

ПТК

**ЭЛЕКТРОДОЕРЖАТЕЛИ
ЭЛЕКТРОДОЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ СТРОЖКИ
КЛЕММЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ**

'26

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°
Тип зажима	Пружинный	Пружинный
Тип головки	Открытый	Открытый
Артикул	005.010.004	005.010.005



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЭД-30-1-B	ЭД-50-1-B
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°
Тип зажима	Пружинный	Пружинный
Тип головки	Открытый	Открытый
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	1,5–5,0	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°
Тип зажима	Пружинный	Пружинный	Пружинный
Тип головки	Открытый	Открытый	Открытый
Артикул	005.010.025	005.010.026	005.010.027



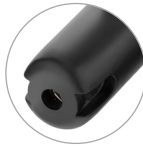
ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЭД-30-2	ЭД-50-2
Сварочный ток, А	300	500
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	25–35	50–70
Диаметр электрода, мм	1,5–5,0	1,5–6,0
Количество положений электрода, шт	4	4
Возможные углы удерживания электрода	45°, 90°, 135°, 180°	45°, 90°, 135°, 180°
Материал токопровода и прижима	Латунь	Латунь
Тип зажима	Пружинный	Пружинный
Тип головки	Открытый	Открытый
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°
Материал токопровода и прижима	Латунь	Латунь
Тип зажима	Пружинный	Пружинный
Тип головки	Открытый	Открытый
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°
Материал токопровода и прижима	Латунь	Латунь	Латунь
Тип зажима	Винтовой	Винтовой	Винтовой
Тип головки	Закрытый	Закрытый	Закрытый
Артикул	005.010.032	005.010.033	005.010.034



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЭД-30-2-D	ЭД-60-2-D
Сварочный ток, А	300	600
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	25–35	70–95
Диаметр электрода, мм	1,5–5,0	1,5–6,0
Количество положений электрода, шт	2	2
Возможные углы удерживания электрода	90°, 180°	90°, 180°
Материал токопровода и прижима	Латунь	Латунь
Тип зажима	Пружинный	Пружинный
Тип головки	Закрытый	Закрытый
Артикул	005.010.037	005.010.036

ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ СТРОЖКИ МЕТАЛЛА

Воздушно-дуговые резак (строгачи) для строжки пазов и канавок, удаления дефектов, образующихся при литье, обработки и подготовки швов, а также для резки металла и пробивки отверстий в металлических изделиях.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	GP-600	GP-1000
Сварочный ток, А	600	1000
Диаметр угольного электрода, мм	5–10	8–12
Размеры прямоугольного электрода, мм	от 5x10 до 5x20	от 5x12 до 5x25
Сечение медного кабеля, мм ²	38	58
Давление сжатого воздуха, кг/см ²	5,6–7,0	5,6–7,0
Расход сжатого воздуха, м ³ /мин	0,85–0,99	0,85–0,99
Длина кабеля, м	2,2	2,2
Артикул	005.010.071	005.010.072

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
Рабочее открытие губок, мм	до 50	до 55	до 60
Изолированные ручки	Да	Да	Да
Артикул	005.020.113	005.020.116	005.020.117

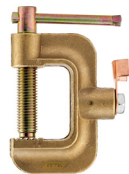
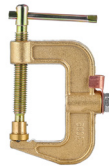


ХАРАКТЕРИСТИКИ	K3-30-1-A	K3-50-1-A
Сварочный ток, А	300	500
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	25–35	50–70
Рабочее открытие губок, мм	до 55	до 70
Изолированные ручки	Да	Да
Артикул	005.020.128	005.020.129



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
Материал корпуса	Латунь	Латунь	Латунь
Рабочее открытие губок, мм	до 40	до 50	до 80
Изолированные ручки	Да	Да	Да
Артикул	005.020.120	005.020.118	005.020.119

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
Материал корпуса	Латунь	Латунь	Латунь
Изолированные ручки	Нет	Нет	Нет
Ширина губок, мм	15	16	26
Длина резьбы на винтовом контактном упоре, мм	12	12	12
Толщина зажимаемой заготовки, мм	до 40	до 55	до 65
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
Материал корпуса	Латунь	Латунь
Рабочее открытие губок, мм	до 45	до 50
Изолированная ручка	Да	Да
Артикул	005.020.122	005.020.123

МАГНИТНЫЕ КЛЕММЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ



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



ХАРАКТЕРИСТИКИ	МКЗ-300	МКЗ-400	МКЗ-500	МКЗ-600
Сварочный ток, А	300	400	500	600
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	16–35	35–50	50–70	50–70
Рабочая ширина, мм	23	36	25	37
Изолированная ручка	Да	Да	Да	Да
Артикул	005.020.132	005.020.134	005.020.133	005.020.135



ХАРАКТЕРИСТИКИ	МКЗ-301	МКЗ-501Y
Сварочный ток, А	300	500
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	16–35	50–70
Рабочая ширина, мм	25	25
Изолированная ручка	Да	Да
Артикул	005.020.136	005.020.137

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: 07.2026