

Green Pointer X2

Brugsanvisning
Instruction manual
Betriebsanleitung
Manuel d'instruction
Instrukcja obsługi



MICATRONIC

DANSK 3

ENGLISH..... 7

DEUTSCH..... 11

FRANÇAIS 15

POLSKI 19

EC DECLARATION OF CONFORMITY

CE

MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark


hereby declare that our machine as stated below

Type: Green Pointer x2

conforms to directives 2006/42/CE
2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

European Standards: EN12100-1
EN12100-2
EN13857
EN50144-1
EN61000-6-1 to 4

Issued in Fjerritslev 17.05.2017


Niels Jørn Jakobsen
CEO

INDHOLDSFORTEGNELSE

Brugsanvisning Green Pointer X2

1.	Foreskreven anvendelse.....	4
1.1	Sikkerhedsbestemmelser	4
2.	Opbygning & beskrivelse	4
3.	Anvendelsesområde	5
4.	Tekniske data & leveringsomfang.....	5
5.	Inden opstart	5
5.1	Valg af slibebane	5
5.2	Valg af elektrodedimension	5
5.3	Valg af vinkel	5
6.	Betjening	6
6.1	Igangsætning	6
6.2	Slibning af wolframelektrode	6
7.	Vedligeholdelse	6
7.1	Skift af filter	6
7.2	Skift af diamantskive.....	6
8.	Reserve- & sliddele	24 - 25



Ifølge EU-direktiv 2012/19/EU skal udtjent elektrisk udstyr indsamles separat og afleveres til genindvinding. Bortskaf produktet i overensstemmelse med gældende regler og forskrifter. Mere information findes under Politikker på www.migatronic.com

1. Foreskreven anvendelse

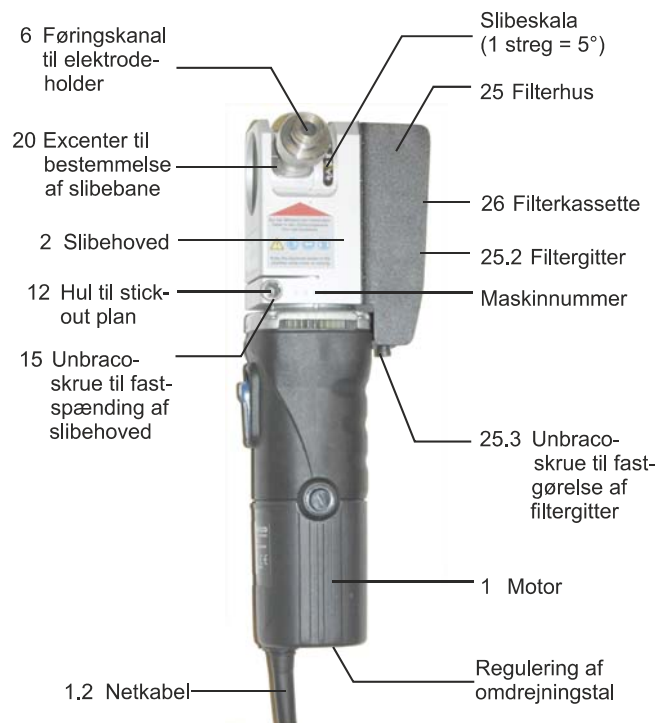
Green Pointer X2 er udelukkende fremstillet til slibning af wolframelektroder. Anden anvendelse end beskrevet i denne brugsanvisning er ikke tilladt.

Før ibrugtagning er det vigtigt at brugeren har læst og forstået brugsanvisningen.

1.1 Sikkerhedsbestemmelser

- Kontroller maskinen for evt. skader og mangler.
- Anvend ikke maskinen uden filterkassette.
- Skift kun filterkassette iht. brugsanvisningen.
- Start kun maskinen mens elektrodeholderen sidder i indføringskanalen.
- Fjern først elektrodeholderen efter at maskinen er standset.
- Ret eller korriger eventuelle mangler.
- Reparation af de elektriske dele, må kun udføres af autoriseret personale.
- Maskine må ikke anvendes i fugtige omgivelser.
- Anvend kun originale reservedele.
- Fjern netkabel fra strømforsyning, mens reparation og vedligehold udføres.

2. Opbygning og beskrivelse



Klemtænger til elektrodeholder

16.1	for	1,0 mm
16.2	for	1,6 mm
16.3	for	2,0 mm
16.4	for	2,4 mm
16.5	for	3,2 mm
16.6	for	4,0 mm

3. Anvendelsesområde

Green Pointer X2 er fremstillet til slibning af wolframelektroder

- Legerede eller rene wolframelektroder.
- Elektroder med en diameter fra 1,0 mm til 4,0 mm.
- Trinløs vinkelindstilling fra 15° til 180°.
- Med et stick-out plan til minimering af slibeomkostningerne.
- Sliber elektrode med en længde ned til 15 mm.
- For elektrodælængde under 15 mm – speciel klemtang.
- Med et integreret støvfilter mod slibestøv.
- For anvendelse i små og mellemstore virksomheder samt på montage.
- For enkelt at opnå en præcis længdeslibning.

4. Tekniske data og leveringsomfang

Motorydelse: 850 Watt
Net: 230V/50Hz
isolation iht. EN 50144
Omdrejningstal: regulerbar fra 14000 min⁻¹ til 24000 min⁻¹
Vægt: 2,5 kg
Filterkassette: Friskluftfilter (engangs)
Diamantskive: Ø 40 mm

Transportkuffert

- *Green Pointer X2*
Bestående af:
 - Motor Type WAG40
 - Slibehoved med filterhus og filter
 - Diamantskive Ø 40 mm
 - Elektrodeholder
 - Klemtænger for elektroderne 1,6; 2,4; 3,2 mm
- Værktøj:
 - Unbraconøgle 8 mm
 - Unbraconøgle 4 mm
 - Nøgle 13/17 mm
 - Nøgle 13/14 mm
- Plastikpose til brugt filter

5. Inden opstart

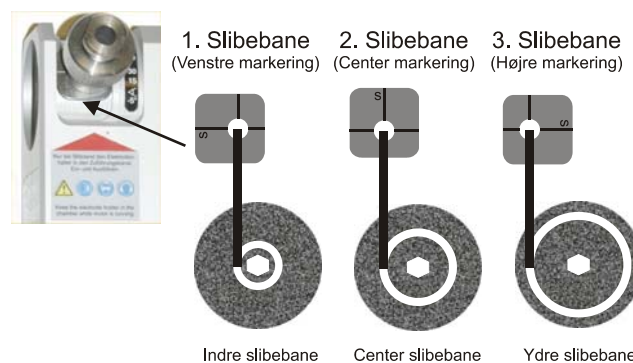
Bemærk: Slibehovedet (2) skal sidde fast centreret ind til brystet af motoren. Vær opmærksom på at spændskruen (15) er fastspændt.

5.1 Valg af slibebane

På *Green Pointer X2* er det muligt at slibe 3 forskellige steder på diamantskiven.

- Løsn klemskruen (22) med hånden.
- Løft excenteren (20) og drej den 90° til den ønskede position. Sænk igen excenteren, således den atter ligger i føringen til vinkelindstillingen.
- Spænd igen klemskruen (22).

Excenter til indstilling af slibe



5.2 Valg af elektrodedimension

Der er 3 forskellige klemtænger i leveringsomfanget. Vælg den ønskede størrelse og skru denne i elektrodeholderen. Ved levering er elektrodeholder monteret med 2,4 mm klemtang.

5.3 Valg af slibevinkel

Løsn klemskruen (22). Sæt gradstregen på føring til elektrodeholder (20) på den ønskede vinkel. Spænd klemskruen (22).

Bemærk:

- 15° er den mindste vinkel elektroden kan slibes i.
- 180° betyder at elektroden står vinkelret på slibeskiven og man derved kan fjerne den yderste spids på elektroden.
- (1 streg = 5°)

6. Betjening

For at udføre en nøjagtig slibning skal elektrodens stick-out bestemmes, ved at stikke elektroden ind i hullet til bestemmelse af stick-out (12) på spændskrue (15). Dette gentages for hver slibning.

6.1 Igangsætning

- Sæt elektroden i elektrodeholderen (5) og lad elektroden stikke ca. 35 mm ud.
- Før elektrodeholderen ind i hullet til bestemmelse af stick-out (12) indtil klemtangen (16) er forbundet med spændskruen (15). Drej elektrodeholderen til højre og fastspænd elektroden.
- Før elektrodeholderen gennem føringskanalen (6) indtil elektroden berører diamantskiven. Dette kan følges gennem skueglasset (29).
- Sæt ledning i til strømforsyningen.
- Indstil omdrejningstallet iht. nedenstående Tabel 1
- Start maskinen (0/1 afbryder 1.1).

