



ZACISKI BIEGUNOWE typ ZBS-... nr kat. wg tabeli danych technicznych Symbol wg PKWiU 27.90.32.0

OPIS

Zacisk biegunowy składa się z mosiężnej obejmy (poz. 3), śruby z przetyczką (poz. 4) oraz gumowej osłony (poz. 1) w miejscu mocowania przewodu spawalniczego. Przewód spawalniczy jest mocowany przy pomocy wkręta specjalnego (poz. 2). Dokręcanie śruby powoduje prawidłowy kontakt elektryczny przewodu spawalniczego ze spawanym materiałem. Wykonanie zacisku z mosiądzu zapewnia właściwą trwałość eksploatacyjną. Zaciski oznaczone są nazwą producenta, typem zacisku i numerem kolejnym.

ZASTOSOWANIE

Zacisk biegunowy służy do pewnego i szybkiego mocowania przewodu spawalniczego typu OSI 250V lub OS2 250V (kat. SWW 1123 lub równorzędnego), jako jednego z biegunów spawarki (prostownika spawalniczego) do materiału spawanego lub stołu spawalniczego.

DANE TECHNICZNE

Typ zacisku			ZBS-50	ZBS-70	ZBS-95
Nr kat.			104-3731	104-3732	104-3733
Max prąd spawania	P60%	A	250	300	400
	P35%		300	400	500
Przekrój przewodu zasilającego		mm ²	50	70	95
Ciężar zacisku		kg	0,25	0,30	0,45

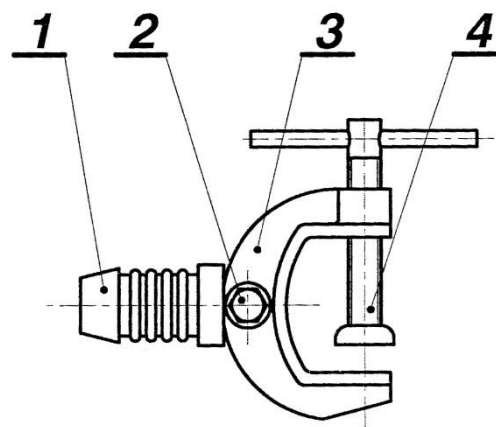
SKŁAD KOMPLETU

W skład kompletu zacisku spawalniczego wchodzi:

1. Zacisk biegunowy
2. Ulotka techniczna
3. Opakowanie tekturowe

INSTRUKCJA OBSŁUGI

1. Łączenie zacisku biegunowego z przewodem:
 - ściągnąć izolację z wybranego końca przewodu spawalniczego na długość ok. 25 mm
 - nasunąć osłonę gumową (poz. 1) na przewód
 - wsunąć przewód w otwór obejmy (poz. 3) i przykręcić wkręt specjalny (poz. 2)
 - nasunąć osłonę gumową (poz. 1) na obejmę (poz. 3)
2. Zacisk mocować do materiału spawanego lub stołu spawalniczego dokręcając śrubę (poz.4) do wyraźnego oporu w miejscu zapewniającym swobodny przepływ prądu spawania (brak zanieczyszczeń typu stare powłoki malarskie, gruba warstwa rdzy itp.)



Poz. 1 Osłona gumowa
 Poz. 2 Wkręt specjalny
 Poz. 3 Obejma
 Poz. 4 Śruba z przetyczką

WYMAGANIA BHP

W trakcie eksploatacji należy sprawdzać stan techniczny zacisku. Gumowa osłona nie powinna być uszkodzona. Po dłuższej eksploatacji zacisku biegunowego należy odłączyć przewód spawalniczy, odciąć zużyta końcówkę przewodu, oczyścić i ponownie zamocować go do zacisku. Podczas tej operacji przewód spawalniczy musi być odłączony od źródła prądu spawalniczego.

INFORMACJE DODATKOWE

Wyrób objęty jest gwarancją w okresie 12 miesięcy od daty sprzedaży, jednak nie dłużej niż 18 miesięcy od daty produkcji.