

Способ обработки – воздушно-дуговая обработка

А. Устранение дефектов сварки

1. Отрегулируйте воздушный клапан горелки и протолкните его прямо вперед, создавая дугу между угольным электродом и основным металлом
2. Нормальный угол между стержнем и основным металлом: 45°
*В зависимости от условий работы (например, форма канавки, давление воздуха, сила тока), чем больше угол (45°), тем труднее удалить расплавленный металл
3. Рекомендуется поддерживать скорость обработки на уровне 0,6 мм/мин
4. Угольный электрод может быть длиной 1,5-2,5 м, на его сборку уходит 2-5 минут
5. Угольный электрод можно использовать до тех пор, пока не останутся последние 5 см

В. Устранение дефектов литейных заготовок

1. При создании дуги между стержнем и отливками и при вращении стержня металл удаляется за счет нагрева дугой
2. Чем больше угол обработки основного металла, тем на большую глубину он может быть удалён

С. Резка

1. Держите угольный электрод вертикально и продвигайте его вперед
2. Скорость обработки 0,5-2 м/ мин
3. Угольный электрод очень быстро режет даже нержавеющую сталь, литье под давлением и латунь, которые очень трудно разрезать газом

Д. Пробивание отверстий

1. Под прямым углом между углеродистым стержнем и поверхностью основного металла
2. Вставляем конец стержня в основной металл
3. После вставки стержня в основной металл выполняется работа в обратном направлении
4. Если требуется отверстие большего диаметра, например, на 3-4 мм больше, расширьте по окружности отверстия с помощью боковой части конца угольного электрода, тогда можно сделать отверстие большего диаметра



УГОЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ EWC

Ваш надёжный помощник в обработке металла!



УГОЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

Принцип

Создание дугового разряда между угольным электродом и основным металлом, одновременное расплавление основного металла за счет высокой температуры и удаление расплавленного металла воздухом под высоким давлением вокруг угольного электрода.

Преимущества

- Благодаря высокой скорости рабочего процесса обеспечивается высокая эффективность
- Простота использования
- Отсутствие тепловой деформации благодаря высокой концентрации дуги в одной точке с одновременной подачей сжатого воздуха позволяет расплавленному металлу мгновенно удаляется, а при охлаждении не происходит высокой тепловой деформации, трещин или деформаций изделия
- Низкий уровень шума при работе
- Позволяет обеспечивать быструю резку с чистой кромкой разрезаемой поверхности с небольшими тепловложениями
- Угольный электрод можно использовать для резки любых видов стали и сплавов, а также нержавеющей стали, марганцевой стали, медных сплавов и других видов металлов

Углеродный электрод изготавливается путем смешивания высококачественного чистого парафита и обрабатывается под высоким давлением при сильном нагреве и покрытии медью, противостоит нагреву дуги и высоким температурам.

Характеристики

Углеродный стержень, который используется в воздушно-дуговом процессе, изготавливается путем смешивания высококачественного чистого графита и обрабатывается под высоким давлением, с высокой температурой нагрева, покрытый медью, он не поглощает тепло дуги и устойчив к высокой температуре нагрева.

Выбор размера

Ширина канавки (m.m) = диаметр стержня (m.m) x 1.5
Глубина отверстия (m.m) = диаметр стержня (m.m) x 0.8
номинального ампера (A.m.p) = диаметр стержня (m.m) x 40

Круглые угольные электроды для струйной строжки и резки с медным покрытием постоянного тока



Круглые угольные электроды с резьбовым соединением с целью увеличения длины электрода для струйной строжки и резки с медным покрытием постоянного тока



Плоские угольные электроды для струйной строжки и резки с медным покрытием постоянного тока



Виды продукции

А. Круглый угольный электрод для строжки постоянным током

Предназначен для высокоэффективной работы с твердыми сплавами и литьем.

Диаметр*Длина (мм)	Диапазон тока (А)
4*305(355)	150-200
5*305 (355)	200-250
6*305(355)	300-350
6.5*305 (355)	320-370
7*(355)	350-400
8*305 (355) (455) (510)	400-450
9*305(355)	450-500
10*305(355)(455)(510)	500-550
11*305(355)	600-650
12*305 (355)	750-850
13*305 (355)(455)(510)	800-1000
16*305 (355)(455)(510)	1000-1200
19*305 (355)(455)(510)	800-900
6*20*355(305)	750-850

В. Круглый угольный электрод для строжки постоянным током с соединительными элементами

Предназначен для автоматических строжечных горелок. Стержни могут соединяться между собой с помощью соединительных элементов и использоваться непрерывно без потери длины.

Диаметр*Длина (мм)	Диапазон тока (А)
8*355 (430)(455)	500-550
10*355 (430) (455)	600-650
11*355(430)	650-700
12*355(430)	700-800
13*355(430)(455)(510)	800-1000
16*355(430)(455)(510)	1000-1200
19*355(430)(455)(510)	1200-1400
25*430	1400-1600

С. Плоский угольный электрод для строжки постоянным током

Отлично подходит для удаления сварочных швов, ремонта, маркировки штампов, удаления старых сварных швов и зачистки заготовок.

Диаметр*Длина (мм)	Диапазон тока (А)
3*25*355	300-350
4*12*355(305)	200-250
5*10*355(305)	300-350
5*12*355(305)	350-450
5*15*355(305)	450-550
5*18*355(305)(430)	600-700
5*20*355(305)(430)	700-800
5*25*355(305)(430)	800-900
6*20*355(305)	750-850