

BRUSKA WOLFRAMOVÝCH ELEKTROD NEUTRIX WAG 40 230V / 50HZ

Přenosná bruska zaručující kvalitní broušení wolframových elektrod pro TIG svařování, plazmové a orbitální svařování.

Objednací číslo: 44070

Výrobce: ABICOR BINZEL svářecí technika



22 077,00 Kč
18 245,60 Kč bez DPH



Informace o cenách:

	Jednotka	Bez DPH	Včetně DPH
Základní cena:	ks	22 807,00	27 596,00
Dlouhodobě snížená cena -20%:	ks	18 245,60	22 077,00

Kompletní popis:

Přenosná bruska zaručující kvalitní broušení wolframových elektrod pro TIG svařování, plazmové a orbitální svařování. Transportní kufřík a nízká hmotnost brusky jsou ideální pro provozy, ve kterých je zapotřebí přenosná bruska. Pro dílenský provoz je možno dodat se stabilním podstavcem.

- plynulý úhel broušení 15° - 180°
- uzavřený brusný prostor
- integrované odsávání včetně vyměnitelného filtru
- malý úbytek elektrody při broušení (0,3 mm délky / 1 broušení)
- 3násobné použití brusného kotouče
- krátká doba broušení
- nízké opotřebení brusného kotouče
- možno brousit krátké wolframové elektrody již od délky 15 mm
- plynulá regulace otáček pro optimální brusnou rychlost

Rozsah dodávky:

- transportní kufřík
- držák elektrod
- kleština pro elektrody průměr 1,6 ; 2,4 ; 3,2 mm
- imbusový klíč 8 ; 4 mm
- otevřený klíč 13/17 ; 13/14
- odpadní sáček pro použitý filtr
- návod k obsluze

Na úhlové stupnici lze plynule nastavit požadovaný úhel hrotu. Nastavenému úhlu broušení 7,5° - 90° odpovídá úhel hrotu elektrody 15° - 180°.

Na diamantovém kotouči je možno jednoduše nastavit tři různé brusné dráhy pomocí vodící podložky (E) a přesunutím prvku (KU). Zajišťovací segment (W) je určen pro opakovatelnost broušení. Toto nastavení je možné v úhlu od 15° do 75°.

Přesné vedení (F) a doraz držáku elektrod (A) zaručuje přesné broušení s minimální délkou odbroušení wolframové elektrody v podélném směru (0,3 mm délky na jedno broušení). K nastavení délky slouží kalibrační šroub (W).

Základní nastavení délky a dorazu na držáku elektrod garantuje ekonomické broušení. Šablona tím umožňuje nízkou spotřebu elektrody, min. dobu broušení, nepatrné množství prachu a šetří diamantový kotouč.

Pomocí speciální kleštiny lze zabrušovat i krátké wolframové elektrody od délky 15 mm (např. pro obtížné montážní práce a pro orbitální svařovací zařízení).

Díky průhledu lze sledovat postup broušení a kontrolovat brusný tlak. Tím se dá zamezit, aby nedošlo k rozžhavení elektrody a rychlému opotřebení diamantového kotouče.

Zabudované odsávání a vyměnitelný prachový filtr jsou dalšími možnými přednostmi tohoto zařízení. Byly přizpůsobeny požadavkům bezpečnosti a ochrany zdraví.

Plynulá regulace otáček je dalším důležitým parametrem pro možnost sladění optimální brusné rychlosti s průměrem elektrody.

Pevný stojan stabilizuje brusku během procesu broušení.

Parametry:

Výkon: 650 W

Síťové napětí: 230 V

Počet otáček: regulovatelné od 11.500 min.⁻¹ do 22.000 min.⁻¹

Akustický tlak L_{pa}: 88,8 db (A)

Hodnota vibrací: 5 m/s²

Průměr elektrody: 1 až 4 mm

Filtrační kazeta: jednocestný filtr třídy H12

Diamantový kotouč průměr: 40 mm

Hmotnost: 2,8 kg

Ceny jsou platné ke dni tisku tohoto letáku: 03.09.2026