

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/przetwornica-do-spawarki-cg81016-1-geko-p-22011.html>

Przetwornica do spawarki CG81016-1 GEKO

Cena brutto	123,47 zł
Cena netto	100,38 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	CG81016-1
Kod producenta	CG81016-1
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Przetwornica do spawarki GEKO CG81016-1

Przetwornica spawalnicza przeznaczona do zasilania urządzeń spawalniczych. Urządzenie konwertuje napięcie wejściowe na stabilny prąd spawalniczy, umożliwiając pracę z różnymi rodzajami elektrod i materiałów.

Model CG81016-1

Producent GEKO

Typ urządzenia Przetwornica spawalnicza

Charakterystyka techniczna

Stabilizacja prądu spawalniczego

Przetwornica zapewnia równomierny przepływ prądu podczas spawania, co przekłada się na powtarzalność jakości spoin. Stabilizacja napięcia minimalizuje ryzyko przzerwania łuku elektrycznego oraz ogranicza powstawanie wad spawalniczych.

Kompaktowa konstrukcja

Niewielkie wymiary i zredukowana masa urządzenia ułatwiają transport między stanowiskami pracy. Konstrukcja pozwala na przechowywanie w ograniczonej przestrzeni warsztatowej oraz umożliwia pracę w terenie.

Szeroki zakres napięć zasilających

Możliwość pracy przy różnych napięciach wejściowych zwiększa uniwersalność urządzenia. Przetwornica może być wykorzystywana zarówno w warunkach warsztatowych, jak i w miejscach o niestabilnym zasilaniu elektrycznym.

Prosta obsługa

Intuicyjny panel sterowania umożliwia szybką regulację parametrów spawania. Minimalna ilość elementów regulacyjnych skraca czas przygotowania urządzenia do pracy i ogranicza możliwość błędnych ustawień.

Specyfikacja techniczna

Model	CG81016-1
Producent	GEKO
Typ	Przetwornica spawalnicza
Zastosowanie	Zasilanie spawarek elektrycznych

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych w warsztacie
- Prace montażowe w terenie
- Naprawy i konserwacja maszyn
- Spawanie elementów metalowych różnej grubości
- Prace z elektrodami otulonymi
- Spawanie w pozycjach przymusowych
- Zastosowania profesjonalne i warsztatowe

Użytkowanie i konserwacja

Warunki pracy

Przed uruchomieniem należy sprawdzić zgodność napięcia zasilającego z wymaganiami urządzenia. Przetwornica powinna być ustawiona na stabilnym podłożu z zapewnionym dostępem powietrza do otworów wentylacyjnych. Należy unikać pracy w środowisku o nadmiernej wilgotności i zapyleniu.

Konserwacja

Regularne czyszczenie otworów wentylacyjnych przedłuża żywotność urządzenia. Zaleca się okresową kontrolę połączeń elektrycznych oraz sprawdzanie stanu przewodów zasilających. Po zakończeniu pracy urządzenie powinno ostygnąć przed przechowaniem.

Dobór parametrów spawania

Natężenie prądu należy dostosować do średnicy elektrody i grubości spawanego materiału. Zbyt niski prąd powoduje niestabilność łuku, zbyt wysoki może prowadzić do przepalenia materiału. Przed spawaniem właściwym zaleca się wykonanie próby na odpadzie materiału.