

CZ



2015

SVAŘOVACÍ TECHNIKA,  
AUTOMATIZACE  
A PŘÍSLUŠENSTVÍ

KATALOG

[www.aekwelding.cz](http://www.aekwelding.cz)



02 - 10

## Svařovací stroje a příslušenství

- Svařovací stroje, MIG-MAG, MMA, TIG a TIG ACDC
- Příslušenství pro svař. stroje jako vozíky,
- Dálková ovládní, chlazení, konektory, kladky atd.
- Plazmové stroje a jejich náhradní díly



21 - 22

## Ochrana pracovišť

- Zástěny, záclony, lamely
- Nehořlavá plátna
- Izolační prostředky
- Nehořlavé textilie



11 - 12

## Chemie pro svařování

- Čištění nerez materiálů
- Značení svarů
- Defektoskopické spreje



23 - 26

## Polohovadla a příslušenství

- Malá rotační polohovadla do 200 kg
- 2-osá rotační polohovadla od 200 kg
- 3-osá rotační polohovadla od 500 kg
- Odvalovací polohovadla od 1000 kg



13 - 17

## Svařovací hořáky, kabely, zemnicí svěrky, příslušenství

- Plazmové hořáky
- Svařovací hořáky MIG, náhradní díly
- Svařovací hořáky TIG, náhradní díly
- Držáky elektrod a zemnicí svěrky
- Svařovací kabely, dráty
- Měrky



27 - 30

## Automatizace

- Manipulátory
- CNC a autogenní řezací automaty
- Svařovací traktory



18

## Další příslušenství pro svářeče

- Ochranné a svářečské brýle
- Kleště, kartáče, kladívka, zapalovače
- Redukční ventily
- Kabely, dráty, brusivo
- Pouzdra na elektrody
- Vozík na svářečské stroje



31 - 33

## Vybavení pro svařování trubek

- Svěrky, centrátory
- Ochranné komory
- Stojanové systémy



34

## Svařovací stoly a příslušenství

- Svařovací stoly NOMAD, FIXTURE POINT, FRAME BUILDER, BUILD PRO, EKO s odsáváním



19 - 20

## Osobní ochranné pomůcky a příslušenství

- Kožené svářečské blůzy a zástěry
- Kožené kapuce, kamaše, rukavice
- Svářečské kukly a filtrace



35 - 41

## Předeřevy a ohřevy, příslušenství

- Indukční invertorové ohřevy a příslušenství
- Odporové ohřevy a příslušenství
- Elementy, izolace, kabely a termočlánky



**AEK WELDING STORE**

Váš dodavatel svařovací techniky a veškerého příslušenství a doplňků pro svařování.  
E-shop na [www.aeksvarovani.cz](http://www.aeksvarovani.cz).



# SVAŘOVACÍ INVERTORY MMA/TIG



DIY



1x 230 V



1x 230 V



3x 400 V

**ARC 140 Z237    ARC 160 Z238**

**ARC 140 Z210    ARC 160 Z211**

**ARC 250 Z227**

## Popis:

Nové svařovací invertory ARC JASIC řady „Z“ jsou stroje vyvinuté s ohledem na dlouholeté zkušenosti vývojového týmu JASIC. Nové stroje vynikají především velmi dobrými svařovacími vlastnostmi, malými rozměry, vysokou ergonomií, povedeným designem, příznivou cenou a vysokou spolehlivostí.

## Vlastnosti:

- Invertorová technologie IGBT.
- Spolehlivá a výkonná kompaktní konstrukce za použití mono PCB.
- Pracovní frekvence invertoru je 80 kHz – menší, lehčí a zároveň spolehlivější konstrukce.
- Multifunkční design s robustním madlem a otvory na popruh
- Vhodný pro použití s generátory.
- Velmi dobré svařecí charakteristiky se stabilním obloukem a malým rozstříkem.

## Standardní vybavení:

- MMA
- Lift-arc TIG
- VRD
- Anti-stick
- Hot start
- Arc-force
- O.H. indicator

## Příslušenství: \*

Svařovací kabely, svařovací samozatmívací maska, rukavice a kladívko s kartáčem, kufr.



TECHNICKÁ DATA	ARC 140 Z237	ARC 160 Z238	ARC 140 Z210	ARC 160 Z211	ARC 250 Z227
Objednací číslo	SVA01-Z237	SVA01-Z238	SVA01-Z210	SVA01-Z211	SVA01-Z227
Vstupní napájecí napětí	AC 230 V ± 15 % 50/60 Hz		AC 230 V ± 15 % 50/60 Hz		AC 3x400 V ± 15 % 50/60 Hz
Jištění	16 A	16 A	16 A	16 A	25 A
Příkon	6	7,1	6	7,1	13,2
Svařovací proud	10-140 A	10-160 A	10-140 A	10-160 A	20-250 A
Napětí na prázdnou	56 V	56 V	65 V	65 V	60 V
Pracovní cyklus	140 A (20 %)	160 A (20 %)	140 A (35 %)	160 A (35 %)	250 A (35 %)
Pracovní cyklus 60%	81 A	93 A	106 A	122 A	191 A
Pracovní cyklus 100%	63 A	72 A	82 A	94 A	147 A
Průměr elektrody	1,5-3,25 mm	1,5-3,25 mm	1,5-3,25 mm	1,5-3,25 mm	1,5-4,0 mm
Účinnost	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85
Třída ochrany	IP22S	IP22S	IP22S	IP22S	IP22S
Izolační třída	F	F	F	F	F
Rozměry	282x113x200 mm	282x113x200 mm	313x130x206 mm	313x130x206 mm	430x168x312 mm
Hmotnost	4 kg	4 kg	4,7 kg	4,7 kg	11 kg

\* Příslušenství se liší podle aktuální nabídky a typu stroje.



**MIG 160 N219**



**MIG 160 SYN N227**



Ovládací panel MIG 160



Ovládací panel MIG 160 SYN

### Popis:

Nové stroje JASIC MIG 160 a MIG 160 SYN disponují velmi dobrými svařovacími vlastnostmi ve všech režimech metod MMA, MIG/MAG a TIG. Nové stroje MIG 160 si z minulé generace zachovaly především spolehlivost, velmi dobré svařovací vlastnosti, malé rozměry a nízkou hmotnost při zachování příznivé ceny. Navíc jsou vylepšeny o madlo pro snadné nošení s možností použití popruhu. Celkově jsou nové stroje uhlazenější a kompaktnější. Novinkou je synergické řízení pro dráty 0,8 a 1 mm při použití čistého CO<sub>2</sub> nebo směsného plynu (pouze stroje SYN). Stroje jsou vybaveny „inteligentní tlumivkou“ pro optimální nastavení svařovacích vlastností a snížení rozstřiku. Možnost změny polaroty svařovacího oblouku je u všech strojů standardním vybavením.

### Vlastnosti:

- Invertorová technologie IGBT.
- Spolehlivá a výkonná kompaktní konstrukce za použití mono PCB.
- S pracovní frekvencí invertoru 80 kHz je dosaženo menších rozměrů, nižší hmotnosti a zároveň spolehlivější konstrukce.
- Multifunkční design s robustním madlem a otvory na popruh
- Vhodný pro použití s generátory.
- Velmi dobré svářecí charakteristiky se stabilním obloukem a malým rozstřikem.
- Inteligentní synergie se 4 programy pro průměr drátu 0,8 a 1 mm\*.
- Změna polaroty hořáku. Vhodné pro použití drátu bez použití plynu.

### Standardní vybavení:

- Metoda MIG/MAG
- Metoda MMA
- Metoda Lift-arc TIG\*
- VRD
- HOT START
- ARC FORCE
- V/A metr\*
- Vestavěná inteligentní tlumivka\*
- 2/4 takt\*



Hořák s ERGO rukojetí.

**Standardní příslušenství:** hořák MB 15 3 m, zemnicí kabel 16 mm<sup>2</sup> se svěrkou a rychlospojkou KDP-70.

TECHNICKÁ DATA	MIG 160 N219	MIG 160 N227
Objednací číslo	SVA01-N219	SVA01-N227
Vstupní napájecí napětí	AC 230 V ± 15 % 50/60 Hz	AC 230 V ± 15 % 50/60 Hz
Jištění	16 A	16 A
Příkon	7,1	7,4
Svařovací proud MMA	10-160 A	10-160 A
Svařovací napětí MIG/MAG	11-26 V	11-26 V
Rychlost drátu	1,5-14 m/min	1,5-14 m/min
Napětí na prázdko	53 V	53 V
Pracovní cyklus 35%	160 A	160 A
Pracovní cyklus 60%	122 A	122 A
Pracovní cyklus 100%	94 A	94 A
Průměr elektrody a drátu	1,5-3,15 / 0,6-0,8	1,5-3,15 / 0,6-0,8
Účinnost	0,85	0,85
Třída ochrany	IP22S	IP22S
Izolační třída	F	F
Rozměry	485x185x370 mm	485x185x370 mm
Hmotnost	12,5 kg	12,5 kg

\* Pouze stroj MIG 160 SYN N227.



# SVAŘOVACÍ INVERTORY MMA/TIG



1x 230 V

## MIG 210 Technomig

### Popis:

Profesionální invertory TECHNOMIG 210, 220 a 225 PRO CuSi jsou určeny pro svařování metodami MIG/MAG a MMA. Svařují velmi dobře běžnou ocel, hliník i nerez. Stroje TECHNOMIG 210 svařují navíc trubičkovým drátem bez plynu a stroje TECHNOMIG 225 PRO CuSi jsou vybavené funkcí pro MIG pájení.

Stroje jsou malé a lehké konstrukce a jsou vybaveny madlem pro snadné přenášení. Uplatnění najdou především v malých zámečnických dílnách, údržbách, na montážích a v autodílnách.



1x 230 V

## MIG 220 Technomig

### Vlastnosti:

- Invertorová technologie IGBT.
- Spolehlivá a výkonná kompaktní konstrukce.
- Velmi dobré svařecí charakteristiky se stabilním obloukem a malým rozstříkem.
- Změna polarity hořáku. Vhodné pro použití drátu bez použití plynu (pouze TM 210 a 225).
- MIG 220 je vybaven plastovým krytem panelu.
- MIG 210 a MIG 220 jsou vybaveny digitálním displejem.



1x 230 V

## MIG 225 Technomig

### Standardní vybavení:

- Metoda MIG/MAG
- Metoda MMA
- HOT START
- Display
- Metoda MIG CuSi\*

**Standardní příslušenství:** Hořák MB 15 3 m, zemnicí kabel 16 mm<sup>2</sup> se svěrkou a rychlospojkou KDP-70.

TECHNICKÁ DATA	TECHNOMIG 210	TECHNOMIG 220	TECHNOMIG 225 PRO CuSi
Objednací číslo	SVA01-TMIG210MMA	SVA01-TMIG220MMA	SVA01-TMIG225CUSI
Vstupní napájecí napětí	AC 230 V ± 15 % 50/60 Hz	AC 230 V ± 15 % 50/60 Hz	AC 230 V ± 15 % 50/60 Hz
Jištění	16 A	16 A	16 A
Výkon	5,5 kW	5,5 kW	5,7 kW
Rozsah svařovacího proudu	30-200 A (max. 230 A)	30-200 A (max. 220 A)	40-200 A
Rychlost drátu	1,5-14 m/min	1,5-14 m/min	1,5-14 m/min
Napětí na prázdko	43 V	50 V	42 V
Pracovní cyklus 60 %	200 A	200 A	200 A
Průměr drátu ocel	0,6-1,0 mm	0,6-1,0 mm	0,6-0,8 mm
Průměr drátu nerez	0,6-0,8 mm	0,6-0,8 mm	0,6-0,8 mm
Průměr drátu trubička	0,8-1,2 mm	-	0,8-1,2 mm
Průměr drátu Al	0,8-1,0 mm	0,8-1,0 mm	0,8-1,0 mm
Průměr drátu CuSi	-	-	0,8 mm
Efektivnost	0,85	0,85	0,85
Třída ochrany	IP21	IP21	IP21
Rozměry	430x230x325 mm	430x210x345 mm	465x200x450 mm
Hmotnost	12,4 kg	15 kg	9 kg

\* Pouze MIG 225 Technomig CuSi.



**MIG 250 J04**



**MIG 250 N210**



**MIG 350 N293**

**Popis:**

Svařovací invertory MIG 250 J04, MIG 250 N210 a MIG 350 N293 jsou robustní, výkonné a spolehlivé stroje. Vynikají především velmi dobrými charakteristikami svařování, malým rozstřikem při svařování v CO<sub>2</sub> i MIX plynech a jednoduchostí ovládání. Stroje MIG 250 N210 a MIG 350 N293 navíc umožňují svařování metodou MMA a připojení hořáku SPOOLGUN. Stroje MIG 250 J04 jsou v provedení pro snadný přenos a jsou bez podvozku. Stroje jsou standardně dodávány s podvozkem a držákem na lahev. Všechny uvedené stroje jsou vybaveny krytým zásobníkem drátu na cívky 5 až 16 kg.

**Vlastnosti:**

- Invertorová technologie IGBT.
- Spolehlivá a výkonná robustní konstrukce.
- S pracovní frekvencí invertoru 40 kHz je dosaženo menších rozměrů, nižší hmotnosti a zároveň spolehlivější konstrukce.
- Plastový buben cívky drátu a vestavěné madlo pro snadné nošení.
- Vhodný pro použití s generátory.
- Velmi dobré svářecí charakteristiky se stabilním obloukem a malým rozstřikem.
- Nastavitelná elektronická tlumivka.

**Standardní vybavení:**

- Metoda MIG/MAG
- Metoda MMA\*
- Metoda TIG Lift-arc\*
- V/A metr
- Nastavení dohoření\*
- HOT START\*
- ARC FORCE\*

**Standardní příslušenství:** 3 m hořák MB-25 MIG, 3 m zemnicí kabel 16 mm<sup>2</sup> se svěrkou + KDP-70.

Hořák MIG s ERGO rukojetí.



TECHNICKÁ DATA	MIG 250 J04	MIG 250 N210	MIG 350 N293
Objednací číslo	SVA01-0J04	SVA01-N210	SVA01-N293
Vstupní napájecí napětí	AC 400 V ± 15 % 50/60 Hz	AC 400 V ± 15 % 50/60 Hz	AC 400 V ± 15 % 50/60 Hz
Jištění	25 A	25 A	25 A
Příkon	9,4	9,4	15
Svařovací proud MMA	-	10-250 A	10-350 A
Svařovací napětí MIG/MAG	11-29 V	11-29 V	11-38 V
Rychlost drátu	1,5-18 m/min	1,5-16 m/min	1,5-18 m/min
Napětí na prázdko	52 V	54 V	59 V
Pracovní cyklus 35%	250 A	250 A	350 A
Pracovní cyklus 60%	191 A	191 A	268 A
Pracovní cyklus 100%	147,5 A	147,5 A	206 A
Průměr elektrody a drátu	0,6-1,0 mm	1,5-4,0 / 0,6-1,0 mm	1,5-5,0 / 0,6-1,2 mm
Účinnost	0,85	0,85	0,85
Třída ochrany	IP22S	IP22S	IP22S
Izolační třída	F	F	F
Rozměry	510x273x440 mm	880x296x616 mm	880x296x616 mm
Hmotnost	26 kg	47 kg	51 kg

\* Pouze stroje N210 N293.



# SVAŘOVACÍ INVERTORY MMA/TIG HF



1x 230 V

## TIG 180 W211

### Popis:

Nové TIG invertory s bezdotykovým zapalováním HF a novým ovládním jsou pokračovatelé velmi úspěšných strojů TIG JASIC známých svojí spolehlivostí, jednoduchostí ovládním a příznivou cenou. Nové stroje TIG 180 W211 a TIG 200 W212 jsou vybaveny digitálním ovládním, které umožňuje komfortní a přehledné nastavení všech parametrů pro svařování TIG a TIG PULSE. S vylepšenými parametry, novým designem s robustním madlem, otvory pro popruhy a s novým digitálním ovládním jsou stroje předurčené pro profesionální použití v dílnách, údržbách, na montážích atd.

**Standardní příslušenství:** hořák SR 17, 4 m zemnicí kabel 16 mm<sup>2</sup> se svěrkou + KDP-70.



1x 230 V

## TIG 200 W212

### Vlastnosti:

- Digitálně řízený inverter s funkcí automatického ukládání parametrů a s MCU technologií.
- Invertorová technologie IGBT.
- Spolehlivá, výkonná kompaktní konstrukce za použití mono PCB.
- S pracovní frekvencí invertoru 80 kHz je dosaženo menších rozměrů, nižší hmotnosti a zároveň spolehlivější konstrukce.
- Multifunkční design s robustním madlem a otvory na popruh
- Vhodný pro použití s generátory.
- Velmi dobré svařecí charakteristiky se stabilním obloukem v metodě TIG a malým rozstřikem v MMA.

Ovládací panel TIG 180 a TIG 200



### Standardní vybavení:

- Metody TIG HF, TIG LIFT, MMA
- Pulzní režim s možností nastavení frekvence, délky pulzu, základního a svařecího proudu
- Nastavení předfuku/dofuku plynu, náběhu i doběhu proudu
- 2/4 takt a bodové svařování
- V/A meter
- VRD



Hořák TIG s ERGO rukojetí.

TECHNICKÁ DATA	TIG 180P W211	TIG 200P W212
Objednací číslo	SVA01-W211	SVA01-W212
Vstupní napájecí napětí	AC 230 V ± 15 % 50/60 Hz	AC 230 V ± 15 % 50/60 Hz
Jištění	16 A	16 A
Příkon	6	9,4
Svařovací proud MMA	10-160 A	10-180 A
Svařovací proud TIG	10-180 A	10-200 A
Dofuk plynu	0-10 s	0-10 s
Dojezd proudu	0-10 s	0-10 s
Zapalování oblouku	Lift a HF	Lift a HF
Napětí na prázdko	60 V	60 V
Pracovní cyklus 35%	180 A	200 A
Pracovní cyklus 60%	138 A	153 A
Pracovní cyklus 100%	106 A	118 A
Průměr elektrody	1,5-3,25 mm	1,5-4,0 mm
Účinnost	0,85	0,85
Krytí	IP22S	IP22S
Třída izolace	F	F
Rozměry	365x135x277 mm	365x135x277 mm
Hmotnost	5,9 kg	5,9 kg



**TIG 200P ACDC E201**



Ovládací panel TIG 200P ACDC



### Popis:

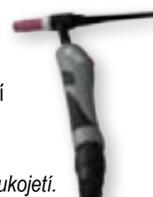
TIG 200P ACDC E201Z jsou stroje zcela nové konstrukce invertoru s pokrokovým digitálním ovládáním a jsou určeny především pro svařování hliníku a nerezových materiálů. TIG 200P ACDC se vyznačují velmi dobrými svařovacími vlastnostmi. Jednoduché a přehledné ovládání umožňuje nastavení všech parametrů potřebných pro komfortní svařování. Malé rozměry a nízká hmotnost zaručují vysokou mobilitu. Stroj je možné přenášet pomocí madla, popřípadě popruhu.

### Vlastnosti:

- Digitálně řízený inverter s funkcí automatického ukládání parametrů a s MCU technologií.
- Invertorová technologie IGBT.
- Spolehlivá, výkonná kompaktní konstrukce za použití mono PCB.
- S pracovní frekvencí invertoru 80 kHz je dosaženo menších rozměrů, nižší hmotnosti a zároveň spolehlivější konstrukce.
- Multifunkční design s robustním madlem a otvory na popruh.
- Vhodný pro použití s generátory.
- Velmi dobré svařecí charakteristiky se stabilním obloukem v TIG a malým rozstřikem v MMA.
- Možnost připojení vodního chlazení hořáku.

### Standardní vybavení:

- Metoda TIG DC HF, AC HF, AC/DC s pulzací
- Metoda MMA, VRD, ARC FORCE
- Pulzní režim s možností nastavení frekvence, délky pulzu, základního a svařecího proudu
- Nastavení předfuku/dofuku plynu, náběhu i doběhu proudu
- Nastavení frekvence v AC
- Nastavení BALANCE
- 2/4 takt a bodové svařování
- V/A meter



Hořák TIG s ERGO rukojetí.

**Standardní příslušenství:** hořák SR 17, 4 m zemnicí kabel 16 mm<sup>2</sup> se svěrkou + KDP-70.

TECHNICKÁ DATA	TIG 200P ACDC E201
Objednací číslo	SVA01-E201
Vstupní napájecí napětí	AC 230 V ± 15 % 50/60 Hz
Jištění	16 A
Píkon	7,1
Svařovací proud MMA	10-160 A
Svařovací proud TIG	5-200 A
Přefuk plynu	0,1-10 s
Dofuk plynu	0,5-15 s
Dojezd proudu	0,15 s
Balance	15-85 %
Zapalování oblouku	HF
AC frekvence	20-250 Hz
Puls frekvence	0,2-200 Hz
Napětí na prázdno	56 V
Pracovní cyklus 25%	200 A
Pracovní cyklus 60 %	129 A
Pracovní cyklus 100 %	100 A
Průměr elektrody	1,5-4,0 mm
Účinnost	0,85
Krytí	IP22S
Třída izolace	B
Rozměry	426x162x277 mm
Hmotnost	9 kg



# SVAŘOVACÍ INVERTORY TIG ACDC



**TIG 200P ACDC E101**



Nožní dálkové  
ovládání - pedál  
SVA01-0011



**TIG 315P ACDC E106**



Ovládací panel TIG 200P ACDC



Ovládací panel TIG 315P ACDC

## Popis:

Osvědčené a spolehlivé svařovací invertory TIG 200P ACDC a TIG 315P ACDC s překvapivě dobrými svařovacími vlastnostmi. Jednoduché ovládání potenciometry zaručuje bezproblémové použití i méně zkušenou obsluhu. Stroj TIG 315P ACDC E106 je navíc vybaven digitálním ovládáním.

## Vlastnosti:

- Invertorová technologie MOSFET.
- Osvědčená, spolehlivá a výkonná konstrukce.
- Pracovní frekvence invertoru 200 kHz.
- Velmi dobré svářecí charakteristiky se stabilním obloukem v TIG a malým rozstřík v MMA.
- Možnost připojení dálkového ovládání pedálu.
- Možnost připojení hořáku s potenciometrem.
- Možnost připojení vodního chlazení hořáku.

