

KATALOG PRODUKTÓW



PRZEMYSŁ • WARSZTAT



Szanowni Państwo,

oddajemy do Waszych rąk piętnastą odsłonę naszego katalogu produktów. W niniejszym wydaniu, umieszczona została kompleksowa oferta urządzeń z zakresu techniki sprężonego powietrza i techniki spawalniczej przeznaczonych zarówno do zastosowań warsztatowych jak również przemysłowych.

W niniejszej publikacji możecie Państwo znaleźć bogaty materiał obejmujący:

a) z zakresu techniki sprężonego powietrza:

- kompresory tłokowe i śrubowe oferowane pod znaną od wielu lat na polskim rynku marką FINI SPA
- zbiorniki wyrównawcze do szerokiej gamy mediów włoskiej firmy CSC SRL
- systemy uzdatniania sprężonego powietrza włoskiej firmy OMI SRL
- chłodnice do wody i oleju (chillery) firmy OMI SRL
- szeroką gamę osprzętu pneumatycznego pod marką TEKMA: pistolety lakiernicze, filtry i reduktory, armaturę złączną, węże i przewody oraz zwijadła

b) z zakresu techniki spawalniczej:

- spawarki elektrodowe MMA
 - spawarki TIG DC i TIG AC/DC
 - półautomaty spawalnicze MIG/MAG
 - przecinarki plazmowe
 - prostowniki
 - zgrzewarki
 - osprzęt spawalniczy
 - materiały spawalnicze
 - środki ochrony osobistej
- oferowane pod marką WELDMAN lub TELWIN.

Asortyment obejmujący napędy i sterowania pneumatyczne przeznaczony dla zastosowań przemysłowych dostępny jest w oddzielnym opracowaniu.

Informacje o przedstawionych w niniejszym katalogu produktach są także dostępne na naszej stronie internetowej www.deltatechnika.pl oraz na profilu w mediach społecznościowych. Zapraszamy do ciekawej lektury.

Zarząd i Pracownicy





INFO	6
KOMPRESORY TŁOKOWE	8
POMPY KOMPRESORÓW	14
OSPRZĘT DO KOMPRESORÓW	15
CZĘŚCI DO KOMPRESORÓW TŁOKOWYCH	16
KOMPRESORY ŚRUBOWE	20
KOMPRESORY ŚRUBOWE MICRO	22
KOMPRESORY ŚRUBOWE PLUS	24
KOMPRESORY ŚRUBOWE Z FALOWNIKIEM PLUS VS	28
KOMPRESORY ŚRUBOWE ROTAR CUBE SD	30
KOMPRESORY ŚRUBOWE K-MAX	32
KOMPRESORY ŚRUBOWE Z FALOWNIKIEM K-MAX VS	36
KOMPRESORY SPIRALNE OS	40
POZIOME ZBIORNIKI SPRĘŻONEGO POWIETRZA	42
PIONOWE ZBIORNIKI SPRĘŻONEGO POWIETRZA	43
PIONOWE ZBIORNIKI SPRĘŻONEGO POWIETRZA SPECJALNE	44
PIONOWE ZBIORNIKI DO UKŁADÓW PRÓŻNIOWYCH	45



UZDATNIANIE SPRĘŻONEGO POWIETRZA	46
CHŁODNICE WTÓRNE	47
SEPARATORY CYKLONOWE SA	48
SEPARATORY CYKLONOWE ALPS (SA-AF)	49
AKCESORIA SEPARATORÓW I AUTOMATYCZNE SPUSTY KONDENSATU	50
OSUSZACZE ZIĘBNICZE DD	51
OSUSZACZE ZIĘBNICZE ED	52
OSUSZACZE ZIĘBNICZE ESD	55
OSUSZACZE ADSORPCYJNE O MAŁYCH GABARYTACH	56
OSUSZACZE ADSORPCYJNE KDD	57
OSUSZACZE ADSORPCYJNE HL	58
OSUSZACZE ADSORPCYJNE HU	59
OSUSZACZE ADSORPCYJNE HLA Pro	60
OSUSZACZE ADSORPCYJNE HB	61
FILTRY SPRĘŻONEGO POWIETRZA F	62
FILTRY SPRĘŻONEGO POWIETRZA ALPS	63
AKCESORIA DO FILTRÓW	64
SEPARATORY WODA OLEJ ECOTRON	65
INFO O CHILLERACH	66
AKCESORIA I OPCJE	67
CHILLERY DO WODY CHW	68
CHILLERY DO WODY CHG (NISKIE TEMPERATURY)	70
CHILLERY DO OLEJU CHO	71
CHILLERY DO WODY CHR	72
CHILLERY DO WODY CHA	73