Tabel 1 – værdier for omdrejningstal

Elektrodediameter	1,0 mm	1,6 mm	2,0 mm	2,4 mm	3,2 mm	4,0 mm
Omdrejningsindstilling	3	3	2	2	1	1

7. Vedligeholdelse

Vedligeholdelse og reparation må kun udføres, når det elektriske stik er fjernet fra strømforsyningen.

7.1 Skift af filter

Filteret skal skiftes, når der er aflejret en del støv på skueglasset (29).

1. Løsn spændskruen (25.3) på filterhuset (25).
2. Klap filtergitteret (25.2) op og fjern gitteret.
3. Fjern filterkassetten (26) og læg den i plastposen, som kan anvendes til at få filteret deponeret.
4. Sæt den nye filterkassette i, således at gummipakningerne slutter tæt til slibehovedet (2).
5. Sæt filtergitteret på plads igen og spænd spændskruen.

6.2 Slibning af wolframelektrode

- Skub elektrodeholderen under rotation ned mod diamantskiven, således at wolframelektroden ikke gløder.
- Dette kan følges gennem skueglasset.
- Slibningen er forbi når elektrodeholderen møder anslaget (14).
- Sluk maskinen og lad motoren stoppe helt.
- Fjern elektrodeholderen og sæt den ind i hullet til bestemmelse af stick-out.
- Drej elektrodeholderen til venstre og udtag elektroden.

Bemærk:

Det er vigtigt at undgå et for stort tryk med elektrodeholderen, idet dette betyder en forøget nedslidning af slibeskiven.

Inden maskinen startes skal elektrodeholderen altid befinde sig i føringskanalen, og den må ikke fjernes før motoren er standset. Hvis dette ikke følges kan man risikere at der blæses støv ud gennem føringskanalen.

7.2 Skift af slibeskive

1. Fjern elektrodeholderen (5).
 2. Løsn klemskrue til anslag (14) med gaffelnøgle (SW 17) og fjern klemskruen.
 3. Fjern slibekammeret (10) med skueglasset (29).
 4. Løsn klemskruen til fastspænding af slibehovedet (15) med unbraco nøgle (8).
 5. Træk slibehovedet (2) fremad og af.
 6. Løsn skruerne ved slibeskiven (3) med gaffelnøglerne (SW 14) og (SW 13) og fjern slibeskiven.
 7. Sæt den nye slibeskive (Diamantskive) på og fastspænd denne.
 8. Yderligere samling af maskinen sker i omvendt rækkefølge fra punkt 5.
 9. Slibehovedet og drivakslen kan rengøres med alkaliseret rengøringsmiddel og derefter skylles i varmt vand.
- Husk at fjerne filtret inden.**

CONTENTS

Green Pointer X2 INSTRUCTION MANUAL

1.	Manufacturers recommended use	8
1.1	Safety	8
2.	Drawings & parts description	8
3.	Application	9
4.	Technical data & contents of standard package.....	9
5.	Before use	9
5.1	Selection of grinding position	9
5.2	Selection of electrode diameter	9
5.3	Selection of grinding angle	9
6.	Using the Green Pointer X2	10
6.1	Operating the Green Pointer X2	10
6.2	How to grind the electrode	10
7.	Maintenance	10
7.1	Replacing the filter	10
7.2	Replacing the diamond wheel	10
8.	Spare parts list	24 - 25



Worn-out electrical equipment must be separately collected and handed over for reuse according to EU-directive 2012/19/EU. Dispose of the product according to local standards and regulations. More information can be found under Policies at www.migatronic.com

1. Manufacturers recommended use

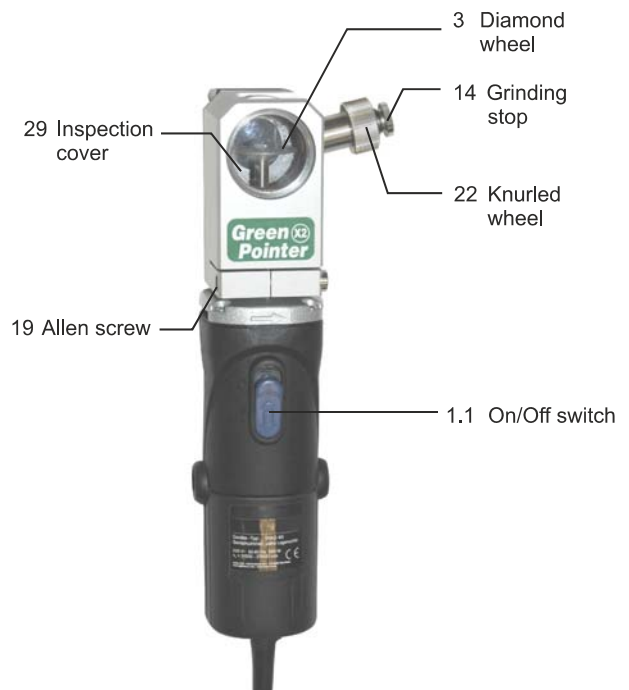
Green Pointer X2 has been designed for the sole purpose of grinding tungsten electrodes. Any use, which is not described in this manual, is strictly prohibited.

It is very important that the user reads and understands the contents of this instruction manual.

1.1 Safety

- Check that the machine is undamaged.
- Do not use the machine without the filter.
- Change the filter in accordance with the instruction manual.
- Only turn the machine on when the electrode holder is in the grinding chamber.
- Do not remove the electrode holder before the motor has come to a complete stop.
- Correct and adjust possible defects.
- Repairs and maintenance must only be carried out by authorised personnel.
- Do not use the machine in humid places.
- Only use original replacement parts.
- Unplug the machine from the mains supply before any maintenance work is undertaken.

2. Drawing & parts description



Part Nos. for electrode clamps

16.1	for	1.0 mm
16.2	for	1.6 mm
16.3	for	2.0 mm
16.4	for	2.4 mm
16.5	for	3.2 mm
16.6	for	4.0 mm

3. Application

Green Pointer X2 features:

- Grinding of oxidated or pure tungsten electrodes
- Grinding electrodes with diameters from 1.0 to 4.0 mm
- Variable angle adjustment from 15° to 180°
- Minimizing grinding costs
- Grinding electrodes down to 15 mm length
- Special electrode clamp for electrodes shorter than 15 mm
- Integrated filter to remove the grinding dust
- Suitable for site welding operations
- For exact longitudinal grinding

4. Technical data & contents of standard package

Motor:	850 Watt
Power:	230V/50Hz
	Insulation according to EEC 50144
Rpm:	Adjustable between 14000 min ⁻¹ and 24000 min ⁻¹
Weight:	2.5 kg
Filter:	Inhalation filter
Diamond wheel:	Ø 40 mm

• Green Pointer X2

- Containing:
- Motor Type WAG40
 - Grinding head with filter housing and filter
 - Diamond wheel Ø 40 mm
 - Electrode holder
 - Electrode clamps 1.6, 2.4, 3.2 mm

• Tools:

- Allen key 8 mm
- Allen key 4 mm
- Spanner 13/17 mm
- Spanner 13/14 mm

• Plastic bag to remove the filter

5. Before use

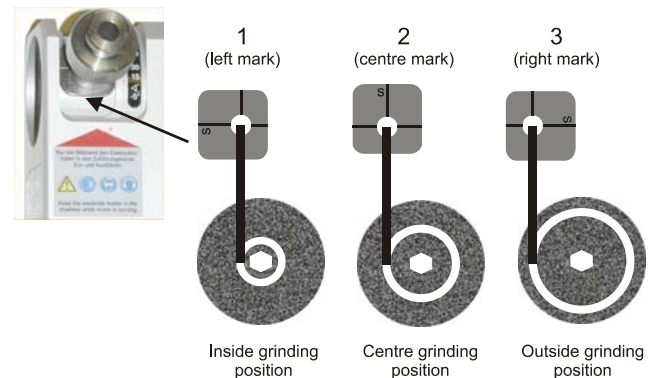
Note: Ensure that the grinding head (2) is centred and tightly fixed with the allen screw (15) to the motor

5.1 How to select grinding position

With the Green Pointer X2 it is possible to select 3 different grinding positions

- Unscrew the knurled wheel (22)
- Lift the eccentric plate (20) and turn through 90° to the next position, place the eccentric plate back in the slide of the angle adjustment.
- Tighten the knurled wheel (22)

Eccentric plate to select the grinding position



5.2 Selection of electrode diameter

There are 3 different electrode clamps (1.6, 2.4, 3.2 mm) supplied with the machine. Unscrew the electrode clamp from the electrode holder and replace with the required size.

5.3 Selection of angle

Loosen slightly the knurled wheel (22). Place the degree sign of the guide (20) at the selected angle. Tighten the knurled screw (22).

Note:

- 15° is the smallest included angle of the electrode, that can be ground.
- 180° position makes a flat on the electrode point.
- (1 step = 5°)

6. Using the Green Pointer X2

- Connect the machine to the power supply.
- Adjust the machine speed according to the recommendations below.
- Select the electrode clamp to suit the tungsten to be ground.