## Standardní vybavení:

- Metoda TIG DC HF, AC HF, MMA
- Pulzní režim s možností nastavení frekvence, základního a svářecího proudu v TIG DC
- Pulzní režim v TIG AC\*
- Nastavení předfuku/dofuku plynu, náběhu i doběhu proudu
- Nastavení BALANCE
- 2/4 takt a bodové svařování
- V/A meter
- Digitální ovládání\*



Hořák TIG s ERGO rukojetí.\*\*

## Standardní příslušenství:

TIG 200 PACDC - hořák SR 17, 4 m zemnicí kabel 16 mm<sup>2</sup> se svěrkou + KDP-70  
TIG 315 PACDC - hořák SR 26, 4 m zemnicí kabel 16 mm<sup>2</sup> se svěrkou + KDP-70

TECHNICKÁ DATA	TIG 200P ACDC E101	TIG 315P ACDC E106
Objednací číslo	SVA01-E101	SVA01-E106
Vstupní napájecí napětí	AC 230 V ± 15 % 50/60 Hz	AC 400 V ± 15 % 50/60 Hz
Vstupní proud	20 A	14,4 A
Příkon kapacita	4,5	10
MMA rozsah výstupu	15 - 185 A	10 - 260 A
TIG rozsah výstupu	15 - 185 A	10 - 315 A
Přefuk plynu	0 - 2 s	0 - 2 s
Dofuk plynu	0 - 10 s	0 - 10 s
Dojezd proudu	0 - 10 s	0 - 10 s
Balance	20 - 80 %	20 - 80 %
Zapalování oblouku	HF	HF
AC frekvence	60 Hz	60 Hz
Puls frekvence	0,5 - 300 Hz	0,5 - 300 Hz
Napětí na prázdno	56 V	65 V
Pracovní cyklus	185 A (20 %)	315 A (30 %)
Pracovní cyklus 60 %	107 A	224 A
Pracovní cyklus 100 %	82 A	172 A
Průměr elektrody	1,5 - 4,0 mm	1,5 - 5,0 mm
Účinnost	0,85	0,85
Třída ochrany	IP22S	IP22S
Izolační třída	B	B
Rozměry	493x365x355 mm	493x365x355 mm
Hmotnost	20 kg	37 kg

\* Pouze stroj TIG 315P ACDC E106. \*\* Pouze vybrané stroje dle aktuální nabídky.





**CUT 45 L202**

1x 230 V



**CUT 60 L204**

3x 400 V



**CUT 80 L205**

3x 400 V

**CUT 100 L201**

**CUT 120**

### Popis:

Nové stroje CUT využívají technologii IGBT tranzistorů a jsou proto menší a lehčí při zachování stejného výkonu. CUT 45 jsou navíc v novém provedení designu s ergonomickým plastovým madlem. Standardní vybavení plazmových strojů jsou osvědčené hořáky Trafimet. Plazmové stroje CUT vynikají velmi dobrými řezacími vlastnostmi, spolehlivostí a příznivou cenou.

### Vlastnosti:

- Invertorová technologie IGBT.
- Spolehlivá, výkonná kompaktní konstrukce za použití mono PCB\*.
- S pracovní frekvencí invertoru 40 resp. 80 kHz je dosaženo menších rozměrů, nižší hmotnosti a zároveň spolehlivější konstrukce.
- Multifunkční design s robustním madlem a otvory na popruh\*.

### Standardní vybavení:

- Dofuk vzduchu
- 2/4 takt
- Centrální konektor hořáku
- Regulátor tlaku vzduchu



**Standardní příslušenství:** 6 m hořák, zemnicí kabel 16 mm<sup>2</sup> se svěrkou + KDP-70.

TECHNICKÁ DATA	CUT 45 L202	CUT 60 L204	CUT 80 L205	CUT 100 L201	CUT 120
Objednací číslo	SVA01-L202	SVA01-L204	SVA01-L205	SVA01-L201	SVA01-R86
Vstupní napájecí napětí	AC 230 V ± 15 % 50/60 Hz		AC 400 V ± 15 % 50/60 Hz		AC 400 V ± 15 % 50/60 Hz
Jištění	16 A	25 A	25 A	25 A	25 A
Příkon	7,7	7,9	11,3	15,2	18
Rezací proud	20-45 A	20-60 A	20-80 A	20-100 A	20-120 A
Dofuk plynu	0-10 s	0-10 s	0-10 s	0-10 s	0-10 s
Zapálení pilotního oblouku	HF	HF	HF	HF	HF
Napětí na prázdko	250 V	290 V	290 V	315 V	315 V
Pracovní cyklus	45 (35 %)	60 (40 %)	80 (40 %)	100 (40 %)	120 (80 %)
Pracovní cyklus 60%	34,5 A	49 A	65,7 A	82 A	-
Pracovní cyklus 100%	27 A	38 A	50,6 A	63 A	90 A
Účinnost	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85
Krytí	IP22S	IP22S	IP22S	IP22S	IP22S
Třída izolace	F	F	F	F	F
Tloušťka řezu	12 mm (15 mm)	20 mm (25 mm)	22 mm (28 mm)	25 mm (30 mm)	30 mm (33 mm)
Tlak (průtok) stlačeného vzduchu	0,4-0,6 MPa (7800 l/hod.)				
Rozměry	426x162x277 mm	540x250x380 mm	540x250x380 mm	568x253x443 mm	530x270x430 mm
Hmotnost	9,1 kg	14,5 kg	15 kg	26,5 kg	35 kg

\*Pouze stroje CUT 45 L202.



## CUTMASTER 10 - 12 - 20 - 25 - 35 - 40



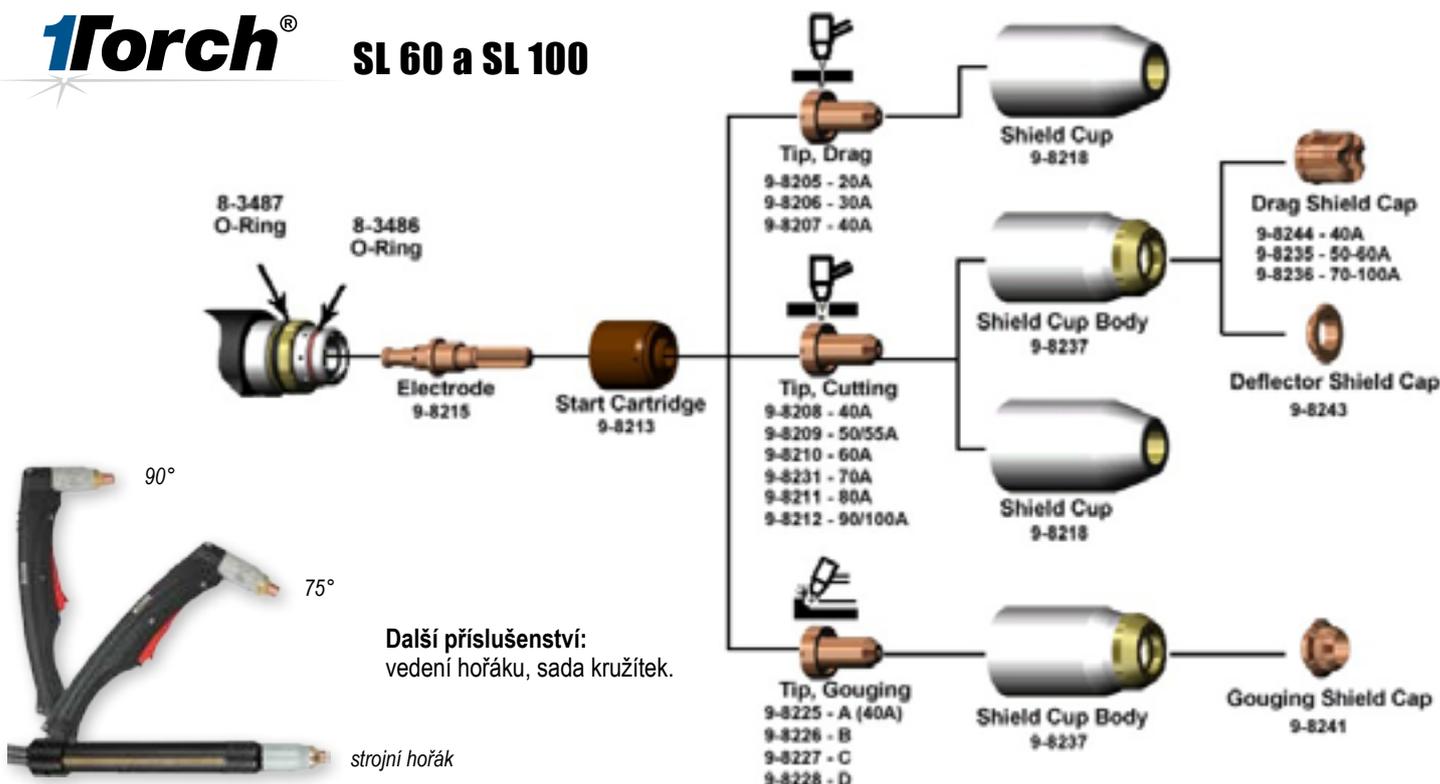
Zdroje série CUTMASTER® TRUE™ - špičkové profesionální stroje patřící k tomu nejlepšímu na trhu.

- umožňují řezat celý den materiály o tloušťce, která odpovídá doporučené řezací kapacitě daného zdroje
- jsou vybaveny ochrannými rámy, které zvyšují odolnost zdroje
- jsou jako jediné plazmové systémy na trhu vybavené řezacími špičkami, které umožňují řezání proudem 60 A při tažení hořáku po povrchu základního materiálu
- jsou vybaveny patentovanými plazmovými hořáky 1Torch® - na přání i v automatovém provedení
- prodlužovací kabel umožňuje řezat až ve vzdálenosti 30,5 m od plazmového zdroje
- mají nižší hmotnost, což usnadňuje jejich přesouvání na pracovišti - snížení hmotnosti nijak neovlivňuje jejich výkon
- jsou řízeny mikroprocesorem a vybaveny řídicími panely s LED kontrolkami - řídicí elektronika zajišťuje extrémní spolehlivost a bezchybný chod zdroje od nastavení až po ukončení práce

TECHNICKÁ DATA	CUTMASTER 10	CUTMASTER 12	CUTMASTER 20	CUTMASTER 25	CUTMASTER 35	CUTMASTER 40
Objednací číslo	CTM-10	1-5130-4	1-1130-4	1-1330-4	1-17-30-4	1-1930-4
Max. výstupní proud	30 A	40 A	60 A	80 A	100 A	120 A
Výstupní výkon	2,8 kW	3,8 kW	6,2 kW	9 kW	12 kW	15,5 kW
Doporučený řez	10 mm	12 mm	20 mm	25 mm	35 mm	40 mm
Maximální řez	12 mm	15 mm	25 mm	30 mm	40 mm	50 mm
Dělení materiálu	16 mm	20 mm	32 mm	38 mm	45 mm	55 mm
Vyřezání otvoru	6 mm	6 mm	12 mm	15 mm	20 mm	25 mm
Napájení	1x230 V	400 V / 20 A; 3~ 50/60 Hz		400 V / 20 A; 3~ 50/60 Hz		
Zatěžovatel	35% @ 30 A	60% @ 40 A	40% @ 60 A	40% @ 80 A	80% @ 100 A	80% @ 120 A
Rozměry (DxŠxV)	610x305x381 mm	416x273x572 mm	381x305x610 mm	381x305x610 mm	381x305x762 mm	381x305x762 mm
Hmotnost	17,7 kg	19,5 kg	19,5 kg	19,5 kg	28,1 kg	28,1 kg
Typ hořáku	SL 60	SL60	SL60	SL60	SL100	SL100

## Hořák 1TORCH a náhradní díly

### 1Torch® SL 60 a SL 100



Profesionální čistící a pasivační troje CLINOX jsou určeny pro EKO čištění nerezových svarů a jejich pasivaci.



1x 230 V

**CLINOX ECO ENERGY**



1x 230 V

**CLINOX PRO ENERGY**



1x 230 V

**CLINOX POWER**

Profesionální systém čištění nerezových svarů CLINOX zajišťuje dokonalé čištění, leštění a vytvoření pasivační vrstvy na nerezových materiálech a jejich svárech.

Stroje CLINOX jsou vybavené pokrokovou invertorovou technologií zajišťující kvalitní a rychlý výsledek samotného čištění elektrolýzou. Invertorový zdroj CLINOX s cca 96% produktivitou čistícího procesu je ve srovnání s transformátorovými stroji, které mají 44% produktivitu, podstatně účinnější. Stroje POWER a PRO ENERGY jsou navíc vybavené systémem odvodu plynů, které vznikají při samotném čistícím procesu a automatickým podáváním čistící kapaliny. Množství dodávané kapaliny je možné regulovat. K procesu čištění dochází mezi pevnou elektrodou potaženou tamponem, nebo uhlíkovým štětečkem pro hůře dostupná místa. Stroje CLINOX jsou standardně vybavené funkcí MARKING určené pro elektrolytické značení nerezů, hliníku, bronzů, mědi atd. Základní čistící set obsahuje stroj s hořákem, kapalinami a příslušenstvím a je možné jej začít ihned používat. V nabídce jsou další spotřební díly, kapaliny, elektrody a čistící tampony.

Ke každému stroji je nabízena jedna sada montážní čistící pásy PICK & CLEAN str. 12 katalogu.



Vyměnitelná elektroda vyrobená z uhlíku, nebo wolframu potažená tamponem určená pro větší plochy.



Uhlíkový štěteček určený pro hůře dostupná místa.

**Spotřební díly CLINOX**



wolframové elektrody

tampony

fixační „O“ kroužek

**Uhlíkový kartáček s pouzdem**

**Čistící kapaliny**



BRILL

NEUTRAL

TIG



TECHNICKÁ DATA	CLINOX ECO ENERGY	CLINOX PRO ENERGY	CLINOX POWER
Objednací číslo	CLXTIGECONRNGIT	CLXTIGPRONRNGIT	CLXPOWERNGIT
Vstupní napětí	1x 230 V	1x 230 V	1x 230 V
Rozměry	330x170x240 mm	545x230x315 mm	545x230x315 mm
Hmotnost	7 kg	20 kg	20 kg



# CHEMIE PRO SVAŘOVÁNÍ ČIŠTĚNÍ SVARŮ



## Náplně a kapaliny pro stroje CLINOX



balení 100 ml  
CLXTIG002518.20  
20x100 ml

balení 1,5 l

**SOLUTION  
BRILL BOMAR 6 I**  
extra silný roztok  
Obj. číslo: CLXTIG002508.04  
balení 6 l



balení 100 ml  
CLXTIG002516.20  
20x100 ml

balení 1,5 l

**SOLUTION  
NEUTRAL BOMAR**  
silný roztok  
Obj. číslo: CLXTIG002504.04  
balení 6 l



balení 100 ml  
CLXTIG002520.20  
20x100 ml

balení 1,5 l

**SOLUTION  
TIG BOMAR**  
standardní roztok  
Obj. číslo: CLXTIG002520.04  
balení 6 l



balení 1 l

**INOX FIT  
NEUTRALIZÉR**  
Obj. číslo: ESXFIT000001.06

Kapaliny BOMAR je možné objednávat jednotlivě po 1,5 l a tuby po 100 ml.

## Čištění svarů – PICK & CLEAN

**Čistící a pasivační páska.** Pick and Clean je moderní a rychlý způsob čištění nerezových svarů. V sadě je 25 m dlouhá páska napaštěná čistící směsí. Páska se jednoduchým odvinutím a nanesením aplikuje na nerezový svár. Po několika minutách je možné pásku sejmout a čistý svár neutralizovat kapalinou obsaženou v setu. Rychlý a snadný způsob čištění a pasivace. Ideální pro údržbářské práce.



### Sada obsahuje

- pásku 25 m dlouhou
- neutralizační kapalinu
- pracovní ochranné rukavice

- bez použití oplachové vody
- rychlé, snadné, v rámci možností vnitřního provozu
- zásah na místě
- ekologické – téměř bez odpadové

Obj. číslo: WPEPICFIT001.01



Aplikovat...



... nastříkat ...



... vyčistit.

## Pasta pro čištění nerez materiálů



**ANTOX 71E  
EXTRA**  
Obj. číslo: 9410



**NEUTRALIZAČNÍ  
PASTA**  
Obj. číslo: 9411

Bezbarvá mořící pasta pro antikorozi legování oceli – zvláště silná slouží k odstranění svarových okujů a náběhových barev, staré poškozené pasivní vrstvy, otěrů a náletu uhlíkové oceli, cizích oxidů a stop po manipulaci. Je vhodná pro vysoce legované chromniklmolybdenové materiály. Antox 71 E Extra se dodává ve 2 kg balení.

Z 1 kg je možno upravit 40–90 bm svaru.

## Defektoskopické spreje



**ČISTIČ**  
Obj. číslo: MR79



**PENETRANT**  
Obj. číslo: MR311



**VÝVOJKA**  
Obj. číslo: MR70

Spreje MR jsou určeny pro zkoušení povrchových vad materiálu pomocí kapilárních zkoušek a mají své uplatnění převážně při kontrole svarů, odlitků, při výrobě lodí, letadel, nádrží atd.

Princip kapilárních zkoušek spočívá ve vlastnosti (vzlínivosti) červeného penetranu **MR 311-R**, který vniká do povrchových trhlin po jeho aplikaci na povrch zkoušeného materiálu. Dále pak ve vlastnosti bílé vývojky **MR 70**, která po uplynutí penetračního času vytáhne z eventuální trhliny penetran na povrch a tím se znázorní vada materiálu, svaru, odlitku atd. Čistič **MR 79** je určen pro čištění zkoušeného materiálu, plochy, svaru, odlitku atd. před samotnou aplikací penetranu a následně vývojky.

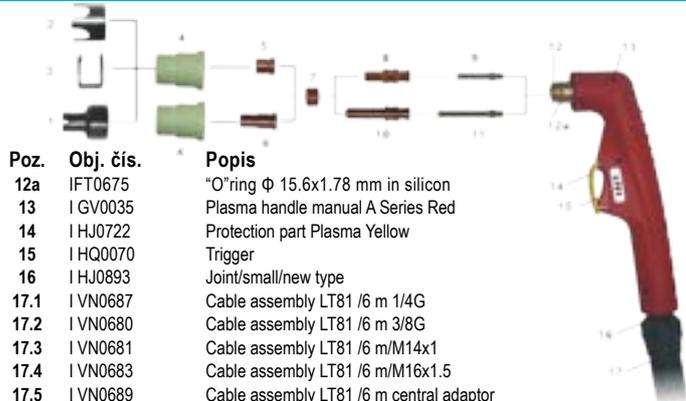




## Plazmový řezací hořák LT 81



Poz.	Obj. čís.	Popis
1	ISM0706	Spacer for contact cutting
2	ISM0088	Four pointed spacer
3	ISM0073	Spacer spring
4.1	IVS0665	Outside nozzle
4.2	IVS0665-01	Outside nozzle maximum life
5.1	IVU0605-10	Tip $\Phi$ 1.0 mm
5.2	IVU0605-11	Tip $\Phi$ 1.1 mm
5.3	IVU0605-12	Tip $\Phi$ 1.2 mm
6.1	IVU0601-10	Extended tip $\Phi$ 1.0 mm
6.2	IVU0601-12	Extended tip $\Phi$ 1.1 mm
7	IVF0602	Diffuser
8	IVB0604	Electrode Plasma
9	IVB0665	Air tube
10	IZN0510	Extended electrode Plasma
11	IZN0516	Extended air tube
12	IVZ0690	Plasma torch head

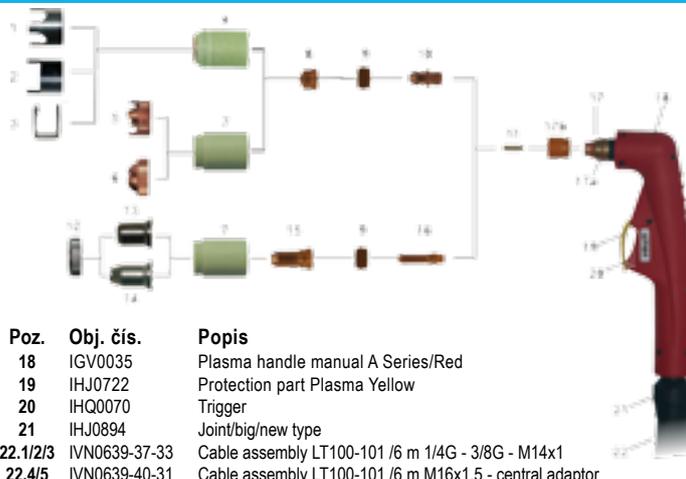


Poz.	Obj. čís.	Popis
12a	IFT0675	"O"ring $\Phi$ 15.6x1.78 mm in silicon
13	IGV0035	Plasma handle manual A Series Red
14	IHJ0722	Protection part Plasma Yellow
15	IHQ0070	Trigger
16	IHJ0893	Joint/small/new type
17.1	IVN0687	Cable assembly LT81 /6 m 1/4G
17.2	IVN0680	Cable assembly LT81 /6 m 3/8G
17.3	IVN0681	Cable assembly LT81 /6 m/M14x1
17.4	IVN0683	Cable assembly LT81 /6 m/M16x1.5
17.5	IVN0689	Cable assembly LT81 /6 m central adaptor

## Plazmový řezací hořák LT 101



Poz.	Obj. čís.	Popis
1	ISM0069	Four pointed spacer LT100-150
2	ISM0067	Double pointed spacer LT100-150
3	ISM0066	Spacer spring LT100-150
4	IVS0666	Outside nozzle LT101
5	ISM0084	4 point crown shield with insulator LT101-141
6	ISM0078	Spacer for contact cutting LT101-141
7	IVS0680	Contact nozzle retaining cap LT101
8.1/2/3	IVU0606-11/14/17	Tip $\Phi$ 1.1/1.4/1.7 mm LT101-141
9	IVF0606	Diffuser LT101-141
10	IVB0606	Electrode Plasma LT101-141
11	IZN0769	Air tube/LT100-101
12	ISM0099	Locking nut
13	ISM0003	Contact cutting attachment LT101-151
14	ISM0004	Long contact cutting attachment LT101-151
15.1/2	IVU0662-14/17	Extended tip $\Phi$ 1.4 1.7 mm/LT101-151
15.3	IVU0666	Extended tip 50A LT101-151
16	IVB0661	Extended electrode Plasma LT1 01
17	IVZ0695	Plasma torch head LT1 01
17a	IFT0686	"O" ring $\Phi$ 1 8.77x1.78 mm in silicon
17b	IVF9006	Front insulator LT101

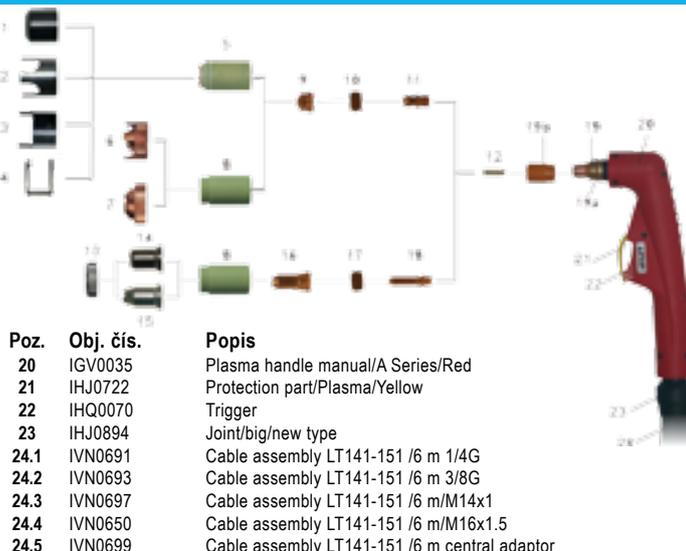


Poz.	Obj. čís.	Popis
18	IGV0035	Plasma handle manual A Series/Red
19	IHJ0722	Protection part Plasma Yellow
20	IHQ0070	Trigger
21	IHJ0894	Joint/big/new type
22.1/2/3	IVN0639-37-33	Cable assembly LT100-101 /6 m 1/4G - 3/8G - M14x1
22.4/5	IVN0639-40-31	Cable assembly LT100-101 /6 m M16x1.5 - central adaptor

