

Fig. 1

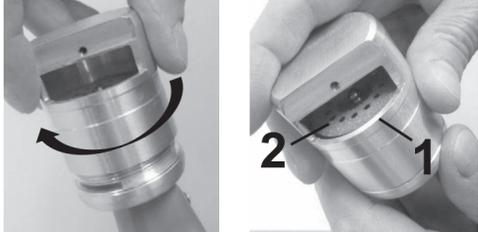


Fig. 2



Fig. 3

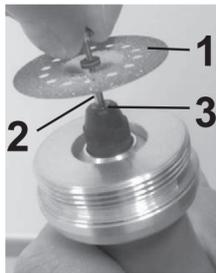


Fig. 4



Fig. 7



Fig. 8

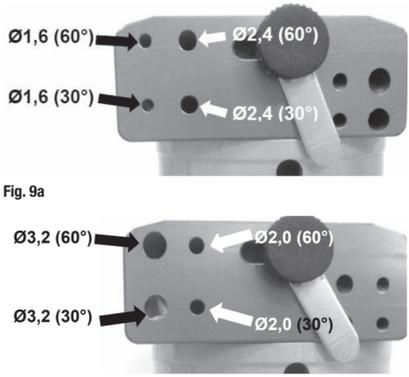


Fig. 9a

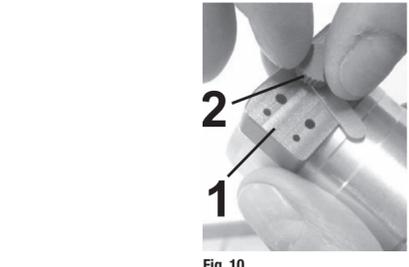


Fig. 9b

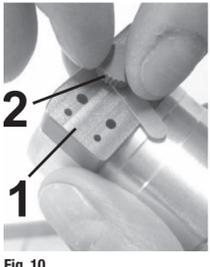


Fig. 10

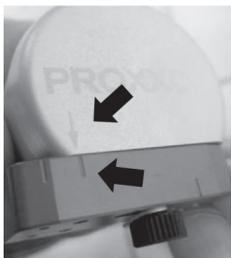


Fig. 10a

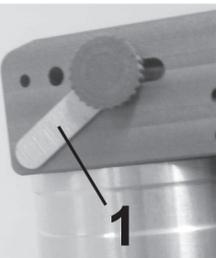


Fig. 11



Fig. 12a



Fig. 12b

GB 1 Application of the electrode grinding attachment

Please note: The electrode grinding attachment ESV is designed for use with our PROXXON rotary tools with 20 mm collar. Proper and safe function is only guaranteed with these collars!

2 Overview and scope of delivery (Fig. 1)

1. Marking
2. Guiding element
3. Knurled screw
4. Drop-grinding opening
5. Clamping ring
6. Clamping screw
7. Electrode guide hole
8. Dust cover
9. Main body
10. Alignment arrow
11. Sanding discs (2 pieces) including mandrel (not pictured)

3 Assembling the electrode grinding attachment

Attention:
The power tool used may only be switched on when the ESV is completely assembled and ready for operation!

1. Unscrew fixing ring 2 from main body 1 (Fig. 2) and push onto the 20 mm collar of the power tool used (Fig. 3).
2. Mount the mandrel (Fig. 4). To do this, clamp the Ø 2,4 mm mount 2 in the matching collet 3 and screw on the sanding disc 3.
3. Unscrew the knurled screw 3 (Fig. 1) from the main body 9 and remove the guiding element 2 together with the dust cover 8. Screw the main body to the fixing ring as shown in Fig. 5.
4. Align the grinding attachment axially by moving it on the 20 mm collar of the power tool (Fig. 6). The grinding attachment must be positioned so that the lower edge of the opening of the main body 1 is slightly above the sanding disc 2. Important: During subsequent operation, there must not be any contact between the lower edge of the guiding element and the sanding disc! Fix the selected position by tightening the clamping screw 1 (Fig. 7).

