

INSTRUKCJA OBSŁUGI / USER MANUAL

Zaciski kleszczowe biegunowe 200A, 300A, 400A i 500A 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.	Pole-type grounding clamps rated at 200A, 300A, 400A and 500A are used in welding applications to secure the ground cable to the workpiece, thereby completing the welding circuit. The copper contact surfaces of the clamps, together with a strong spring mechanism, ensure secure attachment to the welded material and provide excellent electrical conductivity.
---	---

1. DANE TECHNICZNE / SPECIFICATIONS

Nazwa Name	Nr katalogowy Code	Min przekrój przewodu spawalniczego Min welding cable cross-section	Max przekrój przewodu spawalniczego Max welding cable cross-section	Obciążalność prądowa X60% Current carrying capacity at 60% duty cycle	Masa (kg) Weight (kg)
200A	MMA011	10 mm	25 mm	200 A	0,16
300A	MMA01	25 mm	35 mm	300 A	0,18
400A	MMA021	35 mm	50 mm	400 A	0,30
500A	MMA02	50 mm	70 mm	500 A	0,32
Do zacisków biegunowych stosować przewody spawalnicze H01N2-D. Przekrój przewodu dobrać wg powyższej tabeli.			Use H01N2-D welding cables with the grounding clamps. Select the cable cross-section according to the table above.		

2. MOCOWANIE PRZEWODÓW SPAWALNICZYCH / WELDING CABLE CONNECTION

Na przewodzie spawalniczym zaciśnąć końcówkę oczkową. Odkręcić jedną z nakrętek miedzianych z trzpienia mocującego zacisku, założyć końcówkę kablową na trzpień, nakręcić i mocno docisnąć nakrętkę miedzianą.	Crimp a ring terminal onto the welding cable. Remove one of the copper nuts from the clamp mounting stud, place the cable lug onto the stud, then reinstall and tighten the copper nut securely.
--	--

3. MOCOWANIE ZACISKU NA MATERIALE SPAWANYM / ATTACHING THE CLAMP TO THE WORKPIECE

Oczyszczyć materiał spawany z zanieczyszczeń, w razie potrzeby usunąć ślady korozji lub powłokę malarską. Zaciśnąć kleszcze na materiale spawanym zapewniając dobrą przewodność elektryczną.	Clean the workpiece to remove dirt and contaminants. If necessary, remove any traces of corrosion or paint coating. Clamp the grounding clamp securely onto the workpiece, ensuring good electrical conductivity.
--	--

DEKLARACJA ZGODNOŚCI 01/ZKB1/2014

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 wymienione wyroby:

Zaciski kleszczowe biegunowe 200A, 300A, 400A, 500A

Sherman

Znak towarowy producenta:

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

Bytom, dn. 03.02.2014

Piotr Polak

(podpis osoby upoważnionej)