

ПТК

**ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ
КЛЕММЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ**

'22

ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ

Электрододержатели предназначены для фиксации электрода во время сварки, используются для подвода к нему тока в процессе ручной дуговой сварки (ММА).



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЭД-30-1	ЭД-50-1
Сварочный ток, А	300	500
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	25–35	50–70
Диаметр электрода, мм	1,5–5,0	1,5–6,0
Количество положений электрода, шт	4	4
Возможные углы удерживания электрода	45°, 90°, 135°, 180°	45°, 90°, 135°, 180°
Пружинный зажим	Да	Да
Открытый тип головки	Да	Да
Артикул	005.010.004	005.010.005



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЭД-30-1-В	ЭД-50-1-В
Сварочный ток, А	300	500
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	25–35	50–70
Диаметр электрода, мм	1,5–5,0	1,5–6,0
Количество положений электрода, шт	4	4
Возможные углы удерживания электрода	45°, 90°, 135°, 180°	45°, 90°, 135°, 180°
Пружинный зажим	Да	Да
Открытый тип головки	Да	Да
Артикул	005.010.028	005.010.029



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЭД-30-1-S	ЭД-40-1-S	ЭД-50-1-S
Сварочный ток, А	300	400	500
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	25–35	35–50	50–70
Диаметр электрода, мм	1,5–5,0	1,5–4,0	1,5–6,0
Количество положений электрода, шт	4	4	4
Возможные углы удерживания электрода	45°, 90°, 135°, 180°	45°, 90°, 135°, 180°	45°, 90°, 135°, 180°
Пружинный зажим	Да	Да	Да
Открытый тип головки	Да	Да	Да
Артикул	005.010.025	005.010.026	005.010.027



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЭД-30-2	ЭД-50-2
Сварочный ток, А	300	500
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	25–35	50–70
Диаметр электрода, мм	1,5–5,0	1,5–6,0
Количество положений электрода, шт	4	4
Возможные углы удерживания электрода	45°, 90°, 135°, 180°	45°, 90°, 135°, 180°
Латунный токопровод и прижим	Да	Да
Пружинный зажим	Да	Да
Открытый тип головки	Да	Да
Артикул	005.010.015	005.010.016



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЭД-30-2-1	ЭД-50-2-1
Сварочный ток, А	300	500
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	25–35	50–70
Диаметр электрода, мм	1,5–5,0	1,5–6,0
Количество положений электрода, шт	4	4
Возможные углы удерживания электрода	45°, 90°, 135°, 180°	45°, 90°, 135°, 180°
Латунный токопровод и прижим	Да	Да
Пружинный зажим	Да	Да
Открытый тип головки	Да	Да
Артикул	005.010.030	005.010.031



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЭД-20-2-Н	ЭД-30-2-Н	ЭД-50-2-Н
Сварочный ток, А	200	300	500
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	16–25	25–35	50–70
Диаметр электрода, мм	1,5–4,0	1,5–5,0	1,5–6,0
Количество положений электрода, шт	2	2	2
Возможные углы удерживания электрода	90°, 135°	90°, 135°	90°, 135°
Латунный токопровод и прижим	Да	Да	Да
Винтовой зажим	Да	Да	Да
Открытый тип головки	Нет	Нет	Нет
Артикул	005.010.032	005.010.033	005.010.034



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЭД-60-2-D
Сварочный ток, А	600
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	70–95
Диаметр электрода, мм	1,5–6,0
Количество положений электрода, шт	2
Возможные углы удерживания электрода	90°, 180°
Латунный токопровод и прижим	Да
Пружинный зажим	Да
Открытый тип головки	Нет
Артикул	005.010.036

КЛЕММЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ

Клеммы заземления – это специальные металлические зажимы для соединения сварочного кабеля со свариваемой деталью.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	K3-20-1	K3-30-1	K3-50-1
Сварочный ток, А	200	300	500
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	16–25	25–35	50–70
Изолированные ручки	Да	Да	Да
Артикул	005.020.113	005.020.116	005.020.117



ХАРАКТЕРИСТИКИ	K3-30-1-A	K3-50-1-A
Сварочный ток, А	300	500
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	25–35	50–70
Изолированные ручки	Да	Да
Артикул	005.020.128	005.020.129



ХАРАКТЕРИСТИКИ	K3-20-2	K3-30-2	K3-50-2
Сварочный ток, А	200	300	500
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	16–25	25–35	50–70
Латунный корпус	Да	Да	Да
Изолированные ручки	Да	Да	Да
Артикул	005.020.120	005.020.118	005.020.119



ХАРАКТЕРИСТИКИ	K3-30-2-A	K3-50-2-A
Сварочный ток, А	300	500
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	25–35	50–70
Стальной корпус, латунные губки	Да	Да
Изолированные ручки	Нет	Нет
Артикул	005.020.130	005.020.131

СТРУБЦИНЫ



ХАРАКТЕРИСТИКИ	K3-33	K3-53	K3-66
Сварочный ток, А	300	500	600
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	16–35	50–70	70–95
Латунный корпус	Да	Да	Да
Изолированные ручки	Нет	Нет	Нет
Артикул	005.020.125	005.020.126	005.020.124



ХАРАКТЕРИСТИКИ	K3-55	K3-65
Сварочный ток, А	500	600
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	50–70	70–95
Латунный корпус	Да	Да
Изолированные ручки	Да	Да
Артикул	005.020.122	005.020.123

МАГНИТНЫЕ КЛЕММЫ



ХАРАКТЕРИСТИКИ	МКЗ-30-01	МКЗ-50-01
Сварочный ток, А	300	500
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	16–35	50–70
Изолированные ручки	Да	Да
Артикул	005.020.114	005.020.115



ХАРАКТЕРИСТИКИ	МКЗ-300	МКЗ-500
Сварочный ток, А	300	500
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	16–35	50–70
Изолированные ручки	Да	Да
Артикул	005.020.132	005.020.133

Отдел взаимодействия с клиентами:

Москва: +7 (495) 363-38-27

Санкт-Петербург: +7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

PTK-SVARKA.RU

Скачать каталог



Версия: 07.2022