Before grinding:
Any residues on the electrode (e.g. drops) should be removed from the end of the electrode to be ground before machining. Simply insert the electrode into the drop-grinding hole 1 (Fig. 8), switch on the electric tool, set the desired speed if necessary and remove the residues while applying slight pressure and slowly turning the electrode.

Grinding the electrode
The guiding element is fitted with holes of different diameters for electrodes of different thicknesses: Electrodes with diameters of 1.6-2.0-2.4 and 3.2 mm can be ground with angles of 30° or 60°.

The holes are arranged as shown in Fig. 9 a and Fig. 9 b. The guiding element can be rotated and used from both sides: The two sides of the guiding element are shown.

Important: The appropriate electrode guide holes for the required electrode diameters must be on the left

IT 1 Applicazione del supporto per rettifica di elettrodi ESV

Nota: il supporto per rettifica di elettrodi è concepito per il funzionamento con i nostri utensili rotanti PROXXON con accoppiamento di sistema da 20 mm. Solo con questi è garantito un funzionamento corretto e sicuro!

2 Panoramica e volume di consegna (Fig. 1)

1. Marcatura
2. Elemento di guida
3. Vite a testa zigrinata
4. Apertura per rettifica gocce
5. Anello di serraggio
6. Vite di arresto
7. Foro di guida per elettrodi
8. Copertura antipolvere
9. Corpo base
10. Freccia di allineamento
11. Mole (2 pezzi) incl. mandrino (senza figura)

3 Montaggio del supporto per rettifica di elettrodi

Attenzione:
L'utensile elettrico utilizzato può essere acceso solo quando l'ESV è completamente montato e pronto per il funzionamento!

1. Svitare l'anello di fissaggio 2 dal corpo base 1 (Fig. 2) e inserirlo nell'accoppiamento da 20 mm PROXXON Micromot dell'utensile elettrico utilizzato (Fig. 3).
2. Montare il mandrino (Fig. 4). A tale scopo, bloccare il supporto con Ø 2,4 mm nella pinza di serraggio 3 corrispondente e avvitare la mole.
3. Svitare la vite zigrinata 3 (Fig. 1) dal corpo base 9 e rimuovere l'elemento di guida 2 insieme alla copertura antipolvere 8. Avvitare il corpo base sull'anello di fissaggio come mostrato nella Fig. 5.
4. Allineare assialmente il supporto per rettifica facendolo scorrere sull'accoppiamento da 20 mm dell'utensile elettrico (Fig. 6): il supporto per rettifica deve essere posizionato in modo che il bordo inferiore dell'apertura del corpo base 1 si trovi leggermente sopra la mole 2. Importante: il bordo inferiore dell'elemento di guida non deve toccare la mole durante le operazioni successive! Fissare la posizione selezionata stringendo la vite di serraggio 1 (Fig. 7).

Prima della rettifica:
Eventuali residui sull'elettrodo (ad esempio gocce) dovrebbero essere rimossi dall'estremità dell'elettrodo da rettificare prima della lavorazione. A tale scopo, inserire semplicemente l'elettrodo nell'apertura per rettifica gocce 1 (Fig. 8), accendere l'utensile elettrico, eventualmente impostare la velocità desiderata e rimuovere i residui applicando una leggera pressione e girando l'elettrodo lentamente.

Rettifica dell'elettrodo
L'elemento di guida è dotato di fori di diversi diametri per elettrodi di diversa spessore: in questo modo è possibile rettificare elettrodi con diametro di 1,6, 2,0, 2,4 e 3,2 mm con angoli di 30° o 60°.

I fori sono disposti come mostrato in Fig. 9 a e Fig. 9 b. L'elemento di guida può essere ruotato e utilizzato da entrambi i lati: sono mostrati i due lati dell'elemento di guida.

side after the guiding element is mounted (Fig. 10)!

