

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

ZASTOSOWANIE
Zacisk kleszczowy służy do mocowania przewodu spawalniczego z materiałem spawanym. Stykowe elementy zacisków połączone ze sobą taśmą miedzianą. Przewód spawalniczy jest mocowany z zaciskiem za pomocą konektora lub bezpośrednio ze śrubą nakładki dociskowej łączącej przewód spawalniczy z korpusem zacisku. Materiały zastosowane przy produkcji zacisku zapewniają właściwą i długą trwałość naszego wyrobu. Zacisk zabezpieczony jest antykorozyjnie powłoką cynkową.

TYP ZACISKU		ZKB-35	ZKB-70	ZKB-95
Maksymalny przewodzony prąd przy pracy x60 i cyklu 300 s.	[A]	160	315	520
Maksymalny łączony przewód	[mm²]	35	70	90
Masa zacisku	[g]	203	247	279

ŁĄCZENIE ZACISKU Z PRZEWODEM SPAWALNICZYM MASOWYM
Urządzenie spawalnicze odłączyć od prądu.
Ściągnąć z przewodu osłonę izolacyjną na długości 25-30 mm.
Częściowo wykręcić śrubę nakładki dociskowej.
Żyłę przewodu można zacisnąć w konektorze i podłączyć do zacisku, lub wsunąć bezpośrednio pomiędzy taśmę miedzianą, a nakładkę dociskową zacisku.
Zabezpieczyć połączenia przewodu z zaciskiem poprzez dokręcenie śruby nakładki dociskowej
Sprawdzić stabilność połączenia z korpusem zacisku.

OPERATION INSTRUCTIONS

USE
The crocodile type clamp is used to fix the welding cable to the workpiece. The contact elements of the clamps are connected with each other by copper tape. The welding cable is clamped with a connector or directly with the screw of the clamping pad connecting the welding cable with the clamp body. Materials used in the production of the clamp ensure proper and long durability of our product. The clamp is protected against corrosion by a zinc coating.

CLAMP TYPE		ZKB-35	ZKB-70	ZKB-95
Maximum conducted current in x60 operation and 300 s cycle.	[A]	160	315	520
Maximum connecting cable	[mm²]	35	70	90
Clamp weight	[g]	203	247	279

CONNECTION OF THE CLAMP TO EARTHING WELDING CABLE
Disconnect the welding machine from the power supply.
Remove the insulation cover from the cable over a length of 25-30 mm.
Partly unscrew the clamping pad screw.
The cable core can be clamped in the connector and connect it to the terminal, or insert directly between the copper tape and the clamp clamping pad.
Secure the cable connections to the clamp by tightening the screw of the clamping pad
Check the stability of the connection to the clamp body.

GEBRAUCHSANWEISUNG

ANWENDUNG
Die Masseklemme dient zur Befestigung des Schweißdrahtes mit Werkstück. Die Kontaktelemente der Klemmen sind durch Kupferband miteinander verbunden. Das Schweißkabel wird an die Klemme mit einem Stecker oder direkt mit der Schraube der Klemmplatte befestigt, die das Schweißkabel mit dem Klemmengehäuse verbindet. Die bei der Herstellung der Klemme verwendeten Materialien gewährleisten eine einwandfreie und lange Haltbarkeit unseres Produkts. Die Klemme ist durch eine Zinkschicht gegen Korrosion geschützt.

TYP DER KLEMME		ZKB-35	ZKB-70	ZKB-95
Maximaler geleiteter Strom im x60-Betrieb und Zyklus von 300 s.	[A]	160	315	520
Maximales anzuschließendes Kabel	[mm²]	35	70	90
Klemmgewicht	[g]	203	247	279

