

Załącznik A Elektrody i nastawienia maszyny

Elektrody	Materiał	Twardość Rockwella w skali C	**Szczyk elektrody	Częstotliwość Hz	Moc wyjściowa w punktach	Uwagi	Maks. grubość napoiny metalowej	Ilość gazu
LT-01 Ø 2.4 x 100 mm	Stop niklu	40	10 mm	C 50-60 D 90-110	C 4-5 D 9-11	Dla powierzchni z polyskiem 1.2344, DIN X40CrMoV5-1 do naprawy materiał narzędziowy 1.2344, DIN X40CrMoV5-1 1.2379, DIN X155 CrVMo12-1	3 mm	mała
LT-02 Ø 3.2 x 100 mm	Stop Co-Cr Stellit	62	10 mm	C 50-60 D 90-110	C 4-5 D 9-11	1.2379, DIN X155 CrVMo12-1 1.2510, DIN 100 MnCrW4 1.2363, DIN X100CrMoV5-1 itd.	1 mm	mała
LT-03 Ø 3.2 x 100 mm	Stop Co-Cr Stellit	55-58	10 mm	C 50-60 D 90-110	C 4-5 D 9-11	1.2344, DIN X40CrMoV5-1	1 mm	mała
LT-04 Ø 2.4 x 100 mm	Stal stopowa	45-50	5 mm	C 50-60 D 90-100	C 4-5 D 8-10	Do naprawy powierzchni szorstkich 1.2344, DIN X40CrMoV5-1	3 mm	mała
LT-05 Ø 2.4 x 100 mm	Stal stopowa	35	5 mm	C 50-60 D 90-100	C 4-5 D 9-10	Do naprawy powierzchni szorstkich 1.2311 i 1.2312 tylko narzędzia	3 mm	mała
LT-06 Ø 2.4 x 100 mm	Stal stopowa		5 mm	C 50-60 D 90-100	C 4-5 D 9-10	Do naprawy powierzchni szorstkich	3 mm	mała
LT-07 Ø 2.4 x 100 mm	Inconel		10 mm	C 50-60 D 90-110	C 4-5 D 9-10	Do naprawy żeliwa, np. zawory rozruchowe, dna misek olejowych	3 mm	mała
AL-01 Ø 2.4 x 100 mm	Aluminium		5 mm	C 50-60 D 100-130	C 4-5 D 9-12	Tylko do narzędzi aluminiowych, jak wyżej	3 mm	duża
Cu-01 Ø 2.4 x 100 mm	Miedź		5 mm	C 50-60 D 70-80	C 4-5 D 9-10	Tylko dla Cu-Be elektrody EDM, jak wyżej	3 mm	duża
TC-01 Ø 3.2 x 100 mm	Węglik wolframu	90-95	10 mm	C 90-100	C 6-8	Powlekanie (utwardzanie) powierzchni	0,03-0,05 mm	mała
TC-02 Ø 2.2 x 100 mm	Węglik wolframu	90-95	10 mm	C 60-70	C 5-6	Powlekanie (utwardzanie) powierzchni	0,03-0,05 mm	mała

Uwaga:

C: powłoka **D:** napoina metalowa **Szczyk elektrody = długość części elektrody wystającej z rurki podającej gaz
Dla napoiny metalowej należy przyjąć na przepływomierzu wartość gazu „3”, jeśli nie podano inaczej.