

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/rolki-do-podajnika-drutu-1-0mm-0-8mm-geko-g80034j-p-20125.html>

Rolki do podajnika drutu 1,0mm-0,8mm GEKO G80034J

Cena brutto	14,07 zł
Cena netto	11,44 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G80034J
Kod producenta	G80034J
Kod EAN	5901477128066
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Rolki do podajnika drutu 1,0mm-0,8mm GEKO G80034J

Wymienne rolki podające do mechanizmów podawania drutu spawalniczego w spawarkach MIG/MAG. Komponent zapewniający kontrolowane prowadzenie drutu o średnicy 0,8-1,0 mm przez system podajnika.

Zakres średnic drutu 0,8 - 1,0 mm

Model G80034J

Producent GEKO

Typ Rolka podająca

Charakterystyka techniczna

Podwójna średnica rowka

Rowki o dwóch średnicach (0,8 mm i 1,0 mm) pozwalają na pracę z najpopularniejszymi grubościami drutów spawalniczych bez konieczności posiadania osobnych zestawów rolek. Po obróceniu rolki można zmienić średnicę rowka.

Funkcja w systemie podawania

Rolki współpracują z mechanizmem dociskowym podajnika, tworząc kontrolowany kanał prowadzący drut od szpuli do uchwytu spawalniczego. Zapobiegają poślizgowi drutu i zapewniają stałą prędkość podawania.

Kompatybilność z spawarkami

Przeznaczone do podajników w spawarkach MIG/MAG z czterorołkowym mechanizmem podawania. Przed zakupem należy sprawdzić zgodność wymiarów osi i średnicy rolek z modelem spawarki.

Materiał wykonania

Stalowe rolki z obrobioną powierzchnią rowka minimalizują tarcie i zużycie drutu podczas podawania. Konstrukcja zapewnia odporność na deformacje przy typowych wartościach siły docisku.

Specyfikacja techniczna

Model	G80034J
Producent	GEKO
Zakres średnic drutu	0,8 mm / 1,0 mm
Typ mechanizmu	Rolka podająca do podajnika drutu
Zastosowanie	Spawarki MIG/MAG

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych drutem pełnym 0,8-1,0 mm
- Spawanie blach cienkościennych drutem rdzeniowym
- Prace konserwacyjno-naprawcze z użyciem spawarek MIG/MAG
- Spawanie aluminium drutem AlMg
- Montaż i naprawa elementów karoserii w warsztatach blacharskich
- Spawanie rurociągów niskoprężnych
- Produkcja elementów metalowych w małych i średnich zakładach

Użytkowanie i konserwacja

Montaż rolek

Przed wymianą rolek należy odłączyć spawarkę od zasilania. Rolki montuje się na osi podajnika zgodnie z instrukcją spawarki, dobierając odpowiednią stronę rolki do średnicy używanego drutu. Po montażu należy wyregulować siłę docisku rolki dociskowej według zaleceń producenta spawarki.

Kontrola zużycia

Rowki rolek należy okresowo sprawdzać pod kątem oznak zużycia – wytarcia, deformacji lub nagromadzenia zanieczyszczeń. Zużyte rowki powodują poślizg drutu, nierównomierne podawanie lub uszkodzenia powierzchni drutu. Zaleca się czyszczenie rolek szczotką drucianą po intensywnej pracy.

Dobór średnicy rowka

Rowek rolki powinien być dostosowany do średnicy drutu – zbyt szeroki powoduje niestabilne prowadzenie, zbyt wąski może zgniatać drut. Dla drutu 0,8 mm stosuje się rowek 0,8 mm, dla drutu 1,0 mm – rowek 1,0 mm. Niedopasowanie prowadzi do problemów z podawaniem.

Produkty powiązane

Do kompletu: drut spawalniczy MIG/MAG 0,8-1,0 mm, dysze gazowe do uchwytów spawalniczych, końcówki prądowe, rolki dociskowe, tuleje prowadzące drut.