6.1 How to operate Green Pointer X2

- Place the tungsten electrode in the electrode holder (5) with approximately 35 mm protruding.
- Push the electrode clamp into the depth setting gauge (12) until the clamp is located into the allen screw (15), turn clockwise to tighten.
- Put the electrode holder through the electrode holder guide (6) until the tungsten is touching the diamond wheel, this operation can be observed through the inspection cover (29).
- Start the motor (1.1).

6.2 How to grind the electrode

- Turn the electrode holder, whilst pushing the electrode against the diamond wheel. Do not push too hard in order to avoid blueing of the electrode. This can be viewed through the inspection cover
- The grinding is completed when the stop of the electrode holder (14) touches the end face of the electrode holder guide (6).
- Switch off the motor and remove the electrode holder when the motor has come to a complete stop.
- Place the electrode holder in the depth setting gauge. Turn anti clockwise and the electrode can be removed.

Note:

Do not press too hard at the electrode holder before the stop (14) has been reached.

Remember to put the electrode holder into the grinding chamber before you start the machine and to keep it there until the motor has stopped. (Otherwise grinding dust may come out of the chamber).

Recommended turning speed

Diameter of the electrode	1.0 mm	1.6 mm	2.0 mm	2.4 mm	3.2 mm	4.0 mm
Speed adjustment	3	3	2	2	1	1

7. Maintenance

Remove the plug from the power supply before carrying out any maintenance or repairs.

7.1 Replacing the filter

The filter has to be changed when the amount of dust makes it difficult to watch the grinding process through the inspection cover (29).

1. Loosen the allen screw (25.3) at the filter housing (25).
2. Remove the filter cover (25.2).
3. Remove the filter cassette (26) and put it into the plastic bag for disposal.
4. Insert a new filter cassette so that the rubber seal is sitting tight to the grinding head (2).
5. Mount the filter cover and tighten the screw.

7.2 Replacing the diamond wheel

1. Remove the electrode holder (5).
2. Loosen the knurled screw (22)
3. Unscrew the electrode holder guide (14) using the spanner (SW 17)
4. Remove the grinding chamber (10) including the inspection cover (29).
5. Unscrew the nut retaining the diamond wheel, using the spanners (SW14 & SW13), two flats are located on the motor spindle behind the diamond wheel for this purpose.
6. Remove the diamond wheel.
7. Insert a new diamond wheel and replace the retaining nut.
8. Replace the grinding chamber and inspection cover
9. Replace the electrode holder guide
9. If the grinding head chamber is too dirty it can be cleaned with an alkalisied solution and rinsed with water. **If doing so remember to remove the filter first**

INHALTSVERZEICHNIS

Betriebsanleitung Green Pointer X2

1.	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	12
1.1	Sicherheitsvorschriften	12
2.	Aufbau und Bezeichnungen.....	12
3.	Einsatzigenschaften des Green Pointer X2.....	13
4.	Technische Daten und Lieferumfang	13
5.	Vorbereitende Arbeiten	13
5.1	Auswahl der Schleifbahn	13
5.2	Auswahl der Elektrode.....	13
5.3	Auswahl des Anschleifwinkels.....	13
6.	Bedienung	14
6.1	Inbetriebnahme	14
6.2	Anschleifen der Wolframelektrode	14
7.	Wartungsarbeiten	14
7.1	Filterwechsel	14
7.2	Schleifscheibe wechseln.....	14
8.	Ersatz- und Verschleißteile	24 - 25



Gemäss EU-Direktive 2012/19/EU müssen ausgediente elektrischen Ausrüstungen separat eingesammelt und für Wiedergewinnung abgeliefert werden. Entsorgen Sie das Produkt gemäß den örtlichen Standards. Weitere Information finden Sie unter Geschäftsbedingungen auf www.migatron.com

1. Bestimmungsgemäße Verwendung

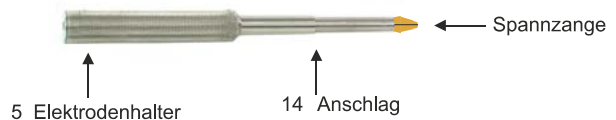
Das Wolframelektroden-Anschleifgerät Green Pointer X2 ist ausschließlich zum Anschleifen von handelsüblichen WIG - Schweißelektroden hergestellt. Ein anderer Einsatz, als in dieser Betriebsanleitung beschrieben, ist nicht zulässig.

Vor der ersten Inbetriebnahme ist zu sichern, dass der Benutzer die Betriebsanleitung gelesen und verstanden hat.

1.1 Sicherheitsvorschriften

- Das Gerät vor der Inbetriebnahme auf äußerlich erkennbare Schäden und Mängel überprüfen.
- Gerät nicht ohne Filterkassette betreiben.
- Filterkassette nach Betriebsanleitung wechseln.
- Gerät nur betreiben, wenn sich der Elektrodenhalter im Zuführungskanal befindet.
- den Elektrodenhalter nach dem Anschleifen erst dann entfernen, wenn das Gerät ausgelaufen ist.
- Mängel und Schäden sofort beheben lassen.
- Arbeiten an den elektrischen Antrieben dürfen nur von einer Elektrofachkraft ausgeführt werden.
- Gerät nicht in feuchtnasser Umgebung, Regen usw. benutzen.
- Nur Original-Verschleißteile verwenden.
- Bei Reparatur- und Wartungsarbeiten, Filter- und Schleifscheibenwechsel den Netzstecker ziehen.

2. Aufbau und Bezeichnungen



Spannzange Elektrodendurchmesser

16.1	für	1,0 mm
16.2	für	1,6 mm
16.3	für	2,0 mm
16.4	für	2,4 mm
16.5	für	3,2 mm
16.6	für	4,0 mm

3. Einzeigenshaften des Green Pointer X2

Das Gerät dient zum Anschleifen von WIG – Schweielektroden.

- Für Wolframelektroden, rein oder mit Zusätzen.
- Für Elektrodendurchmesser von 1,0 mm bis 4,0 mm.
- Für stufenlose Winkeleinstellung von 15° bis 180°.
- Mit einer Tiefenlehre für minimalen Elektrodenverbrauch.
- Für Elektrodenlänge bis 15 mm.
- Für Elektrodenlänge unter 15 mm – Spannzangentyp auf Anfrage.
- Mit integriertem Wechselfilter für Schleifstaub.
- Für den Einsatz als Tisch- oder Handgerät.
- Für einfachen und präzisen Längsschliff.

4. Technische Daten und Lieferumfang

Leistung:	850 Watt
Netzanschluss:	230V/50Hz schutzisoliert nach EN 50144
Drehzahl:	regelbar von 14000 min ⁻¹ bis 24000 min ⁻¹
Gewicht:	2,5 kg
Filterkassette:	Einwegfilter
Diamantscheibe:	Ø 40 mm

Transportkoffer

- Gerät Green Pointer X2
Bestehend aus:
 - Antriebsmotor Typ WAG40
 - Schleifkopf mit Filtergehäuse und Filter
 - Diamantscheibe Ø 40 mm
 - Elektrodenhalter
 - Spannzangen für Elektroden
1,6; 2,4; 3,2 mm
- Service Werkzeuge:
 - Inbusschlüssel 8 mm
 - Inbusschlüssel 4 mm
 - Maulschlüssel 13/17 mm
 - Maulschlüssel 13/14 mm
- Entsorgungsbeutel für Einwegfilter

5. Vorbereitende Arbeiten

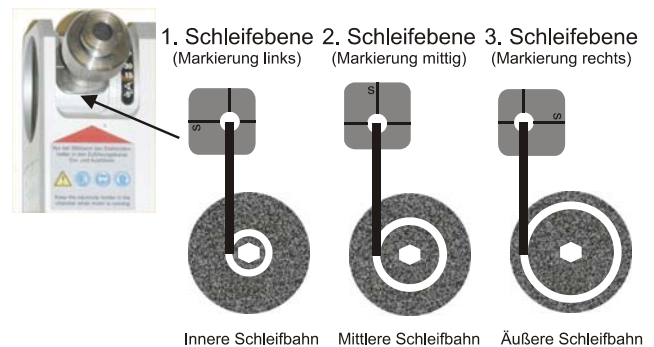
Achtung: Der Schleifkopf (2) muss mittig und bis zum Anschlag an das Motorgehäuse fest montiert sein.
Die Schleifkopfspannschraube (15) muss fest angezogen sein.

5.1 Auswahl der Schleifbahn

Je nach Verschleiß der Diamantscheibe ist eine Wahl von 3 Schleifbahnen möglich.

- Klemmschraube (22) von Hand lösen.
- Das Führungselement (20) anheben, in die gewünschte Richtung um jeweils 90° drehen und in die Winkelfuhrung (Schleifwinkelskala) einsetzen.
- Klemmschraube (22) wieder anziehen.

Führungselement für 3 Schleifebenen



5.2 Auswahl des Elektrodendurchmessers

In den Elektrodenhalter die vorgesehene Spannzange einschrauben.
Bei Lieferung ist die Spannzange für die Elektrode 2,4 mm vormontiert.