## Plazmový řezací hořák LT 141



Poz.	Obj. čís.	Popis
1	ISM0068	Gouging spacer/LT141-150
2	ISM0069	Four pointed spacer/LT100-150
3	ISM0067	Double pointed spacer/LT100-150
4	ISM0066	Spacer spring LT100-150
5	IVS0607	Outside nozzle LT141
6	ISM0084	4 point crown shield with insulator LT101-141
7	ISM0078	Spacer for contact cutting LT101-141
8	IVS0686	Outside nozzle LT141-151
9.1/2	IVU0606-11/14	Tip $\Phi$ 1.1/1.4 mm LT101-141
9.3/4	IVU0606-17/19	Tip $\Phi$ 1.7/1.9 mm LT101-141
10	IVF0606	Diffuser LT101-141
11	IVB0606	Electrode Plasma LT101-141
12	IZN0768	Air tube/LT141-151
13	ISM0099	Locking nut
14	ISM0003	Contact cutting attachment LT100-151
15	ISM0004	Long contact cutting attachment LT100-151
16.1/2/3	IVU0662-14/17/19	Extended tip $\Phi$ 1.4/1.7/1.9 mm LT101-151
16.4	IVU0666	Extended tip 50A LT101-151
17	IVF0608	Diffuser LT151
18	IVB0661	Extended electrode Plasma LT101
19	IVZ0655	Plasma torch head LT141
19a	IFT0686	"O" ring $\Phi$ 18.77x1.78 mm in silicon
19b	IVF9007	Front insulator/LT141 -151



Poz.	Obj. čís.	Popis
20	IGV0035	Plasma handle manual/A Series/Red
21	IHJ0722	Protection part/Plasma/Yellow
22	IHQ0070	Trigger
23	IHJ0894	Joint/big/new type
24.1	IVN0691	Cable assembly LT141-151 /6 m 1/4G
24.2	IVN0693	Cable assembly LT141-151 /6 m 3/8G
24.3	IVN0697	Cable assembly LT141-151 /6 m/M14x1
24.4	IVN0650	Cable assembly LT141-151 /6 m/M16x1.5
24.5	IVN0699	Cable assembly LT141-151 /6 m central adaptor

### TECHNICKÁ DATA

	LT 81	LT 101	LT 141
Řezací proud	80 A	100 A	140 A
Zatěžovatel	60%	60%	60%
Plyn	Stlačený vzduch	Stlačený vzduch	Stlačený vzduch
Tlak	4,5 – 5,0 Bar	4,5 – 5,0 Bar	4,5 – 5,0 Bar
Průtok plynu	160 l/min	180 l/min	220 l/min
Zapalování pilotního oblouku	HF	HF	HF
Dofuk plynu	80 s doporučené	100 s doporučené	140 s doporučené
Délka	6 m	6 m	6 m



# SVAŘOVACÍ HOŘÁKY MIG A TIG



## Svařovací hořáky MIG/MAG

### VLASTNOSTI

Ergonomické provedení hořáku, které sedí velice dobře v ruce svářeče. Komfortní držení hořáku bez prokluzu je zajištěno díky gumovým výliskům v plastovém držadle. Hořáky jsou vybaveny kloubem a ochrannou pružinou na obou stranách koaxiálního kabelu – na straně hořáku i centrálního euro konektoru. Kabel hořáku je velice flexibilní, ohebný a přitom odolný proti opotřebení. Matice euro konektoru hořáků MBI 24, 25, 36, 500 mají kovový závit. Hořáky AEK jsou vhodné pro náročné i běžné používání.



### VÝHODY

- Ergonomicky navržené rukojeť hořáku s protiskluzovými prvky.
- Rukojeť hořáku je vybavena kloubovým připojením hořáku a pružinovou ochranou.
- Centrální konekce je s mosaznou maticí.
- Centrální eurokonekce je vybavena kloubem a pružinou.
- Kontaktní piny eurokonekce jsou v odpruženém pouzdře.
- Robustní ale flexibilní ochrana kabelů a hadic u vodou chlazených hořáků.
- Ochranné zátky vstupů hadic.



Ochranné zátky hadic.



Flexibilní, ale robustní potah kabelů.



Mosazná matice a odpružené piny.



Kloub, pružinová ochrana a protiskluzové výlisky.

## Svařovací hořáky TIG

### VLASTNOSTI

Ergonomické provedení hořáku, které sedí velice dobře v ruce svářeče. Komfortní držení hořáku bez prokluzu je zajištěno gumovými výlisky přímo v držadle. Hořák je na straně držadla vybaven kloubem a koženým potahem. Tlačítko hořáku má příjemný chod a spolehlivé sepnutí.

### VÝHODY

- Ergonomicky navržená rukojeť hořáku s proti-kluzovými prvky
- Rukojeť hořáku je vybavena kloubovým připojením hořáku a koženým potahem kabelu
- Přiměřeně jemný chod tlačítka hořáku
- Měkký ale zároveň odolný proudový kabel hořáku



Kloub a kožený potah



Protiskluzové výlisky



## Svařovací kabely

Kabely	Zatížení	Délka 3 m	Délka 5 m	Délka 10 m
Kabely BSB 10-25 komplet	200 A	KBK16-1003	KBK16-1005	KBK25-1010
Kabely BSB 10-25 komplet	300 A	KBK25-2503	KBK25-2505	KBK25-2510
Kabely BSB 35-50 komplet	200 A	KBK16-3503	KBK16-3505	KBK25-3510
Kabely BSB 35-50 komplet	300 A	KBK25-5003	KBK25-5005	KBK25-5010
Kabel BSB 10-25 svářecí	200 A	KBS16-1003	KBS16-1005	KBS16-1010
Kabel BSB 10-25 svářecí	300 A	KBS25-2503	KBS25-2505	KBS25-2510
Kabel BSB 35-50 svářecí	200 A	KBS16-3503	KBS16-3505	KBS16-3510
Kabel BSB 35-50 svářecí	300 A	KBS25-5003	KBS25-5005	KBS25-5010



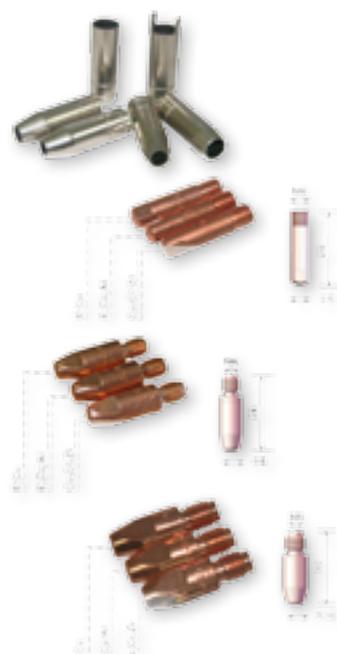
## Svařovací hořáky MIG

Svařovací hořáky MIG/MAG	Obj. číslo řada I	Obj. číslo řada 7XM	Chlazení	Zatěžovatel 60%*
Hořák MB15 EURO 3 m	ICT2098-30	7D01500100300K	vzduch	150 A
Hořák MB15 EURO 4 m	ICT2099-30	7D01500100400K	vzduch	150 A
Hořák MB15 EURO 5 m	ICT2095-30	7D01500100500K	vzduch	150 A
Hořák MB24 EURO 3 m	ICT2698-30	7D02400100300K	vzduch	220 A
Hořák MB24 EURO 4 m	ICT2699-30	7D02400100400K	vzduch	220 A
Hořák MB24 EURO 5 m	ICT2695-30	7D02400100500K	vzduch	220 A
Hořák MB25 EURO 3 m	ICT2798-30	7D02500100300K	vzduch	200 A
Hořák MB25 EURO 4 m	ICT2799-30	7D02500100400K	vzduch	200 A
Hořák MB25 EURO 5 m	ICT2795-30	7D02500100500K	vzduch	200 A
Hořák MB36 EURO 3 m	ICT2998-30	7D03600100300K	vzduch	300 A
Hořák MB36 EURO 4 m	ICT2999-30	7D03600100400K	vzduch	300 A
Hořák MB36 EURO 5 m	ICT2995-30	7D03600100500K	vzduch	300 A
Hořák MB400 EURO 3 m	-	7D40100300300K	voda	450 A
Hořák MB400 EURO 4 m	-	7D40100300400K	voda	450 A
Hořák MB400 EURO 5 m	-	7D40100300500K	voda	450 A
Hořák MB500 EURO 3 m	ICH2398-30	7D50100300300K	voda	500 A
Hořák MB500 EURO 4 m	ICH2399-30	7D50100300400K	voda	500 A
Hořák MB500 EURO 5 m	ICH2395-30	7D50100300500K	voda	500 A
Magnetický držák hořáku	MI-MTS-M	-	-	-



Magnetický držák  
MI-MTS-M

## Vybrané náhradní díly hořáků MIG



Název	Obj. číslo
Hubice kónická 12/53 MB115	ICS0063
Hubice válcová 15/53 MB115	ICS0064
Hubice kónická 15/57 MB125	ICS0078
Hubice válcová 18/57 MB125	ICS0079
Hubice kónická 16/76 MB1500	ICS0713
Hubice válcová 20/76 MB1500	ICS0746
Hubice válcová 17/63,5 MB24	ICS0800
Hubice kónická 12,5/63,5 MB24	ICS0806
Průvlak M6/25 PR.0,6 Cu-E	ICU0003-06
Průvlak M6/25 PR.0,8 Cu-E	ICU0003-08
Průvlak M6/25 PR.1,0 Cu-E	ICU0003-10
Průvlak M6/25 PR.1,2 Cu-E	ICU0003-12
Průvlak M6/28 PR.0,6 Cu-E	ICU0004-06
Průvlak M6/28 PR.0,8 Cu-E	ICU0004-08
Průvlak M6/28 PR.1,0 Cu-E	ICU0004-10
Průvlak M6/28 PR.1,2 Cu-E	ICU0004-12
Průvlak M8/30 PR.0,8 Cu-E	ICU0005-08
Průvlak M8/30 PR.1,0 Cu-E	ICU0005-10
Průvlak M8/30 PR.1,2 Cu-E	ICU0005-12

## Vybrané náhradní díly hořáků TIG



Název	Obj. číslo
Domeček kleštiny 1,6/SR 17-18-26	IGF0006-16
Domeček kleštiny 2,0/SR 17-18-26	IGF0006-20
Domeček kleštiny 2,4/SR 17-18-26	IGF0006-24
Domeček kleštiny 3,2/SR 17-18-26	IGF0006-32
Hubice keramická 8/SR 17-18-26	IGS0001
Hubice keramická 7/SR 17-18-26	IGS0005
Hubice keramická 4/SR 17-18-26	IGS0007
Hubice keramická 5/SR 17-18-26	IGS0008
Hubice keramická 6/SR 17-18-26	IGS0009
Kleština 1,6/50 mm/SR 17-18-26	IGU0006-16
Kleština 2,0/50 mm/SR 17-18-26	IGU0006-20
Kleština 2,4/50 mm/SR 17-18-26	IGU0006-24
Kleština 3,2/50 mm/SR 17-18-26	IGU0006-32
Krýtky elektrody dlouhý/SR 17-18-26	IHJ0011
Krýtky elektrody krátký/SR 17-18-26	IHJ0012
Krýtky elektrody střední/SR 17-18-26	IHJ0051
Průvlak M8/30 PR.0,8 Cu-E	ICU0005-08
Průvlak M8/30 PR.1,0 Cu-E	ICU0005-10
Průvlak M8/30 PR.1,2 Cu-E	ICU0005-12

Zde jsou uvedeny pouze vybrané náhradní díly  
svařovacích hořáků.  
Na vyžádání Vám poskytneme kompletní přehled.



# HOŘÁKY TIG



## Svařovací hořáky TIG

Svařovací hořáky TIG	Připojení	Obj. č. řada SRI	Obj. č. řada 5XT	Chlazení	Zatěžovatel 60%
Hořák SR17 V 4 m	10-25 - G1/4	IN17VRT10G104	T25003604400A	vzduch	150 A
Hořák SR17 V LA 4 m kůž	10-25 - G1/4	IN17VLE10G104	T25003504400A	vzduch	150 A
Hořák SR17 4 m kůž	10-25 - G1/4	IN17SLE10G104	T20013504400A	vzduch	150 A
Hořák SR17 8 m kůž	10-25 - G1/4	IN17SLE10G108	T20013508400A	vzduch	150 A
Hořák SR17 4 m kůž	35-50 - G1/4	IN17SLE35G104	T20013504500A	vzduch	150 A
Hořák SR17 8 m kůž	35-50 - G1/4	IN17SLE35G108	T20013508500A	vzduch	150 A
Hořák SR17 FX 4 m kůž	10-25 - G1/4	IN17FLE10G104	T21013504400A	vzduch	150 A
Hořák SR17 FX 8 m kůž	10-25 - G1/4	IN17FLE10G108	T21013508400A	vzduch	150 A
Hořák SR17 FX 4 m kůž	35-50 - G1/4	IN17FLE35G104	T21013504500A	vzduch	150 A
Hořák SR17 FX 8 m kůž	35-50 - G1/4	IN17FLE35G108	T21013508500A	vzduch	150 A
Hořák SR17 UD 4 m kůž	10-25 - G1/4	IN17ULE10G104	T20033504400A	vzduch	150 A
Hořák SR17 UD 8 m kůž	10-25 - G1/4	IN17ULE10G108	T20033508400A	vzduch	150 A
Hořák SR17 UD 4 m kůž	35-50 - G1/4	IN17ULE35G104	T20033504500A	vzduch	150 A
Hořák SR17 UD 8 m kůž	35-50 - G1/4	IN17ULE35G108	T20033508500A	vzduch	150 A
Hořák SR26 4 m kůž	35-50 - G1/4	IN26SLE35G104	T70013504500A	vzduch	200 A
Hořák SR26 8 m kůž	35-50 - G1/4	IN26SLE35G108	T70013508500A	vzduch	200 A
Hořák SR26 FX 4 m kůž	35-50 - G1/4	IN26FLE35G104	T71013504500A	vzduch	200 A
Hořák SR26 FX 8 m kůž	35-50 - G1/4	IN26FLE35G108	T71013508500A	vzduch	200 A
Hořák SR26 UD 4 m kůž	35-50 - G1/4	IN26ULE35G104	T70033504500A	vzduch	200 A
Hořák SR26 UD 8 m kůž	35-50 - G1/4	IN26ULE35G108	T70033508500A	vzduch	200 A
Hořák SR18 4 m kůž	35-50 - G1/4	IN18SLE35G104	T30014004650A	voda	350 A
Hořák SR18 8 m kůž	35-50 - G1/4	IN18SLE35G108	T30014008650A	voda	350 A
Hořák SR18 FX 4 m kůž	35-50 - G1/4	IN18FLE35G104	T31014004650A	voda	350 A
Hořák SR18 FX 8 m kůž	35-50 - G1/4	IN18FLE35G108	T31014008650A	voda	350 A
Hořák SR18 UD 4 m kůž	35-50 - G1/4	IN18ULE35G104	T30034004650A	voda	350 A
Hořák SR18 UD 8 m kůž	35-50 - G1/4	IN18ULE35G108	T30034008650A	voda	350 A
Magnetický držák hořáku	MI-TTS-M	-	-	-	-



Magnetický držák MI-TTS-M

## Svařovací hořáky SPOOL GUN



Doporučeno pro stroje MIG 160N a MIG 250 J90.

TECHNICKÁ DATA	délka 6 m	délka 8 m	délka 10 m
Objednávací číslo	SPG15-06	SPG15-08	SPG15-10
Průměr drátu - ocel	0,4 - 0,8 mm	0,4 - 0,8 mm	0,4 - 0,8 mm
Průměr drátu - nerez	0,6 - 0,8 mm	0,6 - 0,8 mm	0,6 - 0,8 mm
Průměr drátu - hliník	0,8 - 1,2 mm	0,8 - 1,2 mm	0,8 - 1,2 mm
Zatěžovatel CO <sub>2</sub>	200 A / 35%	200 A / 35%	200 A / 35%
Zatěžovatel směsný plyn	160 A / 35%	160 A / 35%	160 A / 35%
Rychlost podávání	0 - 18 m/min.	0 - 18 m/min.	0 - 18 m/min.
Chlazení	vzduch	vzduch	vzduch
Hmotnost	3,4 kg	4,4 kg	5,4 kg

Svařovací hořák SPG20 typu Spool Gun pro svařování metodou MIG/MAG s možností regulace posuvu v rukojeti. Systém PUSH-PULL zajišťuje perfektní vlastnosti při svařování hliníkových slitin. Dostupné v délkách 6 m, 8 m, 10 m. Vyznačuje se odolnou konstrukcí, vyváženou ergonomií, jednoduchou manipulací a snadným použitím.

### Výhody:

- jednoduché připojení k MIG svařovacímu stroji EURO-koncovkou
- snadné připojení ovládací posuvu z rukojeti u všech svařovacích strojů
- standardní náhradní díly jako u hořáků Binzel
- kladky na hliník (1,0-1,2 mm) a ostatní materiály (0,6-0,8 mm)

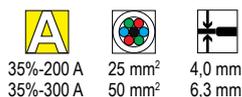


Pro hořáky SPG20 nabízíme svařovací dráty - ocel, nerez i hliník.



## Držáky elektrod

EHKH20  
ECHK30



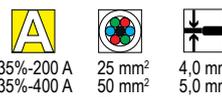
35%-200 A 25 mm<sup>2</sup> 4,0 mm  
35%-300 A 50 mm<sup>2</sup> 6,3 mm

EHECO15  
EHECO20



35%-150 A 25 mm<sup>2</sup> 3,2 mm  
35%-200 A 25 mm<sup>2</sup> 4,0 mm

EHSKF20  
EHSKF40  
EHSKF60



35%-200 A 25 mm<sup>2</sup> 4,0 mm  
35%-400 A 50 mm<sup>2</sup> 5,0 mm  
35%-600 A 70 mm<sup>2</sup> 6,3 mm

EHPS20  
EHPS40



35%-200 A 25 mm<sup>2</sup> 4,0 mm  
35%-300 A 50 mm<sup>2</sup> 5,0 mm

EHMY20  
EHMY40



35%-200 A 25 mm<sup>2</sup> 3,2 mm  
35%-300 A 70 mm<sup>2</sup> 5,0 mm

MI-EHS-M



Magnetický držák

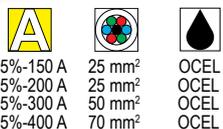
MGH45



Magnetický držák brusky

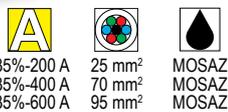
## Zemníčké svěrky a příslušenství

ECCR15  
ECCR20  
ECCR30  
ECCR40



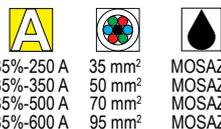
35%-150 A 25 mm<sup>2</sup> OCEL  
35%-200 A 25 mm<sup>2</sup> OCEL  
35%-300 A 50 mm<sup>2</sup> OCEL  
35%-400 A 70 mm<sup>2</sup> OCEL

ECGM20  
ECGM40  
ECGM60



35%-200 A 25 mm<sup>2</sup> MOSAZ  
35%-400 A 70 mm<sup>2</sup> MOSAZ  
35%-600 A 95 mm<sup>2</sup> MOSAZ

ECN25  
ECN35  
ECN50  
ECN60



35%-250 A 35 mm<sup>2</sup> MOSAZ  
35%-350 A 50 mm<sup>2</sup> MOSAZ  
35%-500 A 70 mm<sup>2</sup> MOSAZ  
35%-600 A 95 mm<sup>2</sup> MOSAZ

MI-BAT200

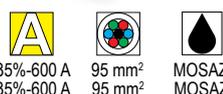


Bateriové svěrky



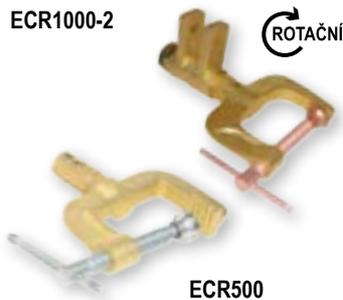
200 A

ECSTD60B

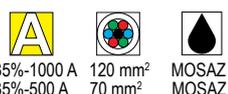


35%-600 A 95 mm<sup>2</sup> MOSAZ  
35%-600 A 95 mm<sup>2</sup> MOSAZ

ECR1000-2

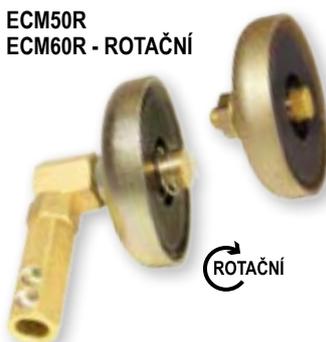


ECR500

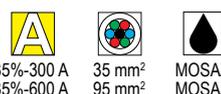


35%-1000 A 120 mm<sup>2</sup> MOSAZ  
35%-500 A 70 mm<sup>2</sup> MOSAZ

ECM50R  
ECM60R - ROTAČNÍ



ROTAČNÍ



35%-300 A 35 mm<sup>2</sup> MOSAZ  
35%-600 A 95 mm<sup>2</sup> MOSAZ

MI-WG-11



MI-WG-8



# OCHRANNÉ BRÝLE PŘÍSLUŠENSTVÍ



## Ochranné a svářečské brýle

SG-600-LB  
SG-600-LW



Brýle ochranné

SS-1000L - kouřové  
SS-1000D - tmavé  
SS-1936C - čiré  
SS-1936D - tmavé



Brýle ochranné

WG-50 LF



Brýle svářečské

WG-2414 LF



Brýle svářečské

## Svářeč. zrcátka, kleště

MI-IM-M  
MI-IM-T



MI-PLIER  
(kleště-PM08  
kleště-PM07)

BRH-MS4W - ocel  
BRH-SS3W - nerez



CH-RG-L  
CHSH-ET

## Zapalovače a kamínky

MI-SL-E  
(náhradní kamínky  
MI-SL-X5)



MI-SL-3F  
(náhradní kamínky  
MI-SL-3X)

## Čistící drátky

MI-TC 1013



## Kabely, redukční ventily, dráty a brusivo

### SILOVÉ KABELY SIMPLEX



Obj. číslo	Průřez	Balení*
283	16 mm <sup>2</sup>	100 m
285	25 mm <sup>2</sup>	100 m
379	35 mm <sup>2</sup>	100 m
840	50 mm <sup>2</sup>	100 m
719	70 mm <sup>2</sup>	50 m
1157	95 mm <sup>2</sup>	50 m

\* Po dohodě lze dodat i menší množství.

