



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**КЛЕММЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ**

**K3-20-1**

**K3-20-2**

**K3-30-1**

**K3-30-2**

**K3-50-1**

**K3-50-2**

**K3-20-1-A**

**K3-30-2-A**

**K3-30-1-A**

**K3-50-2-A**

**K3-50-1-A**



Перед использованием оборудования необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации, соблюдать указания на технических шильдах и требования техники безопасности.

## НАЗНАЧЕНИЕ

Клеммы заземления нулевого сварочного провода предназначены для обеспечения надежного механического присоединения провода заземления сварочного аппарата к свариваемому изделию с целью обеспечения низкоомного электрического контакта. Используются при электродуговой сварке, плазменной резке. Крепятся к листовому металлу или сварочному столу. Предназначены только для работы в составе электросварочного или плазменного аппарата.

Виды клемм заземления:

- КЗ-20-1, КЗ-30-1, КЗ-50-1 – Клеммы изготовлены из углеродистой стали и оснащены изолированными ручками.
- КЗ-20-1-А, КЗ-30-1-А, КЗ-50-1-А – Клеммы изготовлены из углеродистой стали, наличие изолированных ручек. Американский тип конструкции отличается формой вставок.
- КЗ-20-2, КЗ-30-2, КЗ-50-2 – Клеммы изготовлены из латуни. Литой корпус с изолированными ручками.
- КЗ-30-2-А, КЗ-50-2-А - Клеммы изготовлены из углеродистой стали и оснащены латунными губками. Американский тип конструкции отличается формой вставок.

Клеммы выпускаются в климатическом исполнении УХЛ1 и Т1 по ГОСТ 15150.

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

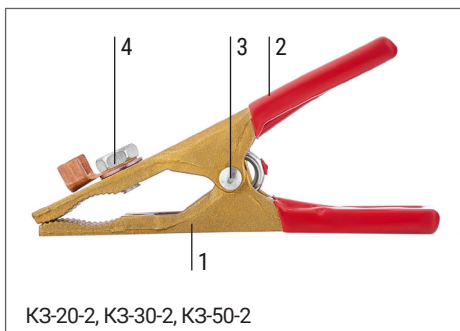
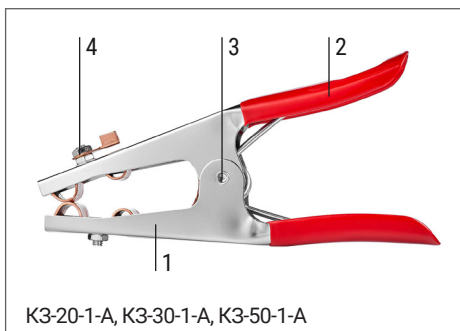
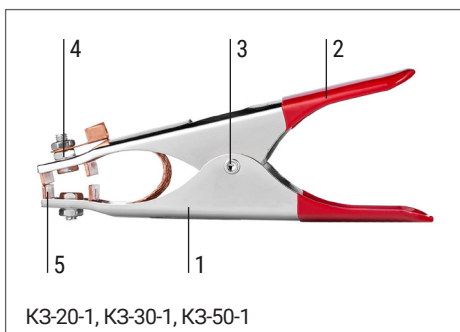
Клемма заземления в сборе 1 шт.  
Руководство по эксплуатации 1 шт.

## УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

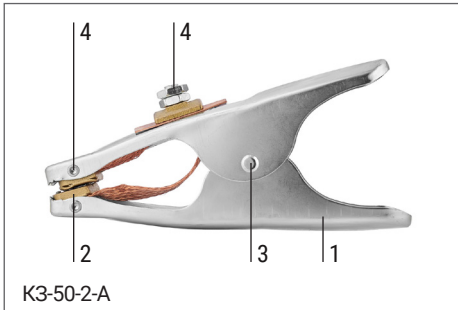
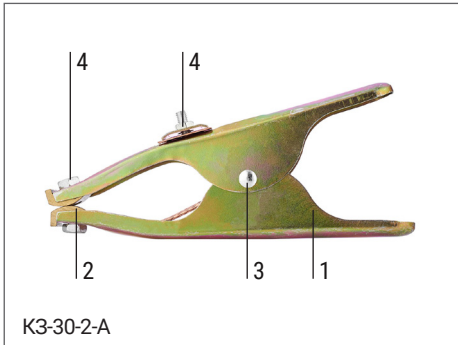
Клемма заземления состоит из 2-х полукорпусов, в которых закреплены латунные массивные контакты, к которым при помощи болтового соединения подключается заземляющий кабель. Для плотного (без зазоров) присоединения клеммы заземления к сва-

рочному столу или листу металла два полукорпуса соединены между собой осью, на которой установлена пружина, создающая усилие прижима губок (контактов).

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



1. Корпус клеммы заземления
2. Изолированные ручки
3. Пружина
4. Болтовое соединение
5. Латунные вставки



1. Корпус клеммы заземления
2. Латунные вставки
3. Пружина
4. Болтовое соединение

## МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При работе с оборудованием соблюдайте Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования».

### ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Использовать клеммы заземления малых сварочных токов при сварке с высокими значениями сварочных токов. Это приведёт к перегреву и быстрому выходу из строя.
- Соединять заземляющий конец сварочного кабеля без обжимной клеммы – это приво-

дит к ухудшению электрического контакта, перегреву соединения и ускоренному износу оборудования.

**Внимание!** При обнаружении неисправности продукции незамедлительно прекратите сварочные работы и использование клемм заземления. Вы можете самостоятельно проверить и устранить ряд неполадок:

- Проверить надежность фиксации клемм заземления к обрабатываемому листу или сварочному столу.
- Проверить надежность фиксации болтового соединения и заземляющего кабеля.
- Проверить целостность заземляющего кабеля и отсутствие на нем повреждений.
- Проверить усилие и жесткость пружины.

Если не удалось самостоятельно устранить неполадки, обратитесь к квалифицированным специалистам или замените оборудование на новое.

## ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

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%.

## УТИЛИЗАЦИЯ

По истечении срока службы или поломки, оборудование подлежит передаче на предприятия по переработке отходов, или передаче его организациям, которые занимаются переработкой черных и цветных металлов на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления».

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

Дата производства оборудования (месяц и год) указана на стикере, который размещен на индивидуальной упаковке клемм заземления.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	КЗ-20-1 КЗ-20-1-А КЗ-20-2	КЗ-30-1 КЗ-30-1-А КЗ-30-2 КЗ-30-2-А	КЗ-50-1 КЗ-50-1-А КЗ-50-2 КЗ-50-2-А
Сварочный ток, А	200	300	500
Рекомендуемое сечение кабеля, мм <sup>2</sup>	16–25	25–35	50–70

## АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК ([ptk-svarka.ru](http://ptk-svarka.ru));
2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
3. Перейдите в карточку товара;
4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ.

## СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

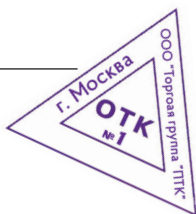
Клеммы заземления испытаны и признаны годными для эксплуатации.

Дата продажи \_\_\_\_\_

Отметка ОТК о приемке

**ЕАС**

Версия: 06.2026



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

Производитель «NINGBO KIMPIN INDUSTRIAL  
PTE LTD»: 6fl., NO. 10 Building, North-Bank  
Fortune Center, Ningbo, China

Отдел взаимодействия с клиентами:

+7 (495) 363-38-27

+7 (812) 326-06-46

[info@ptk.group](mailto:info@ptk.group)