5.3 Auswahl des Anschleifwinkels

Klemmschraube (22) leicht lösen.
Den Gradstrich auf dem Führungselement (20) auf den gewünschten Winkel der Schleifwinkelskala schieben.
Klemmschraube (22) festdrehen.

Achtung:

- Der Winkel 15° bedeutet kleinster Winkel an der Elektrode.
- Der Winkel 180° bedeutet rechtwinklige Fläche an der Elektrode.
- (ein Teilstrich = 5°)

6. Bedienung

Das Einstellen des genauen Elektroden-Anschliffs erfolgt mit der Tiefenlehre (12) der Schleifkopfspannschraube (15). Das Einstellen muss bei jedem neuen Anschliff vorgenommen werden.

6.1 Inbetriebnahme

- Die Wolframelektrode in den Elektrodenhalter (5) einführen und ca. 35 mm herausstehen lassen.
- Den Elektrodenhalter in die Tiefenlehre einführen, bis die Spannzange (16) mit der Schleifkopfspannschraube verbunden ist. Durch Rechtsdrehen des Elektrodenhalters wird die Wolframelektrode festgespannt.
- Den Elektrodenhalter in den Zuführungskanal (6) einführen, bis die Wolframelektrode über der Schleifscheibe ist. Die Kontrolle erfolgt durch das Sichtglas (29).
- Das Gerät an die Stromversorgung anschließen.
- Die Drehzahl nach Tabelle 1 einstellen
- Das Gerät einschalten (Schalter 1.1).

6.2 Anschleifen der Wolframelektrode

- Den Elektrodenhalter unter langsamem Drehen an die Schleifscheibe führen, so dass die Wolframelektrode nicht zum glühen kommt. Die Kontrolle erfolgt durch das Sichtglas.
- Mit leichtem Druck und langsamem gleichmäßigen Drehen des Elektrodenhalters das Schleifen ausführen.
- Der Schleifvorgang ist beendet, wenn der Anschlag (14) erreicht ist.
- Das Gerät ausschalten und auslaufen lassen.
- Den Elektrodenhalter entnehmen und in die Tiefenlehre einführen.
- Mit einem Linksdrehen des Elektrodenhalters wird die Wolframelektrode gelöst.

Achtung:

Ein zu starker Druck der Elektrode auf die Schleifscheibe sollte vermieden werden, bevor der Anschlag (14) erreicht ist.

Vor dem Einschalten des Gerätes muss sich immer der Elektrodenhalter (5) im Zuführungskanal (6) befinden. Bevor der Elektrodenhalter entnommen wird, das Gerät ausschalten und auslaufen lassen. (Wird dieser Hinweis nicht beachtet, kann Schleifstaub aus dem Einführungskanal austreten.)

Tabelle 1 – Richtwerttabelle für Schleifdrehzahl

Richtwerte Reglersteller						
Elektrorendurchmesser	1,0 mm	1,6 mm	2,0 mm	2,4 mm	3,2 mm	4,0 mm
Reglerstellung	3	3	2	2	1	1

7. Wartungsarbeiten

Wartungs- und Servicearbeiten am Gerät dürfen nur dann ausgeführt werden, wenn der Netzstecker gezogen ist.

7.1 Filterwechsel

Ein Filterwechsel muss durchgeführt werden wenn sich am Sichtglas (29) erheblich Schleifpartikel abgesetzt haben.

1. Halteschraube (25.3) am Filtergehäuse (25) lösen.
2. Haltegitter (25.2) abklappen und abnehmen.
3. Filterkassette (26) entnehmen, und mit dem Entsorgungsbeutel fachgerecht entsorgen.
4. Neue Filterkassette so in das Filtergehäuse einsetzen, dass der Dichtgummi vom Filter am Schleifkopf (2) dichtet.
5. Haltegitter oben einhaken und nach unten schwenken, Halteschraube eindrehen.

7.2 Schleifscheibe wechseln

1. Elektrodenhalter (5) entnehmen.
2. Anschlagschraube (14) mit dem Maulschlüssel (SW 17) entfernen.
3. Kulisse (10) mit Sichtglas (29) nach vorne abnehmen.
4. Schleifkopfspannschraube (15) mit dem Inbusschlüssel (8) lösen.
5. Schleifkopf (2) nach vorne abziehen.
6. Schleifscheibe (3) mit Maulschlüssel (SW 14) nach links und mit zweitem Maulschlüssel (SW 13) nach rechts lösen und abnehmen.
7. Neue Schleifscheibe (Diamantscheibe) am Wellenende aufschieben und festschrauben.
8. Weitere Montage in rückwärtiger Folge ab Pkt. 5.
9. Schleifkopf und Antriebswelle mit alkalisiertem Reiniger säubern, und mit warmem Wasser nachspülen.
Dabei ist der Einwegfilter zu entfernen.

TABLE DES MATIÈRES

Manuel d'utilisation de Green Pointer X2

1.	Utilisation recommandée par les fabricants.....	16
1.1	Sécurité	16
2.	Schémas et description des pièces	16
3.	Application.....	17
4.	Données techniques et contenu de l'emballage standard.....	17
5.	Avant toute utilisation	17
5.1	Sélectionner la position d'affûtage.....	17
5.2	Sélectionner le diamètre de l'électrode	17
5.3	Sélectionner l'angle d'affûtage.....	17
6.	Utiliser Green Pointer X2	18
6.1	Fonctionnement de Green Pointer X2.....	18
6.2	Comment affûter l'électrode.....	18
7.	Entretien	18
7.1	Remplacement du filtre	18
7.2	Remplacement de la meule diamant.....	18
8.	Diagramme des pièces	24 - 25



Les équipements électriques en fin de vie doivent être collectés et recyclés conformément à la directive européenne 2002/96 EU. Veuillez à respecter les normes et réglementations locales pour la mise au rebut du produit. Vous trouverez plus d'informations sur notre site www.migatron.com sur la page « polices »

1. Utilisation recommandée par les fabricants

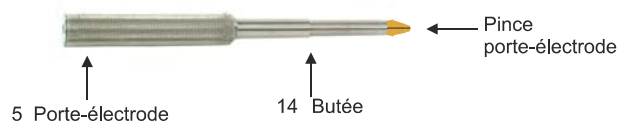
Green Pointer X2 a été conçu exclusivement pour affûter les électrodes de tungstène. Il est strictement interdit de l'utiliser pour toute autre utilisation non indiquée dans ce manuel.

Il est très important que l'utilisateur lise et comprenne le contenu de ce manuel d'utilisation.

1.1 Sécurité :

- Vérifier que la machine n'est pas endommagée.
- Ne pas utiliser la machine sans le filtre.
- Remplacer le filtre conformément au manuel d'utilisation.
- N'allumer la machine que lorsque le porte-électrode est dans la chambre d'affûtage.
- Ne pas retirer le porte-électrode avant l'arrêt complet du moteur.
- Rectifier ou corriger les manquants éventuels.
- Seul le personnel autorisé est habilité à effectuer les réparations et activités de maintenance.
- Ne pas utiliser la machine dans des endroits humides.
- Utiliser uniquement les pièces de rechange d'origine.
- Avant toute activité de maintenance, débrancher la machine de l'alimentation secteur.

2. Schémas et description des pièces



Réf. des pièces pour les pinces porte-électrode

16.1	pour	1.0 mm
16.2	pour	1.6 mm
16.3	pour	2.0 mm
16.4	pour	2.4 mm
16.5	pour	3.2 mm
16.6	pour	4.0 mm

3. Application

Green Pointer X2 a été conçu pour offrir les options suivantes :

- affûter les électrodes de tungstène oxydées ou pures ;
- affûter les électrodes dont le diamètre est compris entre 1,0 et 4,0 mm ;
- régler l'angle variable de 15° à 180° ;
- Avec un plan stick-out pour minimiser le coût de l'affûtage
- Pour affûter les électrodes même de 15 mm. de long
- si les électrodes devant être affûtées sont plus courtes que 15 mm, une pince à électrode spéciale peut être fournie ;
- un filtre est intégré pour supprimer la poussière d'affûtage ;
- pouvoir affûter les électrodes de tungstène sur site ;
- obtenir un embout aplani exact et longitudinal.