### REDUKČNÍ VENTILY



Obj. číslo	Plyn	Popis
MS-25590	CO <sub>2</sub>	MICRO, 2 manometry
MS-25450	CO <sub>2</sub>	s průtokoměrem
MS-25590-1	Ar	MICRO, 2 manometry
MS-25450-1	Ar	s průtokoměrem

### SVÁŘECÍ DRÁTY MIG



Obj. číslo	Průměr	Balení / cívka
SGH06-0001	0,6 mm	5 kg / D200
SGH08-0002	0,8 mm	5 kg / D200
SGH08-0004	0,8 mm	15 kg / K300
SGH10-0004	1,0 mm	5 kg / D200
SGH10-0001	1,0 mm	15 kg / K300
SGH10-0003	1,0 mm	250 kg / SUD
SGH12-0002	1,2 mm	15 kg / K300
SGH12-0003	1,2 mm	250 kg / SUD

### BRUSNÉ KOTOUČE ŘEZNÉ KOTOUČE

Obj. číslo	Rozměr (mm)
41AA1151022	115 x 1,0 x 22,2
41AA1151622	115 x 1,6 x 22,2
41AA1251022	125 x 1,0 x 22,2
41AA1251622	125 x 1,6 x 22,2
41AA1501022	150 x 1,0 x 22,2
41AA1501622	150 x 1,6 x 22,2
41AA2301922	230 x 1,9 x 22,2



Obj. číslo	Rozměr (mm)
27A1156022	115 x 6,0 x 22,2
27A1256022	125 x 6,0 x 22,2
27A1506022	150 x 6,0 x 22,2
27A1806022	180 x 6,0 x 22,2
27A2306022	230 x 6,0 x 22,2

## Nádoby

### PLASTOVÁ POUZDRA NA ELEKTRODY

- Těsnící O kroužek na víku
- Provedení ve dvou délkách 350 a 450 mm
- Odnímatelné popruhy pro snadnější manipulaci



Popruhy  
Obj. č. 1205451



Malé pouzdro  
Obj. č. 1205441

Velké pouzdro  
Obj. č. 1205455

## Vozík

### MI-MC-F

Třípatrový univerzální vozík pro svářečí stroje.

šířka 310 mm  
výška 690 mm  
hloubka 600 (870) mm

Plocha pro plynovou lahev s pojistnými řetězy proti převržení.



Vozík Trol-2



## Kožené svářečské blůzy



AP-2130

**Popis:**

- Celokožené provedení
- Silná hovězí useň
- Dvojité švy
- Kevlarová nit
- Izolované cvočky
- Vnitřní kapsa
- Nastavitelné manžety
- Vyhřmovací límec



AP-7130

**Popis:**

- Celokožené provedení
- Silná hovězí useň
- Dvojité švy
- Kevlarová nit
- Izolované cvočky
- Vnitřní kapsa
- Nastavitelné manžety
- Vyhřmovací límec

## Zástěra svářečská kožená



AP-6103

**Popis:**

- Hovězí kůže
- Kevlarová nit
- Kapsa na laclu
- Nastavitelné popruhy
- Rychloupínací přezky



AP-6101

**Popis:**

- Hovězí kůže
- Kevlarová nit
- Kapsa na laclu
- Nastavitelné popruhy
- Rychloupínací přezky

## Kapuce kožená



AP-3004

**Popis:**

- Celokožené provedení
- Hovězí kůže
- Síťovaná podšívka
- Skryté švy
- Kevlarová nit

## Kamaše kožené



AP-9300

**Popis:**

- Celokožené provedení
- Hovězí kůže
- Délka 150 mm
- Suchý zip
- Elastické prvky
- Kevlarová nit

## Rukavice svářečské kožené



AP-2202

**Popis:**

- Hovězí useň
- Odolné proti teplu a oděru
- Zesílená dlaň a palec
- Kevlarová nit
- Bavlněná podšívka
- Délka 35 cm



AP-1201

**Popis:**

- Hovězí useň
- Odolné proti teplu a oděru
- Zesílená dlaň a palec
- Kevlarová nit
- Bavlněná podšívka
- Délka 35 cm

### Tabulka velikostí pro blůzy

Velikost	Šířka v ramenou	Obvod	Celková délka	Délka rukávů
L	48 cm	115 cm	76 cm	58 cm
XL	50 cm	120 cm	78 cm	60 cm
XXL	52 cm	125 cm	80 cm	62 cm
XXXL	54 cm	130 cm	82 cm	64 cm

### Tabulka velikostí pro zástěry

Velikost	Celková délka	Šířka
L	91 cm	58 cm
XL	108 cm	63 cm

## Rukavice svářečské TIG kožené



AP-1111

**Popis:**

- Jemná koží useň
- Odolné proti oděru
- Perfektní kontrola hořáku
- Kevlarová nit
- Délka manžety 13 cm



# SVÁŘEČSKÉ KUKLY SVÁŘEČSKÉ KAPUCE



## Svářečské kapuce



SA-HOOD2-GOLD



SA-HOOD1-NVY

## Ochranné svářečské kukly

Ochranné svařovací masky jsou určeny pro ochranu zraku a obličeje před škodlivými účinky záření, vznikajícího při svařování elektrickým obloukem. Zdařilá ergonomie zaručuje ochranu před odletujícími jiskrami, které vznikají při svařování.

### MASKA ST100

- vyklápěcí čelní panel
- pevný filtr s tmavostí dle druhu svářečských prací



ST100

### MASKY S300, S600 a S700

- použitý osvědčený elektronický filtr se vyznačuje vysokou citlivostí, rychlostí zatmavení a spolehlivostí
- samozatměňovací elektronická kazeta umožňuje nastavení tmavosti, citlivosti, zpoždění
- kukla S600 umožňuje přepnutí do GRIND módu - lze použít jako ochranný štít při broušení



S300, S600



S700



S700 FLAME

## Filtrační jednotka APR

Nominální průtok vzduchu	160 l/min.
Maximální průtok vzduchu	210 l/min.
Operační teplota	-5 až +55°C
Hmotnost	1,2 kg
Životnost baterie	cca 550 nabití

- A** Rozstříkovaný filtr
- B** Předfiltr
- C** Částicový filtr
- D** Vzduchový filtr
- E** Pachový filtr
- F** Nabíjecí baterie
- G** Motor
- H** Opasek
- I** Vypínač
- J** Hadice
- K** Samoztmívací kukla



### MASKY S720, S800 a S820

- nové typy kulek napájené solárním článkem a alkalickými nebo lithiovými bateriemi
- vyzkoušená spolehlivá technologie
- propracovaná ergonomie a konstrukce navržená pro maximální ochranu svářeče
- ochranná fólie instalovaná zevnitř masky snižuje riziko poškození kazety
- ovládací prvky umístěné na kazetě uvnitř masky jsou chráněné proti poškození

S720



SOLAR  
+ALK. BATERIE  
nový design

S800



SOLAR  
+LITH. BATERIE  
čtyřsenzorová

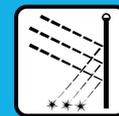
S820



SOLAR  
+LITH. BATERIE  
čtyřsenzorová  
velký průzor

TECHNICKÁ DATA	S300	S600	S700 (S700 FLAME)	S720	S800	S820
Objednávací číslo	TCM01-0007	TCM01-0006	TCM01-0001 (TCM01-0003)	TCM01-0009	TCM01-0010	TCM01-0011
Rozměr samoztmívací kazety	110x90x9 mm	110x90x9 mm	110x90x9 mm	110x90x9 mm	133x114x9 mm	133x114x9 mm
Plocha výhledu	98x44 mm	98x44 mm	97x47 mm	98x44 mm	97x62 mm	97x85 mm
Neztmavená	DIN 4	DIN 3,5	DIN 3,5	DIN 3,5	DIN 3,5	DIN 3,5
Po ztmavení	variabilní clona 9-13	variabilní clona 9-13	variabilní clona 9-13	variabilní clona 9-13	variabilní clona 9-13	variabilní clona 6-9 / 9-13
Doba spuštění	1/10000 s		1/25000 s	1/16000 s	1/25000 s	1/25000 s
Přechod z tmava do světla	rychle 0,25 - 0,45 sec. nebo pomalu 0,65 - 0,80 sec.			nastavitelný 0,1 - 1 sec.		
Zdroj energie	solární článěk	solární článěk	solární článěk	solární článěk a 2xAAA alk. baterie	solární článěk a 2xCR2450 lith. baterie	solární článěk a 2xCR2450 lith. baterie
Operační teplota	-5, +55 °C	-10, +55 °C	-5, +55 °C	-5, +55 °C	-5, +55 °C	-5, +55 °C
Skladovací teplota	-20, +70 °C	-20, +70 °C	-20, +70 °C	-20, +70 °C	-20, +70 °C	-20, +70 °C
Hmotnost	435 g	435 g	440 g	440 g	490 g	490 g





## Ochranné závěsy



**Ochranné svářečské závěsy** jsou určeny pro pracoviště, kde musí být chránění kolemjdoucí proti nebezpečnému záření, které vzniká při svařování. Jsou vyrobeny ze samozhášecího materiálu (podle DIN53438) a proto děle odolávají rozstřiku při svařování. S výjimkou Green-9 jsou všechny typy transparentní, což umožňuje dobrý přehled o pracovním prostoru.

**Ochranné čiré závěsy CLEAR** nabízí stejné mechanické a protipožární vlastnosti jako svařovací. Jsou však vyráběny čiré a neposkytují žádnou ochranu před nebezpečným zářením a proto nejsou vhodné k použití pro svařovací pracoviště.

- na okrajích jsou opatřeny dvojitým lemem
- na horní straně mají vyztužená oka pro zavěšení
- na bocích mají plastové cvočky pro spojování navzájem
- závěsné háčky jsou součástí dodávky



Rozměr	ORANGE CE	GREEN 6	GREEN 9	CLEAR
160x140 cm	16.15.16	16.16.16	16.19.16	16.10.16
180x140 cm	16.15.18	16.16.18	16.19.18	16.10.18
200x140 cm	16.15.20	16.16.20	16.19.20	16.10.20
220x140 cm	16.15.22	16.16.22	16.19.22	16.10.22
240x140 cm	16.15.24	16.16.24	16.19.24	16.10.24
260x140 cm	16.15.26	16.16.26	16.19.26	16.10.26
280x140 cm	16.15.28	16.16.28	16.19.28	16.10.28
300x140 cm	16.15.30	16.16.30	16.19.30	16.10.30

## Ochranné zástěny

Kvalitní a odolné svařovací zástěny **Gazelle**, **Omnium** a **Robusto** se používají jako mobilní překážky k oddělování jednotlivých pracovišť v dílnách, průmyslových provozech, svářečských školách apod. Zástěny se vyznačují vysokou variabilitou. Systém umožňuje spojování jednotlivých částí, ze kterých je možné vytvořit např. jednu dlouhou zástěnu nebo oddělené kóje. Zástěny se vyrábí z masivních ocelových trubek s odolnou povrchovou úpravou.



GAZELLE	170 x 140 cm	170 x 200 cm
ORANGE CE	36.39.15	36.39.25
GREEN 6	36.39.16	36.39.26
GREEN 9	36.39.19	36.39.29



OMNIUM	Typ výplně	Omnium	Omnium Triptych	Omnium Triptych XL	Omnium prodloužení
ROZMĚR (VxŠ)	cm	200 x 215	200 x 80+215+80	200 x 110+215+110	200 x 205
ORANGE CE	závěs	36.34.15	36.36.15	36.36.65	36.34.65
GREEN 6	závěs	36.34.16	36.36.16	36.36.66	36.34.66
GREEN 9	závěs	36.34.19	36.36.19	36.36.69	36.34.69
ORANGE CE	lamely	36.34.25	36.36.25	-	36.34.75
GREEN 6	lamely	36.34.26	36.36.26	-	36.34.76
GREEN 9	lamely	36.34.29	36.36.29	-	36.34.79



ROBUSTO	Typ výplně	Robusto bez koleček	Robusto	Robusto Triptych	Robusto Triptych XL
ROZMĚR (VxŠ)	cm	200 x 215	210 x 215	210 x 70+215+70	210 x 110+215+110
ORANGE CE	závěs	36.33.15	36.32.15	36.31.15	36.31.65
GREEN 6	závěs	36.33.16	36.32.16	36.31.16	36.31.66
GREEN 9	závěs	36.33.19	36.32.19	36.31.19	36.31.69
ORANGE CE	lamely	36.33.25	36.32.25	36.31.25	36.31.75
GREEN 6	lamely	36.33.26	36.32.26	36.31.26	36.31.76
GREEN 9	lamely	36.33.29	36.32.29	36.31.29	36.31.79

Standardně jsou zástěny dodávány s výplní závěs nebo lamely ORANGE CE, GREEN 6, GREEN 9. Na přání lze zástěny OMNIUM a ROBUSTO objednat s výplněmi z nehořlavých pláten.



# LAMELY, NEHOŘLAVÉ TEXTILIE, IZOLAČNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY



## Ochranné lamely

**Ochranné svářečské lamely** se používají za stejným účelem, jako závěsy, ale jsou určeny do prostředí s velkým mechanickým zatížením. Lépe odolávají rozstříku při svařování a jiskrák při broušení. Časté je použití jako výplně do průchozích stavebních otvorů (dveře, vrata).

Lamely jsou dostupné v barvách ORANGE, GREEN-6, GREEN-9 a CLEAR, v šířce 300 mm a tloušťkách 2 mm a 3 mm. Dodávají se jako metráž v rolích po 50 m (závěsný systém je dodáván zvlášť) nebo zhotovené na míru (včetně závěsného systému). *Rádi Vám na vyžádání připravíme kalkulaci dle zadaných parametrů.*



## Izolační prostředky

Izolační prostředky se používají v situacích, kdy předměty musí kontrolovaně vychladnout, nebo k ochraně zdraví či majetku před úrazy či poškozením způsobených horkem vznikajícím např. při svařování, řezání, broušení apod.



Rozměr	IZOLAČNÍ RUKÁV	IZOLAČNÍ DEKA	IZOLAČNÍ POLŠTÁŘ
1000x500 / Ø 28 mm	57.50.10.11	-	-
1500x500 / Ø 44 mm	57.50.10.12	-	-
2000x500 / Ø 61 mm	57.50.10.13	-	-
1000x2000x30 mm	-	57.50.23.10	-
2000x2000x30 mm	-	57.50.23.20	-
1000x2000x60 mm	-	57.50.26.10	-
2000x2000x60 mm	-	57.50.26.20	-
500x500x80 mm	-	-	57.51.10.05
1000x1000x80 mm	-	-	57.51.10.10

## Nehořlavé textilie

Tkaniny **Kronos, Pallas, Hercules Sirius, Olympus** se používají jako záclony nebo přikrývky k ochraně proti rozstříku a jiskrák při svařování, broušení a řezání. Všechny tyto materiály jsou vyrobeny z vláken na bázi křemíku bez jakýchkoliv azbestových nebo keramických vláken a jsou navíc opatřeny nehořlavým nátěrem, který současně zlepšuje mechanické vlastnosti.

### Typické oblasti použití nehořlavých tkanin:

- autoopravenství (zakrývání karoserií a skel při svařování, řezání a broušení)
- údržba a servis (ochrana povrchů při svařování, řezání a broušení)
- strojírenství, stavebnictví, elektrárenský a chemický průmysl (ochrana povrchů, oddělení pracoviště od okolních provozů při svařování, řezání, broušení)



TEXTILIE	KRONOS	PALLAS	HERCULES	SIRIUS	OLYMPUS
<b>Teplota maximální</b>	600°C	750°C	900°C	1000°C	1300°C
<b>Teplota trvalá</b>	550°C	700°C	750°C	700°C	1000°C
<b>Hmotnost</b>	690 g/m <sup>2</sup>	690 g/m <sup>2</sup>	1220 g/m <sup>2</sup>	1035 g/m <sup>2</sup>	1150 g/m <sup>2</sup>
<b>100 x 100 cm</b>	56.50.61	56.50.41	56.50.71	56.53.21	90 x 100 cm
<b>200 x 100 cm</b>	56.50.62	56.50.42	56.50.72	56.53.22	90 x 200 cm
<b>200 x 200 cm</b>	56.50.65	56.50.45	56.50.75	56.53.25	180 x 200 cm
<b>300 x 200 cm</b>	56.50.66	56.50.46	56.50.76	56.53.26	180 x 300 cm
<b>300 x 300 cm</b>	56.50.67	56.50.47	56.50.77	56.53.27	270 x 300 cm
<b>Doporučený způsob použití</b>	Horizontální i vertikální aplikace. Broušení.	Horizontální i vertikální aplikace. Broušení, lehké svářečské práce.	Horizontální i vertikální aplikace. Broušení, lehké svářečské práce.	Horizontální i vertikální aplikace. Sváření s velkým zatížením, vysoce odolná proti plameni.	Horizontální i vertikální aplikace. Sváření s vysokým zatížením, velmi vysoká tepelná odolnost.

## Speciální projekty

Pro různá pracoviště a rozličné druhy pracovních operací dodáváme ochranné prostředky dle speciálních požadavků na základě zadaných parametrů. Mezi takové projekty patří např. stěny a přepážky, boxy, stany a přístřešky, přikrývky a další.

*Na vyžádání Vám připravíme kalkulaci dle zadaných parametrů.*





Automatizované polohovací systémy pro obvodové svařování je kombinací regulátoru a otočného válce s širokým výběrem komponentů konstruovaných za účelem maximální flexibility automatického svařovacího procesu. Speciální schopnosti tohoto systému napomáhají dosažení vysoké kvality obvodových svarů.

## PWR 66 a BY10-1



Pedál - standardní výbava

## Řada PT



Pedál - standardní výbava

### VLASTNOSTI A VYBAVENÍ POLOHOVADEL PWR a PT

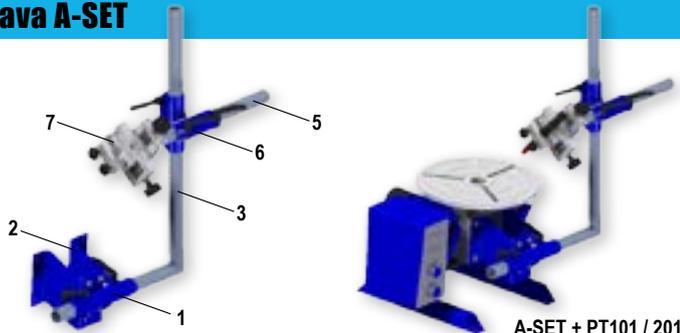
- nosnost polohovačel 100 a 200 kg
- plynulá regulace otáček
- reverzní přepínač otáček
- dálkový nožní spínač - ON/OFF pedál
- veškeré součástky odolné opotřebení a zkratování
- odolná elektronika proti HF
- robustní uhlík pro přenos svařovacího proudu do svař. stolu

### Polohovačla PT jsou navíc vybavena

- v nabídce jsou typy s různými rozsahy otáček
- centrální otvor pro foukání formátovacího plynu
- propojení se svařovacím strojem pro společný START
- možnost DOV PEDÁLU pro plynulou regulaci otáček
- nastavení času a rychlosti otáčení
- PROXIMITY senzor pro kontrolu jedné otáčky pro plně automatizovaný svařovací proces
- funkce OVERLAP (tzv. přetažení) pro ukončení svaru
- funkce DELAY pro zpožděný start
- DIGITÁLNÍ ukazatel nastavených hodnot

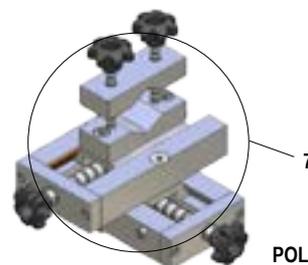
TECHNICKÁ DATA		PWR66	PT101A/B*/C/D*-V	PT201A/B*/C/D*-V	PT101A/B*/C/D*-2	PT201A/B*/C/D*-2	PT102A/B*/C	PT202A/B*/C
Vstupní napětí	50/60 Hz	1x 230 V	1x 230 V	1x 230 V	1x 230 V	1x 230 V	1x 230 V	1x 230 V
Nosnost (horiz./vert.)	kg	100/50	100/60	200/130	100/60	200/130	100/60	200/130
Průměr prac. desky	mm	200	320	320	320	320	320	320
Rychlost otáček	rpm	0,6-6	A0,15-4/B0,3-8/C0,4-12/D0,55-16		A0,15-4/B0,3-8/C0,4-12/D0,55-16		A 0,15-5 / C 0,4-15	
Náklon	°	0-110	0-120	0-120 s převodem	0-120	0-120 s převodem	0-120	0-120 s převodem
Časovač otáčení/proximity	-	-	0-60	0-60	proximity senzor		proximity senzor	
Rozměry (DxŠxV)	mm	470x400x350	420x440x340	420x440x340	420x440x340	420x440x340	420x440x340	420x440x340
Proudová zatížitelnost	A		200-100% / 300-40%		200-100% / 300-40%		200-100% / 300-40%	
Reverzní přepínač	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
Centrální otvor	mm	-	38,5	38,5	38,5	38,5	38,5	38,5
Hmotnost	kg	17	40,3	42,6	40,3	42,6	40,3	42,6

## Sestava A-SET



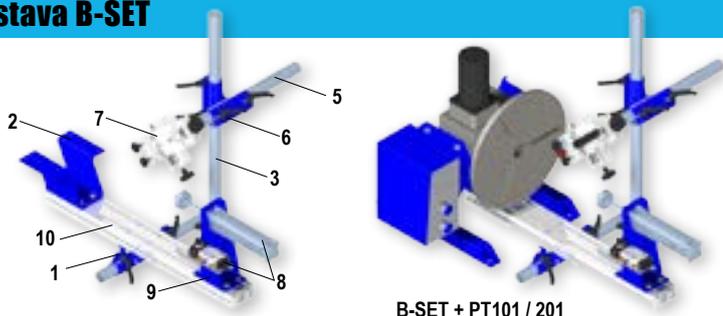
A-SET + PT101 / 201

## Držák hořáku s posuvem P2D MAN



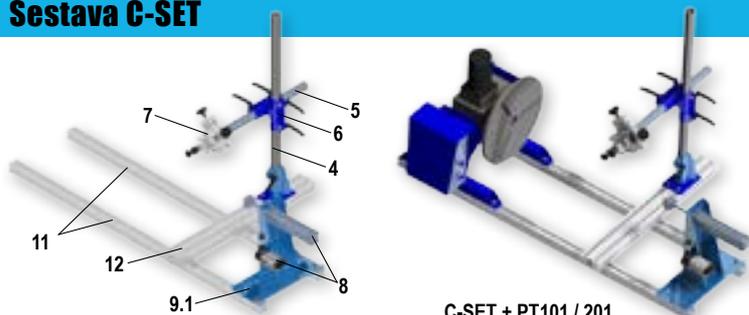
POL02-0006

## Sestava B-SET



B-SET + PT101 / 201

## Sestava C-SET



C-SET + PT101 / 201

Poz.	Obj. číslo	Název	A-SET	B-SET	C-SET
1	POL02-0008	Konzola ramene	Ano	Ano	Ano
2	KOO100277	Patka převodovky	Ano	Ano	Ne
3	KOO100283	Rameno posuvu	Ano	Ano	Ne
4	KOO100283-C	Rameno posuvu C SET	Ne	Ne	Ano
5	KOO100305	Trubka posuvu	Ano	Ano	Ano
6	POL02-0009	Kříž ramene	Ano	Ano	Ano
7	POL02-0006	Posuv P2D MAN	Ano	Ano	Ano
8	POL02-0010	Přítlačný váleček pneumatický	Ne	Ano	Ano
9	POL02-0011-B	Koník	Ne	Ano	Ano
9.1	POL02-0011-C	Koník pro C-SET	Ne	Ne	Ano
10	POL02-0012	Nosný profil 650 z hliníku	Ne	Ano	Ne
11	KOO100276	Nosný profil 1200 z hliníku	Ne	Ne	Ano
12	POL02-0012C	Příčka 550 Al C SET	Ne	Ne	Ano

TECHNICKÁ DATA		A-SET	B-SET	C-SET
Hmotnost	kg	10	13	18
Ovládání válce	-	-	dvoupolohový přepínač	
Pohon válce	-	-	stlačený vzduch	
Rozměry (DxŠxV)	mm	210x450x800	700x450x800	1300x550x800
Délka dílce	mm	500	410	660
Max. průměr dílce	mm	650	380	440
Nastavitelný přítlak válce		ne	ano	ano
Možnost prodloužení dílce		ano	ano	ano
Možnost zvětšení Ø dílce		ano	ne	ano



# 2-OSÁ ROTAČNÍ POLOHOVADLA



## Řada SP

Průmyslová velkokapacitní rotační polohovadla s nosností až 11 tun. Řada polohovadel SP se vyznačuje robustní konstrukcí a spolehlivostí.