1. Insert the guiding element 1 in the correct position, slightly screw in the knurled screw 2.
2. Move the guiding element as in Fig. 10 so that the matching notch mark is aligned with the arrow symbol on the top and tighten the knurled screw.
3. Attention: Adjust the position of the dust cover 1 (Fig. 11) so that the electrode guide holes not used on the left side are closed! This prevents harmful grinding dust from escaping!
4. Switch on the electrical device used and set the maximum speed if necessary.
5. Carefully insert electrode 1 (Fig. 12 a and 12 b) into the desired electrode guide hole 2 until the tip touches the sanding disc and grind the tip by continuously turning the electrode with light pressure. Fig. 12 a shows an example of the grinding process of a 2 mm electrode for an angle of 30°, Fig. 12 b that for 60°.
6. Remove the electrode, check the result and repeat the procedure if necessary.

4 Maintenance and cleaning

Worn sanding discs
Worn sanding discs can be easily replaced. A replacement sanding disc is included with the electrode sanding attachment.
Further replacement sanding discs can be purchased at retailers under article number 28846.

Cleaning the electrode grinding attachment

Warning!
Certain types of welding electrodes may contain substances that are hazardous to health and may also be radioactive. Avoid inhaling the grinding dust at all costs and always work with a suitable respirator!
Skin contact with the grinding dust must also be reduced to the absolute minimum.

It is essential to observe the hazard information in the safety data sheets of the welding electrodes!
The electrode grinding attachment can be removed and dismantled for cleaning.

It may be sufficient to carefully tap out the individual elements of the electrode grinding attachment. The use of a vacuum cleaner is also recommended.

Make certain you avoid swirling the dust around. If necessary, it is also possible to work carefully with a brush, preferably outdoors. Here as well: Contact with the grinding dust must be avoided at all costs!

Warning!
Do not use compressed air! The use of compressed air may distribute hazardous grinding dusts.

FR 1 Utilisation de l'accessoire de meulage d'électrodes

Remarque importante : L'accessoire de meulage d'électrodes ESV est conçu pour fonctionner avec nos outils rotatifs PROXXON à col normé 20 mm. Un fonctionnement correct et sûr n'est garanti qu'avec ces appareils !

2 Aperçu et matériel livré (fig. 1)

1. Marquage
2. Élément de guidage
3. Vis moulée
4. Orifice de meulage des gouttes
5. Bague de bridage
6. Vis de bridage
7. Alésage guide-électrode
8. Couverture antipoussière
9. Corps
10. Flèche d'alignement
11. Meules (2 pcs) avec pointe de serrage (non illustrées)

3 Montage de l'accessoire de meulage d'électrodes

Attention !
L'outil électrique utilisé ne doit être allumé qu'après avoir entièrement monté l'ESV et que cet accessoire est prêt à fonctionner !

1. Dévisser la bague de fixation 2 du corps 1 (fig. 2) et l'enfiler sur le col 20 mm de l'outil électrique utilisé (fig. 3).
2. Monter la pointe de serrage (fig. 4). Pour ce faire, serrer le support Ø 2,4 mm 2 dans la pince de serrage 3 adaptée et visser la meule dessus.
3. Dévisser la vis moulée 3 (fig. 1) du corps 9 et retirer l'élément de guidage 2 avec le couvercle antipoussière 8. Visser le corps sur la bague de fixation, comme illustré par la fig. 5.
4. Aligner axialement l'accessoire de meulage en le déplaçant sur le col 20 mm de l'outil électrique (fig. 6) : il faut positionner l'accessoire de meulage de sorte que le bord inférieur de l'orifice du corps 1 se trouve un peu au-dessus de la meule 2. Important : Le bord inférieur de l'élément de guidage ne doit pas toucher la suite pas toucher la meule pendant le fonctionnement. Immobiliser sur la position choisie en serrant la vis de bridage 1 (fig. 7).

