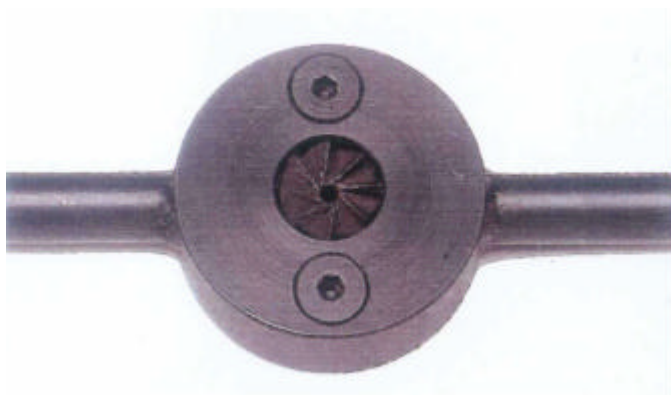
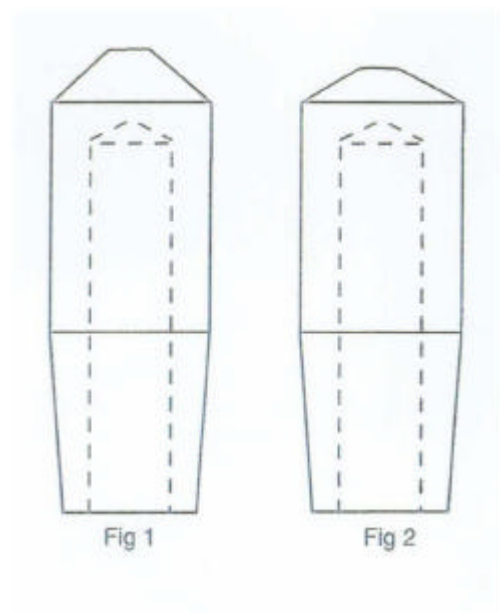


ELEKTRODFRÄSEN "NETT"



Förutsättningen för ett gott svetsresultat är punktsvetselektrodernas form. En elektrod fig.1 får efter upprepade putsningar med fil den form som visas på fig.2 Skall elektroden återsällas till sin ursprungliga form sker det oftast med svarvning. Med elektrodfräsen NETT kan justeringen utföras utan att elektroderna behöver lossas från maskinen.



Frästrissan är placerad i en hållare med spärranordning elektrodfräsen behöver ej vridas runt. Fräsning sker med fram och återgående rörelse.

Frästrissan är utbytbar och tillverkas som standard för elektroder $\varnothing 1/2'' - 3/4''$ med toppvinkel 120° och 5 mm punktdiameter. Praktiska försök har visat att den utformningen på punktsvetselektroder är den mest ekonomiska med tanke på förslitningen.

Elektroder med mindre toppdiameter har sämre kylförmåga och förslits därför hastigare.