

Dane aktualne na dzień: 22-04-2026 00:59

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-serii-mig-mag-250-kd1837-kraftdele-p-61527.html>



SPAWARKA SERII MIG MAG- 250 KD1837 KRAFT&DELE

Cena brutto	979,80 zł
Cena netto	796,59 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	KD1837
Kod producenta	KD1837
Kod EAN	5903175335982
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Spawarka MIG/MMA 250A Kraft&Dele KD1837

KD1837 to dwufunkcyjna spawarka inwertorowa z serii TECHNOMIG, umożliwiająca pracę metodą MIG/MAG oraz MMA. Urządzenie oparto na technologii IGBT i PWM, co przekłada się na stabilność łuku, niskie straty energii i kompaktowe wymiary przy masie 14,5 kg. Przeznaczone zarówno do warsztatów, jak i prac terenowych zasilanych z agregatu prądotwórczego.

Maks. prąd spawania 250 A (MIG)

Metody spawania MIG/MAG + MMA

Cykl pracy 60%

Waga 14,5 kg

Charakterystyka urządzenia

Technologia IGBT i PWM

Tranzystory IGBT w połączeniu z modulacją szerokości impulsów (PWM) zapewniają precyzyjną regulację prądu spawania, ograniczają rozprysk stopionego metalu i stabilizują łuk elektryczny. Efektem jest lepsza jakość spoiny przy niższym zużyciu energii w porównaniu z urządzeniami transformatorowymi.

Dwa tryby pracy: MIG/MAG i MMA

Przełączenie między metodami pozwala spawać zarówno drutem w osłonie gazowej (MIG/MAG), jak i elektrodą otuloną (MMA). Tryb MIG/MAG sprawdza się przy dłuższych spoinach i cieńszych materiałach, MMA — w terenie i przy grubszych elementach stalowych, bez konieczności butli z gazem.

Wbudowany podajnik drutu

Zintegrowany mechanizm podawania drutu obsługuje średnice 0,6; 0,8 i 1,0 mm z regulowaną prędkością 2,5–12 m/min. Wbudowanie podajnika w obudowę spawarki eliminuje konieczność stosowania zewnętrznego podajnika i upraszcza konfigurację stanowiska.

Mobilność i zasilanie z agregatu

Masa 14,5 kg i wymiary 450×205×340 mm umożliwiają transport urządzenia bez dodatkowego wyposażenia. Spawarka przyjmuje zasilanie 230 V z sieci lub agregatu prądotwórczego, co umożliwi pracę poza stałą infrastrukturą elektryczną — na budowach, w halach produkcyjnych i w terenie.

Specyfikacja techniczna

Marka / Model	Kraft&Dele / KD1837
Typ urządzenia	Spawarka inwertorowa MIG/MAG + MMA
Napięcie zasilania	230 V / 50–60 Hz
Pobór mocy (KVA)	3,7 kVA (MIG) / 3,2 kVA (MMA)
Zakres prądu spawania	40–250 A (MIG) / 50–200 A (MMA)
Znamionowy cykl pracy	60%
Współczynnik mocy	0,93 (MIG) / 0,7 (MMA)
Sprawność	85%
Klasa izolacji	H
Podajnik drutu	Wewnętrzny
Prędkość podawania drutu	2,5–12 m/min
Średnica drutu (MIG)	0,6 / 0,8 / 1,0 mm
Średnica elektrody (MMA)	1,6–5,0 mm
Wymiary (dł. × szer. × wys.)	450 × 205 × 340 mm
Waga	14,5 kg

Cykl pracy 60% – co to oznacza w praktyce?

Cykl pracy określa, przez jaki czas w ciągu 10 minut urządzenie może pracować bez przerwy przy znamionowym prądzie. Wartość 60% oznacza 6 minut spawania i 4 minuty chłodzenia. Przy niższych prądach czas ciągłej pracy wydłuża się. Parametr ten ma znaczenie przy planowaniu prac seryjnych i dłuższych spoin.

Zastosowania

- Spawanie konstrukcji stalowych ze stali węglowej i niskostopowej
- Spawanie stali nierdzewnej w trybie MIG/MAG z odpowiednim gazem osłonowym
- Spawanie miedzi i metali nieżelaznych
- Naprawy karoserii i elementów cienkościennych (drut 0,6 mm)
- Spawanie grubszych elementów elektrodą otuloną w trybie MMA
- Prace terenowe i budowlane z zasilaniem z agregatu
- Produkcja i naprawa ogrodzeń, bram oraz konstrukcji spawanych
- Spawanie spoin czołowych i pachwinowych na powierzchniach płaskich i zaokrąglonych

Zawartość zestawu

- Spawarka inwertorowa KD1837
- Przewód spawalniczy MMA DIN z uchwytem elektrody
- Przewód masowy DIN z zaciskiem
- Tarcza ochronna z szybą
- Młotek ze szczotką do żuźla
- Instrukcja obsługi w języku polskim

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym uruchomieniem należy sprawdzić poprawność podłączenia przewodów masowego i spawalniczego do odpowiednich gniazd oznaczonych biegunowością. W trybie MIG/MAG dobór prędkości podawania drutu i napięcia spawania należy dostosować do grubości materiału i zastosowanego gazu osłonowego — zbyt niska prędkość drutu powoduje przyklejanie się elektrody, zbyt wysoka — niestabilność łuku.

Po zakończeniu pracy zaleca się przedmuchiwanie wnętrza obudowy sprężonym powietrzem w celu usunięcia osadów metalicznych, które mogą wpływać na izolację podzespołów. Urządzenie należy przechowywać w suchym miejscu, z dala od wilgoci i agresywnych oparów. Klasa izolacji H oznacza dopuszczalną temperaturę pracy uzwojeń do 180°C, co zapewnia trwałość przy intensywnej eksploatacji.

Dobór elektrody w trybie MMA

Spawarka KD1837 obsługuje elektrody otulone o średnicy 1,6–5,0 mm. Dobór średnicy elektrody powinien odpowiadać grubości spawanego materiału: elektrody 1,6–2,0 mm stosuje się przy blachach do 3 mm, elektrody 2,5–3,2 mm przy materiałach 3–8 mm, a elektrody 4,0–5,0 mm przy elementach grubościennych powyżej 8 mm.