### VLASTNOSTI A VYBAVENÍ PRŮMYSLYCH POLOHOVADEL

- vysoké zatížení
- plynule nastavitelné otáčky
- naklápění elektromotorem (SP 500 možnost ručně)
- reverzní přepínač
- nožní ovládání
- všechny verze polohovadel mají navíc i ruční dálkové ovládání
- odolná elektronika proti HF
- robustní měděné kartáče pro přenos svařovacího proudu do otočného stolu



Pedál - standardní výbava

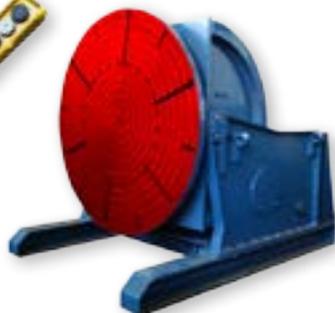


Ruční ovládání

TECHNICKÁ DATA		SP300	SP500M/EI	SP750EI	SP1000EI	SP1500EI	SP2000EI	SP3200EI	SP4500EI	SP6000H
Vstupní napětí 50/60 HZ	V	1x230	1x230/3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400
Nosnost (horiz./vert.)	kg	300	500	750	1000	1500	2000	3200	4500	6000
Průměr prac. desky	mm	500	650	650	900	900	900	1400	1400	1700
Rychlost otáček	rpm	0,9-9,0	0,-3,0	0,2-2,0	0,18-1,9	0,15-1,5	0,15-1,5	0,05-0,53	0,05-0,53	0,04-0,56
Naklápění	-	MAN	MAN/ELE	ELE	ELE	ELE	ELE	ELE	ELE	HYD
Náklon	°	110	110	110	110	110	110	110	110	110
Rychlost náklonu	sec	-	-/50	55	60	75	75	90	90	105
Reverzní přepínač	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
Rozměry (DxŠxV)	cm	105x88x108	80x65x84	95x70x89	135x90x93	140x110x93	140x110x93	212x138x101	212x138x101	245x150x117
Hmotnost	kg	120	230	270	650	670	670	1900	1900	2900

Pedál - standardní výbava

Ruční ovládání



TECHNICKÁ DATA		PTA 8000	PTA 12000	PTA 18000	PTA 25000	PTA 30000	PTA 50000	PTA 80000	PTA 100000
Vstupní napětí 50/60 HZ	V	3x230/400	3x400						
Maximální zatížení	kg	8000	12000	18000	25000	30000	50000	80000	10000
Hmotnost	kg	3200	6000	9000	12100	15600	17000	19400	22000
Maximální naklonění	°	0-130	0-120	0-120	0-120	0-120	0-120	0-120	0-120
Max naklápací moment	-	2480	3600	8000	13500	37500	52500	94000	108000
Rychlost otáčení	ot./min.	0,02-0,45	0,02-0,45	0,02-0,45	0,02-0,4	0,02-0,4	0,02-0,4	0,015-0,3	0,01-0,2
Max. krouticí moment	-	800	1200	2200	2500	3000	5000	10000	13000
Příkon	kW	3,3	3,7	2,2	7,4	14	19	23,4	28
Uzemnění	A	600	1000	1000	1500	1500	1500	1500	1500
Průměr pracovní desky	mm	1800	2000	2200	2400	2450	2700	3000	3000
Rozměry (DxŠxV)	mm	1800x2400x1183	1980x2900x2350	2400x3100x2600	2300x3845x2950	2724x3992x2905	2500x4000x2300	2850x5000x2500	2950x5800x2900





## 3-osá polohovadla

Hydraulický zdvih umožňuje změnu výšky pracovní desky polohovadla. 3-osá polohovadla jsou vybavena stejně jako standardní polohovadla řady SP a PTA a vyrábí se s nosností do 25 000 kg.

### VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- vysoké zatížení
- plynule nastavitelné otáčky
- naklápění elektromotorem
- reverzní přepínač
- nožní ovládání
- ruční dálkové ovládání
- odolná elektronika proti HF
- robustní měděné kartáče pro přenos svařovacího proudu do otočného stolu
- robustní hydraulický systém zvedání polohovadla – 3 osy



Ruční ovládání



Pedál - standardní výbava



TECHNICKÁ DATA		FRT 800	PTA 1200-E	PTA 2500-E	PTA 4000-E	PTA 8000-E	PTA 12000-E	PTA 25000-E
Napájecí napětí	V	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400
Maximální zatížení	kg	800	1200	2500	4000	8000	12000	25000
Hmotnost	kg	520	750	1150	2295	4800	6800	14000
Maximální naklopení	°	0-135	0-130	0-130	0-130	0-130	0-130	0-100
Max naklápěcí moment	daNm		300	800	1400	2480	3600	13500
Rychlost otáčení	ot./min	0,07-1,6	2 U/min	2,3	0,83	0,02-0,45	0,02-0,45	0,02-0,4
Max krouticí moment	daNm		120	250	400	800	1200	2500
Min. výška pracovní desky ve vodorovné poloze	mm	680	1015	1035	1060	1425	1510	1950
Max. výška pracovní desky ve vodorovné poloze	mm	1370	1415	1665	1780	2225	2410	2950
Příkon	kW	1,1	2	2,75	3	8,8	11	14
Uzemnění	A		300	600	600	600	1000	1400
Průměr pracovní desky	mm	650	1000	1200	1500	1800	2000	2400
Rozměry (DxŠxV)	mm	1930x820x1370	820x1720x1400	1208x2440x1490	1400x2400x1640	1930x2970x2204 axis	2050x3500x2600 axis	2178x4500x3222 axis

Sortiment 3-osých polohovadel obsahuje více typů, než je uvedeno na této stránce. V případě, že jste nenalezli polohovadlo odpovídající Vaším požadavkům, kontaktujte nás pro další informace.



# ODVALOVACÍ POLOHOVADLA

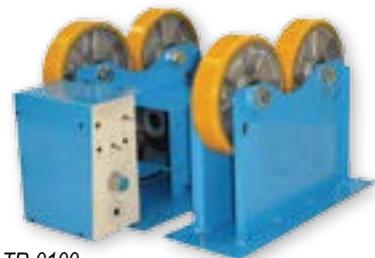


## Odvalovací polohovadla

Odvalovací polohovací systémy TR-0100, SR1200 až PR-1000 M+F, TR-3504 až PR-1000 M+F jsou určeny pro vysoké zatížení v průmyslových provozech.

### VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- jednoduchá montáž
- jednoduché nastavení roztečí
- součástí odvalovacích polohovadel je ovládací pedál
- reverzní přepínač
- plynulá regulace otáček potenciometrem
- odolná elektronika proti HF



TR-0100



SR 1200 M+F



TR-3504



SR 3000 M+F



SR 5000 M+F

TECHNICKÁ DATA	SR 1200 M+F / TR-0100	SR 1600 M+F	SR 3000 M+F	SR 5000 M+F	SR3500B M+F / TR-3504
Vstupní napětí (50/60 Hz V)	1x230	3x400	3x400	3x400	1x230
Nosnost (kg)	1200	1600	3000	5000	3500
Rozsah průměru (mm)	20-800	300-3000	50-3000	50-3000	9-1400
Rychlost otáčení (mm/min)	80-1600	0,15/1,5	80-1200	80-1200	60-1200
Průměr kladek (mm)	200	250	200	200	200
Šířka kladek (mm)	50	80	50	50	100
Typ kladek	ocel potaženo vulkoflex				
Délka (mm)	520	2300	1700/1570	1830/1570	1000/700
Šířka (mm)	470	1000	550	550	400/300
Výška (mm)	390	400	490	490	480
Hmotnost (kg)	56	195/142	126/78	150/80	112/73



řada PR



kladky řady TR – KA se samonastavením a pojezdem



řada SR

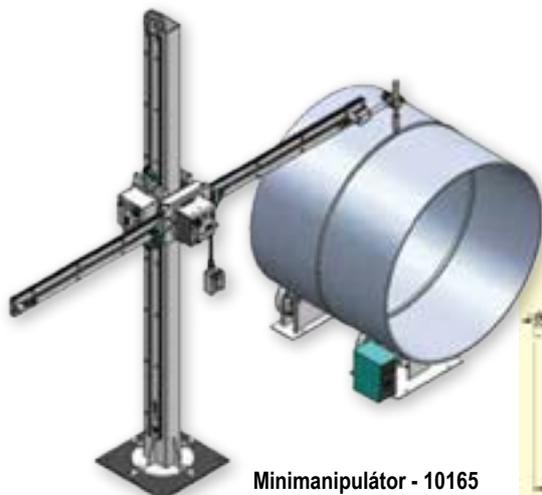
TECHNICKÁ DATA	SR 3200 M+F	SR 6400 M+F	PR 75 M+F	PR 100 M+F	SR 11000 M+F	PR 150 M+F	SR 22000 M+F	SR 30000 M+F	SR 60000 M+F	PR 800 M+F	PR 1000 M+F
Vstupní napětí (50/60 Hz V)	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400
Příkon (kW)	0,8-2,2	0,8-2,2	0,36	0,36	0,8-2,2	0,75	0,8-2,2	2x1,5	2x2,2	2x0,75	2x1,1
Nosnost (kg)	3200	6400	7500	10000	11000	15000	22000	30000	60000	80000	100000
Rozsah průměru (mm)	300-3000	400-4000	450-3250	500-4400	400-4500	600-5350	400-5000	800-6000	800-6000	700-7750	650-8000
Rychlost otáčení (mm/min)	0,15/1,5	0,12/1,2	0,07/1,4	0,07/1,4	0,12/1,2	0,05/1	0,12/1,2	0,1/1,0	0,1/1,0	0,06/1,2	0,04/0,71
Průměr kladek (mm)	250	300	300	300	300	400	300	457,2	457,2	500	550
Šířka kladek (mm)	80	160	150	180	160	200	200	177,8	355,6	400	585
Typ kladek	ocel potaženo vulkoflex	polyuretanová kola	polyuretanová kola	ocel potaženo vulkoflex	polyuretanová kola	ocel potaženo vulkoflex	ocel potaženo vulkoflex	ocel potaženo černou gumou	polyuretanová kola	polyuretanová kola	polyuretanová kola
Délka (mm)	2300	2770	2330	2600	2770	3344	2930	3400	3480	4600	4780
Šířka (mm)	1000	1350	500	742	1350	808	1500	1040	1454	913	1415
Výška (mm)	400	500	531	540	500	681	500	898	898	1225	963
Hmotnost (kg)	195/142	385/294	800	950	385/294	1750	736/445	1300/1010	1840/1380	3000+2200	4550+3200

Sortiment polohovadel obsahuje více typů, než je uvedeno na této stránce. V případě, že jste nenalezli polohovadlo odpovídající Vaším požadavkům, kontaktujte nás pro další informace.

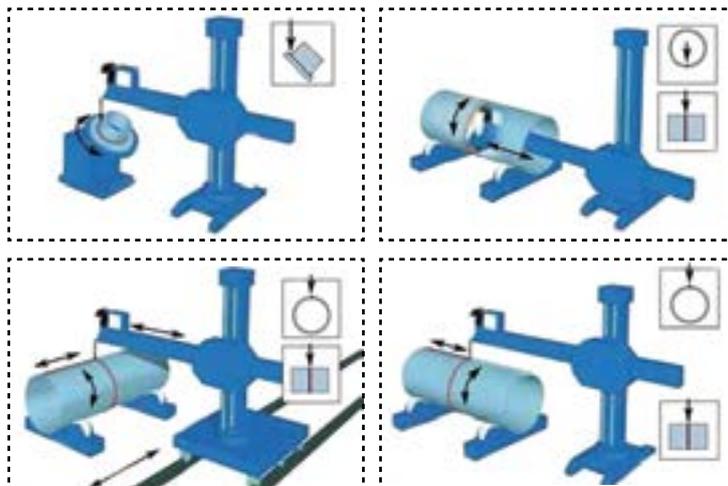
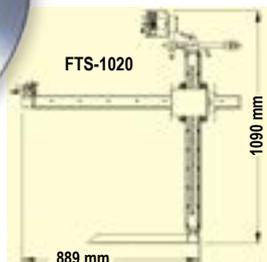




## Manipulátory

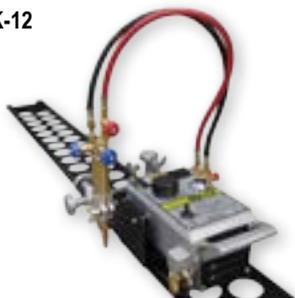


Minimanipulátor - 10165



## Autogenní řezací strojky

### HK-12



#### HK-12 přenosný autogenní řezací strojek

Robustní a spolehlivý řezací strojek vybavený vodící kolejnicí, autogenním hořákem a nastavitelným držákem hořáku. Umožňuje přímé i kruhové řezání. Základní provedení obsahuje vodící kolejnici 2x 1,8 m (další kolejnicové moduly lze doobjednat na požadovanou délku), dále hořák a sadu náhradních řezacích hubic typu Coalex.

- Odolná konstrukce vyrobená ze slitiny hliníku
- Lehký a kompaktní přenosný řezací stroj
- Spolehlivý regulátor otáček
- Pokrokový a výkonný elektromotor s ventilátorem pro lepší chlazení
- Možnost objednání kruhové vodící kolejnice
- Možnost řezání rovných i šikmých řezů 0° a 45°

### CG2-11D

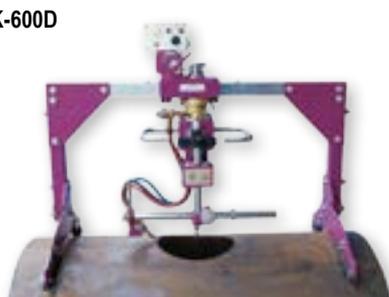


#### CG2-11D autogenní řezací strojek na trubky s řetězovým vedením

Snadný způsob dělení různých průměrů trubek autogenním plamenem. Jednoduchá a spolehlivá konstrukce zaručuje bezproblémovou a efektivní práci s CG2-11D. Držák hořáku umožňuje řezání úkosů i rovných řezů. Řetěz lze snadno zkrátit i prodloužit.

- Odolná skříň vyrobená ze slitiny hliníku
- Pohon je zajištěn elektromotorem a převodovkou pro stabilní řezání
- Pro uchycení vozíku k trubce a jejímu pohonu slouží silný řetěz.
- Řetěz je možné jednoduše prodloužit a zkrátit
- Uchycení hořáku je na 90° a 45°

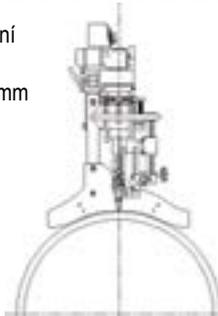
### HK-600D



Řezací strojek **HK-600D** je určený k vyřezávání kruhových otvorů do pláště vysokotlakých nádob, potrubí, různých průměrů trubek a výměníků atd. Použití strojku je snadné a rychlé. Výšku řezacího hořáku je velmi snadné nastavit. Strojek je vybaven self-lock systémem pro fixaci hořáku nahoru/dolů. Vedení hořáku je navrženo na principu trojúhelníku pro zajištění sledování křivky. Rozdělovač plynu je otočný a tím je zamezeno kroucení hadic. Strojek je speciálně navržen a má sníženou hmotnost pro snadnou manipulaci. Řezný průměr lze přizpůsobit na trubky 80 – 1000 mm.

- Míra průměru kruhového řezání na průměr trubky - 1:2
- Max. výška řez. oblouku - 96 mm
- Tloušťka řezu - 60-50 mm
- Průměr řezu - 80-600 mm

boční pohled  
na strojek HK-600D



#### TECHNICKÁ DATA

	HK-12	CG2-11D	HK-600D
Objednací číslo	HWIHK12-1	HWICG211D-1	HK600D
Vstupní napětí	1x 230 V 50/60 Hz	1x 230 V 50/60 Hz	1x 230 V 50/60 Hz
Rozměry	350x140x175 mm	265x420x450 mm	1060x560x820 mm
Rychlost pojezdu	150-800 mm/min.	5-1150 mm/min.	5-1150 mm/min.
Hmotnost	10 kg	16 kg	50 kg



## CNC POWER / ZYNC

**CNC POWER** je mobilní řezací CNC automat s možností řezání plazmovým obloukem a autogenním plamenem. Pro plazmové řezání je vybaven automatickým zdvihem plazmového hořáku - THC. Standardní CNC POWER je navržen k řezání všech rovinných útvarů a různých obrazců do materiálů o rozměrech max. 1000x2000 mm. Podle požadavku je možné pojezdovou dráhu prodloužit na délky 3 a více metrů. CNC POWER je zařízení, které nevyžaduje stabilní pracoviště, je relativně mobilní, nenáročná na údržbu a obsluhu. Díky cenové dostupnosti je CNC POWER určen především pro malé a střední výrobní firmy, kde je nutná flexibilita, nízká pořizovací cena a spolehlivost.

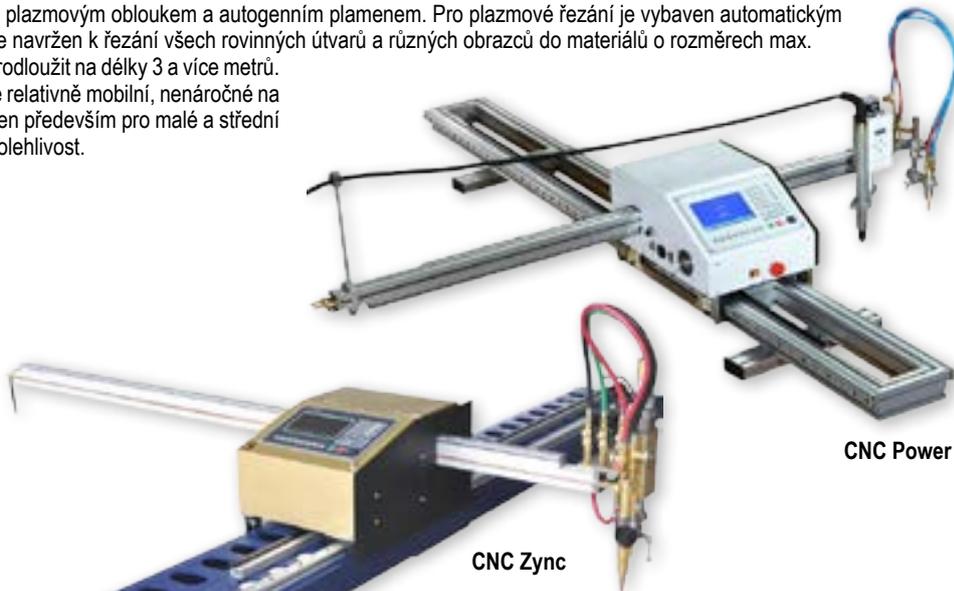
### VYBAVENÍ

#### Základní provedení CNC POWER obsahuje

- software FAST CAM obsahující nesting
- automatický zdvih hořáku THC (jen verze s THC)
- podélné vedení pojezdu 2000 mm, 2500 mm (popřípadě delší) a příčné vedení 1200 mm
- držák hořáku pro plazmové i autogenní řezání
- kompletní kabeláž pro připojení příslušenství a zdroje
- hořák a hubice pro autogenní řezání
- autogenní řezání se zaměnitelnými spotřebními díly Coolex

#### Další vlastnosti a vybavení

- 32 MB paměť pro pálicí programy
- vestavěná knihovna běžně používaných obrazců
- funkce návratu do referenčního bodu
- kompenzace mezery řezu
- jednoduchá údržba
- mobilní konstrukce
- jednoduché zaučení obsluhy
- jednoduché nastavení parametrů pro řezání plamenem a plazmou



CNC Power

CNC Zync



Ukázka možnosti řezu CNC automatem.

TECHNICKÁ DATA	CNC POWER	CNC ZYNC
Napájení	230 V 50-60 Hz	
Jmenovitý výkon	180 W	
Rozsah řezu	1200x2000 mm, 1200x2500 mm, dle potřeby zákazníka	
Síla řezu	Dle použitého zdroje od 0,9 do 20 mm a více	
Display	Barevný LCD 5,7"	
Rychlost řezání plazmou	0-6000 mm/min.	
Rychlost řezání autogenem	0-600 mm/min.	
Použitý Software	Fast CAM Standard Version	
Zdroj řezání	Plazma a autogen	
Hmotnost	71 kg	160 kg

## Plazmový zdroj



### DOPORUČENÉ ŘEZACÍ PLAZMOVÉ ZDROJE

CUTMASTER s automatovým hořákem SL100. Držák hořáku CNC stroje umožňuje použití i ručního hořáku 1Torch strojů CUTMASTER.

Pro výběr plazmových řezacích strojů přejděte na stranu 10.

### POUŽITÍ

Ideální vybavení pro malé a střední podniky, mobilní CNC POWER lze použít v rozličných odvětvích (strojírenství, automobilovém a leteckém průmyslu, loďařství, výrobě lokomotiv, v petrochemickém průmyslu a mnoha dalších). CNC POWER umožňuje řezání kovových plátů z uhlíkové oceli, z nerezů, z hliníku, atd. o maximální síle dle použitého plazmového zdroje popřípadě autogenního hořáku.

### HLAVNÍ PŘEDNOSTI ŘEZACÍHO STROJE POWER CNC

- nenáročnost na stabilní pracoviště
- mobilita a flexibilita
- rychlost a jednoduše nastavení
- příznivá cena
- přesnost do 0,4 mm
- nenáročnost na provoz a údržbu
- nízké náklady na provoz
- v ceně je již zahrnutý ovládací software **FastCAM**, zařízení je tedy možné začít ihned používat





## Svařovací traktor HK-6A(D)



**HK-6A a HK-6A-D** jsou svařovací traktory s držákem hořáku. Jednoduchá a odolná celokovová konstrukce předurčuje použití strojku v náročných provozech. Strojek má nastavitelný držák hořáku v několika směrech tak, aby s ním bylo možné svařovat koutové ale i rovné sváry. V provedení HK-6AD je vodící kolejnice o délce 2x 1,8 m (další kolejnicové moduly lze doobjednat na požadovanou délku). Použití strojku zvyšuje efektivitu a kvalitu výroby a tím i umožňuje snížení nákladů výroby.

