

Uchwyt wyposażony jest standardowo w osprzęt do spawania drutem o średnicy 0,8 mm.

Wszystkie pozostałe części zamienne, zapasowe, konstrukcyjne i serwisowe uchwytów spawalniczych można kupić w firmie TECWELD oraz w dobrych firmach handlowych współpracujących z firmą TECWELD.

Uwagi eksploatacyjne i BHP

Przed przystąpieniem do pracy należy:

- sprawdzić stan techniczny i prawidłowość podłączenia uchwytu,
- wymienić zużyte lub uszkodzone części eksploatacyjne,
- sprawdzić działanie i drożność uchwytu,
- sprawdzić prawidłowość podawania drutu oraz gazu.

Spawacz powinien przestrzegać zasad BHP w pracy na stanowisku i używać właściwego, specjalistycznego sprzętu ochronnego j/n:

1. rękawice spawalnicze,
2. fartuch spawalniczy lub ubranie spawalnicze,
3. tarczę lub przyłbicę spawalniczą.

Firma TECWELD zastrzega sobie możliwość wprowadzania bez powiadomienia zmian konstrukcyjnych dotyczących budowy uchwytu i użytych materiałów, wynikających z ciągłego postępu technicznego, nie wpływających jednak w sposób istotny na zakres stosowania oraz cechy użytkowe wyrobu.

Data opracowania instrukcji: 03.09.2019

TECWELD Piotr Polak 41-909 Bytom, ul. Krzyżowa 1G
Tel. +48 32 38-69-428, fax +48 32 38-69-434, e-mail: info@tecweld.pl www.tecweld.pl

Uchwyt spawalniczy Sherman-15

zgodny z PN-EN 60974-7

Przeznaczenie i zastosowanie

Uchwyty spawalnicze przeznaczone są do ręcznego spawania metodą MIG oraz MAG drutem elektrodowym w osłonie gazów. Metoda MAG stosowana jest do spawania stali niskostopowych w osłonie CO₂ lub mieszanek gazowych. Metodę MIG stosuje się do spawania stali wysokostopowych oraz metali kolorowych w osłonie argonu. Uchwyt chłodzony jest gazem osłonowym. Zakończony jest znormalizowanym przyłączem typu EURO, pasującym do większości półautomatów spawalniczych. Standardowa długość zespołu przewodów zasilających wynosi 3m, 4m lub 5m. Do spawania stopów lekkich zaleca się używanie wkładów prowadzących wykonanych z teflonu. Uchwyt przeznaczony jest do pracy przy napięciu znamionowym 113V wartości szczytowej zgodnie z PN-EN 60974-7.

Dane techniczne

	typ uchwytu		
	CO2	A	
Obciążalność prądowa w cyklu pracy X35	mieszanka	A	160
Zakres średnic drutu elektrodowego		mm	0,8 – 2,4
Nateżenie przepływu gazu ochronnego		l/min	10 – 18
Długość zespołu kablowo węzowego		m	3; 4; 5
Maksymalne napięcie sterowania		V	48
Rodzaj chłodzenia		-	gazem

Stopień ochrony przyłącza i rękojeści: IP-3X wg PN-EN 60529.

Wykaz standardowych części zamiennych:

- Dysza gazowa TW-15
- Końcówka prądowa M6 x 25
- Łącznik prądowy TW-15
- Przewód prądowo-gazowy,
- Wkład prowadzący TW-15 3;4;5 m,
- Wtyk EURO,

