

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zacisk-masowy-do-spawarki-300a-geko-g01860-p-18270.html>

## Zacisk masowy do spawarki 300A GEKO G01860

Cena brutto	<b>6,69 zł</b>
Cena netto	<b>5,44 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G01860</b>
Kod producenta	<b>G01860</b>
Kod EAN	<b>5901477120558</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Zacisk masowy do spawarki 300A GEKO G01860

Zacisk uziemiający stanowi podstawowy element obwodu spawalniczego, który odpowiada za bezpieczne zamknięcie obiegu prądowego poprzez połączenie z materiałem spawanym. Model o obciążalności 300A jest przeznaczony do zastosowań w spawaniu łukowym metodami MMA, TIG oraz MIG/MAG.

Maksymalne obciążenie 300A

Długość całkowita 170 mm

Model G01860

### Charakterystyka techniczna

#### Obciążalność 300A

Parametr określa maksymalny prąd spawania, przy którym zacisk może pracować w sposób ciągły bez przegrzewania. Wartość 300A odpowiada typowym spawarkom inwertorowym klasy warsztatowej i pozwala na spawanie elektrodami do średnicy 4-5 mm.

#### Wymiary robocze

Długość 17 cm zapewnia odpowiednią powierzchnię szczęk zacisku oraz wystarczającą dźwignię do mocnego docisku. Kompaktowa konstrukcja ułatwia pozycjonowanie zacisku na elementach spawanych o różnych kształtach i wymiarach.

### Konstrukcja mechaniczna

Zacisk typu sprężynowego z dźwignią dociskową umożliwia szybkie mocowanie i zdejmowanie bez użycia narzędzi. Mechanizm sprężynowy utrzyma stały docisk nawet przy wibracjach występujących podczas spawania.

### Przewodność elektryczna

Szczęki zacisku wykonane z materiału o dobrej przewodności zapewniają niską rezystancję przejścia, co minimalizuje straty napięcia w obwodzie spawalniczym i poprawia stabilność łuku elektrycznego.

## Specyfikacja techniczna

Model	G01860
Producent	GEKO
Maksymalny prąd roboczy	300A
Długość całkowita	170 mm
Typ zacisku	Sprężynowy z dźwignią
Przeznaczenie	Spawarki MMA, TIG, MIG/MAG

## Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych metodą MMA elektrodami otulonymi
- Prace spawalnicze TIG w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
- Spawanie blach i profili metodą MIG/MAG w produkcji seryjnej
- Naprawy i konserwacja maszyn oraz urządzeń przemysłowych
- Spawanie konstrukcji aluminiowych przy spawarkach do 300A
- Prace montażowe w budownictwie stalowym i metalowym
- Zastosowania warsztatowe w serwisach samochodowych
- Spawanie w warunkach domowych i hobbystycznych

## Użytkowanie i konserwacja

### Przygotowanie do pracy

Przed rozpoczęciem spawania należy oczyścić powierzchnię materiału z rdzy, farby i zanieczyszczeń w miejscu kontaktu zacisku. Zacisk powinien być mocowany bezpośrednio na materiale spawanym lub na stole spawalniczym metalowym połączonym

---

przewodzącym z detalem. Sprawdzić stan szczęk – powinny być wolne od zgorzeliny i tlenków.

### **Mocowanie zacisku**

Zacisk należy umieścić możliwie blisko miejsca spawania, aby zminimalizować rezystancję obwodu. Dźwignia powinna być dociśnięta do oporu – luźny kontakt powoduje iskrzenie, przegrzewanie i zakłócenia w pracy spawarki. W przypadku spawania elementów ocynkowanych lub malowanych usunąć powłokę w miejscu kontaktu.

### **Konserwacja**

Po zakończeniu pracy regularnie czyścić szczęki zacisku z pozostałości po spawaniu. Sprawdzać stan sprężyny dociskowej – osłabienie sprężyny zmniejsza siłę docisku i pogarsza kontakt elektryczny. Połączenie przewodu z zaciskiem powinno być stabilne i wolne od korozji. Przy intensywnym użytkowaniu kontrolować stan powierzchni stykowych szczęk.

### **Produkty powiązane**

Do kompletu spawalniczego zaleca się przewód masowy o przekroju dostosowanym do prądu spawania (dla 300A minimum 35 mm<sup>2</sup>), uchwyt elektrodowy o odpowiedniej obciążalności oraz elektrody otulone lub drut spawalniczy zgodny z metodą spawania.