ZESPOŁY PRZYGOTOWANIA POWIETRZA	74
MANOMETRY I AKCESORIA	77
ZWIJADŁA	78
PRZEWODY SPIRALNE	79
PRZEWODY PNEUMATYCZNE I HYDRAULICZNE	80
ZAWORY KULOWE	82
SZYBKOZŁĄCZA I KRÓCCIE	83
ZŁĄCZA GWINTOWANE	84
ZŁĄCZA WTYKOWE METALOWE	86
ZŁĄCZA SKRĘCANE	87
ZŁĄCZA WTYKOWE Z TWORZYWA SZTUCZNEGO	88
ZAWORY ZWROTNO-DŁAWIĄCE	90
ZAWORY LINIOWE I TŁUMIKI HAŁASU	91
PISTOLETY LAKIERNICZE	92
PISTOLETY PNEUMATYCZNE	94
BALANSERY I AKCESORIA PNEUMATYCZNE	96
SIŁOWNIKI PNEUMATYCZNE	97



SPAWARKI MMA	110
SPAWARKI MMA / TIG LIFT	113
SPAWARKI TIG DC	114
SPAWARKI TIG AC/DC	116
CHŁODNICE I WÓZKI SPAWALNICZE	121
PÓŁAUTOMATY MIG/MAG Z FUNKCJĄ MMA	122
PÓŁAUTOMATY MIG/MAG-TIG DC-MMA	124
PÓŁAUTOMATY MIG/MAG-TIG DC-MMA Z SYNERGIĄ	126
PÓŁAUTOMATY MIG/MAG Z FUNKCJĄ MMA	130
PÓŁAUTOMATY MIG/MAG Z SYNERGIĄ I PODWÓJNYM PULSEM	133
PÓŁAUTOMATY MIG/MAG Z ZEWNĘTRZNYM PODAJNIKIEM	134
PÓŁAUTOMATY MIG/MAG Z ZEWNĘTRZNYM PODAJNIKIEM I PODWÓJNYM PULSEM	135
PRZECINARKI PLAZMOWE	136
NAGRZEWNICE INDUKCYJNE	138
ZGRZEWARKI	140
ZGRZEWARKI KONDENSATOROWE	144
ZGRZEWARKI INWERTOROWE	146
ZESTAWY DO WYCIĄGANIA	147
AKCESORIA DO ZGRZEWAREK	148
PROSTOWNIKI INTELIGENTNE	150
PROSTOWNIKI INTELIGENTNE Z ROZRUCHEM	153
PROSTOWNIKI	154
PROSTOWNIKI Z ROZRUCHEM	155
AUTOMATYCZNE PRZYŁBICE SPAWALNICZE	158
PRZYŁBICE I TARCZE SPAWALNICZE	166
FILTRY I SZKŁA OCHRONNE	167
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB15AK	168
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB24KD	169
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB25AK	170
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB36KD	171
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB501D	172
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE PT31	173
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE S25/S45	174
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE CB50	175
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE A90/P90/A101/P101	176
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE A140/P140/A141/P141	178
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE WP9	180
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE WP20	182
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE WP26	184
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE WP18	186
UCHWYTY SPAWALNICZE MMA - MIG - TIG - PLAZMA	188
UCHWYTY ELEKTROD I ZACISKI MASOWE	190
OSPRZĘT SPAWALNICZY	191
GNAZDA I WTYKI SPAWALNICZE	192
PODAJNIKI DRUTU MIG/MAG	193
ROLKI DRUTU MIG/MAG	196



SPAWARKI TIG DC	198
SPAWARKI TIG AC/DC I URZĄDZENIA DO CZYSZCZENIA SPOIN	199
PÓŁAUTOMATY MIG/MAG	200
PRZECINARKI PLAZMOWE	201
ZGRZEWARKI INWERTOROWE	202
ZGRZEWARKI RĘCZNE I KOLUMNOWE	207
AKCESORIA ZGRZEWAREK	208
PROSTOWNIKI ELEKTRONICZNE	210
PROSTOWNIKI	212
PROSTOWNIKI Z ROZRUCHEM	213
URZĄDZENIA ROZRUCHOWE I PRZETRWORNICE NAPIĘCIA	214
TESTERY AKUMULATORÓW	215
MATERIAŁY SPAWALNICZE	216

