

GERLACH EURO Kohle

Fugenhoblerverfahren

Anwendungsgebiet

Das Fugenhobler-Verfahren ist für die Bearbeitung und Nachbehandlung jeder Art von Metall geeignet und wird insbesondere eingesetzt für

- das Abgraten und Abkanten von Gußstücken
- das Abschneiden von Gußzapfen
- das Auslunkern und zum Beseitigen von großen und kleinen Gußfehlern
- das Formen und Nachformen von Gußstücken
- das Vorbereiten, Ausfugen und Nachbearbeiten von Schweißnähten und für viele andere Zwecke.

Arbeitsweise

Bei Gleichstrom-Betrieb ist das zu bearbeitende Werkstück mit dem negativen Pol, die Fugenhobler-Elektrode mit dem positiven Pol zu verbinden, weil dadurch eine Überhitzung des Werkstückes vermieden wird. Hochlegierte Stähle werden je nach Art der Legierung oft auch mit umgekehrter Polung gehobelt.

Die Arbeitsgeschwindigkeit ist von dem zwischen Werkstück und Elektrode hergestellten Arbeitswinkel abhängig. Dieser Winkel soll zwischen 25° und 45° betragen. Der Abstand Elektrodenspitze/Halterkopf soll mindestens 10 cm sein und zur Vermeidung von Halterschäden etwa in dieser Größenordnung durch rechtzeitiges Nachsetzen der Elektrode beibehalten werden.

Stromquelle: Schweißumformer oder Schweißgleichrichter
Leerlaufspannung mind. 60 V.

Preßluft: Preßluftdruck 5 bis 7 bar.
Durchsatz 0,5 bis 3 m³ / mn

Stromart: = (-) ~

Richtwerte:

Stromspannung	Hobelstrom (A)	~	50 x Elektrodendurchmesser
Fugengröße	Fugentiefe (mm)	~	Elektrodendurchmesser
	Fugbreite (mm)	~	1-2x Elektrodendurchmesser

Stromeinstellung

Durchmesser [mm]	4	5	6	8	10
Stromstärke [A]	150-250	200-300	250-400	350-500	450-600