

# 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)
600A	MMA03	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 nakrętkę. Nałożyć osłonę gumową na zacisk biegunowy.

### 4. MOCOWANIE ZACISKU NA MATERIALE SPAWANYM

Oczyścić 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 3

POLSKA

Deklarujemy, że niżej wymieniony wyrób:

**Zacisk śrubowy biegunowy 600A**

**Sherman**®  
— profi —

#### Znak towarowy producenta:

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 60974-13:2011** Sprzęt do spawania łukowego -- Część 13: Zacisk prądu powrotnego,

Bytom, dn. 03.02.2014

Piotr Polak  
(podpis osoby upoważnionej)