TECHNIKA SPRĘŻONEGO POWIETRZA

KOMPRESORY • OSUSZACZE • FILTRY • ZŁĄCZA WTYKOWE
I SKRĘCANE • WEŻE I PRZEWODY • STACJE UZDATNIANIA
PISTOLETY LAKIERNICZE • SIŁOWNIKI PNEUMATYCZNE



PRZEMYSŁ • WARSZTAT





Firma Delta-Technika Sp. z o.o. współpracuje z uznanymi i renomowanymi producentami w branży sprężonego powietrza. Włoska firma FINI jest liderem w branży, łączącym poszukiwanie nowoczesnych rozwiązań, jakość wykonania i wielkość produkcji. Dzienna produkcja kompresorów tłokowych to 8 500 szt., a roczna kompresorów śrubowych wynosi około 10 000. Współpracując z tak renomowanym producentem dostarczamy na rynek nowoczesne i wysokiej jakości urządzenia, oraz możemy zaoferować naszym Klientom rozwiązania przynoszące wymierne oszczędności w zakresie użytkowania sprężonego powietrza.




AUTHORIZED OMI DISTRIBUTOR
We hereby certificate that:

DELTA-TECHNIKA SP. Z O.O.
Ul. Zemborzycka, 112G
20-445 LUBLIN

is authorized distributor in Poland for our compressed air treatment products since February 1999.

Fogliano-Redipuglia, December, 2007
OMI S.r.l.

Officine Meccaniche Industriali Srl - Via dell'artigianato, 34 - 34070 Fogliano-Redipuglia (GO) - ITALY - Tel. ++39 0481 488516 - Fax ++39 0481 488071

Od 1999 roku Delta-Technika Sp. z o.o. jest przedstawicielem w Polsce włoskiej firmy OMI - renomowanego producenta urządzeń do sprężonego powietrza. Lata współpracy zaowocowały wprowadzeniem na rynek tysięcy elementów służących do uzdatniania sprężonego powietrza. Naszym Klientom wykorzystującym sprężone powietrze, umożliwiło to uzyskanie olbrzymich oszczędności oraz stabilną pracę ich instalacji i układów pneumatycznych.



WZORCOWY SCHEMAT SPĘŻARKOWNI



1. Kompresor
2. Zbiornik ciśnieniowy
3. Filtr wstępny QF
4. Osuszacz ziębniczy ED
5. Filtr olejowy PF
6. Dokładny filtr olejowy HF
7. Filtr z węglem aktywnym CF
8. Separator woda-olej

Naszym klientom oferujemy szeroką gamę kompresorów, zarówno tłokowych jak i śrubowych. Staranna selekcja materiałów i podzespołów oraz wdrażanie nowych, stale udoskonalanych rozwiązań technologicznych umożliwiły rozwój całej grupy towarowej, zwłaszcza w gamie kompresorów śrubowych. Następował on dwukierunkowo. Uproszczenie technologii i dostosowanie jej do silników o niewielkiej mocy, jak również obniżenie kosztów produkcji spowodowało, iż kompresory z napędem śrubowym są teraz dostępne nie tylko dla zakładów produkcyjnych, ale również dla warsztatów i zakładów rzemieślniczych. Z drugiej strony, w urządzeniach przeznaczonych dla zakładów produkcyjnych szczególną uwagę zwrócono na niezawodność, tak istotną dla utrzymania ciągłości pracy linii technologicznych.

Aktualnie kompresory z napędem śrubowym są dostępne w zakresie od 2,2 kW do 250 kW, ze zbiornikiem wyrównawczym sprężonego powietrza poziomym lub pionowym, z wbudowanym osuszaczem lub falownikiem. Tak szeroki zakres pozwala dla każdego z naszych klientów znaleźć wersję odpowiednią dla jego potrzeb.

