



ПТК



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

КЛЕММЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ

КЗ-20-1

КЗ-20-1-А

КЗ-20-2

КЗ-30-1

КЗ-30-1-А

КЗ-30-2

КЗ-50-1

КЗ-50-1-А

КЗ-50-2

SWARMA ru
Эксперты в сварке

НАЗНАЧЕНИЕ

Клеммы заземления нулевого сварочного провода предназначены для обеспечения надежного механического присоединения провода заземления сварочного аппарата к свариваемому изделию с целью обеспечения низкоомного электрического контакта. Используются при электродуговой сварке, плазменной резке. Крепятся к обрабатываемому листу или сварочному столу. Предназначены только для работы в составе электросварочного или плазменного аппарата.

Виды клемм заземления:

- КЗ-20-1, КЗ-30-1, КЗ-50-1 – Клеммы изготовлены из углеродистой стали с медными вставками и с изолированными ручками.
- КЗ-20-1-А, КЗ-30-1-А, КЗ-50-1-А – Клеммы изготовлены из углеродистой стали с медными вставками и с изолированными ручками. Американский тип конструкции, который отличается медными вставками.
- КЗ-20-2, КЗ-30-2, КЗ-50-2 – Клеммы изготовлены из латуни. Литой корпус с изолированными ручками.

Клеммы выпускаются в климатическом исполнении УХЛ1 и Т1 по ГОСТ 15150.

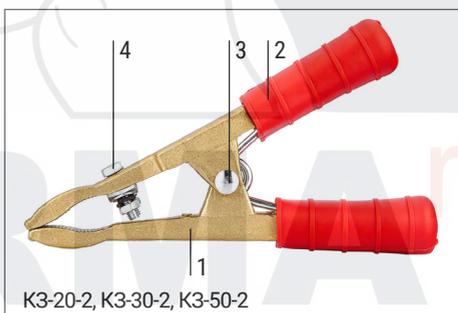
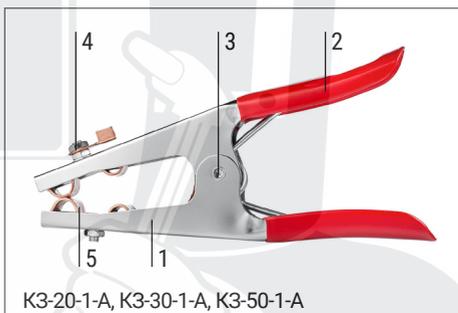
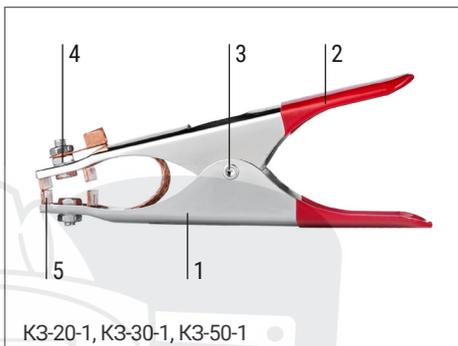
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Клемма заземления в сборе	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Клемма заземления состоит из 2-х полукорпусов, в которых закреплены латунные массивные контакты, к которым при помощи болтового соединения подключается заземляющий кабель. Для плотного (без зазоров) присоединения клеммы заземления к сварочному столу или листу металла два полукорпуса соединены между собой осью, на которой установлена пружина, создающая усилие прижима губок (контактов).

Перед началом электродуговой сварки или плазменной резки к губке заземления подсоединяют заземляющий кабель посредством зажима болтового соединения. Клемму заземления подсоединяют через губки либо к металлической части сварочного стола, либо к сварочной конструкции или металлу (для плазменной резки).



1. Корпус клеммы заземления
2. Изолированные ручки
3. Пружина
4. Болтовое соединение
5. Медные вставки*

*Кроме КЗ-20-2, КЗ-30-2, КЗ-50-2

ВНИМАНИЕ! Производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции клемм заземления, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем руководстве по эксплуатации.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При работе с клеммами заземления соблюдайте «Правила Безопасности при работе с низковольтным оборудованием».

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Использовать клеммы заземления малых сварочных токов при сварке с высокими значениями сварочных токов. Это приведёт к перегреву и быстрому выходу из строя.
- Соединять заземляющий конец сварочного кабеля без обжимной клеммы – это приводит к повышению сварочного тока.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Клеммы заземления разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 70%.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность клемм заземления при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортировки и хранения.

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.



SVARMA ru

Эксперты в сварке

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	КЗ-20-1 КЗ-20-1-А КЗ-20-2	КЗ-30-1 КЗ-30-1-А КЗ-30-2	КЗ-50-1 КЗ-50-1-А КЗ-50-2
Сварочный ток, А	200	300	500
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	16–25	16–35	50–70

Произведено для ООО «Сварка-Комплект»:
199397, Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Налич-
ная, д. 44, корп. 1, стр. 1, оф. 76-Н

Производитель «JINHUA GLARSTEP TOOLS
MANUFACTURE CO., LTD»: Beishan Road 45th,
Jinhua City, Zhejiang Province, China

Отдел взаимодействия с клиентами:

+7 (495) 363-38-27
+7 (812) 326-06-46
info@ptk.group

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Клеммы заземления испытаны и признаны
годными для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке



ЕАС

Версия 03.2021