

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/masa-spawalnicza-500a-kd1887-kraftdele-p-61231.html>

Masa spawalnicza 500A KD1887 KRAFT&DELE



Cena brutto	9,10 zł
Cena netto	7,40 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	KD1887
Kod producenta	KD1887
Kod EAN	5903175334527
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Masa spawalnicza 500A KD1887

Uchwyt masy spawalniczej w konstrukcji kleszczowej, przeznaczony do spawarek o natężeniu roboczym do 500 A. Szczęki uchwytu połączone są miedzianą plecionką zapewniającą niską rezystancję przewodzenia, a zacisk montażowy umożliwia szybką wymianę oraz pewne połączenie elektryczne z przewodem spawalniczym.

Model KD1887

Maksymalne natężenie 500 A

Typ konstrukcji Kleszczowa

Połączenie szczęk Miedziana plecionka

Charakterystyka

Konstrukcja kleszczowa

Sprężynowy mechanizm zaciskowy umożliwia szybkie mocowanie uchwytu masy do spawanego elementu bez użycia narzędzi. Szczęki wywierają stały docisk, co ogranicza ryzyko poluzowania się połączenia podczas pracy i zapewnia stabilny przepływ prądu przez cały czas spawania.

Miedziana plecionka między szczękami

Przewód łączący szczęki wykonany jest z plecionki miedzianej, która charakteryzuje się bardzo niską rezystancją elektryczną i odpornością na wielokrotne zginanie. W porównaniu z litym przewodem, plecionka nie ulega kruchości przy ruchach eksploatacyjnych i zachowuje właściwości przewodzące przez dłuższy czas użytkowania.

Zacisk montażowy do przewodu

Zacisk umożliwia podłączenie i wymianę uchwytu masy bez konieczności lutowania lub trwałego łączenia z przewodem spawalniczym. Rozwiązanie to skraca czas serwisowania — zużyty uchwyt można zastąpić nowym bez wymiany całego przewodu masowego.

Wydajność do 500 A

Parametr 500 A określa maksymalne natężenie prądu, przy którym uchwyt pracuje bez ryzyka przegrzania lub degradacji połączeń. Wartość ta odpowiada wymaganiom spawarek półprofesjonalnych i profesjonalnych stosowanych przy spawaniu stali konstrukcyjnej, blach grubych i elementów przemysłowych metodami MMA, MIG/MAG oraz TIG.

Specyfikacja techniczna

Model	KD1887
Maksymalne natężenie prądu	500 A
Typ uchwytu	Masa spawalnicza (uchwyt masy)
Konstrukcja	Kleszczowa
Materiał połączenia szczęk	Miedziana plecionka
Sposób podłączenia przewodu	Zacisk montażowy

Zastosowanie

- Spawanie elektrodą otuloną MMA przy natężeniach do 500 A
- Spawanie metodą MIG/MAG stali konstrukcyjnej i blach
- Spawanie metodą TIG z zewnętrznym źródłem prądu
- Spawanie elementów grubościennych i wielkogabarytowych
- Warsztaty blacharskie i konstrukcje stalowe
- Produkcja przemysłowa i linie montażowe
- Serwis i naprawa maszyn rolniczych oraz budowlanych

-
- Wymiana zużytego uchwytu masy w istniejącym zestawie spawalniczym

Jak sprawdzić kompatybilność z posiadaną spawarką

Uchwyt masy dobiera się do spawarki na podstawie maksymalnego natężenia prądu spawania podanego w dokumentacji urządzenia. Uchwyt 500 A jest odpowiedni dla spawarek, których maksymalne natężenie robocze nie przekracza tej wartości. Należy również upewnić się, że średnica gniazda zacisku montażowego odpowiada przekrojowi używanego przewodu masowego.

Użytkowanie i konserwacja

Po każdej sesji spawalniczej należy sprawdzić stan styków szczęk — nagromadzony tlenek metalu lub odpryski spawalnicze zwiększają rezystancję kontaktu i mogą powodować miejscowe przegrzewanie uchwytu. Styki czyści się drobnoziarnistym papierem ściernym lub szczotką drucianą. Miedzianą plecionkę należy okresowo kontrolować pod kątem przetarć lub pęknięć włókien — uszkodzona plecionka wymaga wymiany uchwytu.

Zacisk montażowy powinien być dokręcony z właściwym momentem — zbyt luźne połączenie z przewodem powoduje iskrzenie i nagrzewanie się zacisku, co przyspiesza jego zużycie i może prowadzić do uszkodzenia izolacji przewodu.