

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zacisk-masowy-do-spawarki-500a-geko-g01861-p-18271.html>

Zacisk masowy do spawarki 500A GEKO G01861

Cena brutto	10,29 zł
Cena netto	8,37 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G01861
Kod producenta	G01861
Kod EAN	5901477120565
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Zacisk masowy do spawarki 500A GEKO G01861

Zacisk uziemiający przeznaczony do spawarek, umożliwiający zamknięcie obwodu spawalniczego przez połączenie z elementem spawanym lub stołem roboczym. Zapewnia przewodzenie prądu do 500A.

Maksymalny prąd 500A

Długość całkowita 21 cm

Model G01861

Charakterystyka

Obciążalność prądowa 500A

Parametr określa maksymalny prąd roboczy, jaki może bezpiecznie przepływać przez zacisk. Wartość 500A pozwala na pracę z większością spawarek inwertorowych i transformatorowych stosowanych w warsztatach i przemyśle przy spawaniu elektrodami otulonymi (MMA) oraz metodą MIG/MAG.

Kompaktowa konstrukcja

Długość 21 cm zapewnia odpowiedni dźwignię do mocowania na elementach spawanych przy zachowaniu poręczności. Taka długość ułatwia montaż w ograniczonej przestrzeni roboczej i minimalizuje ryzyko przypadkowego odłączenia podczas spawania.

Sprężynowy mechanizm mocowania

Sprężyna dociskowa w szczękach zacisku zapewnia stały kontakt elektryczny z materiałem. Pozwala na szybkie zakładanie i zdejmowanie bez użycia narzędzi, co przyspiesza przygotowanie stanowiska i zmianę pozycji uziemienia.

Uniwersalne zastosowanie

Zacisk współpracuje ze standardowymi złączami spawalniczymi stosowanymi w urządzeniach różnych producentów. Może być montowany zarówno do przewodu uziemiającego, jak i stosowany jako element wymienny w zestawach spawalniczych.

Specyfikacja techniczna

Model	G01861
Maksymalny prąd roboczy	500A
Długość całkowita	21 cm
Producent	GEKO
Typ	Zacisk masowy spawalniczy

Zastosowanie

- Spawanie elektrodami otulonymi (MMA) w warsztatach mechanicznych i konstrukcyjnych
- Spawanie metodą MIG/MAG elementów stalowych i ze stali nierdzewnej
- Prace spawalnicze w budownictwie stalowym i montażu konstrukcji
- Naprawy i konserwacja maszyn oraz urządzeń przemysłowych
- Spawanie w warsztatach samochodowych przy naprawach karoserii
- Zastosowania w produkcji jednostkowej i małoseryjnej
- Prace spawalnicze w rolnictwie i gospodarce leśnej

Użytkowanie i konserwacja

Prawidłowe mocowanie

Przed rozpoczęciem spawania należy upewnić się, że szczęki zacisku są mocno dociśnięte do czystej, nieutlenionej powierzchni metalu. Luźne połączenie prowadzi do iskrzenia, przegrzewania i uszkodzenia zacisku. Zacisk powinien być zamocowany możliwie blisko miejsca spawania, aby zminimalizować opór elektryczny obwodu.

Kontrola stanu technicznego

Regularnie sprawdzaj stan szczęk zacisku — zużyte lub spalone powierzchnie kontaktowe należy oczyścić szczotką drucianą lub wymienić zacisk. Uszkodzona sprężyna dociskowa obniża skuteczność połączenia elektrycznego. Sprawdzaj także stan izolacji uchwytu, aby uniknąć porażenia prądem.

Kompatybilność z przewodem

Zacisk łączy się z przewodem uziemiającym spawarki poprzez standardowe złącze. Przekrój przewodu powinien być dostosowany do parametrów spawarki — przy prądach do 500A zaleca się przewody o przekroju minimum 35-50 mm². Zbyt cienki przewód powoduje nadmierne nagrzewanie i spadki napięcia.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć: przewód spawalniczy uziemiający 35-50 mm², uchwyty elektrodowe 500A, elektrody spawalnicze dostosowane do rodzaju spawanego materiału, szczotka druciana do czyszczenia powierzchni spawanych.