

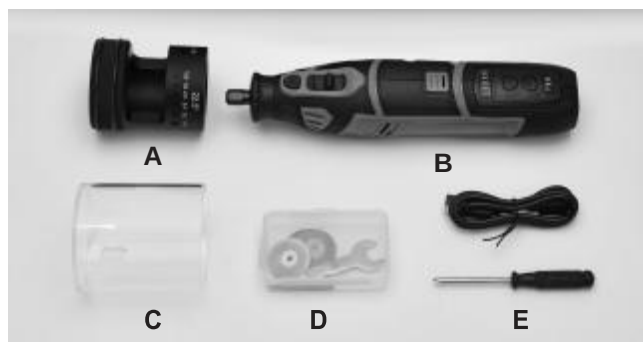
**AIGUISEUR
D'ÉLECTRODEDE
TUNGSTÈNE SANS
FIL
INSTRUCTIONS**



La meuleuse à tungstène sans fil a été spécialement conçue pour l'affûtage du tungstène. Comprend une batterie lithium-ion rechargeable longue durée de 8 volts qui fournit suffisamment de puissance et de charge pour les travaux loin du banc de soudage ou sur le terrain, avec la commodité du sans-fil. Comprend une meule diamantée double face longue durée capable de fournir plus de 200 affûtages de tungstène avant de devoir être remplacée. Le moteur électrique à grande vitesse permet à l'utilisateur de produire une pointe finement affûtée, à un angle préféré idéal de 15° 22,5° 32°, en quelques secondes. Trous de guidage définis pour les électrodes en tungstène de diamètre 1,0 - 1,6 - 2,0 - 2,4 - 3,2 et 4,0 mm pour briser les pointes déformées et préparer de nouvelles tiges de tungstène.

CONTIENT

- (A) Tête de meuleuse en tungstène
- (B) Moteur
- (C) Cache-poussière
- (D) Boîte d'accessoires
- (E) Câble de charge USB et tournevis



CARACTÉRISTIQUES

Spécifications de la batterie : Lithium-ion, 8VDC, 2000mAh
Vitesse à vide : 8000-35000tr/min
(vitesse variable) Autonomie à vide : 30minutes

CARACTÉRISTIQUES

La tête de meuleuse au tungstène sans fil Power PW18005TG comporte quatre fentes usinées :

- 1.0 mm - 1.6mm -
- 2.0mm - 2.4mm - 3.2mm
- 4.0mm fentes inclinées vers 15° - 22.5° - 32° pour diriger le tungstène à l'angle préféré contre la meule diamantée (**FIG 1**).

FIG. 1



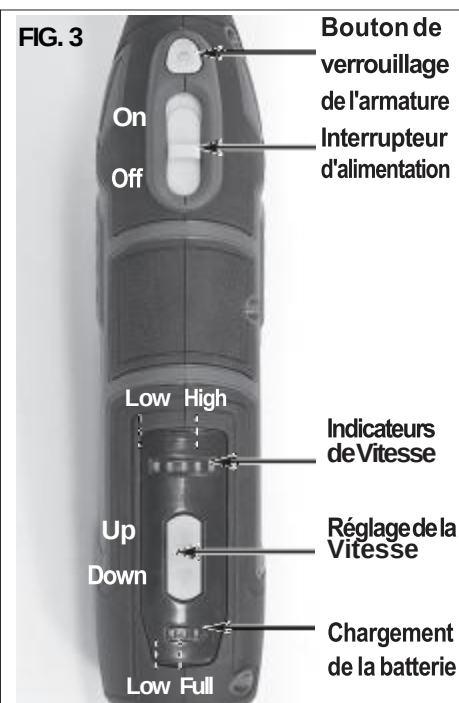
FIG. 2



OPÉRATION

- L'extrémité du cordon de chargement USB-C se connecte au port de chargement à l'arrière de l'appareil (**FIG2**).
- Laissez la batterie charger à pleine capacité, comme indiqué par les trois indicateurs de charge de batterie à LED (**FIG 3**) entièrement allumés. Après la charge, débranchez le chargeur et la prise de charge USB-C.
- Tout en maintenant fermement l'appareil, déplacez l'interrupteur marche-arrêt (**FIG3**) sur la position "ON".

FIG. 3



▲ NOTICE

Lorsqu'il est allumé, le réglage de vitesse par défaut est un réglage intermédiaire de 3. Le réglage 4 est généralement optimal pour le meulage du tungstène, mais cela varie selon les préférences de l'utilisateur.

- Pour commencer le meulage, attendez quelques secondes que le moteur atteigne sa pleine vitesse, puis placez délicatement le tungstène dans la fente de diamètre approprié (**FIG4**).
- Laissez lentement et régulièrement le tungstène entrer en contact avec la face de la meule diamantée tout en faisant rouler le tungstène pour créer une pointe affûtée. Ne forcez pas le tungstène mais laissez l'abrasif de la meule diamantée faire le travail.
- Une fois le broyage terminé, retirez le tungstène et déplacez l'interrupteur marche-arrêt sur la position "OFF".

FIG. 4



RUPTURE DE LA POINTE

Placez l'extrémité brûlée du tungstène dans la fente de largeur appropriée et déplacez rapidement le tungstène sur le côté pour le casser (**FIG5**).

FIG. 5



RETOURNEMENT ET REPLACEMENT DE LA MEULE DIAMANTÉE

- Retirez la tête de meulage et mettez-la de côté (**FIG 6**).

