

Wykaz standardowych części zamiennych:

Uchwyt wyposażony jest standardowo w osprzęt do spawania drutem o średnicy 1,6 mm. Wszystkie pozostałe części zamienne, zapasowe, konstrukcyjne i serwisowe uchwyty spawalniczych można kupić w dobrych firmach handlowych współpracujących z firmą Sherman.

A	MAC0501	Palnik TW501
A1	WYR0407	Dysza gazowa stożkowa TW-501
A2	MAC0402-MAC0405 MAC0403AI-MAC0405AI	Końcówka prądowa E-Cu, M6x28 Ø: 0,8; 1,0; 1,2; 1,6 E-Cu M6x28 do aluminium Ø: 08; 1,0; 1,2
A3	MAC0406 MAC04061B, MAC04061W	Tulejka izolacyjna Ceramiczna Plastikowa czarna, biała
A4	MAC0407	Łącznik prądowy
A5	MAC050101	Podkładka izolacyjna palnika
B	7811324	Rękojeść typu TBI
B1	MAC001200	Przełącznik BX-20
C	MAC001216	Rękojeść typu Trafimet 501
C1	MAC001207	Przełącznik BX-24
C2	MAC001006	Sprężyna rękojeści MIG 501
D	7811327	Rękojeść typu Binzel 501
D1	PTB	Przełącznik typu Binzel
E	Wtyk Euro woda	
E1	MAC001001	Wtyk Euro/woda- sprężyna
E2	MAC0001004	Wtyk Euro/woda korpus obudowy
E3	MAC001010	Wtyk Euro/woda- mosiądz
E4	MAC1102	Wtyk Euro- Nakrętka
F	Wkłady	
F1	Wkład Stalowy: MAC00051-MAC00053 MAC00061-MAC00063 MAC00071-MAC00073 MAC000713,MAC000724,MAC000735	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 niepowlekany Ø1.6mm / 3m, 4m, 5m
F2	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 uchwyty 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-401: TW-501

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 cieczą. Zaleca się stosowanie płynów chłodzących przeznaczonych do tego celu. Zakończony jest znormalizowanym przyłączem typu EURO, pasującym do większości półautomatów spawalniczych. Standardowa długość zespołu przewodów zasilających (zespołu kablowo węzowego) 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	uchwyty	TW-401	TW-501
Obciążalność prądowa w cyklu pracy X100	CO ₂	A	450	500
	mieszanka	A	400	450
Zakres średnic drutu elektrodowego		mm	0,8 – 2,4	0,8 – 2,4
Nateżenie przepływu gazu ochronnego		l/min	10 – 20	10 – 20
Ciśnienie płynu chłodzącego		bar	1,5 – 3,5	1,5 – 3,5
Minimalne natężenie przepływu płynu chłodzącego		l/min	1	1
Maksymalna temp. dopływu płynu chłodzącego		°C	50	50
Długość zespołu kablowo węzowego		m	3; 4; 5	3; 4; 5
Maksymalne napięcie sterowania		V	48	48
Rodzaj chłodzenia		-	płynem	płynem

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

Wykaz standardowych części zamiennych:

- Dysza gazowa TW-401
- Końcówka prądowa M8 x 30
- Łącznik prądowy TW-401
- Przewód prądowo – wodny,
- Przewód prowadzący,
- Wkład prowadzący TW-401 3;4;5 m,
- Wtyk EURO,

TW-501

Uchwyt spawalniczy MIG TW-501

