

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/podajnik-drutu-c00133-geko-p-16996.html>

Podajnik drutu C00133 GEKO

Cena brutto	53,10 zł
Cena netto	43,17 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	C00133
Kod producenta	C00133
Kod EAN	5901477140778
Producent	Narzędzia GEKO

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.