

Revisionsnummer: 5

Normbezeichnung

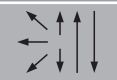
Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Spezialelektrode zum Fügen und Ausnuten von unlegierten bis hochlegierten Stählen, Grauguss, Leichtmetallen und Buntmetallen außer Reinkupfer. Leichte Zündeigenschaften, hoher Gasdruck und damit hohe Schnittgeschwindigkeit in allen Schweißpositionen.

Geeignet für das Abschrägen von Kanten, für das Nuten- und Rillenschneiden sowie zum Ausnuten von fehlerhaften Schweißungen und zum Öffnen von Rissen vor dem Schweißen.

Zum Ausnuten die Elektrode möglichst flach zum Grundwerkstoff anstellen (ca. 15°) und das Werkstück leicht neigen. Elektrode im ständigen Kontakt mit dem Grundwerkstoff halten. Leicht stoßende Bewegungen in Arbeitsrichtung erleichtern den Materialabfluss und erhöhen die Wirtschaftlichkeit. Vor dem Überschweißen muss die Nut metallisch blank geschliffen werden.

Verarbeitungshinweise



Stromart	DC- / AC	Dimension mm	
Elektrodenstempelung	FOX NUT	3,2 × 350	Strom A 180 – 240
		4,0 × 350	250 – 320

Zulassungen

-