4. Données techniques et contenu de l'emballage standard

Moteur : 850 Watts
Alimentation : 230V/50Hz
Isolation conforme à la norme CEE 50144
Tpm : Réglable entre 14000 min⁻¹ et 24000 min⁻¹
Poids : 2,5 kg
Filtre : Filtre d'aspiration
Meule diamant : Ø 40 mm

• Green Pointer X2

Inclut :

- Moteur Type WAG40
- Tête d'affûtage avec boîtier du filtre et filtre
- Meule diamant Ø 40 mm
- Porte-électrode
- Pinces à électrode 1,6, 2,4 et 3,2 mm

• Outils :

- Clé hexagonale 8 mm
- Clé hexagonale 4 mm
- Clé 13/17 mm
- Clé 13/14 mm

• Sacs en plastique pour filtres usagés

5. Avant la mise en marche

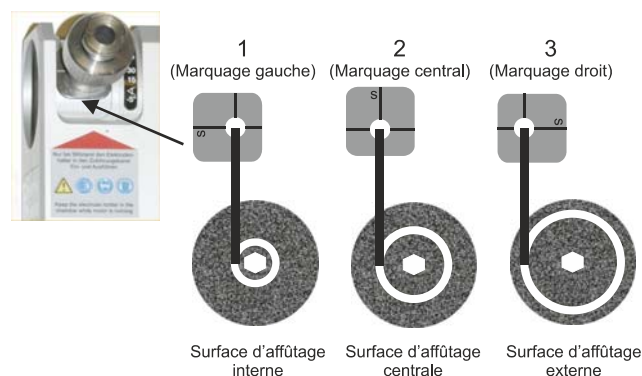
A noter : vérifiez que la tête d'affûtage (2) est centrée et fermement fixée au moteur avec la vis écrou à six pans (15).

5.1 Comment sélectionner la position d'affûtage

Grâce à Green Pointer X2 il est possible de choisir parmi 3 positions d'affûtage différentes.

- Dévisser la molette striée (22).
- Soulever la plaque excentrique (20) et la faire tourner de 90° pour atteindre la position suivante. Remettre la plaque excentrique dans sa position initiale sur la platine de réglage de l'angle.
- Serrer la molette striée (22).

Plaque excentrique permettant de sélectionner la position d'affûtage



5.2 Sélectionner le diamètre de l'électrode

Trois pinces à électrode différentes (1,6, 2,4 et 3,2 mm) sont fournies avec la machine. Dévisser la pince à électrode du porte-électrode et la remplacer par la taille appropriée.

5.3 Sélectionner l'angle

Desserrer légèrement la molette striée (22). Placer le symbole degré du guide (20) sur l'angle sélectionné. Serrer la vis moletée (22).

A noter :

- le plus petit angle inclus de l'électrode pouvant être aplani est 15°.
- La position 180° permet d'aplanir la pointe de l'électrode.
- (1 cran = 5°)

6. Utiliser Green Pointer X2

- Brancher la machine à l'alimentation.
- Régler la vitesse de la machine conformément aux recommandations au-dessous.
- Sélectionner la pince à électrode adaptée au tungstène à aplanir.

6.1 Comment faire fonctionner Green Pointer X2

- Placer l'électrode de tungstène sur le porte-électrode (5) selon un angle saillant d'environ 35 mm.
- Pousser la pince porte-électrode dans la jauge de réglage de la profondeur (12) jusqu'à ce que la pince se trouve dans la vis écrou à six pans (15). Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour resserrer.
- Insérer le porte-électrode par le guide du porte-électrode (6) jusqu'à ce que le tungstène touche la meule diamant. Cette opération peut être observée par le couvercle de contrôle (29).
- Démarrer le moteur (11).

6.2 Comment affûter l'électrode

- Tourner le porte-électrode tout en poussant l'électrode contre la meule diamant. Ne pas pousser trop fort afin d'éviter que l'électrode ne devienne bleue. Il est possible d'observer cette opération par le couvercle de contrôle.
- L'affûtage est terminé lorsque la butée du porte-électrode (14) touche le fond du guide du porte-électrode (6).
- Éteindre le moteur et, lorsque le moteur est à l'arrêt complet, retirer le porte-électrode.
- Placer le porte-électrode dans la jauge de réglage de la profondeur. Tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre ; l'électrode peut maintenant être retirée.

A noter :

n'appuyez pas trop fort sur le porte-électrode si la butée (14) n'a pas été atteinte.

N'oubliez pas de mettre le porte-électrode dans la chambre d'affûtage avant de démarrer la machine, et ne l'enlevez pas avant l'arrêt du moteur. (Autrement, la poussière d'affûtage peut sortir de la chambre.)

Vitesse de rotation recommandée

Diamètre de l'électrode	1,0 mm	1,6 mm	2,0 mm	2,4 mm	3,2 mm	4,0 mm
Réglage de rotation	3	3	2	2	1	1

7. Entretien

L'entretien et/ou la réparation ne peut être effectué qu'après avoir débranché la prise électrique.

7.1 Remplacement du filtre

Le filtre doit être remplacé lorsque la quantité de poussière rend difficile l'observation de la procédure d'affûtage par le couvercle de contrôle (29).

1. Desserrer la vis écrou à six pans (25.3) du boîtier du filtre (25).
2. Retirer le couvercle du filtre (25.2).
3. Retirer la cartouche du filtre (26) et la placer dans le sac plastique prévu pour la mise au rebut.
4. Insérer une nouvelle cartouche de filtre pour que le joint d'étanchéité en caoutchouc soit bien fixé à la tête d'affûtage (2).
5. Monter le couvercle du filtre et serrer la vis.

7.2 Remplacement de la meule diamant

1. Retirer le porte-électrode (5).
2. Desserrer la vis moletée (22).
3. Dévisser le guide du porte-électrode (14) avec la clé (SW 17).
4. Retirer la chambre d'affûtage (10) ainsi que le couvercle de contrôle (29).
5. Avec les clés (SW 14 et SW 13), dévisser l'écrou retenant la meule diamant ; deux méplats sont situés sur l'axe du moteur derrière la meule diamant à cet effet.
6. Retirer la meule diamant.
7. Insérer une nouvelle meule diamant et remplacer l'écrou de fixation.
8. Remplacer la chambre d'affûtage et le couvercle de contrôle.
9. Si la chambre de la tête d'affûtage est trop sale, la laver avec une solution alcalinisée et la rincer avec de l'eau.

Pour ce faire, il est important de retirer le filtre en premier.

SPIS TREŚCI

Ostrzałka Green Pointer X2, INSTRUKCJA OBSŁUGI

1.	Sposób korzystania zalecany przez producenta	20
1.1	Bezpieczeństwo	20
2.	Rysunki & opis części	20
3.	Zastosowanie	21
4.	Dane techniczne & zawartość standardowego opakowania ...	21
5.	Przed użyciem.....	21
5.1	Wybór pozycji ostrzenia	21
5.2	Wybór średnicy elektrody	21
5.3	Wybór kąta ostrzenia	21
6.	Korzystanie z ostrzałki Green Pointer X2	22
6.1	Eksploatacja ostrzałki Green Pointer X2	22
6.2	Jak ostrzyć elektrodę	22
7.	Konserwacja	22
7.1	Wymiana filtra	22
7.2	Wymiana tarczy diamentowej.....	22
8.	Lista części zamiennych	24 - 25



Zużyty sprzęt elektryczny należy gromadzić oddzielnie i przekazywać do odzysku zgodnie z Dyrektywą 2012/19/EU. Produkt należy zutylizować zgodnie z miejscowymi normami i przepisami. Więcej informacji można znaleźć w stosownych Politykach na stronie www.migatron.com

1. Sposób korzystania zalecany przez producenta

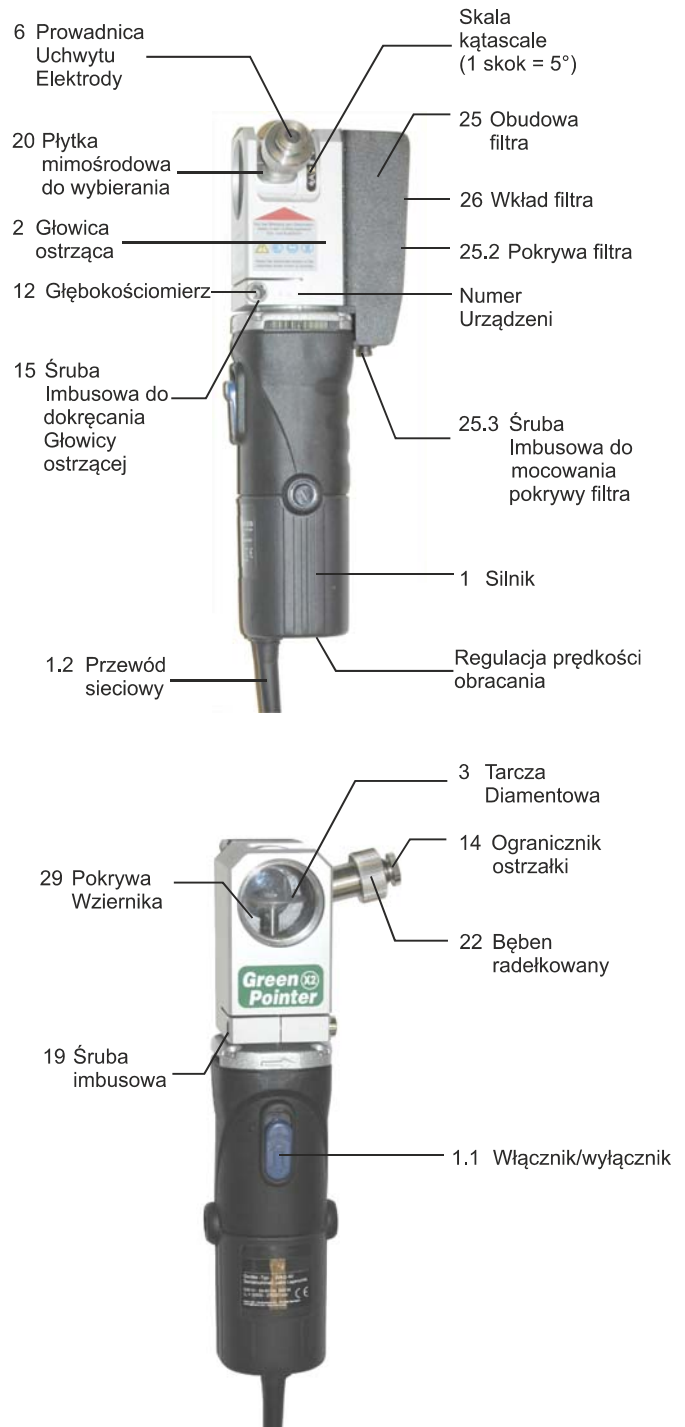
Green Pointer X2 zaprojektowano wyłącznie do ostrzenia elektrod wolframowych. Wykorzystanie w jakichkolwiek celach innych niż opisane w tym podręczniku jest surowo wzbronione.

