

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

### 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 mm<sup>2</sup>. Zbyt cienki przewód powoduje nadmierne nagrzewanie i spadki napięcia.

### **Produkty powiązane**

Do kompletu warto rozważyć: przewód spawalniczy uziemiający 35-50 mm<sup>2</sup>, uchwyty elektrodowe 500A, elektrody spawalnicze dostosowane do rodzaju spawanego materiału, szczotka druciana do czyszczenia powierzchni spawanych.