

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

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 mm².

Prąd spawania 160 A

Przekrój przewodu 35 mm²

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 mm²

Średnica otworu na przewód spawalniczy dostosowana do przewodów o przekroju 35 mm². 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 ²
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 mm². Przy spawaniu prądem 160 A i długości przewodu do 10 metrów przekrój 35 mm² 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.