Bardzo ważne jest zapoznanie się i zrozumienie przez użytkownika zawartości niniejszego podręcznika obsługi.

1.1 Bezpieczeństwo

- Upewnij się, że urządzenie nie jest uszkodzone.
- Nie używaj urządzenia bez filtra.
- Wymieniaj filtr zgodnie z zaleceniami podręcznika obsługi.
- Urządzenie włączaj tylko wtedy, gdy uchwyt elektrody znajduje się w komorze ostrzącej.
- Nie wyjmuj uchwytu elektrody, zanim silnik nie zatrzyma się całkowicie.
- Naprawy i konserwacje wykonywać mogą tylko upoważnieni pracownicy.
- Nie używaj urządzenia w wilgotnych warunkach.
- Używaj tylko oryginalnych części zamiennych.
- Przed podjęcie jakichkolwiek prac konserwacyjnych odłącz urządzenie od źródła zasilania.

2. Rysunki & opis części



Numery części dot. zacisków elektrody

16.1	dla	1,0 mm
16.2	dla	1,6 mm
16.3	dla	2,0 mm
16.4	dla	2,4 mm
16.5	dla	3,2 mm
16.6	dla	4,0 mm

3. Zastosowanie

Ostrzałka Green Pointer X2 oferuje następujące opcje:

- Ostrzenie elektrod z utlenionego lub czystego wolframu.
- Ostrzenie elektrod o średnicy w zakresie od 1,0 do 4,0 mm.
- Zmienny kąt ostrzenia od 15° do 180°.
- Minimalizacja kosztów ostrzenia
- Ostrzenie elektrod o długości minimum 15 mm.
- W przypadku konieczności ostrzenia elektrod krótszych niż 15 mm – dostępny jest specjalny zacisk elektrody.
- Zintegrowany filtr usuwający pył powstający przy ostrzeniu.
- Możliwość ostrzenia elektrod wolframowych w miejscu wykonywania pracy.
- Możliwość dokładnego i wzdłużnego zaostrzenia końcówki.

4. Dane techniczne & zawartość standardowego opakowania

Silnik: 850 Watt
Moc: 230V/50Hz
Izolacja zgodna z EWG 50144
Obr./min.: Regulacja w zakresie od 14000 min⁻¹ do 24000 min⁻¹

Waga: 2.5 kg
Filtr: Filtr inhalacyjny
Tarcza diamentowa: Ø 40 mm

- **Green Pointer X2**
Zawiera:
 - Silnik typu WAG40
 - Głowica ostrząca z obudową filtra i filtrem
 - Tarcza diamentowa Ø 40 mm
 - Uchwyt elektrody
 - Zaciski elektrody 1,6; 2,4; 3,2 mm
- Narzędzia:
 - Klucz imbusowy 8 mm
 - Klucz imbusowy 4 mm
 - Klucz maszynowy 13/17 mm
 - Klucz maszynowy 13/14 mm
- Worek plastikowy do usuwania filtra

5. Przed użyciem

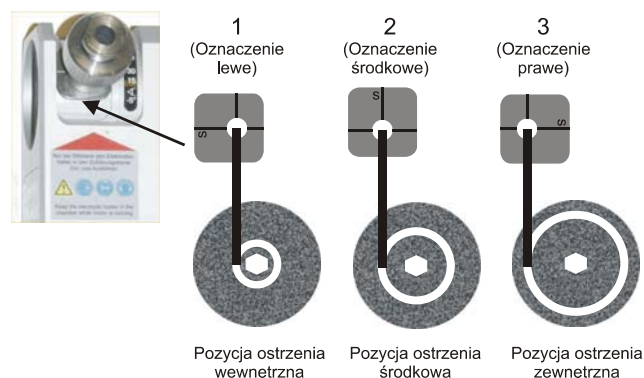
Uwaga: Upewnij się, że głowica ostrząca (2) jest wypośrodkowana i mocno dokręcona śrubą imbusową (15) do silnika.

5.1 Jak wybrać pozycję ostrzenia

Green Pointer X2 umożliwia wybór 3 różnych pozycji ostrzenia

- Odkręć bęben radełkowy (22)
- Unieś płytkę mimośrodową (20) i obróć o 90° do następnej pozycji, umieść płytkę mimośrodową z powrotem w przewodniku regulacji kąta.
- Dokręć bęben radełkowy (22)

Płytkę mimośrodową do wybierania pozycji ostrzenia



5.2 Wybór średnicy elektrody

Z urządzeniem dostarczane są 3 różne zaciski elektrody (1,6; 2,4; 3,2 mm). Odkręć zacisk elektrody od uchwytu elektrody i zastąp zaciskiem o wymaganym rozmiarze.

5.3 Wybór kąta

Lekko poluzuj bęben radełkowy (22). Dopasuj oznaczenie kąta na przewodniku (20) do wybranego kąta. Dokręć bęben radełkowy (22).

Uwaga:

- 15° to najmniejszy dopuszczalny kąt elektrody, który można zaostrzyć.
- Kąt 180° daje płaskie ścięcie na czubku elektrody.
- (1 skok = 5°)

6. Korzystanie z ostrzałki Green Pointer X2

- Podłącz urządzenie do źródła zasilania.
- Dostosuj prędkość urządzenia do poniższych zaleceń.
- Wybierz zacisk elektrody dopasowany do ostrzonej elektrody.

6.1 Eksploatacja ostrzałki Green Pointer X2

- Umieść elektrodę wolframową w uchwycie elektrody (5) tak, aby wystawała na ok. 35 mm.
- Wepchnij zacisk elektrody do głębościomierza (12), aż zacisk znajdzie się w śrubie imbusowej (15), dokręć obracając zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- Włóż uchwyt elektrody w prowadnicę uchwytu elektrody (6), aż elektroda dotknie tarczy diamentowej; tę czynność można obserwować przez pokrywę wziernika (29).
- Uruchom silnik (1.1).

6.2 Jak ostrzyć elektrodę

- Obracaj uchwytem elektrody przyciskając elektrodę o tarczę diamentową. Nie przyciskaj zbyt mocno, aby uniknąć wyżarzenia elektrody. Czynność można obserwować przez pokrywę wziernika.
- Ostrzenie kończy się, gdy ogranicznik uchwytu elektrody (14) dotknie lica prowadnicy uchwytu elektrody (6).
- Wyłącz silnik i usuń uchwyt elektrody po całkowitym zatrzymaniu się silnika.
- Umieść uchwyt elektrody w głębościomierzu. Obróć w kierunku przeciwnym ruchowi wskazówek zegara i wyjmij elektrodę.

Uwaga:

Nie przyciskaj uchwytu elektrody zbyt mocno, zanim nie osiągnie ogranicznika (14).

Pamiętaj, aby umieścić uchwyt elektrody w komorze ostrzącej przed uruchomieniem urządzenia, oraz pozostawić go w środku do czasu zatrzymania się silnika. (W przeciwnym razie pył powstały podczas ostrzenia może wydostać się z komory).

Zalecana prędkość obrotów

Średnica elektrody	1,0 mm	1,6 mm	2,0 mm	2,4 mm	3,2 mm	4,0 mm
Regulacja prędkości	3	3	2	2	1	1

7. Konserwacja

Przed wykonaniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych lub naprawczych wyjmij wtyczkę z gniazdka.

