AFILADOR DE TUNGSTENO

WELDER CAT

Precisión y repetibilidad para soldadura TIG



220 V	750 W	11.000 RPM	6 VELOCIDADES	1,70 KG	340 × 76 × 76 MM

DISEÑADO PARA ELECTRODOS TIG

Afilador y cortador eléctrico para electrodos de tungsteno. Su sistema de guías permite obtener puntas concéntricas y uniformes, favoreciendo un arco estable y controlado.



AJUSTE DE ÁNGULO Y DIÁMETRO

Guías para 1,0 / 1,6 / 2,4 / 3,2 / 4,0 mm.



EQUIPO Y ACCESORIOS

Incluye cubierta protectora y llave Allen.

COMERCIAL SALVO SpA
Soluciones industriales para soldadura
+56 9 9442 4827 | arodriguez@salvospa.cl
Concepción, Chile | www.salvospa.cl

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

01 SELECCIÓN Y AFILADO

Seleccione la guía según el diámetro del electrodo y el ángulo requerido. Ajuste la velocidad, introduzca el tungsteno en el orificio correspondiente y afile girándolo suavemente.

02 CORTE DEL ELECTRODO

Introduzca el electrodo por la ranura frontal, controle la longitud de corte y gírelo hasta completar la separación.

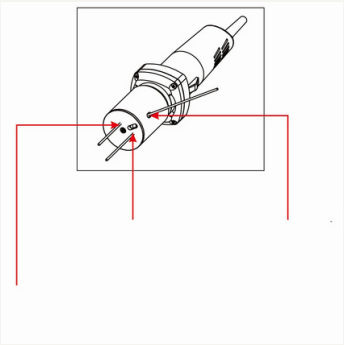
03 RECTIFICADO TRANSVERSAL

Para obtener una cara a 180°, introduzca el electrodo en la ranura de rectificado y utilice el orificio correspondiente a su diámetro.

04 FINALIZACIÓN SEGURA

Compruebe el avance de la punta, retire el electrodo cuando alcance el resultado deseado y desconecte el equipo después del uso.

ZONAS DE TRABAJO DEL CABEZAL



Rectificado a 180°

Disponible para diámetros de 1,0 a 4,0 mm.

Corte frontal

Permite ajustar y controlar la longitud del electrodo.

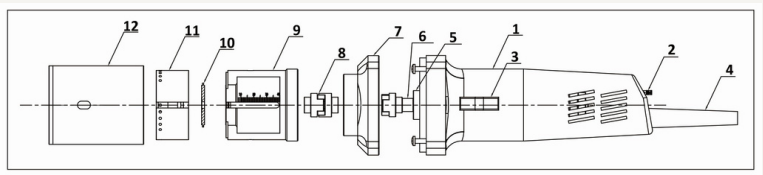
Guías de afilado

Ángulos y diámetros identificados directamente en el cabezal.

MANTENIMIENTO Y CONSERVACIÓN

- Limpie el equipo inmediatamente después de cada uso y manténgalo libre de polvo.
- Utilice una alimentación estable de 220 V.
- Revise que el cable esté en buenas condiciones y desenchufe antes de intervenir el equipo.
- Use únicamente detergente neutro y un paño limpio; no aplique solventes.

COMPONENTES DEL EQUIPO



1. Carcasa del motor
2. Variador de velocidad
3. Interruptor general
4. Cable de energía
5. Soporte del eje
6. Eje del motor
7. Tapa frontal
8. Acoplamiento
9. Soporte del disco
10. Disco abrasivo
11. Guías angulares
12. Protector y depósito de polvo

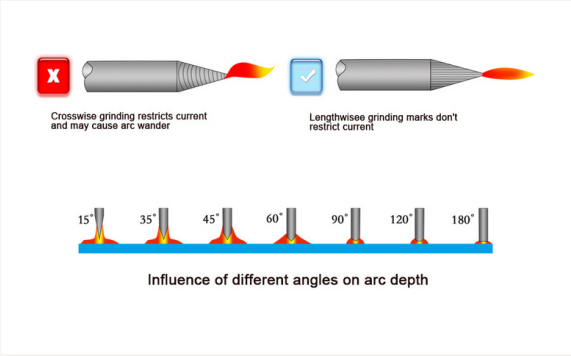
REEMPLAZO DEL DISCO ABRASIVO

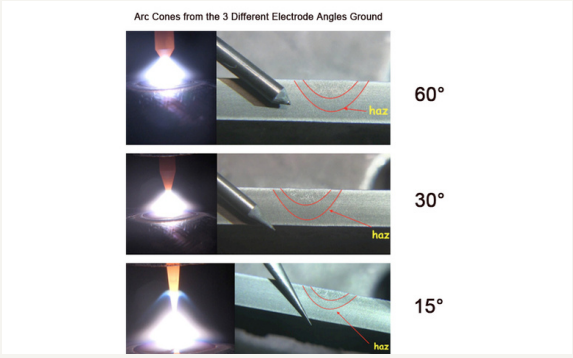
1. Retire el tornillo Allen M4 × 0,7 × 12 de la cubierta protectora con una llave Allen M3.
2. Quite el tornillo M4 × 0,7 × 16 y retire el soporte con las guías angulares.
3. Bloquee el eje con una varilla de 3 mm, retire el tornillo M4 × 0,7 × 6 y cambie el disco.
4. El disco diamantado puede utilizarse por ambas caras antes de reemplazarlo.



DISCO ABRASIVO DIAMANTADO

INFLUENCIA DEL AFILADO EN EL ARCO TIG





RECTIFICADO LONGITUDINAL

Favorece un arco estable y dirigido.

EFECTO DEL ÁNGULO

El ángulo modifica la concentración y penetración del arco.