### Vlastnosti

- Možnost svařování koutových i rovných svárů
- Robustní, odolná, ale lehká konstrukce.
- Vypínatelný magnet, který zajistí přilnavost a spolehlivé vedení v přímém směru
- Koncové spínače zajistí zastavení vozíku při koncovém dojezdu
- Možnost použití na svařování oběma směry levá/pravá strana
- Plynulá regulace rychlosti pojezdu
- Hnané všechny 4 kola
- Vodící kolej pro rovné sváry

## Svařovací traktor CS-71

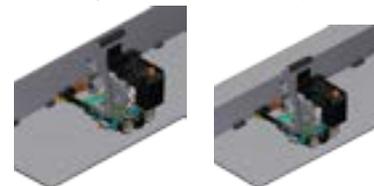


Svařovací strojek **CS-71** je vysoce kvalitní a spolehlivý svařovací traktor zajišťující posun svařovacího hořáku nastavenou rychlostí. Strojek je určen pro svařování koutových svarů v horizontální poloze. Strojek je možné propojit se svařovacím strojem pro plně automatizovaný proces. Traktor je možné nastavit pro stehování. Silný magnet zajišťuje pevné spojení se svařencem a tím dobrou trakci.

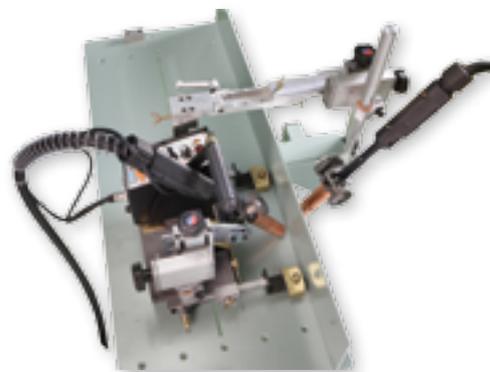
Použití strojku CS-71 výrazným způsobem zvyšuje efektivitu a kvalitu výroby a tím umožňuje snížení nákladů na výrobu.

### Vlastnosti

- Traktor je vybaven funkcí stehování, nebo plynulého svařování
- Polohové a koncové spínače zastaví pohon traktoru a svařování
- Funkce vyplnění kráteru na začátku a konci svařovacího procesu
- Malé rozměry a nízká hmotnost pro snadnou manipulaci
- Silný vypínatelný magnet zajišťuje pevné a spolehlivé vedení na materiálu
- Pohon všech 4 kol



## Svařovací traktor CS-51B



Svařovací strojek **CS-51B** je vysoce kvalitní a spolehlivý svařovací traktor zajišťující posun svařovacího hořáku nastavenou rychlostí. Strojek je určen pro svařování koutových svarů v horizontální poloze. Díky držáku pro dva protilehlé hořáky je možné tímto strojkem provádět oboustranné sváry naráz. Strojek je možné propojit se svařovacím strojem pro plně automatizovaný proces. Silný magnet zajišťuje pevné spojení se svařencem a tím dobrou trakci. Použití strojku **CS-51B** výrazným způsobem zvyšuje efektivitu a kvalitu výroby a tím umožňuje snížení nákladů na výrobu.

### Vlastnosti

- Traktor je vybaven dvěma protilehlými držáky hořáků na každé straně pro ještě výraznější úsporu času a nákladů
- Polohové a koncové spínače zastaví pohon traktoru a svařování
- Funkce vyplnění kráteru na začátku a na konci svařovacího procesu
- Jednoduché vypnutí magnetu pomocí madla
- Pohon všech 4 kol



## Svařovací traktor CS-41



**CS-41** je uzpůsoben ke svařování koutových svárů úzkých profilů, kde je šířka základny od 10 mm a výška stěny od 120 mm. Silný vypínatelný magnet drží strojek ve svislé poloze a vodící kladky udržují potřebný směr strojku a hořáku. Strojek má nastavitelný držák hořáku v několika směrech. Samozřejmostí je možnost nastavení rychlosti pojezdu, dále času vyplnění kráteru na začátku a konci svařovacího procesu.

### Vlastnosti

- Polohové a koncové spínače zastaví pohon traktoru a svařování
- Funkce vyplnění kráteru na začátku a na konci svařovacího procesu

TECHNICKÁ DATA	HK-6A	HK-6AD	CS-71	CS-51B	CS-41
Objednací číslo	HWHK6A-1	HWHK6AD-1	KWDCS71-1	KWDCS51B-1	KWDCS41-1
Vstupní napětí	230 V 50/60 Hz	230 V 50/60 Hz	230 V 50/60 Hz	230 V 50/60 Hz	230 V 50/60 Hz
Rozměry	259x259x264 mm	259x259x264 mm	198x314x281 mm	359x437x585 mm	370x210x288 mm
Rychlost pojezdu	150-1500 mm/min.	150-1500 mm/min.	0-980 mm/min.	0-980 mm/min.	0 – 1960 mm/min.
Úhel hořáku	45° - 90°	45° - 90°	45° ±10°	45° ±10°	45° ±10°
Trakční síla	16 kg	16 kg	20 kg	25 kg	14 kg
Hmotnost	6,9 kg	6,9 kg	5,6 kg	10,5 kg	7,5 kg



## Svařovací traktor CS-201



Unikátní svařovací stroj s vlastní pojezdovou dráhou vybavenou hřebenem. Dráha (základní modul 1,5 m součástí dodávky) je vybaven vypínacími magnety pro snadné uchycení na svařenci. Moduly lze spojovat na požadovanou délku. Traktor je vybaven držákem hořáku, který je možné polohovat ve 3 osách pro dosažení optimální polohy hořáku. Stroj umožňuje nastavení rychlosti a směru pojezdu. Funkce vyplnění kráteru na začátku a konci procesu je samozřejmostí. Použití strojků **CS-201** výrazným způsobem zvyšuje efektivitu a kvalitu výroby a tím umožňuje snížení nákladů na výrobu.

### Vlastnosti

- Pojezdová dráha s hřebenem
- Upnutí dráhy pomocí vypínacích magnetů
- Svařování koutových i plochých svarů
- Funkce vyplnění kráteru na začátku a na konci svařovacího procesu



## Svařovací traktor CS-71WE



Svařovací stroj je vysoce kvalitní a spolehlivý svařovací traktor zajišťující posun svařovacího hořáku nastavenou rychlostí. Stroj je určen pro svařování koutových svarů. Stroj je možné propojit se svařovacím strojem pro plně automatizovaný proces. Traktor je vybaven oscilátorem pro kývavý pohyb hořáku v rozsahu  $\pm 16^\circ$ . Stroj je možné ovládat přímo na panelu nebo dálkově pomocí bezdrátového ovladače. Silný magnet zajišťuje pevné spojení se svařencem a tím dobrou trakci. Použití strojků výrazným způsobem zvyšuje efektivitu a kvalitu výroby a tím umožňuje snížení nákladů na výrobu.

### Vlastnosti

- Koncové spínače zastaví pohon traktoru a svařování
- Funkce vyplnění kráteru na začátku a konci svařovacího procesu
- Oscilátor pro kývavý pohyb hořáku v rozsahu  $\pm 16^\circ$
- Dálkové ovládání (dosah 10 m)
- Silný magnet zajišťuje pevné a spolehlivé vedení na materiálu
- Pohon všech 4 kol

## Svařovací traktor CS-100C



Svařovací stroj s vlastní pojezdovou dráhou vybavenou hřebenem. Dráha (základní modul 1,5 m součástí dodávky) je vybaven vypínacími magnety pro snadné uchycení na svařenci. Moduly lze spojovat na požadovanou délku. Traktor je vybaven oscilátorem pro kývavý pohyb hořáku v rozsahu  $\pm 16^\circ$ . Dotykový senzor zastaví traktor a svařování. Stroj umožňuje nastavení rychlosti a směru pojezdu. Funkce vyplnění kráteru na začátku a konci procesu je samozřejmostí. Traktor je vybaven oscilátorem pro kývavý pohyb hořáku v rozsahu  $\pm 16^\circ$ . Stroj je možné ovládat přímo na panelu nebo dálkově pomocí bezdrátového ovladače. Použití strojků výrazným způsobem zvyšuje efektivitu a kvalitu výroby a tím umožňuje snížení nákladů na výrobu.

### Vlastnosti

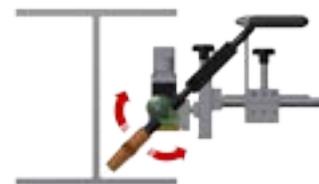
- Pojezdová dráha s hřebenem
- Upnutí dráhy pomocí vypínacích magnetů
- Svařování koutových i plochých svarů
- Koncové spínače zastaví pohon traktoru a svařování
- Funkce vyplnění kráteru na začátku a konci svařovacího procesu
- Oscilátor pro kývavý pohyb hořáku v rozsahu  $\pm 16^\circ$
- Dálkové ovládání (dosah 10 m)



## Oscilátor R1-WEAVER / Pendl S1-WEAVER



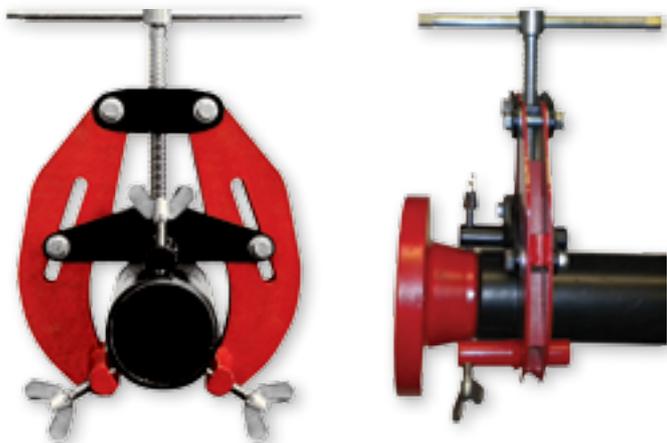
Oscilátor R1 a Pendl R1 jsou programovatelné držáky svařovacích hořáků, které umožňují kývavý (S1 Weaver) nebo lineární (R1 Weaver) pohyb hořáku dle požadavků. Toto řešení se využívá např. pro výplňové svařování. Použití strojků výrazným způsobem zvyšuje efektivitu a kvalitu výroby a tím umožňuje snížení nákladů na výrobu.



TECHNICKÁ DATA	CS-201	CS-71WE	CS-100C	R1-WEAVER	S1-WEAVER
Objednací číslo	KWDCS201-1	KWDCS71WE-1	KWDCS100C-1	KWDCSR1W-1	KWDCSS1W-1
Vstupní napětí	230 V 50/60 Hz	230 V 50/60 Hz	230 V 50/60 Hz	230 V 50/60 Hz	230 V 50/60 Hz
Rozměry	237x391x239 mm	298x316x283 mm	340x209x241 mm	328x213x232 mm	420x241x232 mm
Rychlost pojezdu	0-980 mm/min.	0-880 mm/min.	0-880 mm/min.	-	-
Úhel hořáku	45° - 90° $\pm 10^\circ$	45° $\pm 10^\circ$	45° - 90° $\pm 10^\circ$	-	-
Rozsah pohybu	0-32 mm	0-32 mm	0-70 mm	$\pm 16^\circ$	50 mm
Rychlost pohybu	-	-	-	0-5 ot./min.	26/min
L/R stop	-	-	-	0-10 s	0-10 s
Hmotnost	6,5 kg	6,5 kg	6,8 kg	3,4 kg	3,8 kg

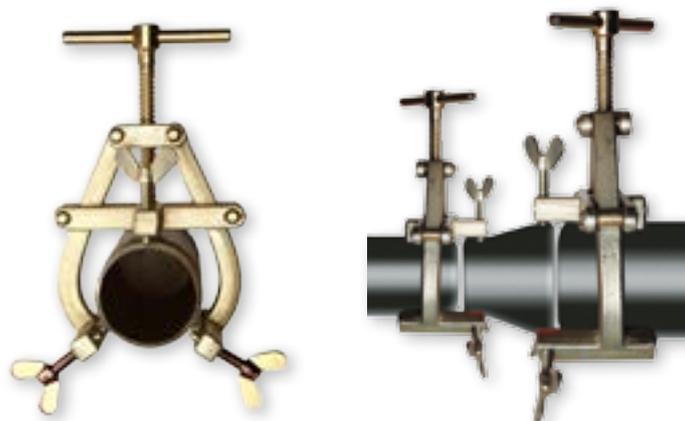


## E-Z středící svěrky



Obj. číslo	Popis	Rozsah
EZR2	E-Z středící svěrka vnější	26-63 mm
EZR6	E-Z středící svěrka vnější	51-152 mm
EZR12	E-Z středící svěrka vnější	127-304 mm

## E-Z Fit Gold středící svěrky



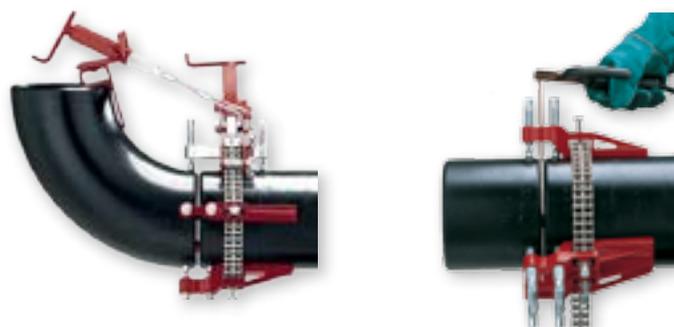
Obj. číslo	Popis	Rozsah
EZG3	E-Z Fit Gold středící svěrka vnější	26-76 mm
EZG5	E-Z Fit Gold středící svěrka vnější	51-127 mm
EZG7	E-Z Fit Gold středící svěrka vnější	102-177 mm
EZG9	E-Z Fit Gold středící svěrka vnější	127-228 mm
EZG14	E-Z Fit Gold středící svěrka vnější	254-355 mm
EZG3SS	E-Z Fit Gold Krytky a šrouby - Nerez	26-76 mm
EZG5SS	E-Z Fit Gold Krytky a šrouby - Nerez	51-127 mm
EZG7SS	E-Z Fit Gold Krytky a šrouby - Nerez	102-177 mm
EZG9SS	E-Z Fit Gold Krytky a šrouby - Nerez	127-228 mm
EZG14SS	E-Z Fit Gold Krytky a šrouby - Nerez	254-355 mm

## Svěrky SPIDER 400 series



Obj. číslo	Popis	Rozsah
400-1	Svěrka SPIDER 400 Series	54-140 mm
400-1SS	Svěrka SPIDER 400 Series - Nerez	54-140 mm
400-2	Svěrka SPIDER 400 Series	85-220 mm
400-2SS	Svěrka SPIDER 400 Series - Nerez	85-220 mm
400-3	Svěrka SPIDER 400 Series	120-350 mm
400-3SS	Svěrka SPIDER 400 Series - Nerez	120-350 mm
400-4	Svěrka SPIDER 400 Series	180-520 mm
400-4SS	Svěrka SPIDER 400 Series - Nerez	180-520 mm
400-5	Svěrka SPIDER 400 Series	400-940 mm
400-5SS	Svěrka SPIDER 400 Series - Nerez	400-940 mm

## E-Z řetězové svěrky Single



Obj. číslo	Popis	Rozsah
EZSCC12	E-Z řetězová svěrka Single	50-304 mm
EZSCC12SS	E-Z řetězová svěrka Single - Nerez	50-304 mm
EZSCC16	E-Z řetězová svěrka Single	101-406 mm
EZSCC16SS	E-Z řetězová svěrka Single - Nerez	101-406 mm
EZSCC24	E-Z řetězová svěrka Single	152-609 mm
EZSCC24SS	E-Z řetězová svěrka Single - Nerez	152-609 mm
EZSCC36	E-Z řetězová svěrka Single	254-914 mm
EZSCC36SS	E-Z řetězová svěrka Single - Nerez	254-914 mm
EZSCC54	E-Z řetězová svěrka Single	254-1371 mm
EZSCC54SS	E-Z řetězová svěrka Single - Nerez	254-1371 mm
EZSCC72	E-Z řetězová svěrka Single	254-1829 mm
EZSCC72SS	E-Z řetězová svěrka Single - Nerez	254-1829 mm



# VYBAVENÍ PRO SVAŘOVÁNÍ TRUBEK OCHRANA KOŘENE SVARU



## Dvojité nafukovací formovací komory



HR vak

### FORMOVACÍ KOMORY 2-48“

Obj. číslo	Popis	Průměr	Rozsah
PB02	Dvojité nafukovací formovací komory	51 mm	44-57 mm
PB03	Dvojité nafukovací formovací komory	76 mm	58-84 mm
PB04	Dvojité nafukovací formovací komory	102 mm	80-110 mm
PB05	Dvojité nafukovací formovací komory	127 mm	103-135 mm
PB06	Dvojité nafukovací formovací komory	152 mm	124-162 mm
PB07	Dvojité nafukovací formovací komory	178 mm	150-188 mm
PB08	Dvojité nafukovací formovací komory	203 mm	175-213 mm
PB09	Dvojité nafukovací formovací komory	229 mm	221-239 mm
PB10	Dvojité nafukovací formovací komory	254 mm	230-265 mm

## Dvojité argonové komory



### DVOJITÉ ARGONOVÉ KOMORY

Obj. číslo	Popis	Rozsah
DS16-19	Double Seal Purge System	16-19 mm
DS19-24	Double Seal Purge System	19-24 mm
DS24-29	Double Seal Purge System	24-29 mm
DS29-34	Double Seal Purge System	29-34 mm
DS34-38	Double Seal Purge System	34-38 mm
DS38-43	Double Seal Purge System	38-43 mm
DS43-48	Double Seal Purge System	43-48 mm
DS47-53	Double Seal Purge System	47-53 mm
DS52-58	Double Seal Purge System	52-58 mm
DS64-72	Double Seal Purge System	64-72 mm
DS78-86	Double Seal Purge System	78-86 mm

### SADY

Obj. číslo	Popis	Rozsah
DSK16-165	Sada ucpávek	19-165 mm
DSK16-220	Sada ucpávek	19-220 mm
DSK16-320	Sada ucpávek	19-320 mm

## Expanzní ucpávky

### NYLONOVÉ EXPANZNÍ UCPÁVKY



Obj. číslo	Popis	Průměr
NES12	Nylonové expanzní ucpávky	13 mm
NES18	Nylonové expanzní ucpávky	20 mm
NES25	Nylonové expanzní ucpávky	26 mm
NES31	Nylonové expanzní ucpávky	32 mm
NES38	Nylonové expanzní ucpávky	39 mm
NES50	Nylonové expanzní ucpávky	51 mm

### HLINÍKOVÉ EXPANZNÍ UCPÁVKY



Obj. číslo	Popis	Průměr
AES1.5	Hliníkové expanzní ucpávky	39 mm
AES2	Hliníkové expanzní ucpávky	51 mm
AES2.5	Hliníkové expanzní ucpávky	64 mm
AES3	Hliníkové expanzní ucpávky	77 mm
AES3.5	Hliníkové expanzní ucpávky	89 mm
AES4	Hliníkové expanzní ucpávky	102 mm
AES4.5	Hliníkové expanzní ucpávky	115 mm
AES5	Hliníkové expanzní ucpávky	127 mm

## Monitor kyslíku

### HANDY PURGE 100

Obj. číslo HP100



HANDY PURGE 100P  
Obj. číslo HP100P

SENZOR KYSLÍKU

V tabulkách jsou uvedeny pouze vybrané produkty. V nabídce více typů a rozměrů. Vyžádejte si kompletní katalog prostředků pro ochranu kořene svaru.





## Stojanové systémy DUO



**Stojan DUO rám**  
Nosnost 3000 kg  
Obj. číslo DPS200



**Kladky DUO ocel (pár)**  
Nosnost 450 kg  
Obj. číslo SWH501



**Kladky DUO nylon (pár)**  
Nosnost 450 kg  
Obj. číslo NWH501



**Kulové vedení DUO (pár)**  
Nosnost 450 kg  
Obj. číslo BTH501

**Kulové vedení DUO nerez (pár)**  
Nosnost 450 kg  
Obj. číslo BTH501SS

## Stojanové systémy TRIO



**Stojan TRIO fixní provedení**  
Nosnost 1000 kg  
Obj. číslo TPS300

**Stojan TRIO skládací provedení**  
Nosnost 1000 kg  
Obj. číslo TFS301



**Hlava TRIO V**  
Nosnost 1000 kg  
Obj. číslo TVH300



**Kladky TRIO ocel**  
Nosnost 1000 kg  
Obj. číslo SWH350

**Kladky TRIO nylon**  
Nosnost 450 kg  
Obj. číslo NWH350



**Kladka TRIO válcová**  
Nosnost 1000 kg  
Obj. číslo RBH300

## Stojanové systémy QUATRO



**Stojan QUATRO**  
Nosnost 1200 kg  
Obj. číslo QPS400



**Hlava QUATRO V**  
Nosnost 1200 kg  
Obj. číslo QVH400



**Kulové vedení QUATRO ocel**  
Nosnost 450 kg  
Obj. číslo BTH400

**Kulové vedení QUATRO nylon**  
Nosnost 450 kg  
Obj. číslo BTH400SS



**Kladky QUATRO ocel**  
Nosnost 450 kg  
Obj. číslo SWH400

**Kladky QUATRO nylon**  
Nosnost 450 kg  
Obj. číslo NWH400



# SVAŘOVACÍ STOLY



## Svařovací stoly NOMAD



**Univerzální stůl pro svařecké a montážní práce.**

Mobilní, všetranně nastavitelný a skládací. Výška 660-810 mm. Sklon pracovní plochy 0°, 30°, 90°. Kolečka pro snadnou manipulaci. Dva milimetry silná pracovní deska se třemi sloty pro uchycení upínacího nářadí. Dva posuvné profily na hraně desky sloužící jako doraz.

Obj. číslo	Rozměr prac. desky	Výška	Šířka slotu	Pozice desky	Nosnost	Hmotnost
TS3020	760 x 510 mm	660 - 810 mm	28 mm	0°, 30°, 90°	160 kg	20 kg

## Svařovací stoly FIXTURE POINT



**Svařovací stůl FixturePoint a sada upínek**

Modulární upínací systém, cenově příznivý, jednoduché a rychlé používání. Dvě výšky pracovní desky.

Obj. číslo	Rozměr prac. desky	Síla upínací desky	Rozteč děr	Průměr fixačních děr	Hmotnost
TBHKM100	900 x 600 mm	4 mm	50 x 50 mm	16 mm	34 kg

## Svařovací stoly FRAME BUILDER



**Svařovací stůl Frame Builder TCH61180 a sada upínek TCKM100.**

Modulární upínací systém - cenově příznivý, jednoduché a rychlé používání. Dvě výšky pracovní desky 180-208 mm, 880-908 mm.

Obj. číslo	Rozměr prac. desky	Síla upínací desky	Rozteč děr	Průměr fixačních děr	Hmotnost
TCH61180	1100 x 800 mm	16 mm	50 x 50 mm	16 mm	78 kg

## Svařovací stoly BUILD PRO



**BuildPro™** je cenově dostupný, modulární systém, který vám pomůže zvýšit produktivitu a kvalitu práce, zkrátit čas nutný pro přípravu a umožnit přesné upnutí svařovaných dílců.