7.1 Wymiana filtra

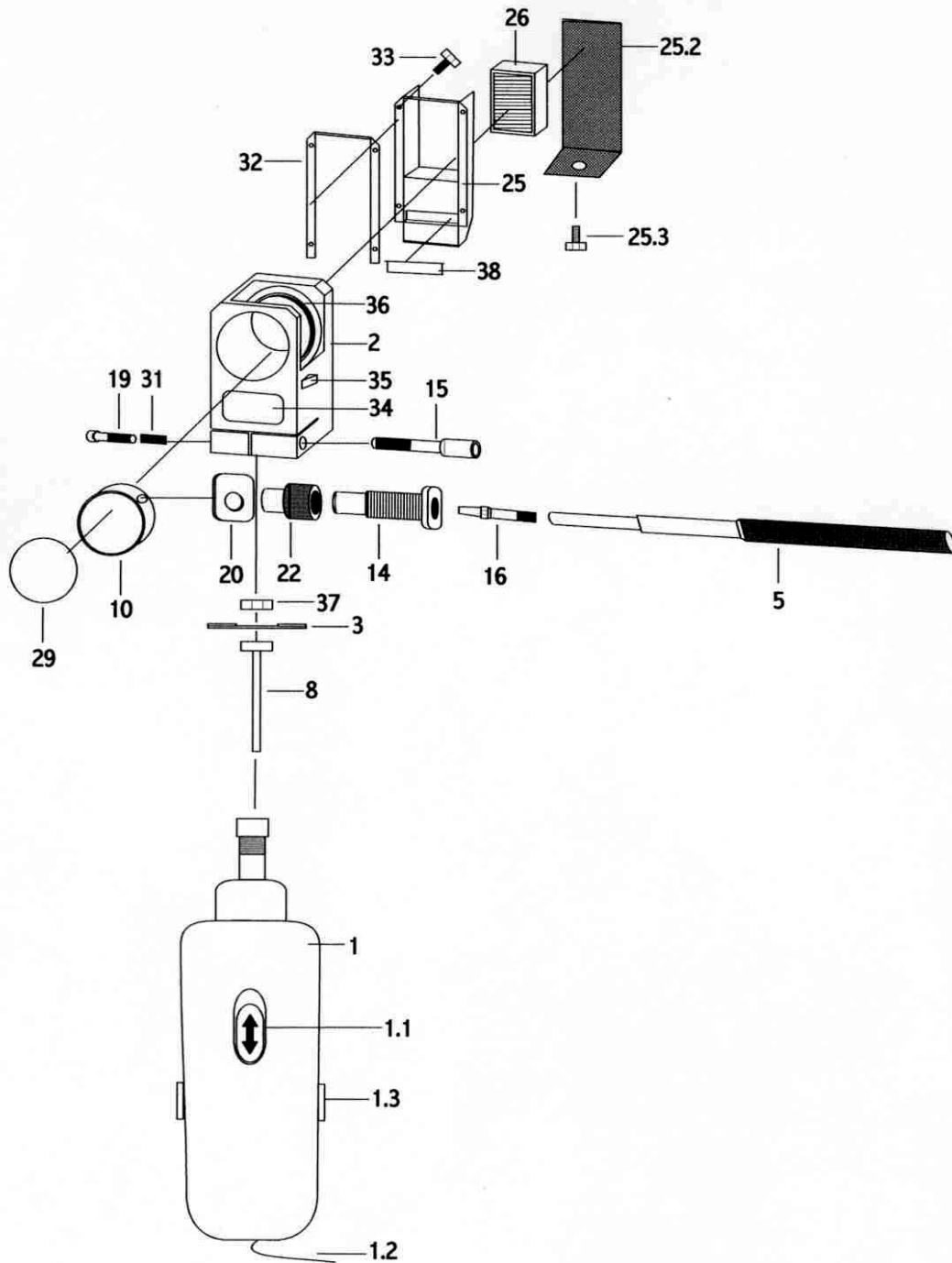
Filtr należy wymienić, gdy ilość pyłu utrudnia obserwację procesu ostrzenia przez pokrywę wziernika (29).

1. Poluzuj śrubę imbusową (25.3) w oprawie filtra (25).
2. Usuń pokrywę filtra (25.2).
3. Usuń wkład filtra (26) i włóż do plastikowego worka, aby go wyrzucić.
4. Włóż nowy wkład filtra tak, aby gumowa uszczelka ściśle przylegała do głowicy ostrzącej (2).
5. Załóż pokrywę filtra i dokręć śrubę.

7.2 Wymiana tarczy diamentowej

1. Wyjmij uchwyt elektrody (5).
2. Poluzuj śrubę radełkowaną (22)
3. Odkręć prowadnicę uchwytu elektrody (14) przy użyciu klucza maszynowego (SW 17)
4. Zdejmij komorę ostrzącą (10) wraz z pokrywą wziernika (29).
5. Odkręć nakrętkę zabezpieczającą tarczę diamentową, korzystając z kluczy maszynowych (SW14 i SW13); służą do tego dwie płaszczyzny na trzpieniu obrotowym silnika za tarczą diamentową.
6. Zdejmij tarczę diamentową.
7. Włóż nową tarczę diamentową i nałóż nakrętkę zabezpieczającą.
8. Załóż komorę ostrzącą i pokrywę wziernika.
Załącz prowadnicę uchwytu elektrody.
9. Jeśli komora głowicy ostrzącej jest zbyt zanieczyszczona, wyczyść ją można alkalizowanym roztworem i opłukać wodą. **Należy przy tym pamiętać o uprzednim usunięciu filtra.**

Reservedelsliste • Spare Parts List • Ersatzteilliste • Liste des pièces détachées • Lista części



Pos.	(DK) Betegnelse	(UK) Description	(D) Bezeichnung	(F) Dénomination	(PL) Opis	Stk. Pcs. Stück N° Szt.	Varenr. Article No. Warennr. N° d'article Nr części
	Green Pointer X 2, DK					1	82036184
		Green pointer X 2 EXPORT	Green pointer X 2 EXPORT	Green pointer X 2 EXPORT	Green pointer X 2 EXPORT	1	82036170
1	Motor	Motor	Motor	Moteur	Silnik	1	82036204
1.1	Afbryder for 650W motor	On/Off switch for 650W motor	Ein/ Ausschalter 650W motor	Interrupteur marche/arrêt 650W	Włącznik/ wyłącznik 650W	1	82036214
	Afbryder for 850W motor (Gammel model)	On/Off switch for 850W motor (Old type)	Ein/ Ausschalter 850W motor (Alte Art)	Interrupteur marche/arrêt 850W (Ancien type)	Włącznik/ wyłącznik 850W (old type)	1	82036197
	Afbryder for 850W motor (Ny model Serienr. 15800 og opefter)	On/Off switch for 850W motor (New type, serial no. 15800 and up)	Ein/ Ausschalter 850W motor (Neue Art, von seriennum. 15800 ab)	Interrupteur marche/arrêt 850W (Nouveau type, Série de modèle 15800 et plus)	Włącznik/ wyłącznik 850W (Nowy model, seryjny 15800 i więcej)	1	
1.2	Netkabel	Power cable	Netzanschlusskabel	Câble d'alimentation	Przewód zasilania	1	

