

Wykaz standardowych części zamiennych:

Uchwyt wyposażony jest standardowo w osprzęt do spawania drutem o średnicy 1,2 mm. Wszystkie pozostałe części zamienne, zapasowe, konstrukcyjne i serwisowe uchwytów spawalniczych można kupić w dobrych firmach handlowych współpracujących z firmą Sherman.

A	24.01.01	Palnik TW24
A1	24.KN.12	Dysza gazowa stożkowa TW-24
A2	MAC0203-MAC0206 MAC0203AI-MAC0205AI	Końcówka prądowa E-Cu, M6x28 średnice: 0,8; 1,0; 1,2; 1,6 E-Cu M6x28 do aluminium średnice: 08; 1,0; 1,2
A3	24.01.02	Łącznik prądowy TW-24
A4	MAC0307 GV.24.26B	Tulejka izolacyjna Ceramiczna TW-24 Plastikowa TW-24
B	7811323	Rękojeść tupu TBI
B1	MAC001200	Przełącznik BX-20
C	MAC001204	Rękojeść typu Trafimet
C1	MAC001207	Przełącznik BX-24
C2	MAC001004	Sprężyna rękojeści 15/24/25
D	7811321	Rękojeść typu Binzel
D1	PTB	Przełącznik typu Binzel
E	MAC000131- MAC000133	Przewód Prądowo Gazowy Średnica 35mm / długości 3m, 4m, 5m
F	Wtyk Euro gaz	
F1	MAC1102	Nakrętka Euro
F2	MAC001101	Wtyk Euro/gaz mosiądz
F3	MAC001103	Obudowa wtyku Euro
F4	MAC001009	Sprężyna wtyku Euro
G	Wkłady	
G1	Wkład Stalowy: MAC00051-MAC00053 MAC00061-MAC00063 MAC00071-MAC00073	Powlekany niebieski, średnica 0,8mm / 3m,4m,5m Powlekany czerwony, średnica 1.0-1.2mm / 3m,4m,5m Powlekany żółty, średnica 1.6mm / 3m,4m,5m
G2	Wkład teflonowy: MAC00014 MAC00012 MAC00013 MAC00020,MAC00022,MAC00023 MAC000301-MAC000303	Niebieski, średnica 0,8mm / 3m Niebieski, średnica 0,8mm / 4m Niebieski, średnica 0,8mm / 5m Czerwony, średnica 1.0-1.2mm / 3m,4m,5m Żółty, średnica 1.6mm / 3m,4m,5m

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

Uchwyt spawalniczy TW-24

zgodne 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

	typ	uchwytu	TW-24
Obciążalność prądowa w cyklu pracy X100	CO ₂	A	230
	mieszanka	A	230
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

Wykaz standardowych części zamiennych:

- Dysza gazowa TW-24,
- Końcówka prądowa M6 x 28,
- Łącznik prądowy TW-24,
- Przewód prądowo –gazowy,
- Wkład prowadzący TW-24 3;4;5 m,
- Wtyk EURO.

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

TW-24

Sherman

uchwyt spawalniczy TW-24

