

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/uchwyt-spawalnicy-mb-25-3m-schmith-sch06u03004-p-59285.html>

## UCHWYT SPAWALNICZY MB 25 3M Schmith SCH06U03004

Cena brutto	<b>178,24 zł</b>
Cena netto	<b>144,91 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>SCH06U03004</b>
Kod producenta	<b>SCH06U03004</b>
Kod EAN	<b>5902004772554</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Uchwyt spawalniczy MB 25 3M Schmith SCH06U03004

Uchwyt spawalniczy MIG/MAG z eurozłączem, chłodzony gazem osłonowym. Przeznaczony do spawania drutem elektrodowym w osłonie gazu obojętnego lub aktywnego.

Obciążenie prądowe 230A

Długość kabla 3 m

Srednica drutu 0,8-2,4 mm

Typ złącza EURO

### Charakterystyka techniczna

#### Chłodzenie gazowe

Uchwyt chłodzony przez przepływający gaz osłonowy, co eliminuje potrzebę dodatkowego układu chłodzenia cieczą. Rozwiązanie sprawdza się przy pracy do 230A, zapewniając stabilną temperaturę podczas standardowych zadań spawalniczych.

#### Uniwersalne złącze EURO

Standardowe eurozłącze zapewnia kompatybilność z większością spawarek półautomatycznych MIG/MAG dostępnych na rynku

europejskim. Ułatwia wymianę uchwytu bez konieczności adaptacji instalacji.

### Zakres średnic drutów 0,8-2,4 mm

Uchwyt obsługuje popularne średnice drutów spawalniczych stosowanych w spawaniu stali konstrukcyjnych, nierdzewnych oraz aluminium. Wymiana przewodnika umożliwia przejście między różnymi grubościami drutu.

### Długość 3 metry

Kabel o długości 3 m zapewnia wystarczający zasięg pracy przy spawaniu elementów średniej wielkości. Dla większych konstrukcji można rozważyć modele z dłuższym przewodem lub zastosować dodatkowe przedłużenie.

## Specyfikacja techniczna

Model	SCH06U03004
Seria	MB 25
Producent	Schmith
Metoda spawania	MIG/MAG
Obciążenie prądowe	230A
Rodzaj chłodzenia	Gaz osłonowy
Typ złącza	EURO
Długość przewodu	3 m
Obsługiwane średnice drutów	0,8 - 2,4 mm
Natężenie przepływu gazu	10 - 18 l/min

## Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych w warsztatach i halach produkcyjnych
- Naprawy i konserwacja maszyn oraz urządzeń przemysłowych
- Montaż elementów metalowych w budownictwie
- Spawanie blach karoseryjnych w branży motoryzacyjnej
- Produkcja elementów ze stali nierdzewnej dla przemysłu spożywczego
- Prace spawalnicze przy aluminium w przemyśle lotniczym i motoryzacyjnym
- Wytwarzanie ogrodzeń, bram i konstrukcji zewnętrznych

## Parametry pracy i kompatybilność

### Obciążenie prądowe 230A

---

Wartość ta określa maksymalny prąd spawania, przy którym uchwyt pracuje bezpiecznie bez przegrzewania. Przy chłodzeniu gazowym praca ciągła przy maksymalnym obciążeniu może skracać żywotność komponentów — dla zadań długotrwałych zaleca się pracę przy 70-80% maksymalnego prądu.

### **Natężenie przepływu gazu 10-18 l/min**

Zakres przepływu gazu osłonowego zapewniający skuteczne chłodzenie uchwytu oraz ochronę jeziorka spawalniczego. Niższe wartości (10-12 l/min) wystarczają przy mniejszych prądach i pracy w pomieszczeniach bez przeciągów. Wyższe (15-18 l/min) stosuje się przy maksymalnych obciążeniach lub pracy na zewnątrz.

### **Kompatybilność złącza EURO**

Przed zakupem należy upewnić się, że spawarka posiada gniazdo EURO. Sprawdź typ złącza w instrukcji urządzenia lub skonsultuj się z producentem spawarki. Większość współczesnych półautomatów MIG/MAG w Europie wykorzystuje ten standard.

## **Konserwacja i eksploatacja**

---

Regularnie sprawdzaj stan przewodnika drutu — zużycie lub zabrudzenie przewodnika może powodować zatrzymywanie się drutu i niestabilność łuku. Wymieniaj dysza gazowa i końcówka prądowa (tulejka stykowa) po zauważeniu oznak przepalenia lub deformacji.

Kontroluj szczelność połączeń przewodów gazowych — nieszczelności obniżają skuteczność chłodzenia i mogą prowadzić do przegrzewania uchwytu. Po zakończeniu pracy usuwaj odpryski spawalnicze z dyszy i korpusu uchwytu, aby zapobiec ich nagromadzeniu.

Unikaj zginania przewodu w ostrych kątach oraz przeciągania uchwytu po szorstkich powierzchniach. Uszkodzenia mechaniczne kabla mogą prowadzić do problemów z podawaniem drutu oraz przerwania obwodu elektrycznego.

### **Produkty powiązane**

Do prawidłowej pracy uchwytu potrzebne są końcówki prądowe (tulejki stykowe) dobrane do średnicy drutu, dysze gazowe oraz przewodniki drutu. Warto rozważyć zakup zestawu części zamiennych, aby zapewnić ciągłość pracy podczas intensywnej eksploatacji.