

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zacisk-spawalnicy-kleszczowy-zkb-35-74420-vorel-p-4809.html>

## Zacisk spawalnicy kleszczowy zkb-35 74420 VOREL

Cena brutto	<b>26,77 zł</b>
Cena netto	<b>21,76 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>74420</b>
Kod producenta	<b>74420</b>
Kod EAN	<b>5906083744204</b>
Producent	<b>Vorel</b>
Jednostka	<b>SZT</b>

### Opis produktu

#### Zacisk spawalnicy kleszczowy ZKB-35 74420 VOREL

Zacisk spawalnicy kleszczowy to element obwodu spawalnicy służący do zamykania obwodu elektrycznego poprzez połączenie przewodu z materiałem spawanym. Model ZKB-35 wyposażony w mechanizm kleszczowy zapewnia stabilne mocowanie przewodu spawalnicy o przekroju 35 mm<sup>2</sup>.

Prąd spawania 160 A

Przekrój przewodu 35 mm<sup>2</sup>

Rozwartość szczęk do 50 mm

Model 74420

### Charakterystyka zacisku spawalnicy

#### Mechanizm kleszczowy

System mocowania zapewnia stabilny kontakt elektryczny z materiałem spawanym. Szczęki kleszczowe umożliwiają szybkie mocowanie i odmocowanie bez konieczności używania dodatkowych narzędzi, co przyspiesza zmianę pozycji roboczych.

### Prąd spawania 160 A

Parametr określa maksymalny ciągły prąd roboczy, jaki może przepływać przez zacisk bez ryzyka przegrzania. Wartość 160 A pozwala na spawanie blach o grubości do 6-8 mm w zależności od metody spawania.

### Przekrój przewodu 35 mm<sup>2</sup>

Średnica otworu na przewód spawalniczy dostosowana do przewodów o przekroju 35 mm<sup>2</sup>. Większy przekrój przewodu oznacza niższy opór elektryczny i mniejsze straty energii podczas spawania, co przekłada się na stabilność łuku spawalniczego.

### Rozwartość do 50 mm

Maksymalne rozwarcie szczęk zacisku umożliwia mocowanie do elementów o grubości do 50 mm. Parametr istotny przy pracy z profilami, rurami lub grubszymi blachami, gdzie zacisk musi objąć większą powierzchnię materiału.

## Specyfikacja techniczna

Producent	VOREL
Model	74420
Typ zacisku	Kleszczowy
Maksymalny prąd spawania	160 A
Przekrój przewodu	35 mm <sup>2</sup>
Rozwartość szczęk	do 50 mm

## Zastosowanie zacisku spawalniczego

- Spawanie metodą MMA (elektrodą otuloną) jako połączenie masy
- Spawanie metodą MIG/MAG jako uziemienie obrabianego materiału
- Spawanie metodą TIG w roli połączenia masowego
- Mocowanie przewodu uziemiającego do stołu spawalniczego
- Łączenie obwodu elektrycznego z elementami o różnych kształtach
- Prace montażowe wymagające częstej zmiany pozycji zacisku
- Spawanie konstrukcji stalowych, profili i rur
- Naprawy spawalnicze elementów maszyn i urządzeń

## Użytkowanie i konserwacja

---

### **Dobór przewodu spawalniczego**

Zacisk przeznaczony do przewodów o przekroju 35 mm<sup>2</sup>. Przy spawaniu prądem 160 A i długości przewodu do 10 metrów przekrój 35 mm<sup>2</sup> zapewnia odpowiednie przewodnictwo. Przy dłuższych przewodach (powyżej 10 m) zaleca się zastosowanie większego przekroju, aby zminimalizować spadki napięcia.

### **Utrzymanie kontaktu elektrycznego**

Regularnie sprawdzać stan szczęk zacisku pod kątem zużycia i nagaru. Zanieczyszczone lub uszkodzone szczęki powodują wzrost oporu przejścia, co prowadzi do przegrzewania zacisku i niestabilności łuku. Powierzchnie styku czyścić szczotką drucianą, usuwając tlenki i zgorzeliny.

### **Mocowanie do materiału**

Zacisk mocować do czystej, nieomalowanej powierzchni metalu. Warstwa farby, rdzy lub tlenków zwiększa opór elektryczny i może powodować problemy z zażeganiem łuku. W przypadku elementów ocynkowanych lub malowanych, powierzchnię pod zaciskiem należy oczyścić do czystego metalu.