Pos.	(DK) Betegnelse	(UK) Description	(D) Bezeichnung	(F) Dénomination	(PL) Opis	Stk. Pcs. Stück N° Szt	Varenr. Article No. Warennr. N° d'article Nr części
1.3	Kul for 650W motor Kul for 850W motor (Gammel model) Kul for 850W motor (Ny model Serienr. 15800 og opefter)	Brush for 650W motor Brush for 850W motor (Old type) Brush for 850W motor (New type, serial no. 15800 and up)	Kohlebürsten für 650W motor Kohlebürsten für 850W motor (Alte Art) Kohlebürsten für 850W motor (Neue Art, von seriennum. 15800 ab)	Brosse pour le 650W moteur Brosse pour le 850W moteur (Ancien type) Brosse pour le 850W moteur (Nouveau type, Série de modèle 15800 et plus)	Szczotka do silnika, silnik 650W Szczotka do silnika, silnik 850W (Old type) Szczotka do silnika, silnik 850W (Nowy model, seryjny 15800 i więcej)	2 2 2	82036209 82036203
2	Slibehoved	Grinding head	Schleifkopf	Tête d'affûtage	Głowica ostrząca	1	82036205
3	Slibeskive Ø 40 mm	Diamond wheel Ø 40 mm	Schleifscheibe Ø 40 mm	Meule diamant Ø 40 mm	Tarcza diamentowa Ø 40 mm	1	82036171
5	Elektrodeholder	Electrode holder	Elektrodenhalter	Porte-électrode	Uchwyt elektrody	1	82036172
8	Drivaksel (SW 13)	Spindle for diamond wheel (SW 13)	Antriebswelle (SW 13)	Axe pour meule diamant (SW 13)	Trzpień obrotowy do tarczy diamentowej (SW 13)	1	82036198
10	Slibekammer	Grinding chamber	Kulisse	Chambre d'affûtage	Komora ostrząca	1	82036206
14	Klemskru med anslag (SW 17)	Guide for electrode holder (SW 17)	Anschlagschraube (SW 17)	Guide pour porte-électrode (SW 17)	Prowadnica uchwytu elektrody (SW 17)	1	82036183
15	Unbracoskrue til fastspænding af slibehoved	Allen screw to tighten the grinding head	Schleifkopfschraube	Vis écrou à six pans pour fixer la tête d'affûtage	Klucz imbusowy do przykręcania głowicy ostrzącej	1	82036207
16	Se nedenfor	See below	siehe Unterpunkte	Voir ci-dessous	Patrz niżej		
16.2	Klemtang Ø 1,6 mm	Electrode clamp Ø 1,6 mm	Spannzange Ø 1,6 mm	Pince porte-électrode Ø 1,6 mm	Zacisk elektrody Ø 1,6 mm	1	82036174
16.4	Klemtang Ø 2,4 mm	Electrode clamp Ø 2,4 mm	Spannzange Ø 2,4 mm	Pince porte-électrode Ø 2,4mm	Zacisk elektrody Ø 2,4 mm	1	82036176
16.5	Klemtang Ø 3,2 mm	Electrode clamp Ø 3,2 mm	Spannzange Ø 3,2 mm	Pince porte-électrode Ø 3,2mm	Zacisk elektrody Ø 3,2 mm	1	82036177
19	Unbracoskrue til justering af stick-out (M5 x 30)	Allen screw (M5 x 30)	Inbusschraube (M5 x 30) der Tiefenlehre	Vis écrou à six pans (M5 x 30)	Śruba imbusowa (M5 x 30)	1	
20	Excenter	Eccentric plate to select grinding position	Führungselement der 3 Positionen	Plaque excentrique permettant de sélectionner la position d'affûtage	Płytko mimośrodowa do wybierania pozycji ostrzenia	1	82036194
22	Klemskru	Screw	Klemmschraube	Vis	Śruba	1	82036195
25	Filterhus	Filter housing	Filtergehäuse	Boîtier du filtre	Obudowa filtra	1	82036196
25.2	Filtergitter	Filter cover	Filterhaltgitter	Couvercle du filtre	Pokrywa filtra	1	
25.3	Unbracoskrue til fastspænding af gitter (M 5 x 6)	Allen screw to fix the filter cover (M 5 x 6)	Halteschraube (Inbus M 5 x 6)	Vis écrou à six pans pour fixer le couvercle du filtre (M 5 x 6)	Klucz imbusowy do mocowania pokrywy filtra (M 5 x 6)	1	
26	Filterkassette	Filter cassette	Filterkassette	Cartouche du filtre	Wkład filtra	1	82036179
29	Skueglas	Inspection cover	Sichtglas	Couvercle de contrôle	Pokrywa wzornika	1	82036186
31	Fjeder	Spring	Feder	Ressort	Sprężyna	1	
32	Gummitætning stor	Rubber seal big	Dichtgummi	Grand joint d'étanchéité en caoutchouc	Uszczelka gumowa duża		82036199
33	Skrue til fastspænding af slibehus	Screw to fix filter cassette	Halteschraube	Vis pour fixer la cartouche du filtre	Śruba do mocowania wkładu filtra	4	
34	Typeskilt „Green Pointer X2”	Sticker „Green Pointer X 2”	Typenaufkleber „Green Pointer X2”	Autocollant «Green Pointer X2»	Naklejka „Green Pointer X2”	1	
35	Sikkerhedsskilt	Safety sticker	Sicherheitsaufkleber	Autocollant de sécurité	Naklejka bezpieczeństwa	1	
36	Slibeskala	Degree scale	Schleifskala	Échelle de degré	Skala stopniowa	1	
37	Møtrik (M 8, SW 13)	Screw to fix diamond wheel (M 8, SW 13)	Mutter (M 8, SW 13)	Vis pour fixer la meule diamant (M 8, SW 13)	Śruba do mocowania tarczy diamentowej (M 8, SW 13)	1	
38	Gummitætning lille	Rubber seal small	Dichtgummi	Petit joint d'étanchéité en caoutchouc	Uszczelka gumowa mała	1	82036202

	Tilbehør	Accessories	Zubehörteile	Accessoires	Akcesoria		
39	Maskinkuffert m/indlæg	Case for machine with foam	Maschinenkoffer mit Einlage	Boîtier pour machine avec mousse	Walizka na urządzenie wraz z pianką	1	81010031
40	Gaffelnøgle (SW 13, SW 17)	Spanner (SW 13, SW 17)	Maulschlüssel (SW 13, SW 17)	Clé (SW 13, SW 17)	Klucz maszynowy (SW 13, SW 17)	1	
41	Gaffelnøgle (SW 13, SW 14)	Spanner (SW 14)	Maulschlüssel (SW 13, SW 14)	Clé (SW 14)	Klucz maszynowy (SW 13, SW 14)	1	
42	Unbraconøgle, 2 mm	Allen key, 2 mm	Inbusschlüssel, 2 mm	Clé hexagonale, 2 mm	Klucz imbusowy 2 mm	1	
43	Unbraconøgle, 4 mm	Allen key, 4 mm	Inbusschlüssel, 4 mm	Clé hexagonale, 4 mm	Klucz imbusowy 4 mm	1	
44	Plastpose til brugt filter	Plastic bag for disposal of filter	Entsorgungsbeutel für Einwegfilter	Sac plastique pour mettre le filtre au rebut	Worek plastikowy na zużyty filtr	1	
16.1	Klemtang Ø 1,0	Electrode clamp Ø 1.0	Spannzange Ø 1,0	Pince porte-élect. 1.0	Zacisk elektrody Ø 1,0	1	82036173
16.3	Klemtang Ø 2,0	Electrode clamp Ø 2.0	Spannzange Ø 2,0	Pince porte-élect. 2.0	Zacisk elektrody Ø 2,0	1	82036175
16.6	Klemtang Ø 4,0	Electrode clamp Ø 4.0	Spannzange Ø 4,0	Pince porte-élect. 4.0	Zacisk elektrody Ø 4,0	1	82036178
	Bordkonsol	Table console	Tisch konsole	Console de table	Wspornik stołowy	1	82036185

MIGATRONIC

Bundesrepublik Deutschland:

MIGATRONIC SCHWEISSMASCHINEN GmbH
Sandusweg 12, D-35435 Wettengel
Telefon: (+49) 641 982840
Telefax: (+49) 641 9828450

Czech Republic:

MIGATRONIC CZECH REPUBLIC a.s.
Tolstého 451, 415 03 Teplice, Czech Republic
Telefon: (+42) 0411 135 600
Telefax: (+42) 0417 533 072

Danmark:

MIGATRONIC AUTOMATION A/S
Knosgårdvej 112, 9440 Aabybro
Telefon: (+45) 96 96 27 00
Telefax: (+45) 96 96 27 01

Danmark:

SVEJSEMASKINEFABRIKKEN MIGATRONIC
Aggersundvej 33, 9690 Fjerritslev
Telefon: (+45) 96 500 600
Telefax: (+45) 96 500 601

Finland:

MIGATRONIC OY
PL105, 04301 Tuusula, Finland
Tel. (+358) 0102 176500

France:

MIGATRONIC EQUIPEMENT DE SOUDURE S.A.R.L.
Parc Avenir II, 313 Rue Marcel Merieux, F-69530 Brignais
Tél: (+33) 478 50 6511
Télécopie: (+33) 478 50 1164

Hungary:

MIGATRONIC KFT
Szent Miklos u. 17/a, H-6000 Kecskemét
Tel./fax: +36/76/505-969; 481-412; 493-243

India:

Migatron India Private Ltd.
22, Sowri Street, Alandur, 600 016 Chennai, India
Tel.: (0091 44) 22300074
Telefax: (0091 44) 22300064

Italia:

MIGATRONIC s.r.l.
Via dei Quadri 40, 20871 Vimercate (MB) Italy
Tel.: (+39) 039 92 78 093
Telefax: (+39) 039 92 78 094

Nederland:

MIGATRONIC NEDERLAND B.V.
Hallenweg 34, NL-5683 CT Best
Tel.: (+31) 499 37 50 00
Telefax: (+31) 499 37 57 95

Norge:

MIGATRONIC NORGE A/S
Industriveien 1, N-3300 Hokksund
Tel. (+47) 32 25 69 00
Telefax: (+47) 32 25 69 01

Sverige:

MIGATRONIC SVETSMASKINER AB
Nåås Fabriker, Box 5015, S-448 50 TOLLERED
Tel. (+46) 31 44 00 45
Telefax: (+46) 31 44 00 48

United Kingdom:

MIGATRONIC WELDING EQUIPMENT LTD.
21, Jubilee Drive, Belton Park, Loughborough
GB-Leicestershire LE11 5XS
Tel. (+44) 15 09 26 74 99
Fax: (+44) 15 09 23 19 59

Homepage: www.migatron.com

