

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
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.

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,

Sherman-15

Uchwyt spawalniczy Sherman-15

A	nakrętka Euro
	obudowa wtyku Euro
MAC001100	tuleja mosiężna wtyku EURO
B	przewód prądowo-gazowy
	3m
	4m
	5m
C	MAC0101 palnik
D	okładzina rękojęści
	przełącznik

E	MAC01011	izolator
	MAC0107	łącznik prądowy kpl
	MAC01071	sprężyna
	MAC0103+MAC0106	końcówka prądowa Cu-DHP, M6x25 średnice: 0,6 0,8 1,0 1,2 1,6
	MAC0104Al+MAC0106Al	końcówka prądowa Cu-DHP, M6x25 do aluminium średnice: 0,8 1,0 1,2
	MAC0103Cr+MAC0106Cr	końcówka prądowa CuCrZr, M6x25 średnice: 0,6 0,8 1,0 1,2 1,6
F	MAC0102	dysza gazowa stożkowa Ø12 L54
G		wkład stalowy powlekany 3m, 4m, 5m kpl.
	MAC00051+MAC00053	niebieski Ø 1,5/4,0 dla drutu 0,6 - 1,0 mm
	MAC00061+MAC00063	czerwony Ø 2,0/4,0 dla drutu 1,0 - 1,4 mm
	MAC00071+MAC00073	żółty Ø 2,7/4,7 dla drutu 1,4 - 1,6 mm
		wkład teflon do Al 3m, 4m, 5m kpl
	MAC00012+MAC00014	niebieski Ø 1,5/4,0 dla drutu 0,6 - 1,0 mm
	MAC00020+MAC00023	czerwony Ø 2,0/4,0 dla drutu 1,0 - 1,4 mm
	MAC000301+MAC000303	żółty Ø 2,7/4,7 dla drutu 1,4 - 1,6 mm

