

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	6,69 zł
Cena netto	5,44 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G01860
Kod producenta	G01860
Kod EAN	5901477120558
Producent	Narzędzia GEKO

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 hobbyistycznych

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 zgorzeli 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 mm²), uchwyt elektrodowy o odpowiedniej obciążalności oraz elektrody otulone lub drut spawalniczy zgodny z metodą spawania.