

Manuel d'Instructions

CARBIDIZER



Le **CARBIDIZER** est conçu pour déposer une couche de carbure de tungstène ou de carbure de titane, sur les faces d'usures d'outils en acier rapide, de matrices, de poinçon ... sans avoir à les chauffer.

Les outils ainsi traités augmentent leur durée de vie jusqu'à **1000%**.

Caractéristiques :

Le **CARBIDIZER** est livré avec un transformateur séparé et une unité d'alimentation équipée d'un interrupteur qui permet de couper l'alimentation.

Débranchez l'appareil après utilisation

Il est recommandé de porter des lunettes de protection à chaque utilisation.

L'appareil doit être débrancher en fin d'utilisation.

Utilisation :

Les outils de coupe doivent être affûtés avant d'appliquer le revêtement carbure.

Bien nettoyer les surfaces à traiter afin d'éliminer les huiles, les graisses, les poussières etc....

Le réglage d'amplitude contrôle l'épaisseur du revêtement. Pour une épaisseur maximale de revêtement, utilisez l'amplitude de vibration maximum N° 5.

La pince de mise à la terre doit être fixée sur la pièce à revêtir. La pièce peut être tenue à la main ou à l'aide d'un étau.

Ne **jamais toucher** en **même temps** l'électrode et la pince de mise à la terre lorsque l'appareil est en train de vibrer. L'opérateur risquerait de **recevoir une décharge d'électricité statique**.

Pour appliquer le revêtement :

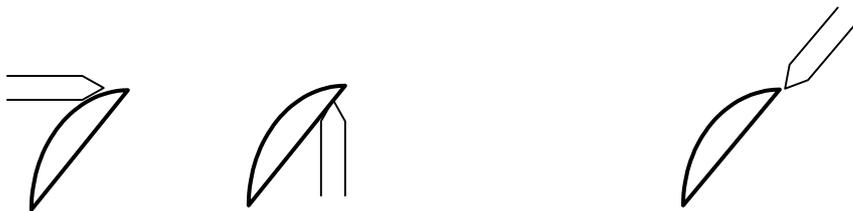
Maintenir l'outil avec un angle de 15° à 30° par rapport à la surface à revêtir. Ne jamais maintenir l'outil perpendiculaire à la surface à revêtir.

Maintenez le **CARBIDIZER** comme un stylo. Travaillez sur une surface limitée. Effectuez une série de courts déplacements rectilignes qui se recouvrent, avec des mouvements constants de va et vient, d'avant en arrière ou de côté tout en maintenant une légère pression.

Ne jamais appliquer l'électrode directement sur une arête de coupe, vous risqueriez de l'émousser.

Commencez toujours l'approche des arrêtes de coupe par l'arrière.

L'extrémité des arrêtes de coupe doivent être approchées par-dessous (voir l'illustration) : La dépouille frontale de l'arête de coupe doit être approchée par le bas.



Bonnes approche

Mauvaise approche

Après la pénétration du carbure une légère surépaisseur apparaîtra.

Le carbure ne se dépose pas sur une surface déjà traitée.

Après avoir effectué le traitement de la partie supérieure de l'arête de coupe vous pouvez effectuer l'opération pour la dépouille frontale.

L'opération terminée, l'opérateur doit examiner à la loupe l'ensemble de la partie traitée afin de vérifier si la totalité de la surface a bien été recouverte.

Les surfaces traitées apparaissent avec un aspect mat. Cet état de surface assure une meilleure évacuation des copeaux avec moins de frottement qu'une surface finement rectifiée. De plus, les surfaces traitées sont plus résistantes à l'usure et aux collages des copeaux à la surface.

Les surfaces revêtues et certains aciers inoxydables à haute teneur en chrome, ne peuvent être traités de manière satisfaisante.

Il n'est pas nécessaire de réaffûter l'outil si le revêtement ne s'est pas totalement usé.

L'arrête de coupe peut être rendue auto-affûteuse si seule la surface supérieure de la dent à été traitée, car la dépouille frontale devient moins dure que la partie supérieure revêtue.

Electrodes de rechange :

-Tungstène 0,80mm.

-Tungstène 3,20mm.