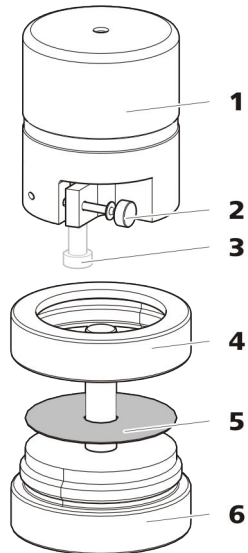


Merkblatt 6.2802.200 Wartungsset zu Arbeitselektroden 6.1257.2XX Leaflet 6.2802.200 Maintenance set for 6.1257.2XX working electrodes



Teile / Parts

- 1 Elektrodenhalter / electrode holder
- 2 Rändelschraube / knurled screw
- 3 Arbeitselektrode / working electrode
- 4 Schraubring / threaded sleeve
- 5 Schleiffrondelle / grinding disk
- 6 Unterteil mit Führungsstange / base with guide rod

DE

Merkblatt 6.2802.200 Wartungsset zu Arbeitselektroden 6.1257.2XX

Allgemeines

Das Wartungsset ist als handbetriebenes Werkzeug ausschliesslich zum Wiederherstellen stark erodierter Arbeitselektroden (6.1257.2XX) bestimmt. Es ermöglicht einen planparallelen Schliff der angegriffenen Oberfläche.

Damit die Messzelle auch mit einer geschliffenen Arbeitselektrode dicht bleibt, muss die Arbeitselektrode nach dem Wiederherstellungsschliff nochmals fein geschliffen werden.

Wenn die Arbeitselektrode im DC Modus eingesetzt wird, kann sie zusätzlich mit dem Polierset (6.2802.000) poliert werden, um beste Performance zu erreichen.

Inhalt des Wartungssets

Das Wartungsset besteht aus:

- Unterteil mit Führungsstange (6)
- Schraubring (4) zum Festklemmen der Schleiffrondelle
- Elektrodenhalter (1)
- Beutel mit Schleiffrondellen (5), 3 Stück (gröberes Korn) für den Hauptschliff, 5 Stück (feines Korn) für den Feinschliff (6.2802.210)

Anwendung

Hinweis

Wir empfehlen die Arbeitselektrode immer nass zu schleifen. Das verhindert die Bildung von umherfliegendem Schleifstaub.

Hinweis

Wenn die Elektrode bis zum Maximum (ca. 1.5 mm) abgeschliffen ist, stösst der Elektrodenhalter auf die Kante des Schraubringes und verhindert so weiteres Abtragen der Elektro-

denoberfläche. Die Elektrode lässt sich dann nicht mehr wiederherstellen. Sie muss ersetzt werden.

Wiederherstellungsschliff

1. Eine Schleiffrondelle mit größerem Korn auf die Führungsstange des Unterteils stecken und den Schraubring aufschrauben. Dadurch wird die Schleiffrondelle rutschfest ange-drückt.
2. Die Oberfläche der Schleiffrondelle mit 2-3 Tropfen Wasser gleichmässig befeuchten.
3. Den Schaft der Arbeitselektrode (3) in den Elektrodenhalter einstecken und mit der Rändelschraube (2) fixieren.
4. Den Elektrodenhalter mit der eingesetzten Arbeitselektrode auf die Führungsstange aufstecken.
5. Den Elektrodenhalter ohne grossen Druck gegen das Unterteil drehen. Die Arbeitselektrode wird dabei abgeschliffen.
6. Von Zeit zu Zeit den Elektrodenhalter abnehmen und den Fortschritt überprüfen.
7. Wenn die Fläche glatt und sauber aussieht, die Arbeitselektrode noch fein schleifen.

Feinschliff

1. Die Schleiffrondelle mit dem gröberen Korn durch eine Schleiffrondelle mit feinem Korn ersetzen.
2. Die Oberfläche der Schleiffrondelle mit 2-3 Tropfen Wasser gleichmässig befeuchten.
3. Die Arbeitselektrode fast ohne Druck fein schleifen.

