

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/koncowka-pradowa-fi-0-8mm-m6x25-do-migomatu-mag200-220-geko-g80034h-p-20123.html>



Końcówka prądowa fi 0,8mm M6x25 do migomatu MAG200-220 GEKO G80034H

Cena brutto	1,56 zł
Cena netto	1,27 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G80034H
Kod producenta	G80034H
Kod EAN	5901477128103
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Końcówka prądowa fi 0,8mm M6x25 do migomatu MAG200-220 GEKO G80034H

Część zamienna do uchwytu spawalniczego w migomatach GEKO serii MAG200-220. Końcówka prądowa przekazuje prąd spawalniczy do drutu elektrodowego o średnicy 0,8 mm, stanowiąc element zużywalny wymagający regularnej wymiany.

Średnica drutu 0,8 mm

Gwint mocowania M6 × 25 mm

Kompatybilność GEKO MAG200-220

Model G80034H

Charakterystyka techniczna

Średnica otworu 0,8 mm

Otwór przelotowy dopasowany do drutu spawalniczego 0,8 mm. Zbyt duży otwór powoduje niestabilny łuk, zbyt mały – utrudnia przepływ drutu i powoduje przypalanie się końcówki.

Gwint M6 × 25 mm

Standardowy gwint mocujący w uchwytach spawalniczych. Długość 25 mm zapewnia stabilne połączenie z gniazdem prądowym w uchwycie. Sprawdź zgodność z modelem uchwytu przed zakupem.

Materiał miedziany

Miedź lub stopy miedzi wykorzystywane ze względu na wysoką przewodność elektryczną i odporność na temperatury spawania. Powierzchnia chromowana lub niklowana wydłuża żywotność.

Dedykowana kompatybilność

Produkt zaprojektowany dla migomatów GEKO MAG200-220. Kompatybilność z innymi modelami wymaga sprawdzenia typu uchwytu spawalniczego i parametrów gniazda prądowego.

Specyfikacja techniczna

Model	G80034H
Średnica otworu	0,8 mm
Gwint	M6
Długość gwintu	25 mm
Kompatybilność	Migomaty GEKO MAG200-220
Metoda spawania	MIG/MAG
Typ drutu	Drut spawalniczy 0,8 mm
Producent	GEKO

Zastosowanie

- Spawanie stali konstrukcyjnych drutem 0,8 mm w osłonie CO₂
- Spawanie stali nierdzewnych drutem rdzeniowym
- Prace warsztatowe wymagające precyzyjnego prowadzenia łuku
- Spawanie blach cienkich od 0,8 mm grubości
- Naprawa elementów karoserii samochodowej
- Montaż konstrukcji stalowych o średniej grubości
- Spawanie elementów w pozycjach przymusowych

Użytkowanie i konserwacja

Kiedy wymienić końcówkę prądową

Wymiana konieczna przy powiększeniu otworu (druć chybcze się), przypaleniu materiału (niestabilny przepływ prądu), widocznych pęknięciach lub odkształceniu gwintu. Częstotliwość wymiany zależy od intensywności pracy – przy codziennym użytkowaniu może to być co kilka dni roboczych.

Przed wymianą należy odłączyć migomat od zasilania i odczekać na ostygnięcie uchwytu. Końcówkę wykręca się kluczem nasadowym lub specjalnym kluczem do końcówek prądowych. Nową końcówkę wkręca się ręcznie do oporu, unikając nadmiernego dokręcania, które może uszkodzić gwint.

Sprawdzenie kompatybilności wymaga weryfikacji trzech parametrów: średnicy używanego drutu spawalniczego (0,8 mm), typu gwintu w uchwycie (M6) oraz modelu migomatu (seria MAG200-220). Użycie końcówki o niewłaściwej średnicy otworu powoduje problemy z jakością spoin i przyspieszone zużycie elementów.

Czynniki skracające żywotność

Praca z nadmiernym natężeniem prądu, zanieczyszczony drut spawalniczy (rdza, smar), nieprawidłowe ustawienie wysunięcia drutu, praca bez przerw powodująca przegrzanie, używanie niezgodnych gazów osłonowych.

Produkty powiązane

Do prawidłowej pracy migomatu zaleca się posiadanie zestawu części zamiennych: dysze gazowe do uchwytu spawalniczego, prowadnice drutu (spirale prowadzące), tuleje izolacyjne, dysza ceramiczna. Zalecany zapas to minimum 3-5 końcówek prądowych dla ciągłości pracy.