Avant le meulage :
D'éventuels résidus présents contre l'électrode (gouttes p. ex.) devront être enlevés de l'électrode avant de meuler son extrémité. À cette fin, introduire simplement l'électrode dans l'alésage de meulage des gouttes 1 (fig. 8), allumer l'appareil électrique, le régler éventuellement sur la vitesse souhaitée et enlever les résidus de l'électrode en exerçant une légère pression et en tournant lentement l'électrode.

Meulage de l'électrode
L'élément de guidage est doté d'alésages de différents diamètres adaptés aux électrodes de différentes épaisseurs : Ainsi les électrodes de 1,6-2,0-2,4-et 3,2 mm de diamètre peuvent être meulées selon des angles de 30° ou 60°.
Les alésages sont disposés comme illustré sur les figures 9 a et 9 b. Il est possible de tourner l'élément de guidage et de l'utiliser des deux côtés : Les deux côtés respectifs de l'élément de guidage sont montrés.

Important: Dopo aver montato l'elemento di guida, i fori di guida per elettrodi appropriati per i diametri degli elettrodi desiderati devono essere posizionati sul lato sinistro (Fig. 10)!

1. Inserire l'elemento di guida 1 nella posizione corretta, avvitare leggermente la vite zigrinata
2. Spostare l'elemento di guida come in Fig. 10 in modo che la tacca di corrispondenza sia allineata con il simbolo della freccia sul lato superiore e stringere la vite zigrinata.
3. Attenzione: Regolare la posizione della copertura antipolvere 1 (Fig. 11) in modo che i fori di guida degli elettrodi non utilizzati sul lato sinistro siano chiusi! In questo modo viene impedita la fuoriuscita di polvere di levigatura, dannosa per la salute.
4. Accendere l'utensile elettrico utilizzato ed eventualmente impostare la velocità desiderata.
5. Inserire con cautela l'elettrodo 1 (Fig. 12 a e 12 b) nel foro di guida dell'elettrodo 2 desiderato fino a quando la punta tocca la mole e rettificare la punta girando continuamente l'elettrodo con una leggera pressione. La Fig. 12 a mostra in modo esemplare il processo di rettifica di un elettrodo di 2 mm per un angolo di 30°, la Fig. 12 b quello per 60°.
6. Rimuovere l'elettrodo, controllare il risultato e, se necessario, ripetere la procedura.

4 Manutenzione e pulizia

Mole consumate
Le mole consumate possono essere facilmente sostituite. Una mole di ricambio è inclusa con il supporto per rettifica di elettrodi.
Ulteriori mole di ricambio possono essere acquistate in commercio con il codice articolo 28846.

Pulizia del supporto per rettifica di elettrodi
Avvertenza!
Certi tipi di elettrodi di saldatura possono contenere sostanze pericolose per la salute e possibilmente radioattive. Pertanto, evitare assolutamente di inalare la polvere di levigatura e lavorare sempre con una maschera di protezione delle vie respiratorie adatta! Anche il contatto della pelle con la polvere di levigatura deve essere ridotto al minimo assoluto.

Le avvertenze di pericolo nelle schede di sicurezza degli elettrodi di saldatura devono essere osservate tassativamente!
Per la pulizia è possibile rimuovere e smontare il supporto per rettifica di elettrodi.

Può essere sufficiente battere attentamente i singoli elementi del supporto per rettifica di elettrodi. Si raccomanda anche l'uso di un aspirapolvere.

Anche in questo caso di prego di fare attenzione a non sollevare polvere. Se necessario, è anche possibile lavorare accuratamente con un pennello, preferibilmente all'aperto. Anche in questo caso vale la regola: evitare assolutamente il contatto con la polvere di levigatura!

Avvertenza!
Non utilizzare aria compressa! In caso d'impiego di aria compressa, è possibile che venga distribuita polvere di levigatura potenzialmente pericolosa.