Snadno dosažitelná, variabilní pracovní upínací plocha, komplexní systém speciálních upínacích prvků i standardních svěrek jsou klíčem k větší efektivitě nastavení. Patentovaná konstrukce **BuildPro™** stolů a rozsáhlý soubor upínacího nářadí a dalšího příslušenství poskytuje flexibilitu pro přizpůsobení každému projektu. Budete pracovat bezpečně a rychle při zachování přesnosti.

## Svařovací stoly EKO s odsáváním

**Svářecí stoly** jsou určeny pro dílny, svařecí školy, instruktorská pracoviště atd. Jsou vyrobeny z oceli. Na pracovní desce je litinový rošt (popř. šamotové cihly pro svařování plamenem). Na vnitřní straně stolů jsou přihrádky pro uložení elektrod. Ve spodní části je umístěn držák pro přichycení zemního kabelu. Na straně stolu směrem k obsluze je nádoba pro odkládání nedopalků elektrod s izolovanou destičkou pro oklepávání kráterů elektrod a držákem pro odkládání držáku elektrod.

**Stoly je na přání možné dovybavit příslušenstvím**

- středotlakým ventilátorem pro odtah spalin
- samonosnou hubicí pro horní odtah spalin
- regulační klapkou pro přepínání mezi odtahem hubicí (horní) nebo přes rošt (spodní)
- hadicí FLEXO pro odvod spalin z ventilátoru mimo pracoviště
- odsavačem spalin se vzduchovým filtrem



*V případě, že uvedené standardní rozměry stolů nevyhovují požadavkům, je možné vyrobit stoly na zakázku dle požadovaných parametrů. Pro více informací nás kontaktujte.*

Svářecí stoly	bez zástěn	se zástěnami	se zástěnami + čelní sklo	instruktorský
1000x670x800 mm	STE11-0001	STE12-0001	STE13-0001	STE14-0001
1250x800x800 mm	STE41-0001	STE42-0001	STE43-0001	STE44-0001
1600x1000x800 mm	STE51-0001	STE52-0001	STE53-0001	-

Příslušenství	
Hadice odsávání FLEXO Ø 80 mm	STE-FLEX80
Koncovka FLEXO R80	STE-KOR80F
Klapka regulační KL3 80/80/80	STE-KL3
Redukce výdechu Ø 80 mm	STE-RE80
Ventilátor středotlak RV 2000/2800	STE-RV2028
Hubice samonosná SH6 80/1100 mm	STE-SH6





## VÝHODY

- **Mobilita** – hmotnost pouze 4,5 kg a malé rozměry – velikost malé svářečky.
- **Výkon 1,5 kW, vysoký zatěživatel.**
- **Snadná manipulace a přístup** – propojovací kabel cívky délky 70 cm s malým držadlem.
- **Flexibilita a jednoduchost použití** – připojení kdekoli, napájení 1x230 V, jednoduchá a rychlá příprava.
- **Mnohostranné využití přehřevu** – na tvarové, ploché, kruhové polohované nebo standardní součásti.
- **Moderní a cenově dostupná metoda dílenského ohřevu.**

## POUŽITÍ

- Automobilový, železniční a lodní průmysl, výroba, strojírenství, servisní dílny, autoservisy, montážní dílny, topenář a instalatéri, domácí dílny atd.
- Výroba, opravy, renovace, údržba.
- Díly, které vyžadují ohřev jako šrouby, kulatiny, profily, plechy, ložiska, pouzdra, hnací hřídele, panty, matice, trubky, ozubená kola, uložení ložisek, hřídele, lambda sondy, části a součásti strojů a automobilů, výfuky, řemenice, objímky atd.
- Ohřev nástrojů a dílů před kalením, lepením, pájením.
- Rozmrazování.
- Použití na stejné aplikace jako PB a autogenní hořáky.

**INDUKČNÍ OHŘEV DHI-15** je určený pro rychlý, velmi účinný a bezpečný ohřev kovových částí. **DHI-15** velmi účinně nahrazuje ohřev autogenním a propanbutanovým plamenem v dílnách, údržbách, výrobcích zejména šroubových spojů na automobilech, pouzder, ložisek, nábojů atd. Uplatnění najde hlavně v provozech, kde je nutná rychlost použití a kdy hrozí nebezpečí poškození ohřivaného okolí plamenem, například čalounění, laku atd. **DHI-15** využívá velice moderní, produktivní a účinnou metodu ohřevu dílů, nástrojů před kalením, rozmrazování atd.

**Rovnoměrný a stabilní ohřev.** Povrch ohřivaného dílu není lokálně přehříván plamenem více než na požadovanou teplotu jako u ohřevu plamenem.

**Vyšší bezpečnost a lepší pracovní podmínky pro obsluhu.** Obsluha není vystavena otevřenému plameni, horkým plynům a riziku požáru a výbuchu při použití plamene.

**Nižší náklady** na proškolení personálu, nižší náklady na mzdy. Není třeba personál pravidelně proškolovat na práci s autogenem a PB hořáky.

**Nízké pořizovací a provozní náklady.** Nízké náklady na spotřební materiál. Žádné náklady na plyn a pronájem plynových lahví.

**Energeticky vysoce účinný systém ohřevu.**

**Možnost ohřevu dílů na teploty 800°C a více.**



TECHNICKÁ DATA	DHI-15
Hlavní napájení $U_1 / I_{1max}$	230 V, 50/60 Hz
Spotřeba energie $P_{1max}$	1,5 kVA
Pracovní frekvence	25-60 kHz, automat. nastavení
PF (power factor)	0,99 (PFC)
Kontinuální ohřev / zatěživatel	100% *
Pevné cívky	Ano
Flexibilní cívky	Ano
Kontrola připojení cívky	Ano
Ochrana proti zkratu výstupu	Ano
Ochrana proti přerušení obvodu cívky	Ano
Chlazení ventilátorem	Ano
Váha	4,5 kg
Rozměry (DxVxŠ)	200x140x75 mm



\*) v závislosti na použitém materiálu a na použité cívce



# INVERTOROVÝ INDUKČNÍ OHŘEV



## VYBAVENÍ

- Robustní konstrukce za použití IGBT transistorů
- Konstrukce odolná proti zkratu a přerušeni obvodu cívky
- Automatické nastavení rezonanční frekvence
- Velice jednoduché ovládání a použití
- Nízké pořizovací náklady a nízké provozní náklady
- Procesorové řízení
- Alarm přetížení
- Propojovací kabel 70 cm

## PŘÍSLUŠENSTVÍ

- Cívky pevné - pro ohřev trubek, šroubů, jeleků atd. v různých průměrech
- Cívky flexibilní - jsou určeny k navinutí na ohřívavý materiál tam, kde není možné použít nasazovací cívky (výfuky, spojovací tyče atd.)
- Cívky fokusační - jsou určeny k ohřívání plochých materiálů, plechů atd.
- Cívky ploché PAD - určené k ohřívání plechů karoserií - snadné odlepování samolepek, tmelů, oken atd.

DHI-15 zahřeje šroub M12 nebo matici na teplotu 800°C do 15 vteřin. Příprava použití je podstatně rychlejší než příprava autogenní soupravy. Zapojením ohřevu do zásuvky 230 V, nasazením cívky na ohřívavý díl a zmáčknutím ovládacího tlačítka ihned začíná proces indukčního ohřívání. Ohřívavý díl je velmi rychle ohřátý dle potřeby až do „ruda“. Indukční cívky se dají snadno vyměnit za větší nebo menší rozměr, popřípadě kabel, který se omotá kolem dílu. K indukčnímu ohřevu je možné doobjednat sadu cívek různých průměrů.



základní set DHI-15  
a příslušenství: plastový kufr,  
FLEXI + PAD + 19 + 26 cívky

nasazovací přední cívky  
- rozměry viz tabulka

cívka PAD removal

fokusační cívka

drát

cívka flexi



set 8 cívek 15-45 mm

### Objednací kódy setu a příslušenství

Popis	Obj. číslo
DHI-15 + kufr + flexi + PAD + 19 + 26 cívky	DHI-15-SET
Indukční drát, d=4 mm, l=750 mm	DHI-IND075
Cívka PAD removal	DHI-REMOVAL
Fokusační cívka 20/220 mm	DHI-SPOT
Cívka flexi 10 m <sup>2</sup> , l=800 mm	DHI-FLEXI800
Set 8 cívek 15-45 mm	SET-8S nebo B

Popis	Obj. číslo přední cívky	Obj. číslo boční cívky
Cívka /15/220 mm / M6	DHI-IND415/220/M6-S	DHI-IND415/220/M6-B
Cívka /19/220 mm / M8	DHI-IND419/220/M8-S	DHI-IND419/220/M8-B
Cívka /20/220 mm / M8	DHI-IND420/220/M8-S	DHI-IND420/220/M8-B
Cívka /23/220 mm / M10	DHI-IND423/220/M10-S	DHI-IND423/220/M10-B
Cívka /26/220 mm / M12	DHI-IND426/220/M12-S	DHI-IND426/220/M12-B
Cívka /32/220 mm / M16	DHI-IND432/220/M16-S	DHI-IND432/220/M16-B
Cívka /38/220 mm / M20	DHI-IND438/220/M20-S	DHI-IND438/220/M20-B
Cívka /45/220 mm / M22	DHI-IND445/220/M22-S	DHI-IND445/220/M22-B



nasazovací boční cívky - rozměry viz tabulka



## VÝHODY

- **Mobilita** – podvozek pro snadné přejíždění. Kabel 6m dlouhý.
- **Výkon - 3 kW** – plynulá regulace výkonu a zabudované vodní chlazení.
- **Flexibilita použití** – napájení 1x230V – jednoduchá a rychlá instalace. Připojení 16 A zásuvkou.
- **Mnohostranné využití** – na tvarové, ploché, kruhové polohované nebo standardní součásti.

## POUŽITÍ

- Díly, které vyžadují přehřev před svařováním v automobilovém, železničním a lodním průmyslu.
- Potrubí, příruby, plechy, výroba, výstavba a opravy.
- Petrochemický průmysl, tepelné výměníky, kotle, tlakové nádoby.
- Výroba, opravy, renovace, údržba.

Indukční ohřev **DHI3-F1** je přenosný invertorový zdroj s vestavěnou regulací výkonu a vodním chlazením indukčního hořáku. Indukční ohřev **DHI3-F1** je určený pro rychlý a účinný bodový ohřev feromagnetických materiálů za účelem rovnání plechů, povolení matic a šroubů, zahřívání ložisek a hřídelů, konstrukcí a trubek za účelem ohýbání atd. Účinné vodní chlazení zajišťuje správnou pracovní teplotu indukčního hořáku a tím i dlouhou životnost tepelně namáhaných dílů. Ovládání je řešeno přehledným displejem a tlačítky na předním panelu stroje. Samotný ohřev je aktivován tlačítkem na rukojeti hořáku podobně jako u svářeček. Výměnné nástavce indukčního hořáku umožňují použití vícero typů cívek.

Indukční ohřev feromagnetických materiálů stroji řady **DHI3-F1** je velmi účinný a bezpečný způsob ohřevu dílů, konstrukcí atd. v provozech. Indukce je moderní, rychlou a čistou metodou ohřevu.

Indukční ohřev **DHI3-F1** najde uplatnění v autodopravě, opravárenství, výrobách, údržbách a podobně. Velmi praktické využití najde indukční ohřev **DHI3-F1** především v provozech autodílen a kovovýrob, kde účinně nahradí ohřev plamenem.

### Vyšší bezpečnost a lepší pracovní podmínky pro obsluhu.

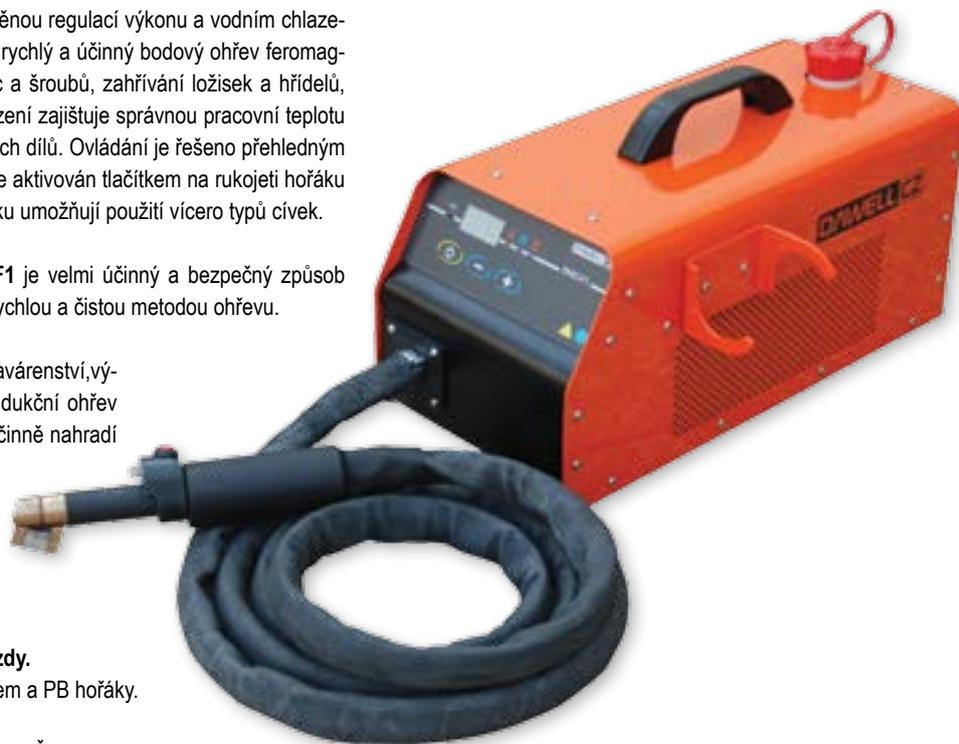
Obsluha není vystavena otevřenému plamenu, horkým plynům a riziku požáru a výbuchu při použití plamene.

### Nižší náklady na proškolení personálu, nižší náklady na mzdy.

Není třeba personál pravidelně proškolovat na práci s autogenem a PB hořáky.

### Nízké provozní náklady a nízké náklady na spotřební materiál. Žádné náklady na plyn.

Nízká spotřeba energie. Energeticky vysoce účinný systém ohřevu.



**DHI3-F1** zahřeje šroub M12 nebo matici na teplotu až 800°C do 15 vteřin. Příprava použití je podstatně rychlejší než příprava autogenní soupravy. Zapojením ohřevu do zásuvky 1x 230 V, přiložením indukčního hořáku na ohřívání díl a zmáčknutím ovládacího tlačítka ihned začíná proces indukčního ohřívání. Ohřívání díl je velmi rychle ohřátý dle potřeby až do „ruda“.

TECHNICKÁ DATA	DHI3-F1
Vstupní výkon	3,5 kW
Pracovní frekvence	20-60 kHz
Jištění	16 A
Napájecí napětí/proud	1x230 V, 50/60 Hz
Výstupní indukční výkon	3 kW
Délka výstupního kabelu	3 m
Chlazení indukčního hořáku	vodní chlazení
Obsah zásobníku vody	1,5 l
Krytí	IP 21
Rozměry HxVxŠ	430x200x200 mm
Hmotnost	7,8 kg



Indukční hořák s fokusačním nástavcem.



Indukční hořák s nástavcem na standardní cívku.



# INDUKČNÍ ŘÍZENÝ PŘEDEHŘEV A ŽIHÁNÍ



## VÝHODY

- **Mobilita** – hmotnost pouze 16 kg, malé rozměry – velikost malé svářečky.
- **Výkon 5 kW** – možnost použití kabelu 5, 8 a 10 m.
- **2 v 1** – zdroj s teplotním regulátorem a připojením termočlánků.
- **Flexibilita použití** – napájení 1x230 V – jednoduchá a rychlá instalace.
- **Mnohostranné využití přehřevu** – na tvarové, ploché, kruhové položené nebo standardní součásti.

## POUŽITÍ

- Díly, které vyžadují přehřev před svařováním v automobilovém, železničním a lodním průmyslu.
- Potrubí, příruby, plechy, výroba, výstavba a opravy.
- Petrochemický průmysl, tepelné výměníky, kotle, tlakové nádoby.
- Výroba, opravy, renovace, údržba.

Indukční ohřev **IO-50C** 5 kW je přenosný invertorový zdroj s vestavěným regulátorem teploty určený pro rychlý přehřev materiálů před svařováním a ohřev po svařování. Regulátor je vybaven programátorem průběhu ohřevu s pamětí a vstupy pro dva termočlánky.

Indukční kabel o délce 5-10 m je jednoduše připojitelný do stroje rychlospojkou. Příprava ohřevu a ohřívání části spočívá v omotání ohřívajícího dílce izolací a indukčním kabelem.

Provedení indukčního ohřevu **IO-50C** umožňuje přehřev plochých i tvarových materiálů. Lze jej použít na přehřev plechů, trubek, profilů atd.

**Průslušenství:** termočlánek, indukční kabel v délce 5, 8 a 10 m, izolace.

**Rychlá a snadná instalace celé sestavy** - připojení indukčního kabelu, termočlánků a zdroje je otázkou minut - rychle připraven k ohřevu!

**Nízké provozní náklady a nízké náklady na spotřební materiál.** Žádné náklady na plyn a minimální náklady na izolaci. Izolaci je možné používat opakovaně – 40x až 50x. Indukční kabel při standardním zacházení vydrží mnohonásobné používání. Nízká spotřeba energie. Energeticky vysoce účinný systém přehřevu a žihání.

**Rovnoměrný a stabilní ohřev na požadovanou teplotu s minimální odchylkou.** Povrch ohřívajícího dílu není lokálně přehříván více než na požadovanou teplotu jako u plamene. Povrch materiálu není nauhličován jako při použití ohřevu plamenem.

**Nižší náklady na proškolení personálu,** nižší náklady na mzdy. Personál zařízení pouze nainstaluje a naprogramuje. Zdroj ohřívá materiál sám. Není třeba držet hořák a permanentní kontrola dosažené teploty jako u plamene.



Velký a přehledný display.  
Robustní konektory připojení  
indukčního kabelu a konektor  
dálkového ovládání.

TECHNICKÁ DATA	IO-50C
Výstupní výkon	4,2 kVA 100% zatěžovatel
Výstupní frekvence	5-60 kHz
Napájecí napětí/proud	230 V, 50/60 Hz, 20,8 - 22,7 A
Induktance	1-160 uH
Rozměry VxŠxH	295x242x504 mm
Hmotnost	16 kg

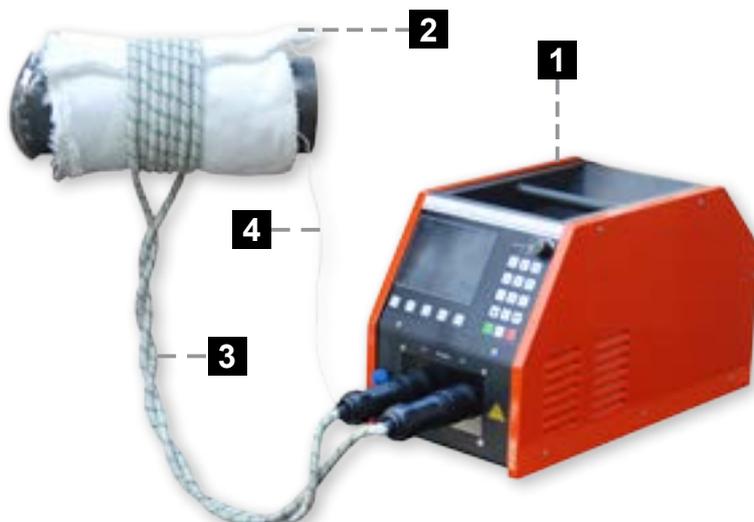


Konektory připojení  
termočlánku, hlavní  
vypínač a konektor  
připojení záznamníku.

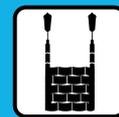
Použití pro ohřev  
rovných materiálů.



## KOMPLETNÍ SET INDUKČNÍHO INVERTORU A PŘÍSLUŠENSTVÍ



Obj. číslo	Popis	Poz.
IP55KW	IO-50C - invertorové zařízení	1
HEA06-06030106	Tygasil, tloušťka 12 mm, 3000x300 mm	2
ACC-5M	Indukční kabel, délka 5 m - 10 m	3
HEA06-02300500	2x 0,5 mm <sup>2</sup> termočlánek typ "K" točený vodič, izolovaný	4



## VÝHODY

- **Mobilita** – hmotnost pouze 17 kg, malé rozměry – velikost malé svářečky.
- **Vysoký výkon** – 10,5 kW – připojení až 4 elementů o celkové délce až 4,5 m.
- **3 v 1** – komplexní řešení – invertor + teplotní regulátor + záznamník\*.
- **Flexibilita použití** – připojení kdekoliv, napájení 3x 400 V 32 A, jednoduchá a rychlá instalace.

- **Intuitivní a jednoduché ovládání** – nenáročnost na obsluhu. Ovládání se výrazně neliší od svářeček.
- **Mnohostranné využití předehřevu** – na tvarové, ploché, kruhové polohované nebo standardní součásti - rovnoměrný ohřev.

**Rychlá a snadná instalace celé sestavy** - připojení elementů, termočlánků a zdroje je otázkou minut - rychle připraven k ohřevu!

**Vestavěný regulátor umožňuje manuální režim nebo programování.**

**Nízké provozní náklady a nízké náklady na spotřební materiál.** Žádné náklady na plyn a minimální náklady na izolaci. Izolaci je možné používat opakovaně – 40x až 50x. Elementy při standardním zacházení vydrží mnohonásobné používání. Nízká spotřeba energie. Energeticky vysoce účinný systém předehřevu a žihání.

**Rovnoměrný a stabilní ohřev na požadovanou teplotu s minimální odchylkou.** Povrch ohřívajícího dílu není lokálně přehříván více než na požadovanou teplotu jako u plamene. Povrch materiálu není nauhličován jako při použití ohřevu plamenem.

**Vyšší bezpečnost a lepší pracovní podmínky pro svářeče.** Obsluha a svářeči nejsou vystaveni otevřenému plamenu, horkým plynům a riziku výbuchu při použití plamene. Žádné zdravotní rizika pro obsluhu vysokou frekvencí nebo vysokým výstupním napětím.

Možnost ohřevu dílů až do teploty 800°C a více bez nutnosti použití vodního chlazení a tím vyšší flexibilita použití.

**Možnost předehřívání jakýchkoliv materiálů.** Možnost bezproblémového předehřevu jakýchkoliv materiálů i neferomagnetických materiálů.

**Nížší náklady na proškolení personálu, nižší náklady na mzdy.** Personál zařízení pouze nainstaluje a naprogramuje. Zdroj ohřívá materiál sám. Není třeba držet hořák a permanentní kontrola dosažené teploty jako u plamene.

**Plynulá regulace topného výkonu, napětí.** Výrazně zvyšuje životnost elementů, snižuje spotřebu energie a snižuje nároky na rozvodnou síť.

