



**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.

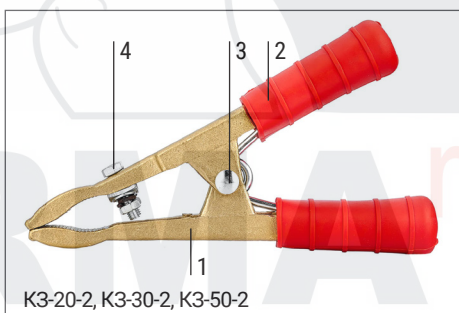
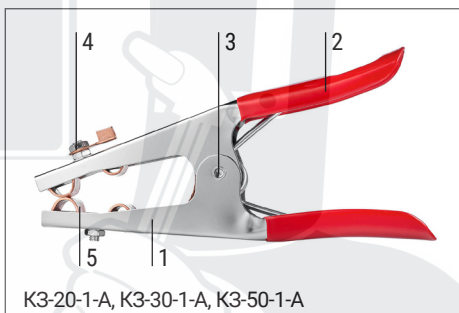
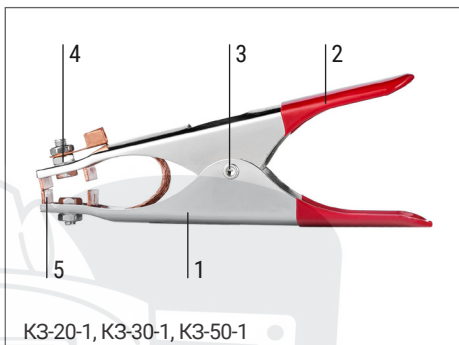
## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

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

## УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Клемма заземления состоит из 2-х полу корпусов, 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 полу корпуса 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 <sup>2</sup>	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 GLARYPSTEП 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