DE	Service-Hinweis Alle PROXXON-Produkte werden nach der Produktion sorgfältig geprüft. Sollte dennoch ein Defekt auftreten, wenden Sie sich bitte an den Händler, von dem Sie das Produkt gekauft haben. Nur dieser ist für die Abwicklung aller gesetzlicher Gewährleistungsansprüche zuständig, die sich ausschließlich auf Material- und Herstellerverfehlern beziehen. Unsachgemäße Anwendung wie z.B. Überlastung, Beschädigung durch Fremdeinwirkung und normaler Verschleiß sind von der Gewährleistung ausgeschlossen. Weitere Hinweise zum Thema „Service und Ersatzteilen“ finden Sie auf www.proxxon.com .
GB	Service note All PROXXON products are thoroughly inspected after production. Should a defect occur nevertheless, please contact the dealer from whom you purchased the product. Only the dealer is responsible for handling all legal warranty claims which refer exclusively to material and manufacturer error. Improper use, such as capacity overload, damage due to outside influences and normal wear are excluded from the warranty. You will find further notes regarding "Service and Spare Parts Management" at www.proxxon.com .
FR	Instruction en cas de réclamation Tous les produits PROXXON font l'objet d'un contrôle soigné à l'issue de leur fabrication. Si toutefois un défaut devait apparaître, veuillez contacter le revendeur chez qui vous avez acheté le produit. Il est seul habilité à gérer la procédure de traitement de toutes les présentations légales en matière de dommages et intérêts relevant exclusivement des défauts de matériaux ou de fabrication. Toute utilisation non conforme, comme la surcharge ou les dommages provoqués par exercice d'une contrainte extérieure, ainsi que l'usure normale, sont exclus de la garantie. Vous trouverez de plus amples informations concernant le « Service après-vente et les pièces détachées », à l'adresse www.proxxon.com .
IT	Avvertenze per l'assistenza Dopo la produzione tutti i prodotti PROXXON vengono sottoposti ad un controllo accurato. Qualora si dovesse comunque verificare un difetto, si prega di rivolgersi al proprio rivenditore dal quale si è acquistato il prodotto. Solo questo è autorizzato a rispondere dei diritti di garanzia previsti dalla legge che si riferiscono esclusivamente a difetti di materiale ed errori del produttore. È escluso dalla garanzia qualsiasi utilizzo improprio quale ad es. un sovraccarico, un danneggiamento per effetti esterni e la normale usura. Ulteriori avvertenze sul tema „Assistenza e pezzi di ricambio“ sono disponibili all'indirizzo www.proxxon.com .
ES	Garantías y Reparaciones Todos los productos PROXXON se verifican cuidadosamente tras la producción. Si a pesar de ello presentara algún defecto, diríjase por favor al distribuidor donde haya adquirido el producto. Solo éste, es responsable de la gestión de todos los derechos legales de garantía que se refieren exclusivamente a fallos de material y de fabricación. El uso indebido como p.ej. sobrecarga, daños por acciones externas y desgaste normal están excluidos de la garantía. Encontrará más información sobre „Servicio técnico y gestión de repuestos“ en www.proxxon.com .

PROXXON

Elektrodenschleifvorsatz

ESV 28614

DE GB FR IT ES

Manual

Die Bohrungen sind angeordnet wie auf den Fig. 9 a und Fig. 9 b dargestellt. Das Führungselement kann gedreht und von beiden Seiten benutzt werden: Gezeigt sind jeweils die beiden Seiten des Führungselements.

Wichtig!
Die passenden Elektroden-Führungsb Bohrungen für die gewünschten Elektroden-Durchmesser, müssen sich nach der Montage des Führungselements auf der linken Seite befinden (Fig. 10)!

