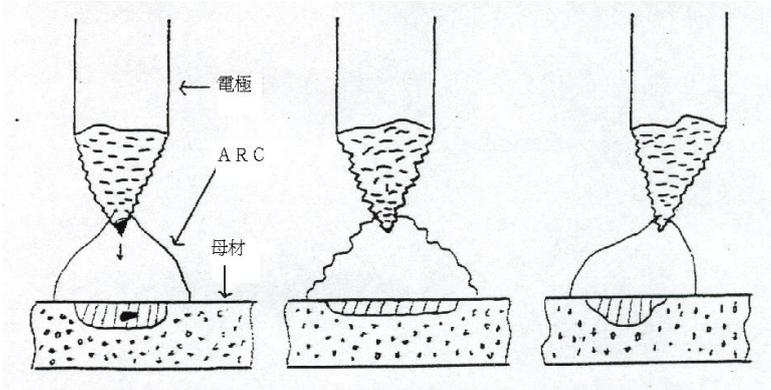


# 鎢鋼電極棒研磨機 *ArcStar*☆2001

## 《依研磨機而導致的溶接問題》

- ◇ 研磨先端有鐵帽
- ◇ 研磨面粗糙
- ◇ 研磨中心偏芯



先端溶解掉落

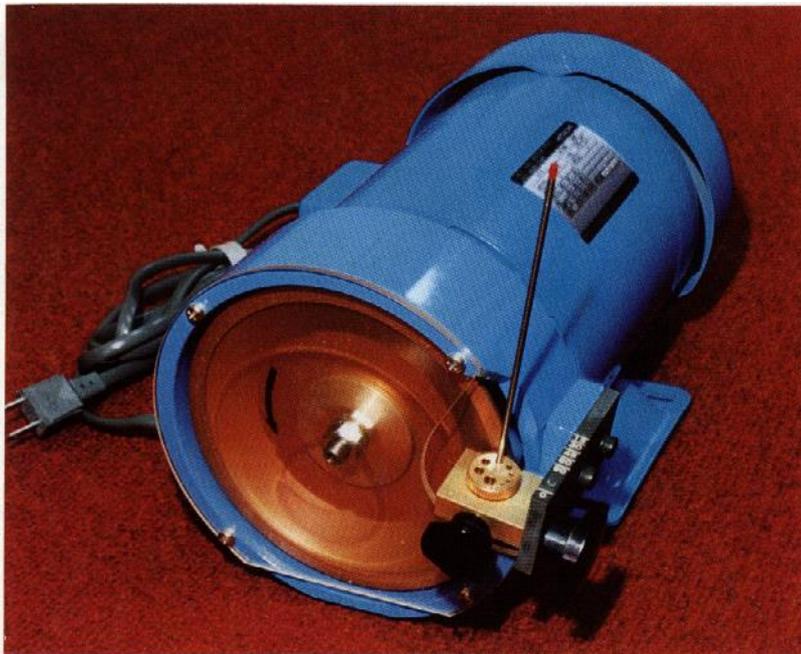
- ◆ 會含入母材內

溶接電流安定

- ◆ 溶解不足
- ◆ 彈道幅不安定
- ◆ 彈道中斷
- ◆ 電極壽命減短
- ◆ 作業性不佳

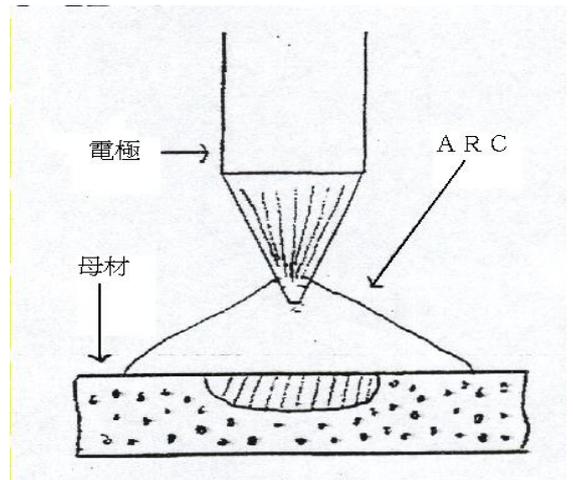
溶接偏斜

- ◆ 彈道蛇行



## 《用 *ArcStar*☆2001 研磨時》

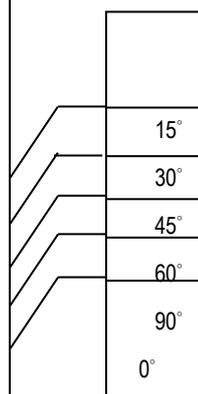
- 研磨先端無鐵帽
- 研磨面平滑
- 可依電極半徑以適當研磨角度研磨至中心
- 溶接開始向上及溶接安定
- 電極壽命延長○



