

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wtyk-gniazdo-zlacze-kabla-mma-200-mma-220-no-13-c00157-geko-p-17006.html>

Wtyk + gniazdo - złącze kabla MMA-200 MMA-220 NO. 13 C00157 GEKO

Cena brutto	26,71 zł
Cena netto	21,72 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	C00157
Kod producenta	C00157
Kod EAN	5901477130694
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Złącze kabla spawalniczego GEKO C00157 - wtyk i gniazdo NO. 13

Komplet złączy elektrycznych przeznaczonych do połączeń kablowych w spawarkach inwertorowych MMA-200 i MMA-220. Zapewnia stabilne przewodzenie prądu spawalniczego oraz możliwość szybkiej wymiany kabli roboczych.

Kompatybilność MMA-200, MMA-220

Typ złącza NO. 13

Zestaw Wtyk + gniazdo

Model C00157 GEKO

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja zestawu

Komplet składa się z wtyczki i gniazda, co umożliwia szybkie łączenie i rozłączanie kabli spawalniczych bez konieczności stosowania narzędzi. Rozwiązanie przydatne przy częstej zmianie konfiguracji stanowiska spawalniczego.

Kompatybilność z spawarkami MMA

Złącze dedykowane do spawarek inwertorowych MMA-200 i MMA-220 marki GEKO. Przed zakupem warto sprawdzić typ złącza w

dokumentacji spawarki lub skontaktować się z serwisem producenta w celu potwierdzenia zgodności.

Typ NO. 13

Oznaczenie NO. 13 odnosi się do standardu złącza stosowanego w sprzęcie spawalniczym. Zapewnia odpowiednie parametry elektryczne i mechaniczne dla bezpiecznego przewodzenia prądu w zakresie pracy spawarek MMA do 220A.

Materiały wykonania

Złącza wykonane z materiałów odpornych na wysoką temperaturę i iskrzenie, typowe dla środowiska spawalniczego. Konstrukcja zapewnia stabilne połączenie elektryczne przy minimalnej rezystancji przejścia.

Specyfikacja techniczna

Model	C00157
Producent	GEKO
Typ złącza	NO. 13
Zawartość zestawu	Wtyk + gniazdo
Kompatybilność	Spawarki MMA-200, MMA-220
Metoda montażu	Połączenie wtykowe

Zastosowanie

- Wymiana zużytych lub uszkodzonych złączy w spawarkach MMA-200 i MMA-220
- Modernizacja systemu połączeń kablowych w starszych jednostkach spawalniczych
- Budowa zapasowego zestawu kabli roboczych z możliwością szybkiej wymiany
- Naprawa kabli spawalniczych poprzez wymianę końcówek
- Przystosowanie kabli do pracy z różnymi uchwytami elektrodowymi i zaciskami masy
- Konfiguracja stanowiska spawalniczego z wydłużonymi kablami roboczymi

Użytkowanie i konserwacja

Montaż złączy

Przed podłączeniem należy upewnić się, że spawarka jest odłączona od zasilania. Złącza powinny być mocowane zgodnie z instrukcją spawarki, zwracając uwagę na prawidłową polaryzację i szczelność połączenia mechanicznego.

Kontrola stanu technicznego

Regularnie sprawdzaj stan złączy pod kątem śladów przegrzania, pęknięć obudowy czy poluzowania elementów mocujących. Uszkodzone złącza mogą powodować iskrzenie, wzrost rezystancji i niestabilność łuku spawalniczego.

Czyszczenie

Powierzchnie styków należy okresowo czyścić z osadów i zanieczyszczeń, które mogą zwiększać rezystancję przejścia. Stosuj suche metody czyszczenia lub preparaty przeznaczone do kontaktów elektrycznych.

Produkty powiązane

Przy wymianie złączy warto rozważyć również sprawdzenie stanu kabli spawalniczych, uchwytów elektrodowych oraz zacisków masy. Kompletna konserwacja systemu połączeń wpływa na stabilność parametrów spawania i bezpieczeństwo pracy.