1. Führungselement 1 in der richtigen Position einsetzen, die Rändelschraube 2 leicht eindrehen.
2. Das Führungselement wie in Fig. 10 a so verschieben, dass die passende Kerbmarkierung an dem Pfeilsymbol auf der Oberseite ausgerichtet ist und Rändelschraube anziehen.
3. Achtung: Die Position der Staubabdeckung 1 (Fig. 11) so einstellen, dass die auf der linken Seite nicht genutzten Elektroden-Führungsb Bohrungen verschlossen werden! So wird das Entweichen von gesundheitsschädlichem Schleifstaub verhindert!
4. Verwendetes Elektrogerät einschalten und ggf. die maximale Drehzahl einstellen.
5. Elektrode 1 (Fig. 12 a und 12 b) vorsichtig in die gewünschte Elektroden-Führungsb Bohrung 2 einschleifen, bis die Spitze die Schleifscheibe berührt und durch kontinuierliches Drehen der Elektrode mit leichtem Druck die Spitze anschleifen. Fig. 12 a zeigt beispielhaft den Schleifvorgang einer 2 mm-Elektrode für einen Winkel von 30°, Fig. 12 b den für 60°.
6. Elektrode entnehmen, Ergebnis überprüfen und Vorgang gegebenenfalls wiederholen.

4 Wartung und Reinigung

Verschlossene Schleifscheiben
Verschlossene Schleifscheiben lassen sich problemlos austauschen. Eine Ersatzschleifscheibe liegt dem Elektrodenschleifvorsatz bei. Weitere Ersatzschleifscheibe können unter der Artikelnummer 28846 im Handel erworben werden.

Reinigen des Elektrodenschleifvorsatzes
Warning!
Bestimmte Typen von Schweißelektroden können gesundheitgefährdende, möglicherweise auch radioaktive Substanzen enthalten. Vermeiden Sie daher unbedingt das Einatmen des Schleifstaubs und arbeiten Sie daher immer mit einer geeigneten Atemschutzmaske! Auch ist der Hautkontakt mit dem Schleifstaub auf das bedingte Minimum zu reduzieren.

Die Gefahrenhinweise in den Sicherheitsdatenblättern der Schweißelektroden sind unbedingt zu beachten!
Zum Reinigen kann der Elektrodenschleifvorsatz abgenommen und demontiert werden.

Es kann ausreichen, die einzelnen Elemente des Elektrodenschleifvorsatzes vorsichtig auszuklopfen. Empfohlen wird auch die Verwendung eines Staubsaugers.
Bitte auch hier darauf achten, dass kein Staub herumgewirbelt wird. Bei Bedarf kann auch, vorzugsweise im Freien, vorsichtig mit einem Pinsel gearbeitet werden. Auch hier gilt: Der Kontakt mit dem Schleifstaub ist unbedingt zu vermeiden!

Warning!
Keine Druckluft benutzen! Bei der Verwendung von Druckluft kann eventuell gefährlicher Schleifstaub verteilt werden.

Important !
Les alésages guide-électrode adaptés aux diamètres d'électrodes souhaités doivent, après le montage de l'élément de guidage, se trouver sur le côté gauche (fig. 10) !

1. Introduire l'élément de guidage 1 sur la bonne position, visser légèrement la vis moulée 2.
2. Déplacer l'élément de guidage comme indiqué sur la fig. 10 a de sorte que le marquage adéquat pointe vers le symbole de flèche sur le dessus puis serrer la vis moulée 2.
3. Attention : Régler la position du couvercle antipoussière 1 (fig. 11) de sorte que les alésages guide-électrode non utilisés sur le côté gauche soient obturés ! Cela empêche l'échappement de poussière de meulage dangereuse pour la santé !
4. Allumer l'appareil électrique utilisé et le régler éventuellement sur la vitesse maximale.
5. Introduire prudemment l'électrode 1 (fig. 12 a et 12 b) dans l'alésage guide-électrode souhaité 2, jusqu'à ce que la pointe de l'électrode touche la meule puis meuler la pointe de l'électrode en tournant cette dernière constamment et en exerçant une légère pression. La fig. 12 a montre à titre d'exemple l'opération de meulage d'une électrode de 2 mm pour un angle de 30°, la fig. 12 b pour un angle de 60°.
6. Retirer l'électrode, vérifier le résultat et répéter éventuellement l'opération.

