



## Podajnik drutu C00133 GEKO

Cena brutto	<b>51,60 zł</b>
Cena netto	<b>41,95 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>C00133</b>
Kod producenta	<b>C00133</b>
Kod EAN	<b>5901477140778</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Podajnik drutu C00133 GEKO

Mechanizm podający drut spawalniczy do spawarek półautomatycznych. Zapewnia równomierne i kontrolowane podawanie elektrody drucianej podczas spawania metodą MIG/MAG.

Model C00133

Producent GEKO

Typ Podajnik drutu

Zastosowanie Spawanie MIG/MAG

### Charakterystyka

#### Regulacja prędkości podawania

Możliwość dostosowania tempa podawania drutu do wymagań procesu spawania. Pozwala na precyzyjne dopasowanie parametrów do rodzaju spawanego materiału i grubości złącza, co wpływa na stabilność łuku i jakość spoiny.

#### Kompatybilność z spawarkami

Konstrukcja umożliwia współpracę z różnymi modelami spawarek półautomatycznych. Uniwersalne rozwiązanie eliminuje konieczność dopasowywania specyficznych komponentów do konkretnego urządzenia.

### Ergonomiczna budowa

Układ mechaniczny zaprojektowany z uwzględnieniem długotrwałej pracy. Rozmieszczenie elementów sterujących minimalizuje zmęczenie operatora podczas wielogodzinnych sesji spawalniczych.

### Trwała konstrukcja

Mechanizm wykonany z materiałów odpornych na warunki warsztatowe. Odporna na zużycie konstrukcja zapewnia długoterminową eksploatację w środowisku narażonym na wysokie temperatury i zanieczyszczenia.

## Specyfikacja techniczna

Model	C00133
Producent	GEKO
Typ urządzenia	Podajnik drutu spawalniczego
Metoda spawania	MIG/MAG (Metal Inert Gas / Metal Active Gas)
Regulacja prędkości	Tak

## Zastosowanie

- Spawanie stali konstrukcyjnych w warsztacie
- Łączenie elementów metalowych w produkcji seryjnej
- Naprawy i renowacje konstrukcji stalowych
- Prace montażowe w budownictwie stalowym
- Spawanie blach karoseryjnych w lakierniach
- Wytwarzanie konstrukcji spawanych w małych zakładach
- Spawanie aluminium i jego stopów (MIG)
- Prace konserwacyjne w przemyśle maszynowym

## Użytkowanie i konserwacja

### Przygotowanie do pracy

Przed uruchomieniem należy sprawdzić kompatybilność podajnika z posiadaną spawarką. Drut spawalniczy powinien być zamontowany zgodnie z instrukcją obsługi, z zachowaniem odpowiedniego naciągu przewodnic. Regulację prędkości podawania należy dostosować do średnicy drutu i rodzaju spawanego materiału.

---

## **Konserwacja**

Mechanizm podający wymaga regularnego czyszczenia z pyłu spawalniczego i zanieczyszczeń. Prowadnice drutu należy okresowo kontrolować pod kątem zużycia i wymieniać w przypadku widocznych śladów wytarcia. Rolki podające powinny być oczyszczane po każdym większym projekcie spawalniczym.

## **Sprawdzanie kompatybilności**

Przed zakupem warto zweryfikować typ złącza podajnika z gniazdami w posiadanej spawarce. Sprawdzić należy również zakres regulacji prędkości podawania oraz możliwość montażu szpul z drutem o średnicy używanej w warsztacie.