

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zacisk-spawalnicy-kleszczowy-zkb-95-74422-vorel-p-4863.html>

Zacisk spawalnicy kleszczowy zkb-95 74422 VOREL

Cena brutto	38,00 zł
Cena netto	30,89 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	74422
Kod producenta	74422
Kod EAN	5906083744228
Producent	Vorel
Jednostka	SZT

Opis produktu

Zacisk spawalnicy kleszczowy ZKB-95 74422 VOREL

Zacisk spawalnicy typu kleszczowego przeznaczony do podłączenia przewodu spawalnicy w instalacjach spawalnicych. Konstrukcja kleszczowa zapewnia mocny mechaniczny chwyt przewodu przy obciążeniu prądowym do 520 A.

Prąd spawania 520 A

Rozwartość szczęk 70 mm

Przekrój przewodu 95 mm²

Model 74422

Charakterystyka zacisku spawalnicy

Obciążalność prądowa 520 A

Parametr określa maksymalny prąd roboczy, jaki może przepływać przez zacisk bez przegrzewania złącza. Wartość 520 A umożliwia pracę z większością spawarek transformatorowych i inwertorowych stosowanych w warunkach warsztatowych i terenowych.

Rozwartość szczęk 70 mm

Maksymalne rozwarcie szczęk zacisku określa, jak grube elementy można zamocować. Rozwartość 70 mm pozwala na mocowanie do grubych blach, profili stalowych oraz elementów konstrukcyjnych, co zwiększa uniwersalność zacisku przy różnych pracach spawalniczych.

Przekrój przewodu 95 mm²

Pole przekroju poprzecznego przewodu spawalniczego, który można podłączyć do zacisku. Przewody o przekroju 95 mm² stosuje się przy spawaniu dużymi prądami, gdzie wymagana jest minimalna rezystancja połączenia i odprowadzenie ciepła z punktu łączenia.

Konstrukcja kleszczowa

Mechanizm zaciskowy typu kleszczowego wykorzystuje sprężynę dociskową, która zapewnia stały nacisk na zamocowany element. Rozwiązanie to gwarantuje stabilność połączenia elektrycznego podczas spawania, nawet przy drganiach i przemieszczaniu się kabla.

Specyfikacja techniczna

Model	ZKB-95 74422
Producent	VOREL
Maksymalny prąd spawania	520 A
Rozwartość szczęk	70 mm
Przekrój przewodu spawalniczego	95 mm ²
Typ zacisku	Kleszczowy

Zastosowanie zacisku spawalniczego

- Spawanie elektrodą otuloną (MMA) przy prądach do 520 A
- Spawanie metodą MIG/MAG w instalacjach przemysłowych
- Spawanie TIG przy mocowaniu przewodu masowego
- Montaż konstrukcji stalowych w warunkach budowlanych
- Prace spawalnicze w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
- Naprawy i konserwacja urządzeń przemysłowych
- Spawanie terenowe przy pracach instalacyjnych
- Montaż ogrodzeń, bram i elementów metalowych

Użytkowanie i konserwacja

Podłączanie przewodu spawalniczego

Przewód spawalniczy o przekroju 95 mm² należy wprowadzić do otworu zacisku, a następnie dokręcić śrubę zaciskową. Prawidłowe połączenie wymaga momentu dokręcenia zapewniającego stały kontakt elektryczny bez luzu mechanicznego. Przed rozpoczęciem spawania warto sprawdzić temperaturę zacisku po kilku pierwszych spoinach.

Mocowanie do materiału spawanego

Zacisk kleszczowy mocuje się przez naciśnięcie uchwytu i nałożenie szczęk na element spawany. Sprężyna dociskowa utrzymuje zacisk w pozycji. Powierzchnia styku powinna być oczyszczona z rdzy, farby i zanieczyszczeń, aby zapewnić niską rezystancję przejścia prądu.

Konserwacja zacisku

Po zakończeniu pracy należy oczyścić szczęki zacisku z odprysków spawalniczych i zanieczyszczeń. Okresowo warto sprawdzić stan sprężyny dociskowej oraz śruby mocującej przewód. W przypadku nadmiernego zużycia powierzchni stykowych szczęk, można je przeszlifować drobnym papierem ściernym.

Produkty powiązane

Do kompletu ze zaciskiem spawalniczym warto rozważyć: przewody spawalnicze o przekroju 95 mm² w różnych długościach, zaciski masowe do spawarek, uchwyty elektrodowe oraz osprzęt zabezpieczający instalację spawalniczą.