

INSTRUKCJA OBSŁUGI

ZACISKI KLESZCZOWE BIEGUNOWE 200A, 300A, 400A, 500A



1. OPIS

Zaciski kleszczowe biegunowe 200A i 300A wykorzystywane są w spawalnictwie do mocowania przewodu masowego na materiale spawanym, tworząc obwód spawania. Miedziane styki na kleszczach oraz mocna sprężyna zapewniają dobre i pewne mocowanie na materiale spawanym oraz dobre przewodnictwo prądu.

2. DANE TECHNICZNE

Nazwa	Nr katalogowy	Min przekrój przewodu spawalniczego (mm)	Max przekrój przewodu spawalniczego (mm)	Obciążalność prądowa X60% (A)	Masa (kg)
200A	MMA011	10	25	200	0,16
300A	MMA01	25	35	300	0,18
400A	MMA021	35	50	400	0,30
500A	MMA02	50	70	500	0,32

Do zacisków biegunowych stosować przewody spawalnicze H01N2-D. Przekrój przewodu dobrać wg powyższej tabeli.

3. MOCOWANIE PRZEWODÓW SPAWALNICZYCH

Na przewodzie spawalniczym zacisnąć końcówkę oczkową. Odkręcić jedną z nakrętek miedzianych z trzpienia mocującego zacisku, założyć końcówkę kablową na trzpień, nakręcić i mocno docisnąć nakrętkę miedzianą.

4. MOCOWANIE ZACISKU NA MATERIALE SPAWANYM

Oczyszczyć materiał spawany z zanieczyszczeń, w razie potrzeby usunąć ślady korozji lub powłokę malarską. Zacisnąć kleszcze na materiale spawanym zapewniając dobrą przewodność elektryczną,

DEKLARACJA ZGODNOŚCI 01/ZKB/2014

Upoważniony przedstawiciel producenta:

TECWELD Piotr Polak

41-943 Piekary Śląskie

ul. Szmaragdowa 21/3/6

oddział:

41-909 Bytom

ul. Krzyżowa 3

POLSKA

Deklarujemy, że niżej wymienione wyroby:

Zaciski kleszczowe biegunowe 200A, 300A, 400A, 500A

Sherman®
—profi—

Znak towarowy producenta:

do których odnosi się niniejsza deklaracja spełniają wymogi następujących dyrektyw Unii Europejskiej oraz przepisów krajowych wprowadzających te dyrektywy:

Dyrektywy Niskonapięciowej LVD 2006/95/EC

oraz są zgodne z następującymi normami:

PN-EN 60974-13:2011 Sprzęt do spawania łukowego -- Część 13: Zacisk prądu powrotnego,

Bytom, dn. 03.02.2014

Piotr Polak
(podpis osoby upoważnionej)