

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/koncowka-prmb-401-501-fi-1-0-cucrzm8x30-10-szt-spaw-ts183-10-schmith-p-32754.html>



## KOŃCÓWKA PR.MB 401 501 FI 1,0 CuCrZr(M8x30)-10 SZT SPAW TS.183 10 SCHMITH

Cena brutto	<b>22,05 zł</b>
Cena netto	<b>17,93 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>SPAW TS.183/10</b>
Kod producenta	<b>SPAW TS.183/10</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Końcówka prądowa Schmith MB 401/501 M8 Ø1,0 mm CuCrZr - zestaw 10 szt.

Końcówki prądowe ze stopu miedzi chromowo-cyrkonowej do uchwytów spawalniczych MIG/MAG w standardzie MB 401 i MB 501. Przeznaczone do precyzyjnego prowadzenia drutu spawalniczego o średnicy 1,0 mm.

Materiał CuCrZr
Średnica drutu Ø 1,0 mm
Gwint M8 × 30 mm
Ilość w zestawie 10 szt.

### Charakterystyka

#### Stop CuCrZr - zwiększona trwałość

Miedź chromowo-cyrkonowa wykazuje wyższą twardość i odporność na wysoką temperaturę niż standardowa miedź elektrolityczna (E-Cu). Końcówki zachowują stabilność wymiarową przy intensywnym spawaniu, co wydłuża cykle wymiany.

### Kompatybilność ze standardem MB 401/501

Gwint M8 oraz wymiary montażowe odpowiadają uchwytem spawalniczym w standardzie MB 401 i MB 501. Przed zakupem należy sprawdzić typ uchwyty – standardy różnią się geometrią mocowania.

### Precyzyjne prowadzenie drutu Ø 1,0 mm

Wewnętrzny kanał o średnicy 1,0 mm minimalizuje luz i wibracje drutu spawalniczego. Zapewnia to stabilny łuk elektryczny i powtarzalność parametrów procesu, co ma znaczenie w aplikacjach zautomatyzowanych.

### Zestaw 10 sztuk - optymalizacja kosztów

Pakiet zawiera 10 końcówek, co pozwala na planowanie wymian w dłuższym okresie. W warunkach przemysłowych zestaw wystarcza na kilka do kilkunastu dni pracy w zależności od natężenia prądu i czasu łuku.

## Specyfikacja techniczna

Producent	Schmith
Model	SPAW TS.183/10
Materiał	Miedź chromowo-cyrkonowa (CuCrZr)
Średnica drutu spawalniczego	1,0 mm
Gwint	M8
Długość całkowita	30 mm
Kompatybilność	Uchwyty MB 401, MB 501
Metoda spawania	MIG/MAG
Ilość w opakowaniu	10 sztuk

## Zastosowanie

- Spawanie metodą MIG/MAG w trybie zautomatyzowanym
- Procesy zrobotyzowane wymagające stabilności łuku
- Spawanie z dużym natężeniem prądu (powyżej 200 A)
- Długie cykle pracy bez przerw na wymianę końcówek
- Spawanie stali węglowych i niskostopowych drutem Ø 1,0 mm
- Zastosowania w przemyśle motoryzacyjnym i maszynowym
- Spawanie blach cienkich wymagających precyzyjnego prowadzenia drutu

### Jak sprawdzić kompatybilność z uchwytem spawalniczym

Standardy MB 401 i MB 501 odnoszą się do geometrii montażowej uchwyty. Przed zakupem należy zweryfikować oznaczenie na

---

obudowie uchwytu lub w dokumentacji technicznej spawarki. Końcówki z gwintem M8 nie pasują do uchwytów w standardzie M6 (np. MB 15, MB 25) ani Euro (np. MB 36, MB 40).

## Konserwacja i wymiana

---

Częstotliwość wymiany końcówek prądowych zależy od natężenia prądu, czasu łuku i rodzaju spawanego materiału. Typowe objawy zużycia to:

- Niestabilny łuk elektryczny – migotanie, trudności z zapłonem
- Zwiększone rozpryski podczas spawania
- Widoczne poszerzenie otworu wewnętrznego (luz drutu)
- Przebarwienia lub nadtopienia na powierzchni końcówki

Zaleca się wymianę końcówki przed wystąpieniem wyraźnych oznak zużycia, aby utrzymać powtarzalność parametrów spawania. W procesach zautomatyzowanych warto prowadzić ewidencję czasu łuku i wymieniać końcówki profilaktycznie.

### Produkty powiązane

Do kompletnego zestawu eksploatacyjnego warto rozważyć: dysze gazowe do uchwytów MB 401/501, tuleje prowadzące drut, sprężyny dociskowe oraz zestawy uszczelniające. Wszystkie elementy powinny odpowiadać standardowi montażowemu uchwytu.