

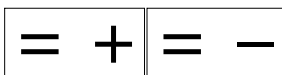
الکتروڈ برش و شیارزنی

## **Electrodes for Gouging & Cutting**





**خواص و کاربرد:** این الکتروود برای برش، شیار زدن و سوراخ کردن فولاد و چدن بکار می‌رود و همچنین در اصلاح قطعات و کارهای تخریبی بسیار مناسب بوده و سطحی تمیز و خالی از تجمع کربن ایجاد می‌کند.



قطر، نوع و مقدار جریان:

جریان مستقیم قطب معکوس و قطب مستقیم		
جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
۱۶۰ - ۲۰۰	۴۵۰	۳/۲۵
۲۰۰ - ۲۸۰	۴۵۰	۴
۲۸۰ - ۳۵۰	۴۵۰	۵

#### موارد مصرف:

تمام فولادها (مخصوصاً برای فولادهای منگنزدار و زنگ نزن که با گاز اکسی استیلن بریده نمی‌شوند) همچنین برای چدن، مس و آلیاژهای آن و غیره کاربرد دارد.

#### ملاحظات:

در هنگام شیار زدن باید الکتروود را ۵ تا ۱۰ درجه نسبت به سطح کار در جهت پیشروی کج نگهداشت. برای بیرون ریختن قسمتهای معیوب چدن، باید چند حفره در جهات مختلف ایجاد کرد. برای سوراخ یا بیرون راندن پرچ و امثال آن، بایستی الکتروود را عمود بر سطح کار نگاه داشت.