



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
МАГНИТНЫЕ КЛЕММЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ

МКЗ-30-01

МКЗ-50-01

НАЗНАЧЕНИЕ

Магнитная клемма заземления предназначена для закрепления нулевого сварочного провода на поверхности свариваемого изделия с целью обеспечения низкоомного электрического контакта. Используется при электродуговой сварке, плазменной резки. Крепится к обрабатываемому листу или сварочному столу. Предназначена только для работы в составе электросварочного или плазменного аппарата.

Клеммы гарантируют плотный и надежный контакт в месте подключения за счет магнитного кольца, закрепленного через болтовое соединение с железной ручкой, изолированной на поверхности диэлектрическим материалом.

Виды клемм заземления:

- МКЗ-30-01 - клемма заземления магнитная на 300 ампер. Выполнена из углеродистой стали, с установленным в основании магнитным кольцом диаметром 50 мм.
- МКЗ-50-01 - клемма заземления магнитная на 500 ампер. Выполнена из углеродистой стали, с установленным в основании магнитным кольцом диаметром 80 мм.

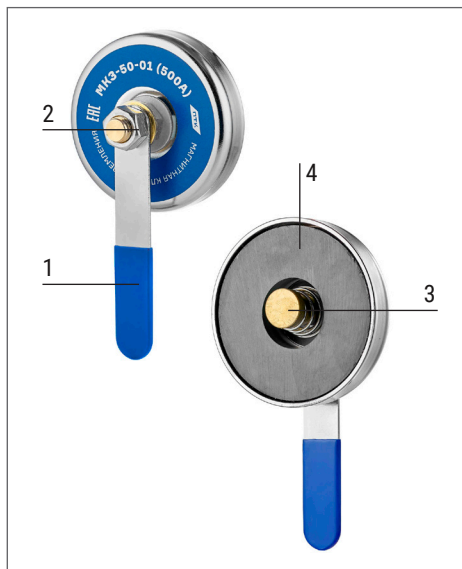
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

- | | |
|-------------------------------------|-------|
| Магнитная клемма заземления в сборе | 1 шт. |
| Руководство по эксплуатации | 1 шт. |

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Перед началом электродуговой сварки или плазменной резки к клемме подсоединяют заземляющий кабель посредством зажима болтового соединения. Клемму заземления подсоединяют к металлической части сварочного стола, либо к сварочной конструкции или металлу (для плазменной резки).

Закрепите магнитную клемму на свариваемом изделии таким образом, чтобы магнитное кольцо лежало на свариваемом изделии в полной плоскости. После окончания сварки или при перемещении с одного участка на другой, снимите магнитную клемму путем нажатия вниз на ручку – за счет пружины клемма отсоединится от свариваемого материала.



1. Ручка с диэлектрическим материалом
2. Болтовое соединение
3. Пружина
4. Магнитное кольцо

ВНИМАНИЕ!

Производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции магнитных клемм заземления, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем руководстве по эксплуатации.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При работе с магнитной клеммой заземления соблюдайте «Правила Безопасности при работе с низковольтным оборудованием».

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Использовать магнитную клемму заземления малых сварочных токов при сварке с высокими значениями сварочных токов. Это приведет к перегреву и быстрому выходу из строя.
- Соединять заземляющий конец сварочного кабеля без обжимной клеммы – это приводит к повышению сварочного тока.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Магнитные клеммы заземления разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 70%.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность магнитных клемм заземления при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортировки и хранения.

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	МКЗ-30-01	МКЗ-50-01
Сварочный ток, А	300	500
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ²	16–35	50–70

Произведено для ООО «Сварка-Комплект»:
199397, Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Наличная,
д. 44, корп. 1, стр. 1, оф. 76-Н

Производитель «JINHUA GLARystep TOOLS
MANUFACTURE CO., LTD»: Beishan Road 45th,
Jinhua City, Zhejiang Province, China

Отдел взаимодействия с клиентами:

+7 (495) 363-38-27

+7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Магнитные клеммы испытаны и признаны годными для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке

