



**ПТК**



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**КЛЕММЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ  
(СТРУБЦИНЫ)**

**КЗ-33**

**КЗ-55**

**КЗ-53**

**КЗ-65**

**КЗ-66**

**SVARMA** ru

**Эксперты в сварке**

## НАЗНАЧЕНИЕ

Клеммы заземления (струбцины) предназначены для закрепления нулевого сварочного провода на поверхности свариваемого изделия с целью обеспечения низкоомного электрического контакта. Используются при электродуговой сварке, плазменной резки. Крепятся к обрабатываемому листу или сварочному столу. Предназначены только для работы в составе электросварочного или плазменного аппарата.

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Клемма заземления (струбцина) в сборе 1 шт.

Руководство по эксплуатации 1 шт.

## УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

### КЗ-33, КЗ-53, КЗ-66

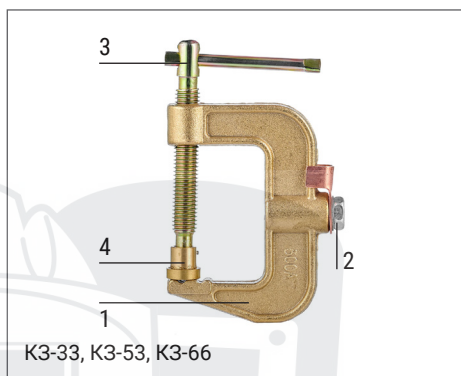
Клемма заземления состоит из G-образного основания с креплением под кабель и винтового контактного упора.

Ширина губок клеммы заземления на 300А – 15 мм, 500А – 16 мм, 600А – 26 мм. Резьба на винтовом контактном упоре струбцины на 300А и 500А – 12 мм, 600А – 13 мм.

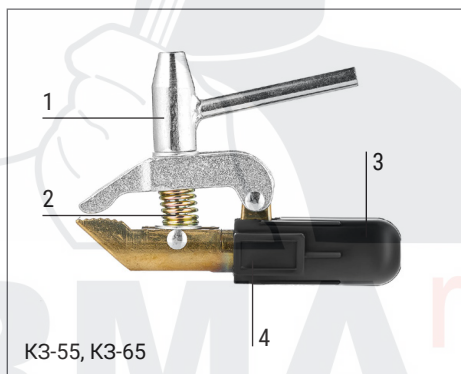
### КЗ-55, КЗ-65

Клемма заземления состоит из 2 губок, которые крепятся на свариваемом материале за счет ручки, которая путем вращения по часовой стрелке стягивает верхнюю губку с нижней, а за счет пружины достигается жесткость крепления.

Перед началом работы нулевой кабель крепится внутрь клеммы двумя винтами с шестигранными шлицами. Между кабелем и корпусом клеммы устанавливается медная пластинка для улучшения электропроводности, а между медной пластинкой и винтами крепления устанавливается железная пластинка для уменьшения продавливания меди.



1. Основание клеммы
2. Отверстие для подвода и крепления нулевого кабеля
3. Винтовой контактный упор
4. Губки клеммы заземления



1. Запорная ручка
2. Пружина
3. Изоляционная резиновая ручка
4. Болты крепления нулевого кабеля (располагаются под изоляционной резиновой ручкой)

## 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 приведет 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-33	КЗ-53 КЗ-55	КЗ-65 КЗ-66
Сварочный ток, А	300	500	600
Рекомендуемое сечение кабеля, мм <sup>2</sup>	16–35	50–70	70–95

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