

## Оборудование для заточки и отрезки вольфрамовых электродов.



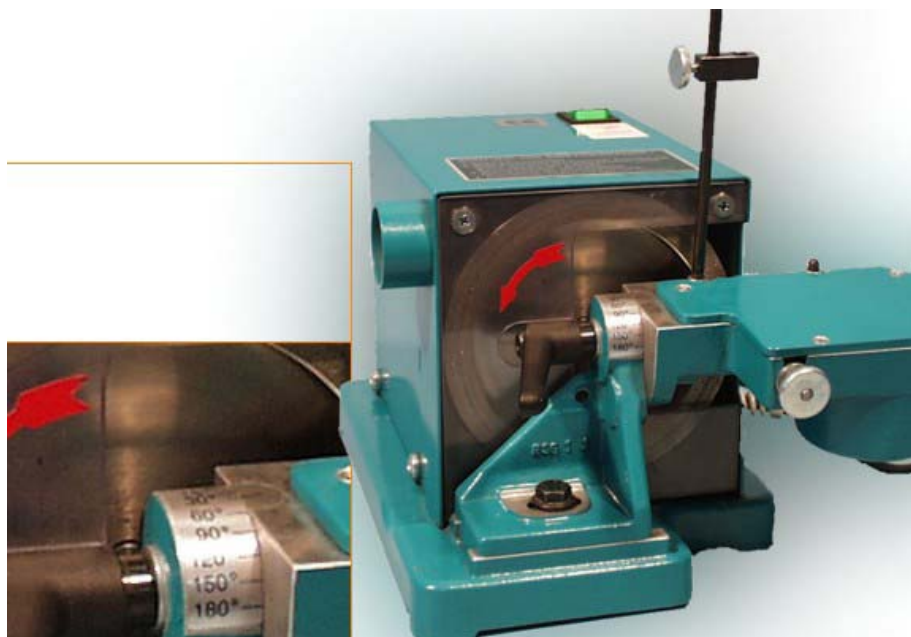
Для получения стабильного результата при автоматизированной орбитальной сварке очень важную роль играет заточка вольфрамового электрода.

Во первых электрод необходимо затачивать алмазным кругом, для минимизации размеров рисок и исключения загрязнения вольфрама.

Во вторых риски должны располагаться строго продольно вдоль оси вольфрамового электрода.

Важное значение имеет размер притупления кончика вольфрамового электрода.

Кроме того, при использовании закрытых головок орбитальной сварки важным параметром является длина вольфрамового электрода.



Специализированное оборудование для заточки вольфрамового электрода удовлетворяет всем выше перечисленным требованиям.

Систему отличает отдельный электропривод для вращения затачиваемого электрода, что позволяет получить максимальную равномерность заточки и минимальный эксцентриситет конуса.

Дополнительное микрометрическое устройство позволяет с высокой точностью нарезать вольфрамовые электроды и делать притупление необходимого диаметра.