

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/uchwyt-elektrodowy-hl300a-schmith-spaw-tis105-p-59284.html>

Uchwyt Elektrodowy HL300A Schmith SPAW TIS.105

Cena brutto	36,54 zł
Cena netto	29,71 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SPAW TIS.105
Kod producenta	SPAW TIS.105
Kod EAN	5901947621059
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Uchwyt Elektrodowy HL300A Schmith SPAW TIS.105

Uchwyt elektrodowy do spawarek o prądzie znamionowym 300A, przystosowany do pracy z elektrodami otulonymi o średnicy 2-5 mm. Konstrukcja umożliwia spawanie we wszystkich pozycjach roboczych.

Prąd znamionowy 300A

Zakres elektrod 2-5 mm

Model SPAW TIS.105

Producent Schmith

Charakterystyka techniczna

Prąd znamionowy 300A

Wartość określa maksymalny prąd spawania, przy którym uchwyt może pracować bez ryzyka przegrzania. Parametr 300A odpowiada typowym zastosowaniom w spawalnictwie przemysłowym i warsztatowym, umożliwiając pracę z większością spawarek transformatorowych i inwertorowych.

Zakres średnic elektrod 2-5 mm

Mechanizm zaciskowy uchwytu współpracuje z elektrodami otulonymi w tym zakresie średnic. Elektrody 2,5-3,2 mm stosuje się do spawania cienkich blach, 4 mm do średnich grubości, a 5 mm do grubych konstrukcji stalowych. Sprawdź średnicę elektrody przed zamocowaniem.

Spawanie w każdej pozycji

Konstrukcja uchwytu i system zaciskowy zapewniają stabilne mocowanie elektrody niezależnie od kąta pracy. Umożliwia to spawanie w pozycjach: podolnej, pionowej, natablicowej i sufitowej zgodnie z wymaganiami normy EN ISO 6947.

Kompatybilność z elektrodami otulinowymi

Uchwyt przeznaczony wyłącznie do spawania elektrodami otulonymi metodą MMA (111). Nie stosować do spawania elektrodami wolframowymi TIG ani do spawania drutem elektrodowym MIG/MAG.

Specyfikacja techniczna

Model	SPAW TIS.105
Producent	Schmith
Typ	HL300A
Prąd znamionowy	300A
Minimalna średnica elektrody	2 mm
Maksymalna średnica elektrody	5 mm
Metoda spawania	MMA (111) - elektrody otulone
Pozycje spawania	Wszystkie pozycje robocze

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych w warsztatach i na budowach
- Prace montażowe i naprawcze w przemyśle
- Spawanie rurociągów i instalacji przemysłowych
- Prace remontowe w budownictwie stalowym
- Spawanie ogrodzeń, bram i konstrukcji metalowych
- Naprawy sprzętu rolniczego i maszyn
- Spawanie zbiorników i pojemników stalowych
- Prace spawalnicze w pozycjach przymusowych

Użytkowanie i konserwacja

Dobór elektrody do prądu spawania

Przy prądzie 300A stosuj elektrody o średnicy 4-5 mm. Dla mniejszych prądów (80-150A) wybieraj elektrody 2,5-3,2 mm. Zbyt cienka elektroda przy dużym prądzie ulegnie przegrzaniu, zbyt gruba nie zapewni stabilnego łuku.

Mocowanie elektrody

Elektroda powinna być zamocowana na głębokość 8-12 mm w szczękach uchwytu. Zbyt płytkie osadzenie powoduje wypadanie elektrody, zbyt głębokie utrudnia spawanie w trudnodostępnych miejscach i zwiększa ryzyko przyklejenia końcówki uchwytu do materiału.

Czyszczenie szczęk zaciskowych

Po każdym dniu pracy usuń zgorzeliny i odpryski spawalnicze ze szczęk uchwytu. Zanieczyszczenia pogarszają przewodność elektryczną i mogą powodować niestabilność łuku spawalniczego. Stosuj szczotkę drucianą do czyszczenia.

Produkty powiązane

Do kompletu zaleca się: kabel spawalniczy z wtykiem 35-50 mm², elektrody otulone rutyłowe lub zasadowe w zakresie 2-5 mm, osłonę spawalniczą z filtrem DIN 9-13, rękawice spawalnicze skórzane oraz szczypce spawalnicze do usuwania żużla.

...