VERBINDUNG DER KLEMME MIT DEM MASSESCHEWEIßDRAHT
Die Schweißmaschine von der Stromversorgung trennen.
Die Isolierabdeckung des Kabels über eine Länge von 25-30 mm abziehen.
Die Schraube der Andruckauflage teilweise abschrauben.
Die Kabelader kann im Stecker eingespannt und mit der Klemme verbunden oder direkt zwischen die Kupferband und die Andruckauflage der Klemme gesteckt werden.
Die Anschlusstellen des Kabels mit der Klemme sind durch das Zuziehen der Schraube der Andruckauflage zu sichern.
Die Stabilität der Verbindung zum Klemmengehäuse prüfen.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРИМЕНЕНИЕ
Клеммный зажим используется для крепления сварочной проволоки к свариваемому материалу. Контактные элементы зажимов соединены между собой медной лентой. Сварочный кабель крепится к зажиму с помощью переходника или непосредственно винтом зажимной пластины, соединяющей сварочный кабель с корпусом зажима. Материалы, используемые для производства зажима, обеспечивают надлежащий и длительный срок службы нашей продукции. Зажим защищен от коррозии оцинкованным покрытием.

ТИП ЗАЖИМА		ZKB-35	ZKB-70	ZKB-95
Максимальный пропускаемый ток во время работы x60 и цикла 300 с.	[A]	160	315	520
Максимально возможный подключаемый провод	[mm²]	35	70	90
Вес зажима	[г]	203	247	279

СОЕДИНЕНИЕ ЗАЖИМА СО СВАРОЧНЫМ ПРОВОДОМ ДЛЯ МАССЫ
Отключите сварочный аппарат от электросети.
Снимите изоляцию длиной 25-30 мм с провода.
Ослабьте винт зажимной гайки.
Проводной сердечник можно зажать в разъеме и подключить к зажиму, или вставить непосредственно между медной лентой и зажимной пластиной зажима.
Закрепите соединение провода с зажимом, затянув винт зажимной пластины
Проверьте прочность соединения с корпусом зажима.

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

ЗАСТОСУВАННЯ
Кліщовий зажим використовується для скріплення зварювального дроту зі зварним матеріалом. Контактні елементи фіксаторів з'єднані між собою мідною стрічкою. Зварювальний провід фіксується за допомогою з'єднувача або безпосередньо з гвинтом притискної кришки, що з'єднує зварювальний провід з корпусом зажиму. Матеріали, що використовуються при виготовленні зажиму, забезпечують належну і тривалу довговічність нашого виробу. Зажим захищений від корозії цинковим покриттям.

ТИП ЗАЖИМУ		ZKB-35	ZKB-70	ZKB-95
Максимальний струм при роботі x60 і циклу в 300 с.	[A]	160	315	520
Максимальний з'єднувальний провід	[mm²]	35	70	90
Маса зажиму	[г]	203	247	279

З'ЄДНАННЯ ЗАЖИМУ З МАСОВИМ ЗВАРЮВАЛЬНИМ ПРОВОДОМ
Зварювальний апарат відключити від струму.
Зняти з кабелю захисну ізоляцію на довжині 25-30 мм
Частково виверніть гвинт на притискний накладці.
Жилу дроту можна затиснути в клемному блоці і підключити до клеми, або вставити безпосередньо між мідною стрічкою і притискною накладкою зажиму.
Забезпечте з'єднання кабелю з зажимом, затягнувши гвинт на притискній накладці
Перевірити стабільність з'єднання з корпусом зажиму.

NAUDOJIMO INSTRUKCIJA

PANAUDOJIMAS
Įžeminimo gnybtas naudojamas suvirinimo kabeliui su ruošiniu pritvirtinti. Kontaktiniai gnybtų elementai sujungti su savim varinė juosta. Suvirinimo kabelis tvirtinamas gnybtu naudojant jungtį arba tiesiogiai su prispaudimo varžtu, jungiančiu suvirinimo laidą prie gnybto korpuso. Gnybto gamyboje naudojamos medžiagos užtikrina tinkamą ir ilgą mūsų gaminių patvarumą. Gnybtas apsaugotas nuo korozijos cinko danga.

GNYBTO TIPAS		ZKB-35	ZKB-70	ZKB-95
Maksimali praleidžiama srovė veikiant x60 ir 300 s ciklui.	[A]	160	315	520
Maksimalus prijungtas laidas	[mm²]	35	70	90
Gnybto svoris	[g]	203	247	279

GNYBTO JUNGIMAS SU MASINIO SUVIRINIMO KABELIU
Atjunkite suvirinimo įrenginį nuo maitinimo šaltinio.
Nuimkite laidą izoliacinį apvalkalą 25–30 mm ilgyje.
Iš dalies atsukite prispaudimo varžtą.
Laidą gyslą galima užspausti jungtimi ir sujungti su gnybtu arba įkišti tiesiai tarp varinės juostos ir gnybto prispaudimo elemento.
Apsaugokite laidą sujungimą su gnybtu, priverždami prispaudimo varžtą
Patikrinkite jungties su gnybto korpusu stabilumą.

LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

PIELIETOJUMS
Metināšanas spaiļe ir paredzēta metināšanas kabeļa savienošanai ar metināmo materiālu. Spaiļu kontakta elementi ir savienoti kopā ar vara lenti. Metināšanas kabeli piestiprina pie spaiļes, izmantojot savienotāju, vai tieši ar piespiedējlāpksnes skrūvi, kas savieno metināšanas kabeli ar spaiļes korpusu. Spaiļes ražošana izmanto tie materiāli nodrošina mūsu produkta pareizu un ilgstošu darbību. Spaiļe ir aizsargāta pret koroziju ar cinka pārklājumu.

SPAILES TIPS		ZKB-35	ZKB-70	ZKB-95
Maksimālā vadāmā strāva pie x60 darba cikliem, kur viens cikls ir 300 s.	[A]	160	315	520
Maksimālais savienojams kabelis	[mm²]	35	70	90
Spaiļes masa	[g]	203	247	279

SPAILES SAVIENOŠANA AR METINĀŠANAS MASAS KABELI
Atvienojiet metināšanas iekārtu no strāvas padeves.
Noņemiet kabeļa izolāciju 25-30 mm garumā.
Daļēji izskrūvējiet piespiedējlāpksnes skrūvi.
Kabeļa vadu var saspiest savienotājā un pievienot spaiļei, vai iebīdīt tieši starp vara lenti un spaiļes piespiedējlāpksni.
Nostipriniet kabeļa un spaiļes savienojumu, pievelkot piespiedējlāpksnes skrūves.
Pārbaudiet savienojuma stabilitāti ar spaiļes korpusu.

NÁVOD K POUŽITÍ

VYUŽITÍ
Klešťová svorka se používá k upevnění svařovacího kabelu k obrobku. Kontaktní prvky svorek jsou spojeny měděnou páskou. Svařovací kabel je spojen se svorkou pomocí konektoru nebo přímo s upínacím šroubem spojujícím svařovací kabel s korpusem svorky. Materiály použité při výrobě svorky zajišťují správnou a dlouhou životnost našeho produktu. Svorka je chráněna antikorozním zinkovým povlakem.

TYP SVORKY		ZKB-35	ZKB-70	ZKB-95
Maximální přenášený proud při provozu x60 a cyklu 300 s.	[A]	160	315	520
Maximální připojený vodič	[mm²]	35	70	90
Hmotnost svorky	[g]	203	247	279

PŘIPOJENÍ SVORKY S UZEMŇOVACÍM SVAŘOVACÍM VODIČEM
Odpojte svařovací zařízení od napájení.
Stáhněte izolační plášť na délku 25-30 mm.
Uvolněte částečně upínací šroub.
Kabelový drát může být seřven v konektoru a připojen ke svorce, nebo může být vložen přímo mezi měděnou pásku a upínací šroub svěrky.
Spojení kabelu se svorkou zajistěte utažením upínacího šroubu
Zkontrolujte stabilitu připojení s korpusem svorky.

Αποσυνδέστε τον εξοπλισμό συγκόλλησης από την παροχή ρεύματος.
Τραβήξτε το μονωτικό περίβλημα από το καλώδιο σε μήκος 25-30 mm.
Ξεβιδώστε μερικώς τη βίδα σύσφιξης.
Η φλέβα καλωδίου μπορεί να συσφιχθεί στον σύνδεσμο και να συνδεθεί στον σφιγκτήρα ή να εισαχθεί απευθείας ανάμεσα στην ταινία χαλκού και την επικάλυψη του σφιγκτήρα.
Ασφαλίστε τις συνδέσεις καλωδίων με το σφιγκτήρα σφιγγώντας τη βίδα σύσφιξης.
Ελέγξτε τη σταθερότητα της σύνδεσης στο με το σώμα σφιγκτήρα.