

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/uchwyt-spawalniczy-elektrodowy-ue-300-74431-vorel-p-4981.html>

Uchwyt spawalniczy elektrodowy ue-300 74431 VOREL

Cena brutto	85,47 zł
Cena netto	69,49 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	74431
Kod producenta	74431
Kod EAN	5906083744310
Producent	Vorel
Jednostka	SZT

Opis produktu

Uchwyt spawalniczy elektrodowy UE-300 74431 VOREL

Uchwyt spawalniczy do elektrod otulonych przeznaczony do spawania metodą MMA (Manual Metal Arc). Umożliwia bezpieczne i stabilne mocowanie elektrod o średnicy od 2,5 mm do 6,3 mm.

Zakres elektrod 2,5 - 6,3 mm

Przekrój przewodu 50-70 mm²

Metoda spawania MMA

Model 74431

Charakterystyka uchwytu spawalniczego elektrodowego

Kompatybilność z elektrodami

Zakres zaciskania 2,5-6,3 mm obejmuje najpopularniejsze średnice elektrod otulonych stosowanych w spawalnictwie MMA. Pozwala na pracę z elektrodami rutylowymi, zasadowymi i celulozowymi bez konieczności wymiany uchwytu.

Przekrój przewodu spawalniczego

Parametr 50-70 mm² określa grubość kabla spawalniczego, który można podłączyć do uchwyty. Przekrój przewodu wpływa na maksymalny prąd spawania - im większy przekrój, tym wyższą wartość prądu można bezpiecznie stosować bez przegrzewania połączenia.

Konstrukcja zabezpieczająca

Izolowana obudowa uchwyty spawalniczego chroni przed przypadkowym kontaktem z elementami przewodzącymi prąd. Materiał izolacyjny wytrzymuje temperatury występujące podczas długotrwałej pracy spawalniczej.

Mechanizm zaciskowy

System mocowania elektrody zapewnia stabilne trzymanie podczas spawania. Możliwość montażu elektrody w różnych pozycjach ułatwia dostęp do trudnych miejsc i spawanie w niestandardowych położeniach.

Specyfikacja techniczna

Producent	VOREL
Model	74431
Typ uchwyty	Elektrodowy (MMA)
Zakres zaciskanych elektrod	2,5 - 6,3 mm
Przekrój przewodu spawalniczego	50-70 mm ²
Typ spawania	MMA (spawanie elektrodą otuloną)

Zastosowanie uchwyty spawalniczego MMA

- Spawanie konstrukcji stalowych w warsztacie i na placu budowy
- Prace naprawcze elementów metalowych maszyn i urządzeń
- Spawanie profili i blach w ślusarstwie
- Montaż i naprawa ogrodzeń, bram, balustrad
- Spawanie konstrukcji ramowych i szkieletowych
- Prace remontowe w budownictwie i przemyśle
- Spawanie hobbystyczne i edukacyjne
- Łączenie elementów ze stali konstrukcyjnej i nierdzewnej

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie do pracy

Przed rozpoczęciem spawania należy sprawdzić stan izolacji uchwytu i jakość połączenia z przewodem spawalniczym. Uszkodzona izolacja stanowi zagrożenie porażeniem prądem. Elektroda powinna być zamocowana stabilnie, bez luz w mechanizmie zaciskowym.

Dobór prądu spawania

Przekrój przewodu 50-70 mm² pozwala na bezpieczną pracę przy prądach do około 200-250A, w zależności od czasu pracy i warunków chłodzenia. Zbyt wysoki prąd w stosunku do przekroju przewodu powoduje nadmierne nagrzewanie połączeń.

Konserwacja uchwytu

Po zakończeniu pracy należy usunąć zgorzeliny i odpryski spawalnicze z powierzchni uchwytu. Okresowo sprawdzać stan szczęk zaciskowych i w razie zużycia wymienić lub wyczyścić. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczonym przed wilgocią.

Produkty powiązane

Do pracy z uchwytem spawalniczym elektrodowym potrzebne są: elektrody otulone w odpowiedniej średnicy (2,5-6,3 mm), kabel spawalniczy o przekroju 50-70 mm², spawarka MMA z odpowiednią mocą, maska spawalnicza, rękawice spawalnicze oraz ubranie ochronne.