

Wykaz standardowych części zamiennych:

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

Wszystkie pozostałe części zamienne, zapasowe, konstrukcyjne i serwisowe uchwyty spawalniczych można kupić w firmie TECWELD oraz w dobrych firmach handlowych oferujących produkty Sherman.

1	MAC0102	Dysza gazowa stożkowa Ø12 L54
2	MAC0103-MAC0106 MAC0104AI-MAC0106AI	Końcówka prądowa E-Cu M6x25 średnice: 0,6; 0,8; 1,0; 1,2; 1,6 E-Cu M6x25 do aluminium średnice: 0,8; 1,0; 1,2
3	MAC0101	Palnik TW15
3.1	MAC0107	Łącznik prądowy kpl. TW15
3.1.1	MAC01071	Sprężyna łącznika prądowego
3.2	MAC01011	Izolator
4A	MAC001204	Rękojeść typu TRAFIMET
4B	7811321	Rękojeść typu BINZEL z odciażką sprężynową
4C	7811323	Rękojeść typu TBI z odciażką sprężynową
5A	MAC001207	Przełącznik typu BX-24
5B	PTB	Przełącznik typu BINZEL
5C	MAC001200	Przełącznik typu BX-20
6A	MAC001004	Sprężyna rękojeści typu TRAFIMET
7	MAC000101 MAC000102 MAC000103	Przewód prądowo-gazowy 16mm ² kompletny 3m 4m 5m
8	MAC001002	Wtyk Euro/gaz- sprężyna 15/25 TB
9	MAC001103	Wtyk Euro/gaz- korpus obudowy
10	MAC001101	Wtyk Euro/gaz- mosiądz
11	MAC1102	Wtyk Euro- nakrętka
12A	MAC00051-MAC00053 MAC00061-MAC00063 MAC00071-MAC00073	Wkład stalowy powlekany 3m, 4m, 5m kompletny Niebieski Ø 1,5/4,0 dla drutu 0,6 – 1,0 mm Czerwony Ø 2,0/4,0 dla drutu 1,0 – 1,4 mm Żółty Ø 2,7/4,7 dla drutu 1,4 – 1,6 mm
12B	MAC00012-MAC00014 MAC00020,MAC00022,MAC00023 MAC000301-MAC000303	Wkład teflonowy do Al. 3m, 4m, 5m kompletny Niebieski Ø 1,5/4,0 dla drutu 0,6 – 1,0 mm Czerwony Ø 2,0/4,0 dla drutu 1,0 – 1,4 mm Żółty Ø 2,7/4,7 dla drutu 1,4 – 1,6 mm

Szczegółowe informacje o wszystkich wymiennych częściach eksploatacyjnych znajdują się w karcie katalogowej uchwytu na stronie Tecweld.pl, w zakładce „Pliki do pobrania” wybranego produktu.

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

Sherman

V1_5 03-09-2026

Uchwyt spawalniczy TW-15 x60

zgodny z PN-EN IEC 60974-7

Przeznaczenie i zastosowanie

Uchwyty spawalnicze serii TW 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 IEC 60974-7.

Dane techniczne

Obciążalność prądowa w cyklu pracy X60	typ	uchwytu	TW-15
	CO ₂	A	180
	mieszanek	A	150
Zakres średnic drutu elektrodowego	mm		0,8 – 2,4
Natężenie 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.

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.

TW-15

Uchwyt spawalniczy TW-15

Sherman