4 Entretien et nettoyage

Meules abrasives usées
Les meules abrasives usées se remplacent sans problème. Une meule abrasive de rechange accompagnée l'accessoire de meulage d'électrodes.
D'autres meules abrasives de rechange, portées de la référence 28846, sont en vente dans le commerce.

Nettoyage de l'accessoire de meulage d'électrode
Mise en garde !
Certains types d'électrodes de soudage peuvent contenir des substances dangereuses pour la santé, voire même radioactives. Pour cette raison, évitez impérativement d'inhaler la poussière de meulage et travaillez par conséquent toujours avec un masque de protection respiratoire approprié!
De même, le contact cutané avec la poussière de meulage est à ramener au minimum impératif.

Les mentions de dangers dans les fiches de données de sécurité des électrodes de soudage doivent impérativement être respectées !
Pour nettoyer, il est possible de déposer l'accessoire de meulage d'électrodes et de le démonter.

Il peut être suffisant de taper prudemment sur les différents éléments constitutifs de l'accessoire de meulage d'électrodes. L'utilisation d'un aspirateur est également recommandée.
Ici aussi, veillez s.v.p. à ne pas créer de tourbillons de poussière. Si nécessaire, il est également possible de travailler prudemment avec un pinceau, de préférence en plein air. Règlez ici aussi : il faut absolument éviter tout contact avec la poussière de meulage !

Mise en garde !
Ne jamais utiliser d'air comprimé ! En cas d'utilisation d'air comprimé, de la poussière de meulage dangereuse va être éparpillée.

Las perforaciones están dispuestas como se representa en la Fig. 9 a y Fig. 9 b. El elemento de guía puede ser girado y ser utilizado de ambos lados: Se muestran en cada caso ambos lados del elemento de guía.

Importante: Las perforaciones de guía de electrodos adecuadas para el diámetro deseado del electrodo se deben encontrar tras el montaje del elemento de guía sobre el lado izquierdo (Fig. 10)!

1. Colocar el elemento de guía 1 en la correcta posición y enrosacar ligeramente el tornillo moleado 2.
2. Desplazar el elemento de guía como se ilustra en la Fig. 10 a de tal manera que la marcación entallada correspondiente esté alineada con el símbolo de la flecha sobre el lado superior y apretar el tornillo moleado 2.
3. Atención: (Ajustar la posición de la cubierta antipolvo 1 (Fig. 11) de tal manera que sean cerradas las perforaciones de guía de electrodos del lado izquierdo que no se utilicen! De este modo se impide la fuga de polvo de esmerilado nocivo para la salud!)
4. Conectar el dispositivo eléctrico empleado y en caso necesario ajustar las revoluciones máximas.
5. Introducir cuidadosamente el electrodo 1 (Fig. 12 a y 12 b) en la perforación de guía del electrodo 2 hasta que la punta toque la muela abrasiva y mediante giro continuo del electrodo esmerilar la punta con ligera presión. Fig. 12 a muestra como ejemplo el procedimiento de esmerilado de un electrodo de 2 mm para un ángulo de 30°, Fig. 12 b para el de 60°.
6. Extraer el electrodo, comprobar el resultado y en caso necesario repetir el procedimiento.

4 Mantenimiento y limpieza

Muelas abrasivas desgastadas
Las muelas abrasivas desgastadas permiten ser sustituidas sin problemas. Una muela abrasiva de recambio se ajusta al adaptador de esmerilado de electrodos.
Otras muelas abrasivas de recambio pueden ser adquiridas en el comercio bajo el número de artículo 28846.

