

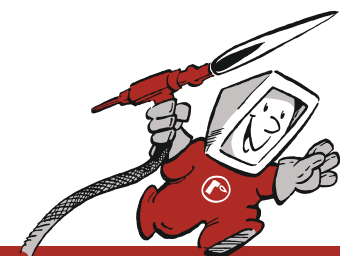
HARD WORKING

Fugenhobler

Lichtbogenfugen mit Kohlelektroden wird mit handgeführten Elektrodenhaltern ausgeführt, um defekte **Schweißnähte zu entfernen** oder Schweißnähte **vorzubereiten**. **Metall** lässt sich mit Fugenhoblern in der gewünschten Form **bearbeiten** und **schneiden**.

Die Vorteile:

- **Geringe Kosten** gegenüber Autogenfugen
- Für **schwere Arbeiten** geeignet
- Handlich durch **Drehbarkeit um 360°**



HARD WORKING

Fugenhobler

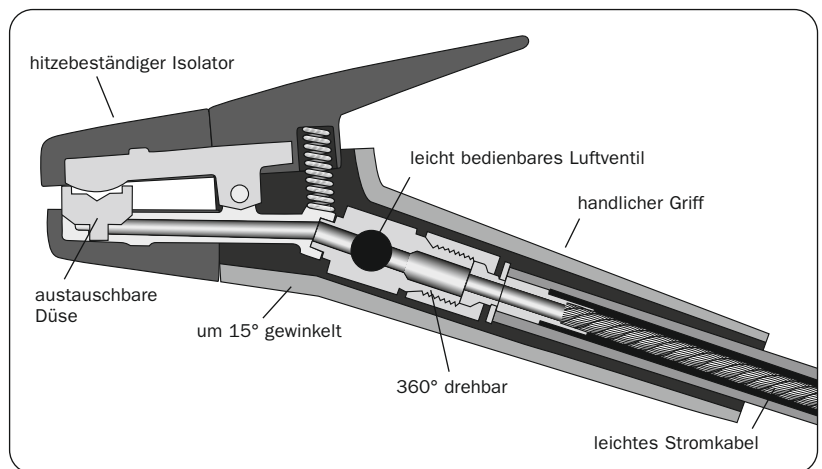
Der Kohleelektroden-Lichtbogenprozess kann in vielen Anwendungen in der Metallindustrie benutzt werden. Man braucht einen erfahrenen Schweißer, den richtigen Kohleelektroden durchmesser, genügend Pressluft und Schweißstrom.

Die große Lichtbogenspannung zwischen Kohleelektrode und Werkstück (ca. 40 V) und die große Pressluftmenge (800–1000 l/min bei 8–10 bar) entfernen das geschmolzene Material sehr schnell und effektiv.

Wir liefern drei Typen Elektrodenhalter:

- **KR 3 bis 600 A** in gestreckter Ausführung!
- **KR 4000 bis 1000 A** in 15° abgewinkelter Ausführung, hier kann der Griff flach zum Werkstück gehalten werden.
- **KR 5 bis 1500 A** für schwere Arbeiten.

Alle Elektrodenhalter lassen sich bei leichter Handhabung um 360° am Kabel drehen.



Die handelsüblichen Kohleelektroden

Verkupferte Kohleelektroden für verschiedene Anwendungen: rund, angespitzt; steckbar und flach. Die steckbaren Elektroden vermeiden Restverluste. Flache Kohleelektroden werden oft benutzt, um

Schweißnahtüberstände zu entfernen. Alle Kohleelektroden sind verkupfert, um an den Elektrodenhaltern einen guten Stromübergang zu gewährleisten.

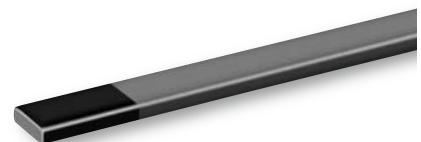
Kohleelektrode, rund, angespitzt



Kohleelektrode, rund, steckbar



Kohleelektrode, flach



Leistung bei Elektrodendurchmesser

Elektrodendurchmesser (mm)	runde Elektroden									flache Elektroden	
	4	4,8	6,4	8	9,5	12,7	15,9	19	25,4	10 x 4	16 x 5
Min. Ampere DC	90	200	300	350	450	800	1.000	1.250	1.600	250	300
Max. Ampere DC	150	250	400	450	600	1.000	1.250	1.600	2.000	450	500