**Velmi příznivé pořizovací náklady v porovnání s indukčními ohřevy.**

## POUŽITÍ

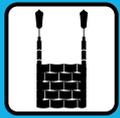
- Díly, které vyžadují předehřev před svařováním v automobilovém, železničním a lodním průmyslu.
- Potrubí a příruby – výroba, výstavba a opravy.
- Petrochemický průmysl – výroba, stavba a opravy.
- Předehřev před navařováním, slévárnictví.
- Tepelné výměníky a kotle, tlakové nádoby, příruby atd.
- Energetický průmysl.
- Výroba konstrukcí.
- Těžební zařízení.

**Multizónový ohřev a regulace.** Paralelní zapojení více Invertorů (až 9 zdrojů) a tím násobení topného výkonu a s tím spojená přesná kontrola ohřevu až v 9 zónách.



TECHNICKÁ DATA	DHP 6010/R	DHC 6510R
Výstupní napětí / proud	0-60 V / 180 A, plynule regulovatelné, CV/CC	0-60 V / 180 A, 65 V / 160 A plynule regulovatelné, CV/CC
Zátěž	Odporové ohřívací elementy 24-60 V (type 30 / 42 / 60 V)	
Napájecí napětí/proud	3-400 V, 50/60 Hz, 23 A ±15%	
Jištění přívodu	25 A	
Teplotní čidlo	Termočlánek typu K, galvanicky izolovaný	
Rozsah měření / regulace	-40°C až 1350°C / -25°C až 1200°C	
Alarm	1 Hi-alarm	2 nastavitelné (odchylka SV/PV, dosažení teploty apod.)
Detekce poruch	Odpojení termočlánku, přetížení, přehřátí, zkrat na výstupu apod.	
Multizónová regulace	Ne	Ano, typ master/slave, max. 9 jednotek
Provozní teploty / krytí	-20°C až 40°C (s omezením výkonu do 50°C)	
Rozměry a hmotnost	170x370x405 mm, 17 kg	

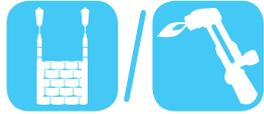
\*) platí pouze pro „R“



# INVERTOROVÝ ZDROJ PRO PŘEDEHŘEV A OHŘEV



Invertory DHP a DHC mohou být použity jako doplněk nebo náhrada konvenčního ohřevu plamenem nebo indukčního ohřevu, popřípadě velkých odporových žihacích zdrojů. Invertorové zdroje DHP a DHC pro odporový ohřev mají následující nesporné výhody, které zvyšují jejich atraktivitu ve výrobcích, údržbách, reparačních dílnách, slévárnách, venkovních provozech atd.:



## VÝHODY ODPOROVÉHO OHŘEVU DHP A DHC VŮČI OHŘEVU PLAMENEM

Řízený přehřev se záznamem. Záznam přehřevu je možné vytisknout z PC a doložit spolu s výrobní dokumentací.

Kontrolovaný přehřev na přesně danou teplotu s minimální odchylkou.

Naprogramovaný a automatický přehřev od zapnutí až po dosažení požadované teploty. Není třeba zásahu nebo asistence obsluhy a tím dochází k úsporám mzdových nákladů.

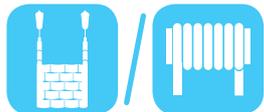
Povrch ohřivaného dílu není lokálně přehříván více než na požadovanou teplotu jako u plamene. Povrch materiálu není vystaven otevřenému plameni a není nauhličován jako při použití ohřevu plamenem.

Podstatně vyšší bezpečnost. Obsluha a svářeči nejsou vystaveni otevřenému plameni a jeho účinkům potažmo nebezpečí úrazu, požáru nebo výbuchu.

Podstatně nižší energetická náročnost. Díky použité izolaci teplota neuniká mimo ohřivanou oblast.

Není třeba přezkušování a certifikování pracovníků na práci s plamenem.

Úspora za termokřidy, teploměry atd.



## VÝHODY ODPOROVÉHO OHŘEVU DHP A DHC VŮČI INDUKČNÍMU

Multizónový ohřev – lepší kontrola teploty větších dílců více termočlánky.

Řazení zdrojů paralelně a tím dosažení vyššího spojitého výkonu a přesnější kontroly požadované teploty.

Možnost ohřevu libovolných typů materiálů bez úprav, barevných kovů atd.

Ohřev na teplotu až 1050°C. Není potřeba vodní chlazení v celém rozsahu teplot až do 1050°C.

Podstatně nižší pořizovací náklady na zařízení a příslušenství.

Jednodušší a levnější zaškolení obsluhy.

Rovnoměrný ohřev ploch díky větší ploše elementů.

Bezpečné výstupní napětí.

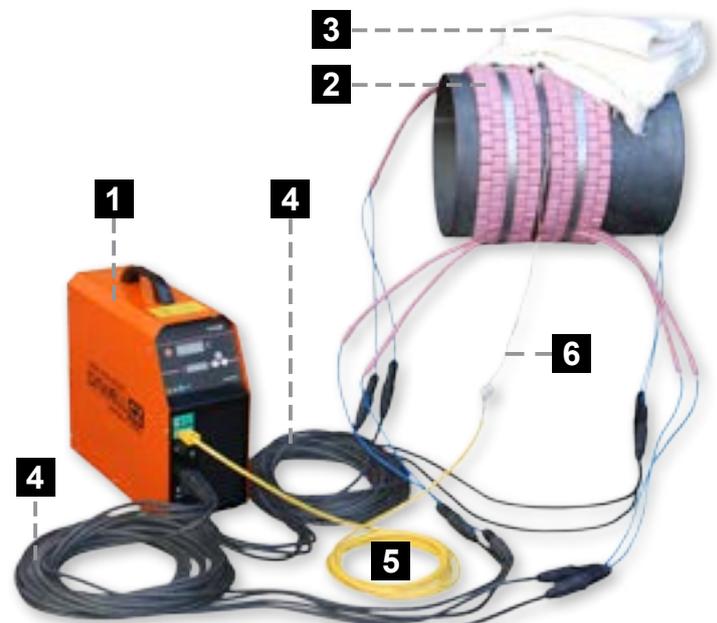
Možnost použití magnetických elementů. Několik typů elementů pro různé aplikace.

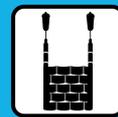
Vyšší mobilita - hmotnost pouze 17 kg. Transport je možný i v osobním autě.

**Jednoduchá a rychlá instalace elementů, termočlánků a izolace.**

### KOMPLETNÍ SET INVERTORU DHP A PŘÍSLUŠENSTVÍ

Obj. číslo	Popis	Množství	Poz.
DHP6010-2004R	DHP 6010R - invertorové zařízení s regulátorem a záznamníkem, 10,5 kW	1	1
HEA06-03014560	Element 2,7 kW - 60 V - 45 A 100x540 mm	4	2
HEA06-06030106	Tygasil, tloušťka 12 mm, 3000x300 mm	1	3
HEA06-0055	Rozdělovací kabel 10 mm <sup>2</sup> , délka 4 m, 4-way	2	4
HEA06-02301505	Kompenzační kabel 2x1,5 mm <sup>2</sup> , délka 5 m	1	5
HEA06-02300500	2x 0,5 mm <sup>2</sup> termočlánek typ "K" točený vodič, izolovaný	10	6





**REGULÁTOR A ZÁZNAMNÍK DHC 6510R** – jednoduché programování regulátoru. Rychlé stahování dat ze záznamníku a jednoduchá práce s naměřenými daty. Teplota může být řízena dle některého z 20 uživatelem nastavitelných teplotních profilů / programů až se 180 segmenty nebo přímo na uživatelem nastavenou teplotu, kterou může dle potřeby kdykoli měnit. Nastavit lze rychlost ohřívání či chladnutí, čas, po který se má teplota udržovat i cílovou teplotu a to nezávisle v každém segmentu profilu i v manuálním režimu řízení teploty. Nechybí samozřejmě ani možnost přímého řízení topného výkonu.

Regulátor má uživatelský zámek v menu pro uzamčení nastavení PID hodnot. Integrovan je i digitální záznamník průběhu ohřevu s kapacitou 64 hodin záznamu. Data je možno přenést do PC a tam je dále zpracovat, například za účelem zaprotokolování průběhu ohřevu či jeho kontroly. Tím bylo dosaženo maximální komplexnosti i jednoduchosti v použití tohoto zařízení, jehož ovládání zvládne každý.

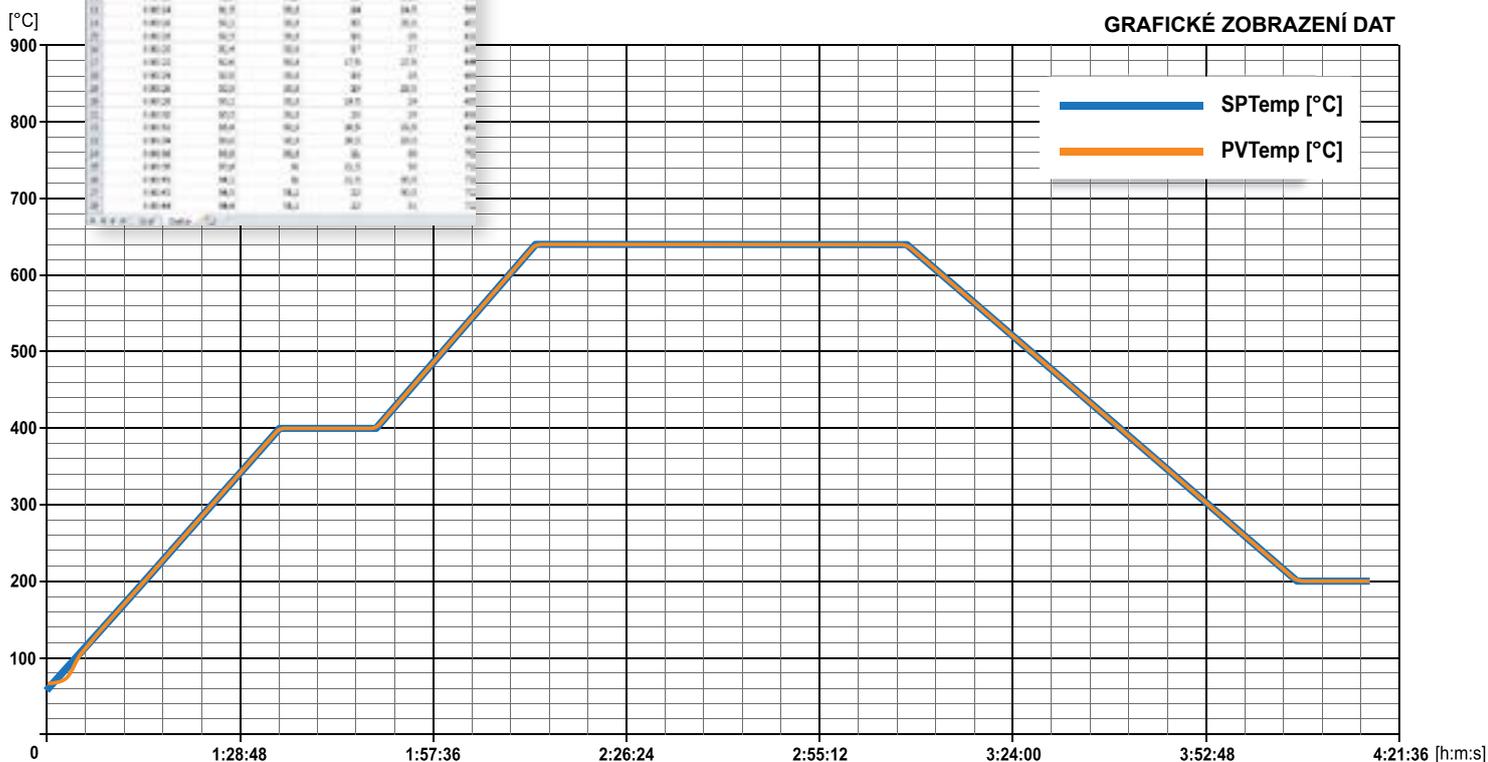
*Invertor DHC umožňuje připojení externího záznamníku.*

### ZAPISOVANÉ HODNOTY V ZÁZNAMNÍKU

<b>SPTemp</b>	°C	Setting value – požadovaná teplota
<b>PVTemp</b>	°C	Process Value – skutečná naměřená teplota
<b>MV</b>	%	Manipulation Value – výstupní výkon
<b>Volt</b>	V	Naměřené výstupní napětí
<b>Curr</b>	A	Naměřený výstupní proud

### TABULKA NAMĚŘENÝCH DAT

Time	Temp [°C]	Power [%]	...
0:00:00	100	10	...
0:00:05	150	15	...
0:00:10	200	20	...
0:00:15	250	25	...
0:00:20	300	30	...
0:00:25	350	35	...
0:00:30	400	40	...
0:00:35	400	40	...
0:00:40	450	45	...
0:00:45	500	50	...
0:00:50	550	55	...
0:00:55	600	60	...
0:01:00	640	64	...
0:01:05	640	64	...
0:01:10	640	64	...
0:01:15	640	64	...
0:01:20	640	64	...
0:01:25	640	64	...
0:01:30	640	64	...
0:01:35	640	64	...
0:01:40	640	64	...
0:01:45	640	64	...
0:01:50	640	64	...
0:01:55	640	64	...
0:02:00	640	64	...
0:02:05	640	64	...
0:02:10	640	64	...
0:02:15	640	64	...
0:02:20	640	64	...
0:02:25	640	64	...
0:02:30	640	64	...
0:02:35	640	64	...
0:02:40	640	64	...
0:02:45	640	64	...
0:02:50	640	64	...
0:02:55	640	64	...
0:03:00	640	64	...
0:03:05	640	64	...
0:03:10	640	64	...
0:03:15	640	64	...
0:03:20	640	64	...
0:03:25	640	64	...
0:03:30	640	64	...
0:03:35	640	64	...
0:03:40	640	64	...
0:03:45	640	64	...
0:03:50	640	64	...
0:03:55	640	64	...
0:04:00	640	64	...
0:04:05	640	64	...
0:04:10	640	64	...
0:04:15	640	64	...
0:04:20	640	64	...
0:04:25	640	64	...
0:04:30	640	64	...
0:04:35	640	64	...
0:04:40	640	64	...
0:04:45	640	64	...
0:04:50	640	64	...
0:04:55	640	64	...
0:05:00	640	64	...
0:05:05	640	64	...
0:05:10	640	64	...
0:05:15	640	64	...
0:05:20	640	64	...
0:05:25	640	64	...
0:05:30	640	64	...
0:05:35	640	64	...
0:05:40	640	64	...
0:05:45	640	64	...
0:05:50	640	64	...
0:05:55	640	64	...
0:06:00	640	64	...
0:06:05	640	64	...
0:06:10	640	64	...
0:06:15	640	64	...
0:06:20	640	64	...
0:06:25	640	64	...
0:06:30	640	64	...
0:06:35	640	64	...
0:06:40	640	64	...
0:06:45	640	64	...
0:06:50	640	64	...
0:06:55	640	64	...
0:07:00	640	64	...
0:07:05	640	64	...
0:07:10	640	64	...
0:07:15	640	64	...
0:07:20	640	64	...
0:07:25	640	64	...
0:07:30	640	64	...
0:07:35	640	64	...
0:07:40	640	64	...
0:07:45	640	64	...
0:07:50	640	64	...
0:07:55	640	64	...
0:08:00	640	64	...
0:08:05	640	64	...
0:08:10	640	64	...
0:08:15	640	64	...
0:08:20	640	64	...
0:08:25	640	64	...
0:08:30	640	64	...
0:08:35	640	64	...
0:08:40	640	64	...
0:08:45	640	64	...
0:08:50	640	64	...
0:08:55	640	64	...
0:09:00	640	64	...
0:09:05	640	64	...
0:09:10	640	64	...
0:09:15	640	64	...
0:09:20	640	64	...
0:09:25	640	64	...
0:09:30	640	64	...
0:09:35	640	64	...
0:09:40	640	64	...
0:09:45	640	64	...
0:09:50	640	64	...
0:09:55	640	64	...
0:10:00	640	64	...



### PŘÍSLUŠENSTVÍ



### TECHNICKÁ DATA REGULÁTORU A ZÁZNAMNÍKU

DHC 6510R	
<b>Ovládání</b>	Regulace teploty dle nastaveného teplotního programu 2 Regulace na nastavenou teplotu 1 Regulace topného (výstupního) výkonu 0
<b>Teplotní profily</b>	20 nastavitelných profilů po 9 segmentech, max. 180 segmentů
<b>Parametry segmentu</b>	Rampa OFF / 1 ... 9999°C/h Setpoint -25°C ... 1200°C Hold time OFF ... 9999 min.
<b>Regulátor</b>	Digitální, uživatelem nastavitelný
<b>Záznamník</b>	64 hodin záznamu, ukládá PV/SP/MV a chybové stavy
<b>Stažení dat</b>	Pomocí 485/USB do PC do textového souboru (přímý import)



*\*) platí pouze pro „R“*



# DALŠÍ SORTIMENT - VÝBĚR



## Posuvné svěrky UTILITY

Posuvné svěrky UTILITY lze díky jejich robustní konstrukci použít v dílně, v terénu i v průmyslových provozech. Podle využití je na výběr z kategorií LIGHT, ECONOMY, REGULAR a HEAVY-DUTY. Díky robustní konstrukci je vždy zachována maximální odolnost, spolehlivost a přesnost upnutí a to při zachování příznivé ceny.

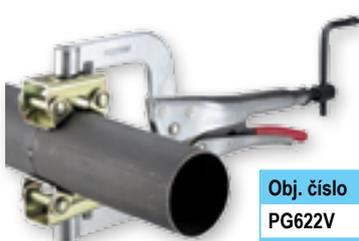


Označení	Rozsah
UB-LIGHT	114 - 521 mm
UF a UG	165 - 520 mm
UM-REGULAR	216 - 520 mm
UP-HEAVY DUTY	320 - 1020 mm

Príslušenství k posuvným svěrkám



## Svěrky MULTI-PIPE



Pro bezpečné upnutí zejména válcových profilů. Magnetické podložky drží na materiálu již před upnutím. Konstrukce dovoluje šikmé upnutí až 45°. Rozsah průměrů 25-64 mm.

Obj. číslo	Délka	Dosah	Ø trubky	Hmotnost
PG622V	152 mm	50 mm	25-50 mm	0,4 kg
PG634V	215 mm	76 mm	40-80 mm	0,5 kg
PG114VM	280 mm	89 mm	40-64 mm	1,3 kg

## Ráčnové svěrky RATCHET



Ráčnový mechanismus svěrek RATCHET zajišťuje velice rychlé upnutí odolné krutu a vibracím. Vynikají snadným ovládním, stabilním a silným upnutím. Rozsah 178-521 mm.

Obj. číslo	Rozsah	Svěrný tlak	Nosník	Hmotnost
UF65RM	178 mm	460 kg	21x11 mm	1,2 kg
UF100RM	254 mm	460 kg	21x11 mm	1,3 kg
UG125RM	318 mm	550 kg	25x12 mm	1,8 kg

## Vypínatelné magnety ADJUST-1 (s jedním vypínačem)



Pro profesionální práce, které vyžadují silné upnutí.

- dva oddělené vypínače - každý pro jedno rameno
- pohodlné nastavení v poloze VYPNUTO
- přesné upnutí přesunutím do polohy ZAPNUTO
- jednoduché čištění deaktivovaného magnetu
- přesná frézovaná V-drážka pro snadné přizpůsobení různým profilům (trubky, jekly, plechy a další)

Obj. číslo	Nosnost	Úhel	Rozměry	Hmotnost
MSA46-HD	40 kg	45°, 90°	111 x 95 x 29 mm	0,7 kg
MSA48-HD	75 kg	45°, 90°	152 x 130 x 35 mm	1,4 kg
MSA53-HD	65 kg	30°, 45°, 60°, 90°	152 x 130 x 35 mm	1,4 kg

## Vypínatelné magnety ADJUST-2 (se dvěma vypínači)



Pro profesionální práce, které vyžadují silné upnutí.

- dva oddělené vypínače - každý pro jedno rameno
- pohodlné nastavení v poloze VYPNUTO
- přesné upnutí přesunutím do polohy ZAPNUTO
- jednoduché čištění deaktivovaného magnetu
- přesná frézovaná V-drážka pro snadné přizpůsobení různým profilům (trubky, jekly, plechy a další)

Obj. číslo	Nosnost	Úhel	Rozměry	Hmotnost
MS2-80	55 kg	90°	152 x 152 x 38 mm	1,2 kg
MS2-90	120 kg	90°	197 x 197 x 48 mm	2,7 kg

## Vypínatelné magnety ADJUST-2S (s dvěma vypínači)

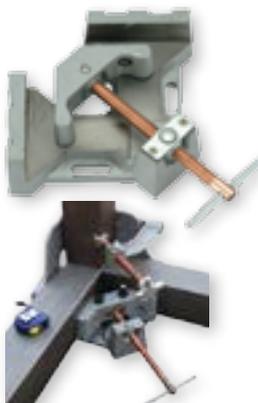


Nastavitelný v rozsahu 20° - 275° s aretační páčkou.

- dva oddělené vypínače - každý pro jedno rameno
- pohodlné nastavení v poloze VYPNUTO
- Přesné upnutí přesunutím do polohy ZAPNUTO
- Jednoduché čištění deaktivovaného magnetu
- Přesná frézovaná V-drážka pro snadné přizpůsobení různým profilům (trubky, jekly, plechy a další).

Obj. číslo	Nosnost	Úhel	Rozměry	Hmotnost
MAV120	50 kg	30 - 275°	197 x 197 x 95 mm	2,4 kg

## Svářečské svěrky AXIS



Velice přesné speciální pravouhlé svěrky určené pro profesionální použití a zejména pak pro upnutí svařovaných konstrukcí a rámců. Propracovaný systém upínání (např. pojistky pro rychlé nastavení vřetene nebo vyklonné rameno varianty 3-AXIS) zajišťuje jednoduché přizpůsobení požadovaným podmínkám. Svěrky AXIS lze využít na různé průřezy profilů (jekly, trubky, L-profilu a další).

Svěrky AXIS jsou vyráběné v provedeních:  
2-AXIS pro upnutí ve dvou osách  
3-AXIS pro upnutí ve třech osách

Pro více informací a další sortiment si vyžádejte katalog svěrek a magnetů STRONG HAND TOOLS.





Vyžádejte si další AEK katalogy:



SVAŘOVACÍ TECHNIKA,  
AUTOMATIZACE  
A PŘÍSLUŠENSTVÍ

SVĚRKY, MAGNETY  
A UPÍNKY

SVAŘOVACÍ  
STOLY

SVÁŘECÍ  
ZÁCLONY

SVÁŘECÍ  
OCHRANNÉ  
ZÁSTĚNY

SVÁŘECÍ  
A BROUSÍCÍ  
PRACOVISTĚ

OCHRANNÉ  
PROSTŘEDKY  
PRO OUTDOOR

NEHOŘLAVÉ  
SVÁŘECÍ  
TEXTILIE

KONSTRUKCE

**AEK svařovací technika s.r.o.**

Pražská 410/11, 674 01 Třebíč

tel./fax: +420 568 853 213

e-mail: [obchod@aeksvarovani.cz](mailto:obchod@aeksvarovani.cz)

[www.aeksvarovani.cz](http://www.aeksvarovani.cz)

VÁŠ PRODEJCE