

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-bx-325c-z-wtykami-geko-g81016-p-20211.html>

Spawarka BX-325C z wtykami GEKO G81016

Cena brutto	331,46 zł
Cena netto	269,48 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G81016
Kod producenta	G81016
Kod EAN	5901477117701
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Spawarka transformatorowa BX-325C GEKO G81016

Spawarka transformatorowa z miedzianym uzwojeniem, przystosowana do zasilania jednofazowego 230V oraz trójfazowego 400V. Umożliwia spawanie elektrodami o średnicy 2-5 mm z płynną regulacją prądu w zakresie 70-325A.

Zasilanie 230V / 400V

Prąd spawania 70 - 325 A

Średnica elektrody 2 - 5 mm

Typ chłodzenia Wentylator

Charakterystyka techniczna

Uniwersalne zasilanie

Możliwość podłączenia do sieci jednofazowej 230V lub trójfazowej 400V. Elastyczność zasilania pozwala na pracę zarówno w warunkach warsztatowych z instalacją trójfazową, jak i w terenie z dostępem do standardowego gniazdka 230V.

Płynna regulacja prądu

Zakres regulacji 70-325A umożliwia dopasowanie parametrów spawania do grubości materiału i średnicy elektrody. Niższe wartości prądowe stosuje się przy spawaniu cienkich blach, wyższe przy grubszych konstrukcjach stalowych.

Miedziany transformator

Uzwojenie z miedzi zapewnia stabilny łuk spawalniczy i lepsze przewodzenie ciepła w porównaniu do rozwiązań aluminiowych. Konstrukcja transformatorowa charakteryzuje się trwałością i odpornością na przeciążenia krótkotrwałe.

Aktywne chłodzenie wentylatorem

System wentylacyjny z otworem na tylnej ścianie obudowy odprowadza ciepło z transformatora, co pozwala na dłuższą pracę ciągłą. Chłodzenie wymuszane wydłuża żywotność uzwojeń i elementów elektronicznych.

Specyfikacja techniczna

Model	BX-325C (G81016)
Typ spawarki	Transformatorowa
Napięcie zasilania	230V / 400V
Zakres prądu spawania	70 - 325 A
Średnica elektrod	2 - 5 mm
Materiał transformatora	Miedź
System chłodzenia	Wentylator
Mobilność	Koła jezdne

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych w warsztatach mechanicznych
- Prace remontowe i konserwacyjne w przemyśle
- Spawanie ogrodzeń, bram i elementów metaloplastyki
- Naprawy sprzętu rolniczego i maszyn budowlanych
- Montaż konstrukcji stalowych w budownictwie
- Prace spawalnicze w terenie przy dostępie do sieci 230V
- Spawanie elementów samochodowych i podwozi

Dobór średnicy elektrody

Elektrody 2-2,5 mm stosuje się przy spawaniu blach o grubości 1-3 mm. Elektrody 3,2 mm nadają się do materiałów 3-8 mm. Elektrody 4-5 mm wykorzystuje się przy grubościach powyżej 8 mm oraz spawaniu wielowarstwowym. Prąd spawania należy dobrać zgodnie z zaleceniami producenta elektrod – zazwyczaj 30-40A na 1 mm średnicy elektrody.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym uruchomieniem należy sprawdzić zgodność napięcia zasilania z parametrami na tabliczce znamionowej. Przy przełączaniu między zasilaniem 230V a 400V konieczna może być zmiana konfiguracji wtyczek lub podłączenia wewnętrznego – szczegóły znajdują się w instrukcji obsługi.

Spawarka wymaga okresowego czyszczenia otworów wentylacyjnych z pyłu spawalniczego. Nagromadzenie zanieczyszczeń ogranicza przepływ powietrza i może prowadzić do przegrzania transformatora. Zaleca się kontrolę stanu kabli spawalniczych i uchwytów elektrod przed rozpoczęciem pracy.

Koła jezdne ułatwiają przemieszczanie urządzenia w obrębie warsztatu. Przy transporcie należy zabezpieczyć spawarkę przed przewróceniem i uszkodzeniem mechanicznym. Urządzenie powinno być przechowywane w suchym pomieszczeniu – wilgoć może uszkodzić izolację uzwojeń transformatora.

Kompatybilność elektrod

Spawarka transformatorowa współpracuje z elektrodami otulonymi do spawania stali konstrukcyjnych (np. rutyłowe, zasadowe, celulozowe). Nie nadaje się do elektrod aluminiowych ani do spawania metodami TIG i MIG/MAG, które wymagają zasilaczy inwertorowych z odpowiednią charakterystyką prądową.