

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zacisk-spawalnicy-kleszczowy-zkb-70-74421-vorel-p-4835.html>

Zacisk spawalniczy kleszczowy zkb-70 74421 VOREL

Cena brutto	29,60 zł
Cena netto	24,07 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	74421
Kod producenta	74421
Kod EAN	5906083744211
Producent	Vorel
Jednostka	SZT

Opis produktu

Zacisk spawalniczy kleszczowy ZKB-70 74421 VOREL

Zacisk spawalniczy kleszczowy typu krokodyl do mocowania przewodu masowego lub elektrody w spawarkach. Przeznaczony do obwodów spawalniczych o natężeniu do 315 A, z rozwarością szczęk do 60 mm.

Prąd spawania 315 A
Rozwarłość szczęk do 60 mm
Przekrój przewodu 70 mm ²
Model 74421

Charakterystyka zacisku spawalniczego

Parametry elektryczne 315 A

Maksymalny prąd spawania 315 A określa dopuszczalne obciążenie zacisku w obwodzie spawalniczym. Wartość ta wskazuje, że zacisk obsługuje spawarki transformatorowe i inwertorowe o mocy do około 7-8 kW. Przekroczenie tego parametru może prowadzić do przegrzania styków i uszkodzenia zacisku.

Rozwartość szczęk do 60 mm

Maksymalne rozwarcie szczęk 60 mm decyduje o grubości elementów, które można bezpośrednio zacisnąć. Parametr ten umożliwia mocowanie do blach, profili stalowych, rur czy elementów konstrukcyjnych o przekroju do 60 mm. Szersze elementy wymagają użycia przewodu pośredniego.

Przekrój przewodu 70 mm²

Zacisk przystosowany do przewodów spawalniczych o przekroju do 70 mm². Większy przekrój przewodu zmniejsza opory elektryczne i straty energii, co przekłada się na stabilność łuku spawalniczego. Standardowe przewody spawalnicze mają przekrój 25-50 mm², więc zacisk zapewnia rezerwę kompatybilności.

Konstrukcja kleszczowa

Mechanizm kleszczowy (typu krokodyl) opiera się na sprężynie dociskowej, która zapewnia stały nacisk styków na element roboczy. Konstrukcja ta umożliwia szybkie mocowanie i demontaż bez użycia narzędzi, co skraca czas przygotowania stanowiska spawalniczego.

Specyfikacja techniczna

Model	ZKB-70 74421
Producent	VOREL
Maksymalny prąd spawania	315 A
Rozwartość szczęk	do 60 mm
Maksymalny przekrój przewodu	70 mm ²
Typ zacisku	kleszczowy (krokodyl)
Zastosowanie	spawarki MMA, MIG/MAG, TIG

Zastosowanie zacisku spawalniczego

- Mocowanie przewodu masowego w spawarkach transformatorowych i inwerterowych
- Podłączenie kabla spawalniczego do elementów konstrukcji stalowych
- Spawanie metodą MMA (elektroda otulona) przy natężeniu do 315 A
- Spawanie metodą MIG/MAG w obwodzie masy
- Spawanie metodą TIG jako zacisk przewodu uziemiającego
- Prace spawalnicze w warsztacie ślusarskim i montażowym
- Spawanie konstrukcji stalowych, bram, ogrodzeń

-
- Naprawy sprzętu rolniczego i maszyn budowlanych

Użytkowanie i konserwacja

Mocowanie zacisku

Przed rozpoczęciem spawania należy upewnić się, że powierzchnia elementu roboczego jest oczyszczona z rdzy, farby i zanieczyszczeń. Zacisk powinien być mocowany bezpośrednio do metalu bazowego, w odległości nie większej niż 1-2 metry od miejsca spawania, aby zminimalizować opory elektryczne w obwodzie.

Sprawdzanie styków

Regularnie kontrolować stan styków miedzianych w szczękach zacisku. Utlenione lub przypalone styki należy oczyścić papierem ściernym lub szczotką drucianą. Zużyte styki zmniejszają przewodność elektryczną i mogą powodować niestabilność łuku spawalniczego.

Przechowywanie

Zacisk spawalniczy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczonym przed wilgocią i oparami chemicznymi. Po zakończeniu pracy sprawdzić stan izolacji przewodu i mechanizmu sprężynowego. Uszkodzona izolacja przewodu spawalniczego stwarza zagrożenie porażenia prądem.

Produkty powiązane

Do kompleksowego wyposażenia stanowiska spawalniczego warto rozważyć: przewody spawalnicze o przekroju 35-50 mm² z końcówkami, uchwyty elektrod do spawania MMA, maski spawalnicze z automatycznym przyciemnieniem oraz rękawice spawalnicze skórzane. Zacisk masowy stanowi podstawowy element obwodu spawalniczego i powinien być dobrany do mocy spawarki.