

# Ultima-TIG-S

Afiador por via húmida para os elétrodos de tungsténio de até Ø 8,0 mm para soldagem TIG



- Afiador que coleta as partículas de poeira tóxicas
- Afia precisamente no ângulo correto
- Centralização perfeita do eletrodo
- Afia eletrodo de até 22 mm
- Desperdício mínimo de eletrodo

## NOVO

Novo controle de motor com

- Indicador de serviço
- Proteção contra sobrecarga
- Leia o número de abrasivos

**ineldo**  
grinders

# Ultima-TIG-S - Afiação de alta qualidade para os eletrodos de tungstênio

## Amiga do ambiente e segura

O Ultima-TIG-S é um afiador por via húmida para os eletrodos de tungstênio para soldadura TIG amigo do ambiente, com o mínimo desperdício dos eletrodos que custam muito. O Ultima-TIG-S é feito com um contentor descartável exclusivo que automaticamente coleta as partículas tóxicas de pó e assegura a sua eliminação segura.

## Custo eficaz com alta qualidade

A fabricação exclusiva do Ultima-TIG-S diminui o desperdício dos eletrodos de tungstênio que não são baratos e diminui o tempo dedicado à afiação, o que significa um prazo mais curto para amortizar o custo. O ajuste variável do ângulo e o sistema exclusivo de fixação com o eletrodo bem centrado, fazem a afiação ser realizada na direção longitudinal correta do eletrodo. A precisão do ângulo é importante não apenas para a qualidade da soldagem de junções; mas também aumenta a quantidade de re-ignições entre as novas afiações.

## A afiação por via húmida

O resultado da combinação do líquido de arrefecimento e a alta velocidade de afiação do disco de diamante é um eletrodo de tungstênio com uma superfície polida e uniforme. Além disso, a afiação por via húmida a frio diminui o tempo para afiar, e evita aquecimentos excessivos e danos nos eletrodos.

## Operação simples

Regule o ajuste variável do ângulo no ângulo desejado. Coloque o eletrodo no seu suporte e aperte a parte saliente. Insira o suporte do eletrodo, acione o afiador e rode o suporte do eletrodo até terminar a afiação. Após a afiação, para achatar a ponta coloque o ajuste do ângulo na posição de 90°, se necessário.

## Dados do afiador

Medida do eletrodo: Ø1.0 - 8.0 mm

Comprimento mín:

Eletrodos ≤ Ø4 mm: 15 mm (8 mm com grampos especiais)

Eletrodos > Ø4 mm: 22 mm

Ângulos: ângulos de afiação de 7,5° a 90° (correspondentes a ângulos da ponta de 15° a 180°)

## Especificações técnicas

Motor: 110V-50/60 Hz, 220V-50 / 60Hz

Efeito do motor: 280W

Rotação do motor: 6000 rpm Velocidade da afiação: 31 m / seg.

## Uma unidade padrão inclui

- Afiador equipado com bancada, disco de diamante e líquido para afiação
- Suporte do eletrodo para Ø 4 mm no máximo
- Suporte do eletrodo de Ø 4,8 até 8,0 mm
- Grampos para os eletrodos de Ø 1,6 - 2,4 - 3,2 - 4,8 - 5,3 e 6,4 mm

## Principais características do Ultima-TIG-S

- Câmara de afiação hermética com coletor de pó para proteger o utilizador
- Ajuste variável do ângulo que proporciona maior flexibilidade
- A afiação por via húmida evita o aquecimento excessivo do eletrodo durante a afiação
- A alta velocidade de afiação proporciona uma afiação mais rápida e uma superfície lisa
- O suporte do eletrodo assegura a centragem da ponta e diminui os desperdícios
- Menos desperdícios de eletrodo o que significa um prazo mais curto para amortizar o custo

## Acessórios

- Grampos para os eletrodos para todos os diâmetros de Ø 1.0 a 8.0 mm
- Grampos para afiar eletrodos curtos até 8,0 mm de comprimento e até Ø 4,0 mm.



Ajuste de eletrodo com precisão.



Ângulo de afiação de 7,5 a 90 ° resulta em ângulos precisos de 15° a 180°.



A ponta do eletrodo pode ser afiada em 1/10 mm por p. em 90 °



Recipiente descartável lacrado para coleta e eliminação do pó da afiação.

**inelco**  
grinders

Klokkestøbervej 4 · 9490 Pandrup · Dinamarca Tel. +45 96 50 62 33 ·

Fax +45 96 50 62 32 · info@inelco-grinders.com

www.inelco-grinders.com