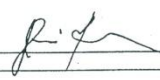
(Name, Anschrift)

Eingestellen zur

- Aufbewahrung der Unterlagen nach Anhang VI oder
- Prüfung der konkreten Anwendung der einschlägigen harmonisierten Normen und Bestätigung der vorschriftsmäßigen Unterlagen nach Anhang VI oder
- EG-Baumusterprüfung (EG-Baumusterprüfbescheinigung Nr.....)

Datum/Herstellerunterschrift: 17. Oktober 1999

Angaben zum Unterzeichner: Adm. Dir. Heine Plougman



Archivierung Manual.doc
Masch.-Nr. -lfd.-Nr.

Formerfordernisse

- Ausfüllen in Druck- oder Maschinenanschrift
- Amtssprache des verwendenden Landes
- Spezifikationen
- Rechtsverbindliche Herstellerunterschrift(en) vorliegen.

- 1) Name und adresse des Herstellers oder seines autorisierten Repräsentanten in der Gemeinschaft
- 2) Die vollständige Liste der angevenden Normen und techn
- 3) Sofern noch keine entsprechenden harmonisierten Normen