！最佳的溶接條件！

- 溶接不良率的減少
- 電極成本的削減
- 生產性的向上

角度調整



有角度刻印

本體

210 X 145 X 320 mm

研磨口徑

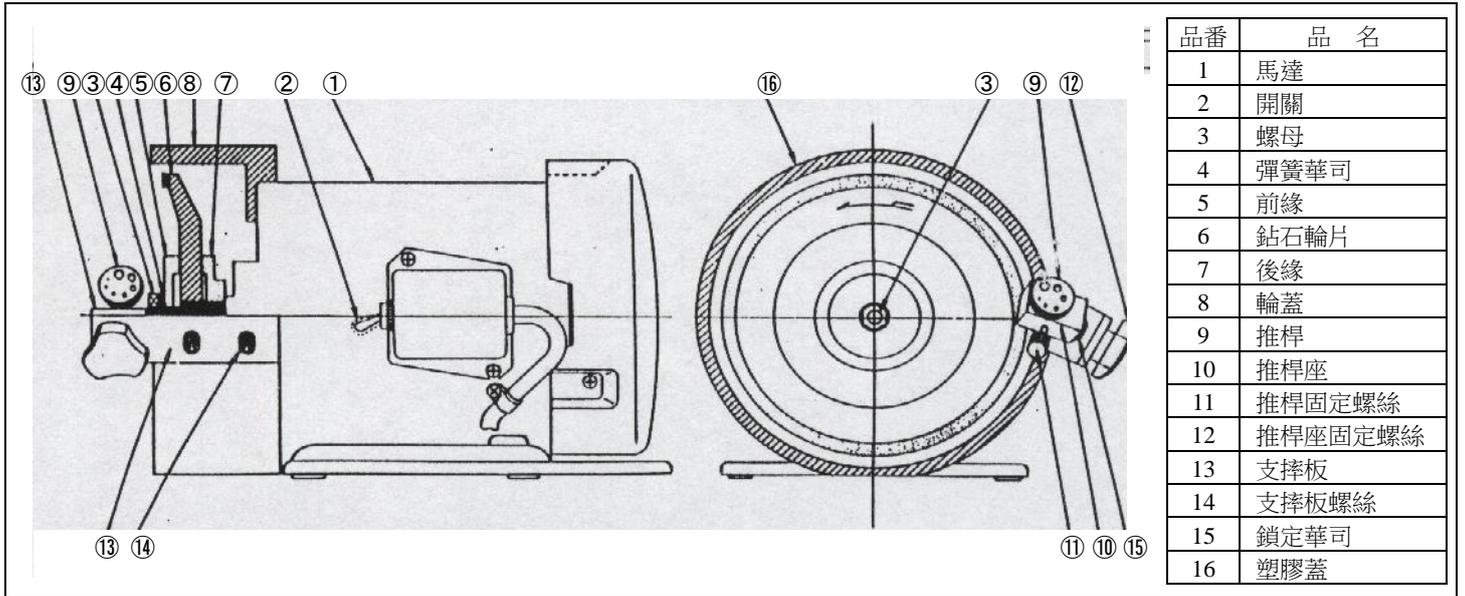
1.0φ, 1.2, 1.6, 2.0  
2.4, 3.0, 3.2, 4.0

消耗品

鑽石砥石

型名	消費電力 (W)	砥石 (mm)			種類	電源		全負荷電流 (A)	無負荷迴轉數 (rpm)	重量 (kg)	附屬電纜 (m)
		外徑	厚度	內徑		電壓 (V)	週波數 (Hz)				
<i>ArcStar</i> ☆2001	200	125.3	20	12.3	單向交流	110	50	4.6	2,840	9.5	2.5
							60	4.2	3,400		

# 使用說明書



## 《操作方法》

- (1) 鬆開推桿座的固定螺絲⑫，調整推桿座⑩的角度。
- (2) 將推桿座的固定螺絲⑩鎖緊。
- (3) 將電極棒插入推桿⑨中所希望口徑的洞中。
- (4) 調整推桿⑨位置至電極棒先端和鑽石輪片⑥的砥石面接觸為止。
- (5) 將推桿的固定螺絲⑪鎖緊。
- (6) 將電極棒從推桿⑨中扳出。
- (7) 打開開關②啟動馬達。
- (8) 將電極棒插入推桿⑨中開始研磨。
- (9) 邊磨邊輕輕地轉動電極棒。

## 《研磨角度及研磨時間》

	標準角度	研磨時間
1.6 φ	15°	30 秒
2.4 φ	15°	40 秒
3.2 φ	30°	60

※ 2.4 φ 以上的鎢鋼棒研磨時，先用一般砥石粗磨後再用鑽石輪片，不但會使研磨時間縮短也可節省砥石的消耗。

## 《鑽石輪片的裝置方法》

- (1) 將 4 個螺絲鬆開把塑膠蓋⑯從本體除去。
- (2) 將③的螺母墊圈從回轉軸除下。
- (3) 準備 2 支尖頭電極棒一手各持一支。
- (4) 將各個電極棒的尖端插入輪片保護器左右的洞內。
- (5) 輕敲電極棒的末端或押下將鑽石輪片從回轉軸取下。

(代理店)