

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 uchwytów spawalniczych można kupić w firmie TECWELD oraz w dobrych firmach handlowych współpracujących z firmą TECWELD.

1	MAC0202	Dysza gazowa stożkowa Ø15 L58
2	MAC0203-MAC0206 MAC0203AI-MAC0206AI	Końcówka prądowa Cu-DHP, M6x28 średnice: 0,8; 1,0; 1,2; 1,6 Cu-DHP, M6x28 do aluminium średnice: 0,8; 1,0; 1,2; 1,6
3	MAC0207	Łącznik prądowy
4	MAC0201	Palnik kompletny
4.1	MAC02011	Sprężyna palnika
5A	MAC001204	Rękojeść typu TRAFIMET
5B	7811321	Rękojeść typu BINZEL z odciążką sprężynową
5C	7811323	Rękojeść typu TBI z odciążką sprężynową
6A	MAC001207	Przełącznik typu BX-24
6B	PTB	Przełącznik typu BINZEL
6C	MAC001200	Przełącznik typu BX-20
7A	MAC001004	Odciążka sprężynowa
8	MAC000111 MAC000112 MAC000113 MAC000114	Przewód prądowo-gazowy 25mm ² kompletny 3m 4m 5m 8m
9	MAC001002	Odciążka sprężynowa wtyku EURO
10	MAC001103	Obudowa wtyku EURO
11	MAC001101	Tuleja mosiężna wtyku EURO
12	MAC1102	Nakrętka wtyku EURO
13A	MAC00051-MAC00054 MAC00061-MAC00064 MAC00071-MAC00074	Wkład stalowy powlekany 3m, 4m, 5m, 8m 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
13B	MAC00012-MAC00015 MAC00020-MAC00024 MAC000301-MAC000304	Wkład teflonowy do Al. 3m, 4m, 5m, 8m 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

Data opracowania instrukcji: 05.01.2004



TECWELD Piotr Polak 41-924 Bytom, ul. Krzyżowa 1G Tel. +48 32 386 94 28,
e-mail: info@tecweld.pl www.tecweld.pl

Instrukcja nr: IO-TW-125/12-20

Uchwyt spawalniczy TW-25 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. Na zamówienie dostępne są przewody o długości 8m. 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-25
	CO ₂	A	230
Zakres średnic drutu elektrodowego	mieszanka		A
Natężenie przepływu gazu ochronnego	mm		0,8 – 2,4
Długość zespołu kablowo węzowego	l/min		10 - 18
Maksymalne napięcie sterowania	m		3; 4; 5; 8
Rodzaj chłodzenia	V		48
	-		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-25

Uchwyt spawalniczy TW-25

