

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/koncowka-prmb24-25-26-36-fi-1-2cucrzm6x2850szt-spaw-ts197-20-schmith-p-32755.html>



KOŃCÓWKA PR.MB24 25 26 36 FI 1,2CuCrZr(M6x28)50SZT SPAW TS.197 20 SCHMITH

Cena brutto	31,75 zł
Cena netto	25,81 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SPAW TS.197/20
Kod producenta	SPAW TS.197/20
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Końcówka prądowa Schmith M6×28 do drutu 1,2 mm CuCrZr – SPAW TS.197/20

Element eksploatacyjny uchwytu spawalniczego odpowiedzialny za przekazanie prądu spawalniczego na drut elektrodowy. Wykonany ze stopu miedzi z dodatkiem chromu i cyrkonu, przeznaczony do intensywnej pracy w systemach MIG/MAG.

Gwint montażowy M6

Średnica drutu 1,2 mm

Materiał CuCrZr

Ilość w opakowaniu 50 szt.

Charakterystyka techniczna

Stop CuCrZr zamiast czystej miedzi

Dodatek chromu i cyrkonu zwiększa twardość i odporność na erozję elektryczną. Końcówka zachowuje stabilne parametry przy długotrwałej pracy z wysokim natężeniem prądu oraz w trybie pulsacyjnym, gdzie standardowa miedź (E-Cu) zużywa się szybciej.

Gwint M6 - standard w uchwytach MB

Końcówka pasuje do popularnych modeli uchwytów półautomatycznych: MB-24, MB-25, MB-26 oraz MB-36. Przed zakupem sprawdź gwint w swoim uchwycie – jeśli to M6, końcówka będzie kompatybilna.

Średnica otworu 1,2 mm

Precyzyjnie dopasowana do drutu spawalniczego o średnicy 1,2 mm. Zbyt luźny otwór powoduje niestabilny łuk, zbyt ciasny – utrudnia podawanie drutu. Zawsze dobieraj końcówkę do średnicy stosowanego drutu.

Opakowanie zbiorcze 50 sztuk

Rozwiązanie dla warsztatów i produkcji seryjnej. Regularna wymiana końcówek zapobiega problemom z jakością spoiny – zużyty otwór powoduje niestabilność łuku i porowatość.

Specyfikacja techniczna

Model	SPAW TS.197/20
Producent	Schmith
Gwint montażowy	M6
Długość całkowita	28 mm
Średnica otworu (druć)	1,2 mm
Materiał	Stop miedzi, chromu i cyrkonu (CuCrZr)
Kompatybilność	Uchwyty MB-24, MB-25, MB-26, MB-36
Ilość w opakowaniu	50 sztuk

Zastosowanie

- Spawanie MIG/MAG stalowych elementów konstrukcyjnych
- Prace seryjne w warsztatach i halach produkcyjnych
- Spawanie w trybie pulsacyjnym (pulse MIG)
- Procesy z wysokim natężeniem prądu spawalniczego
- Spawanie aluminium metodą MIG (z odpowiednim drutem)
- Prace wymagające długotrwałej stabilności łuku
- Spawanie blach cienkich i średnich grubości

Jak sprawdzić kompatybilność z uchwytem?

Wykręć starą końcówkę i sprawdź gwint na jej gwincie zewnętrznym. Jeśli to M6, niniejszy model będzie pasował. Zwróć również uwagę na średnicę stosowanego drutu – musi wynosić 1,2 mm. Stosowanie końcówki o niewłaściwej średnicy otworu prowadzi do problemów z jakością spoiny.

Użytkowanie i konserwacja

Końcówka prądowa to element eksploatacyjny, który należy regularnie wymieniać. Zużycie objawia się poszerzeniem otworu, odkształceniem lub nalotem utlenionym. Objawy konieczności wymiany:

- Niestabilny łuk spawalniczy, "skakanie" łuku
- Porowatość spoiny mimo prawidłowych parametrów
- Trudności z podawaniem drutu przez uchwyt
- Widoczne poszerzenie otworu lub odkształcenie

Przed montażem nowej końcówki oczyść gwint w uchwycie sprężonym powietrzem. Dokręć końcówkę ręcznie, a następnie dokręć kluczem - bez nadmiernej siły, aby nie uszkodzić gwintu. Regularnie kontroluj stan końcówki - w intensywnej pracy wymiana co kilka dni roboczych to standard.

Produkty powiązane

Do kompletnego zestawu eksploatacyjnego uchwytu spawalniczego potrzebne są również: dysze gazowe (ceramiczne lub metalowe), tuleje prowadzące drut (liner) oraz adaptory mocujące. Sprawdź kompatybilność wszystkich elementów z modelem uchwytu.

...