

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/uchwyt-masowy-z-przewodem-do-mig200-mig220-c00129-geko-p-16992.html>

Uchwyt masowy z przewodem do MIG200-MIG220 C00129 GEKO

Cena brutto	110,36 zł
Cena netto	89,72 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	C00129
Kod producenta	C00129
Kod EAN	5901477128981
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Uchwyt masowy z przewodem do MIG200-MIG220 C00129 GEKO

Uchwyt masowy stanowi kluczowy element obwodu spawalniczego, zapewniający prawidłowe zamknięcie obiegu prądu spawalniczego. Model C00129 został zaprojektowany jako dedykowane wyposażenie do spawarek półautomatycznych GEKO serii MIG200-MIG220.

Kompatybilność MIG200-MIG220

Producent GEKO

Model C00129

Charakterystyka techniczna

Funkcja uchwytu masowego

Uchwyt masowy zapewnia przewodzenie prądu spawalniczego z powrotem do spawarki poprzez materiał obrabiany. Prawidłowe podłączenie masy jest niezbędne do stabilności łuku elektrycznego i jakości spoiny.

Dedykowana kompatybilność

Zaprojektowany specjalnie dla spawarek GEKO MIG200 i MIG220. Kompatybilność z konkretnym modelem gwarantuje odpowiednie parametry elektryczne i mechaniczne dopasowanie złączy.

Konstrukcja z przewodem

Zintegrowany przewód eliminuje konieczność stosowania dodatkowych połączeń, co zmniejsza opory przejściowe i poprawia przewodność obwodu spawalniczego.

Zastosowanie w spawaniu MIG/MAG

Spawanie metodą MIG/MAG wymaga stabilnego połączenia masowego ze względu na ciągły charakter procesu i wysokie natężenia prądu roboczego.

Specyfikacja techniczna

Model produktu	C00129
Producent	GEKO
Kompatybilność	Spawarki GEKO MIG200, MIG220
Typ produktu	Uchwyt masowy z przewodem
Przeznaczenie	Spawanie półautomatyczne MIG/MAG

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych metodą MIG/MAG
- Prace spawalnicze w warsztatach mechanicznych
- Naprawy i konserwacja maszyn i urządzeń
- Spawanie elementów karoserii w branży motoryzacyjnej
- Produkcja konstrukcji metalowych
- Prace montażowe w budownictwie stalowym
- Spawanie instalacji przemysłowych

Użytkowanie i konserwacja

Prawidłowe podłączenie

Uchwyt należy mocować bezpośrednio do czystej, nieutlenionej powierzchni materiału spawanego. Warstwa rdzy, farby lub zgorzeliny znacząco pogarsza przewodność i może powodować niestabilność łuku spawalniczego.

Weryfikacja połączenia

Przed rozpoczęciem spawania należy sprawdzić pewność mocowania uchwytu. Luźne połączenie masowe objawia się niestabilnym łukiem, porowatością spoiny i nadmiernym rozpryskiwaniem materiału.

Konserwacja przewodu

Regularnie kontrolować stan izolacji przewodu. Uszkodzenia mechaniczne mogą prowadzić do zwarć i stanowią zagrożenie dla bezpieczeństwa operatora. Przewód nie powinien kontaktować się z gorącymi elementami ani ostrymi krawędziami.

Czyszczenie powierzchni styku

Powierzchnie styku uchwytu należy okresowo oczyszczać z zanieczyszczeń i produktów utleniania. Zapewnia to niskie opory przejściowe i stabilne parametry spawania.