

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawalniczy-zacisk-uziemiajacy-7kg-500a-yt-08625-yato-p-23849.html>

SPAWALNICZY ZACISK UZIEMIAJĄCY 7KG 500A YT-08625 YATO

Cena brutto	21,46 zł
Cena netto	17,45 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-08625
Kod producenta	YT-08625
Kod EAN	5906083056505
Producent	YATO

Opis produktu

Spawalniczy Zacisk Uziemiający 7kg 500A YT-08625 YATO

Magnetyczny zacisk uziemiający do spawania z siłą przyciągania 7 kg i przepustowością prądu do 500A. Rozwiązanie umożliwiające szybkie ustalenie punktu masy bez mechanicznego mocowania do obrabianego elementu.

Siła magnesu 7 kg
Natężenie prądu 500A
Model YT-08625
Producent YATO

Charakterystyka zacisku spawalniczego

Magnetyczne mocowanie

Siła przyciągania 7 kg pozwala na stabilne zamocowanie zacisku na powierzchniach stalowych bez konieczności używania śrub czy zacisków mechanicznych. Rozwiązanie przydatne przy spawaniu elementów, które nie mogą być uszkodzone mechanicznie lub gdy dostęp do krawędzi jest ograniczony.

Przepustowość prądu 500A

Zacisk przenosi natężenie prądu spawalniczego do 500 amperów, co umożliwia pracę z większością spawarek MIG/MAG, TIG oraz elektrodowych stosowanych w warsztacie. Parametr określa maksymalny prąd roboczy bez ryzyka przegrzania połączeń.

Szybka zmiana pozycji masy

Magnetyczne mocowanie pozwala na natychmiastowe przeniesienie punktu uziemienia bez przerywania pracy. Rozwiązanie przydatne przy spawaniu dużych konstrukcji, gdzie punkt masy wymaga częstej zmiany położenia.

Konstrukcja odporna na warunki warsztatowe

Korpus zacisku wykonany z materiałów odpornych na wysoką temperaturę i odpryski spawalnicze. Złącze kabla zabezpieczone przed uszkodzeniem mechanicznym podczas przemieszczania.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-08625
Producent	YATO
Siła przyciągania magnesu	7 kg
Maksymalne natężenie prądu	500A
Typ mocowania	magnetyczne
Zastosowanie	spawanie MIG/MAG, TIG, elektrodowe

Zastosowanie zacisku magnetycznego

- Spawanie konstrukcji stalowych w warsztatach ślusarskich
- Prace montażowe przy elementach, które nie mogą być uszkodzone mechanicznie
- Spawanie karoserii w warsztatach samochodowych
- Naprawy i modyfikacje maszyn rolniczych
- Spawanie ogrodzeń i bram metalowych
- Prace w miejscach o ograniczonym dostępie do krawędzi elementu
- Spawanie elementów cienkich, gdzie zacisk mechaniczny mógłby spowodować deformację
- Szybkie prototypowanie i prace jednorazowe wymagające częstej zmiany punktu masy

Użytkowanie i konserwacja

Sprawdzanie siły przyciągania

Przed rozpoczęciem spawania należy upewnić się, że powierzchnia elementu jest czysta z farby, rdzy i zanieczyszczeń, które mogą zmniejszyć siłę przyciągania magnesu. Zacisk powinien być przymocowany na płaskiej powierzchni stalowej o grubości minimum 3 mm.

Kontrola połączenia elektrycznego

Należy regularnie sprawdzać stan zacisku kabla i kontakt elektryczny. Luźne połączenie może prowadzić do przegrzewania się zacisku i spadku jakości spawania. Po zakończeniu pracy warto oczyścić powierzchnię magnesu z przylepionego pyłu metalicznego.

Temperatura pracy

Magnetyczny zacisk uziemiający nie powinien być umieszczany bezpośrednio w strefie spawania, gdzie temperatura powierzchni przekracza 80°C. Wysoka temperatura może osłabić właściwości magnetyczne i uszkodzić izolację kabla.

Produkty powiązane

Do zacisku uziemiającego magnetycznego warto rozważyć dokupienie kabla masowego o odpowiednim przekroju (minimum 25 mm² dla prądu 500A) oraz szczotki drucianej do czyszczenia powierzchni przed mocowaniem magnesu. W przypadku pracy z elementami aluminiowymi lub nierdzewnymi konieczne będzie zastosowanie tradycyjnego zacisku mechanicznego.