Limpieza del adaptador de esmerilado de electrodos
¡Advertencia!
Determinados tipos de electrodos de soldadura pueden contener sustancias nocivas para la salud, posiblemente también radioactivas. Por esta razón evite imprescindiblemente la aspiración del polvo de esmerilado y trabaje por este motivo siempre con una máscara de protección respiratoria apropiada!
También se debe reducir el contacto de la piel con el polvo de esmerilado al mínimo imprescindible.

¡Se deben observar imprescindiblemente las indicaciones de peligros de las hojas de datos de seguridad de los electrodos de soldadura!
Para la limpieza se puede retirar y desmontar el adaptador de esmerilado de electrodos.

Puede ser suficiente golpear cuidadosamente los elementos individuales del adaptador de esmerilado de electrodos. También se recomienda el empleo de una aspiradora de polvo.

Por favor tener en cuenta también aquí que no sea arrojado nada de polvo. En caso necesario es posible trabajar también con un pincel, preferentemente al aire libre. Aquí vale también: ¡Se debe evitar imprescindiblemente el contacto con el polvo de esmerilado!

¡Advertencia!
¡No emplear aire comprimido! Empleando aire comprimido eventualmente se puede distribuir polvo de esmerilado peligroso.

DE 1 Anwendung des Elektrodenschleifvorsatzes

Bitte beachten: Der Elektrodenschleifvorsatz ESV ist ausgelegt zum Betrieb mit unseren PROXXON-Bohrschleifern mit 20 mm-Systemspannung. Nur mit diesen ist die ordnungsgemäße und sichere Funktion gewährleistet!

2 Übersicht und Lieferumfang (Fig. 1)

1. Markierung
2. Führungselement
3. Rändelschraube
4. Tropfen-Schleif-Öffnung
5. Klemmschraube
6. Elektroden-Führungsb Bohrung
7. Staubabdeckung
8. Grundkörper
9. Ausrichtpfeil
10. Schleifscheiben (2 Stück) incl. Spanndorn (ohne Abbildung)

3 Montage des Elektrodenschleifvorsatzes

Achtung!
Das verwendete Elektrowerkzeug darf nur bei komplett montiertem und betriebsbereitem ESV eingeschaltet werden!

1. Klemmring 2 vom Grundkörper 1 (Fig. 2) abschrauben und auf die 20 mm-Systemspannung des verwendeten Elektrowerkzeugs aufschrauben (Fig. 3).
2. Den Spanndorn (Fig. 4) montieren. Dazu den Ø 2,4 mm-Halter 2 in die passende Spannzange 3 einspannen und die Schleifscheibe aufschrauben.
3. Rändelschraube 3 (Fig. 1) aus dem Grundkörper 9 herausdrehen und das Führungselement 2 samt der Staubabdeckung 8 entfernen. Den Grundkörper auf den Klemmring schrauben wie in Fig. 5 gezeigt.
4. Den Schleifvorsatz durch Verschieben auf der 20 mm-Passung des Elektrowerkzeugs axial ausrichten (Fig. 6): Der Schleifvorsatz muss so positioniert werden, dass die Unterkante der Öffnung des Grundkörpers 1 etwas oberhalb der Schleifscheibe 2 steht. Wichtig: Die Unterkante des Führungselements darf im späteren Betrieb die Schleifscheibe nicht berühren! Die gewählte Position mittels Anziehen der Klemmschraube 1 (Fig. 7) fixieren.

Vor dem Schleifen:
Eventuelle Rückstände an der Elektrode (z. B. Tropfen) sollten vor der Bearbeitung an dem zu schleifenden Ende der Elektrode entfernt werden. Hierzu die Elektrode in die Tropfen-Schleif-Bohrung 1 (Fig. 8) einführen, Elektrogerät einschalten, ggf. die gewünschte Drehzahl einstellen und unter leichtem Druck und langsamen Drehen der Elektrode die Rückstände entfernen.

Schleifen der Elektrode
Das Führungselement ist mit Bohrungen