

INSTRUKCJA OBSŁUGI

ZACISKI ŚRUBOWE 600A



1. OPIS

Zaciski śrubowe biegunowe 600A 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)
601A	MMA03	70	95	600	0,78
602A	7812977	70	95	600	0,78

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

3. MOCOWANIE PRZEWODÓW SPAWALNICZYCH

Zdjąć osłonę gumową z zacisku śrubowego i nałożyć ją na przewód spawalniczy. Zdjąć izolację z przewodu na odcinku ok. 3cm. Umieścić końcówkę przewodu w otworze mocującym zacisku i przy pomocy dołączonego klucza imbusowego mocno dokręcić nakrętką. Nałożyć osłonę gumową na zacisk biegunowy.

4. MOCOWANIE ZACISKU NA MATERIALE SPAWANYM

Oczyszczyć materiał spawany z zanieczyszczeń, w razie potrzeby usunąć ślady korozji lub powłokę malarską. Nałożyć zacisk na materiał spawany i zacisnąć przy pomocy śruby mocującej,

DEKLARACJA ZGODNOŚCI 01/ZSB600A/2014

Upoważniony przedstawiciel producenta:

TECWELD Piotr Polak

41-943 Piekary Śląskie

ul. Szmaragdowa 21/3/6

oddział:

41-909 Bytom

ul. Krzyżowa 1G

POLSKA

Deklarujemy, że niżej wymieniony wyrób:

Zacisk śrubowy biegunowy 600A

Znak towarowy producenta:

Sherman

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

Dyrektywy Niskonapięciowej LVD 2006/95/EC

oraz jest zgodny z następującymi normami:

PN-EN IEC 60974-13:2022-01 Sprzęt do spawania łukowego -- Część 13: Zacisk prądu powrotnego,

Bytom, dn. 03.02.2014

Piotr Polak

(podpis osoby upoważnionej)