Hinweise

- Für jedes Elektrodenmaterial eine eigene Schleiffrondelle verwenden.
- Die Schleiffrondellen dürfen nur leicht feucht sein. Zu nasse Schleiffrondellen neigen zu Wellen- und Faltenbildung.
- Um störendes Quietschen und vorzeitigen Verschleiss zu vermeiden, darf die Führungs-

stange mit wenig Vaseline geschmiert werden.

- Das Werkzeug kann nach jahrelangem Gebrauch unpräzise werden (der Elektrodenhalter bekommt zu viel Spiel gegenüber der Führungsstange). Dadurch steigt das Risiko, dass die Elektroden schief oder zu rund geschliffen werden, was zu Undichtigkeit führen kann. Das Werkzeug muss dann ersetzt werden.
- In Einzelfällen kann eine Elektrode durch das Schleifen undicht werden.
 - Wenn Flüssigkeit zwischen der Elektrode und der Zelle austritt, versuchen Sie die Elektrode nochmals gerade zu schleifen.
 - Wenn Flüssigkeit am Elektrodenstecker austritt, lässt sich die Arbeitselektrode nicht mehr wiederherstellen und muss ersetzt werden.

EN

Leaflet 6.2802.200 Maintenance set for 6.1257.2XX working electrodes

General

The maintenance set is exclusively intended for use as a manually operated tool for regenerating heavily eroded working electrodes (6.1257.2XX). It allows users to grind the affected surface to a planar parallel state again.

To ensure that the measuring cell remains tight even with a ground working electrode, the working electrode requires a subsequent finish grinding step.

If the working electrode is used in the DC mode, then it can be additionally polished with the polishing set (6.2802.000) to ensure optimum performance.

Contents of the maintenance set

- The maintenance set includes:
- Base with guide rod (6)

- Threaded sleeve (4) to secure the grinding disk in place
- Electrode holder (1)
- Bag containing grinding disks (5), 3 disks (coarse-grit) for main grinding, 5 disks (fine-grit) for finish grinding (6.2802.210)

Application

Note

We recommend that the working electrode should always be ground with a moist grinding disk. This prevents the formation of grinding dust floating around.

Note

When the electrode is ground to the maximum (approx. 1.5 mm), the electrode holder rests on the edge of the threaded sleeve, thus preventing further grinding of the electrode surface. If this is the case, then the electrode can no longer be regenerated and must be replaced.

Regeneration grinding

1. Place a coarse-grit grinding disk onto the base's guide rod and screw on the threaded sleeve. This secures the grinding disk in place so that it can no longer slip.
2. Evenly wet the surface of the grinding disk with 2 - 3 drops of water.
3. Insert the shaft of the working electrode (3) into the electrode holder and secure it in place with the knurled screw (2).
4. Put the electrode holder with the working electrode in place onto the guide rod.
5. Rotate the electrode holder against the base without applying too much pressure. The working electrode is thus ground.
6. Take off the electrode holder from time to time to check the progress.

7. When the surface has a smooth and clean appearance, the working electrode requires finish grinding.

Finish grinding

1. Replace the coarse-grit grinding disk with a fine-grit grinding disk.
2. Evenly wet the surface of the grinding disk with 2 - 3 drops of water.
3. Carry out finish grinding for the working electrode while applying almost no pressure at all.

Notes

- Use a separate grinding disk for each electrode material.
- Grinding disks may be only slightly wet. Grinding disks that are too wet tend to form waves and folds.
- To prevent annoying squeaking and premature wear, you may lubricate the guide rod with a little petroleum jelly.
- After several years of use, the tool might lose its accuracy (the backlash between electrode holder and guide rod might increase too much). This increases the risk of the electrodes being ground with a slope or too round, possibly resulting in leakage. If this is the case, the tool must be replaced.
- In isolated cases, an electrode might become leaky due to grinding.
 - If liquid leaks between the electrode and the cell, try to grind the electrode again to a flat surface.
 - If liquid leaks at the electrode plug, the working electrode can no longer be regenerated and must be replaced.