

INSTRUKCJA OBSŁUGI

ŁĄCZNIKI PRZEWODÓW SPAWALNICZYCH

Zgodne z PN-EN 60974-12



1. OPIS

Łączniki przewodów spawalniczych wykorzystywane są w spawalnictwie do łączenia ze sobą przewodów spawalniczych oraz mocowania ich w urządzeniach spawalniczych.



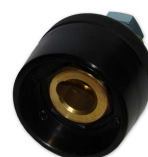
Wtyk kablowy męski



Wtyk kablowy żeński



Gniazdo agregatowe męskie



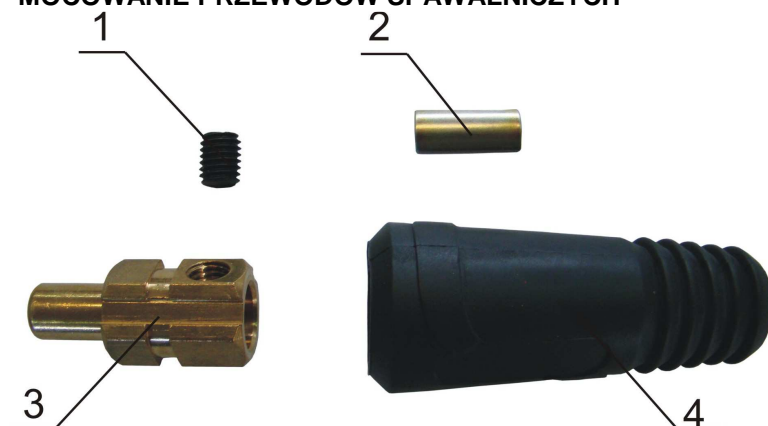
Gniazdo agregatowe żeńskie

2. DANE TECHNICZNE

Nazwa	Symbol	Nr katalogowy	Min przekrój przewodu spawalniczego (mm)	Max przekrój przewodu spawalniczego (mm)	Obciążalność prądowa X60% (A)
Wtyk kablowy męski	25	0002/M2500	16	25	200
	35/50	0002/M3550	35	50	300
	70/95	0002/M7000	70	95	500
Wtyk kablowy żeński	25	0002/F2500	16	25	200
	35/50	0002/F3550	35	50	300
	70/95	0002/F7000	70	95	500
Gniazdo agregatowe męskie	25	0004/M2500	16	25	200
	35/50	0004/M3550	35	50	300
	70/95	0004/M7000	70	95	500
Gniazdo agregatowe żeńskie	25	0001/F2500	16	25	200
	35/50	0001/F3550	35	50	300
	70/95	0001/F5070	70	95	500

Do łączników przewodów spawalniczych stosować przewody spawalnicze H01N2-D. Przekrój przewodu dobrać wg powyższej tabeli.

3. MOCOWANIE PRZEWODÓW SPAWALNICZYCH



1. Śruba mocująca
2. Blaszka zabezpieczająca
3. Tuleja prądowa wtyku
4. Osłona gumowa

3.1 Wtyki kablowe

Zdjąć gumową osłonę wtyku (4) i nasunąć ją na przewód spawalniczy. Wykręcić śrubę mocującą (1) z tulei wtyku (3), aby całkowicie odsłonić otwór tulei. Zdjąć izolację z przewodu spawalniczego (ok. 2 cm). Odsłoniętą część przewodu wsunąć w otwór tulei prądowej wtyku. Umieścić blaszkę zabezpieczającą (2) pod śrubą mocującą i dokręcić śrubę przy pomocy klucza imbusowego tak, aby uzyskać pewne połączenie przewodu z tuleją wtyku i zapewnić dobrą przewodność elektryczną. Nasunąć osłonę gumową wtyku na tuleję prądową.

3.2 Gniazda agregatowe

Usunąć izolację z przewodu spawalniczego i założyć końcówkę oczkową. Przymocować przewód prądowy do gniazda przy pomocy śruby mocującej tak aby uzyskać pewne połączenie.

4. ROZŁĄCZANIE I ŁĄCZENIE ELEMENTÓW POŁĄCZENIOWYCH

Aby połączyć 2 elementy połączeniowe należy bolec łącznika męskiego umieścić w otworze łącznika żeńskiego i przekręcić do oporu zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Aby rozłączyć elementy, należy przekręcić wtyk przeciwnie do wskazówek zegara i wyjąć bolec z otworu.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI 01/LPS/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:

Wtyki kablowe męskie 25, 35/50, 70/95

Wtyki kablowe żeńskie 25, 35/50, 70/95

Gniazda agregatowe męskie 25, 35/50, 70/95

Gniazda agregatowe żeńskie 25, 35/50, 70/95

Znak towarowy producenta:

Sherman®
— profi —

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 60974-12:2011 Sprzęt do spawania łukowego -- Część 12:Elementy połączeniowe przewodów spawalniczych.

Bytom, dn. 03.02.2014

Piotr Polak
(podpis osoby upoważnionej)