JAK DOBRAĆ KOMPRESOR

Dobierając kompresor FINI należy zastosować następującą formułę:

$$\left(\frac{\text{AIR}}{\text{MI}} \right) = N * \beta$$


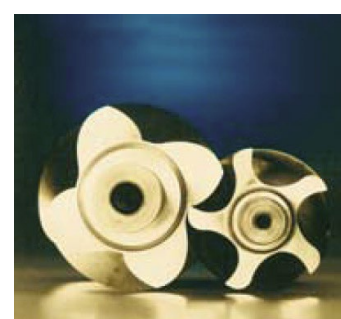
-  - wydajność teoretyczna kompresora
- N - zapotrzebowanie na sprężone powietrze
- β - współczynnik wydajności kompresora FINI

Tabela współczynników wydajności kompresorów FINI (β)			
Zakres ciśnień (bar)	10-8	8-6	6-4
Kompresory tłokowe Ciao/Amico	-	1,6	1,5
Kompresory tłokowe z pompą MK	1,6	1,5	1,4
Kompresory tłokowe z pompą BK	1,4	1,3	1,2
Kompresory śrubowe	1,05	1,05	1,05

Jeśli nie znamy zapotrzebowania, to aby je obliczyć korzystamy ze wzoru:

$$N = \frac{V * \Delta p}{t} 60$$

- gdzie:
- N- zapotrzebowanie na sprężone powietrze w Lt/min
 - V- pojemność zbiornika w Lt
 - Δp - max./min. różnica pomiędzy ciśnieniem załączenia a wyłączenia (minimalna zalecana wartość to 2 bary)
 - t= czas w którym ciśnienie spada z wartości max. do min. w sekundach



KOMPRESORY Z NAPĘDEM BEZPOŚREDNIM 8 BAR

RC 1-24-1,5M

AMICO 25-2400-2M

AMICO 50-2400-2M

lit	kod	typ kompresora	typ pompy	Volt/ph	kW	HP	l/min.	m ³ /h	l/min	m ³ /h	bar	R.M.P.	n°	n°	dB(A)	LwA	LxDxH (cm)	kg
24	RCCC304XCE548	RC 1-24-1,5M	RC 1	230 /1	1,1	1,5	190	11,4	115	6,8	8	2850	1	1	79	94	58x26x58	22,5
24	FCCC404FNM422	AMICO 25-2400-2M	MK 2400	230 /1	1,5	2	170	10,2	105	6,5	8	2850	1	1	79	94	57x26x59	22,5
50	FCDC404FNM427	AMICO 50-2400-2M	MK 2400	230 /1	1,5	2	170	10,2	105	6,5	8	2850	1	1	79	94	79x31x67	29,3

KOMPRESORY Z NAPĘDEM BEZPOŚREDNIM 10 BAR

**BIG PIONEER/1 402M
BIG PIONEER/1 402T**

SUPERTIGER VKM 4020-3M

BRAVO VKM 4020-3M

lit	kod	typ kompresora	typ pompy	Volt/ph	kW	HP	l/min.	m ³ /h	l/min	m ³ /h	bar	R.M.P.	n°	n°	dB(A)	LwA	LxDxH (cm)	kg
20	FVPB504FNM110	BIG PIONEER/1 402M	VKM 402	230 /1	2,2	3	400	24	250	15	10	2850	2-V	1	81	97	47x49x72	37
20	FVPB544FNM111	BIG PIONEER/1 402T	VKM 402	400/3	2,2	3	400	24	250	15	10	2850	2-V	1	81	97	48x45x80	36
50	FVDC504FNM426	SUPERTIGER VKM 4020-3M	VKM 4020	230 /1	2,2	3	356	21,36	242	14,5	10	2725	2-V	1	81	97	58x27x60	36,4
100	FVFC504FNM359	BRAVO VKM 4020-3M	VKM 4020	230 /1	2,2	3	356	21,36	242	14,5	10	2850	2-V	1	81	97	83x35x62	50,7



KOMPRESORY BEZOLEJOWE



CIAO OL 1850-6



CIAO OL 1850-24

FLASH 12
FLASH 24

lit	kod	typ kompresora	typ pompy	Volt/ph	kW	HP	l/min.	m ³ /h	l/min	m ³ /h	bar	R.M.P.	n°	n°	dB(A)	LwA	LxDxH (cm)	kg
6	FOBB304FNM003	CIAO OL 6/1850	OL 1850	230/1	1,1	1,5	179	10,7	105	6,5	8	2850	1	1	80	94	34x26x50	11,5
24	FOCC304FNM005	CIAO OL 25/1850	OL 1850	230/1	1,1	1,5	179	10,7	105	6,5	8	2850	1	1	80	94	58x27x60	19
-	8156528FNM290	FLASH 12	-	12	0,6	0,75	166	10	50	3	8	2550	1	1	75	90	33x19x27	8,5
-	8156531FNM291	FLASH 24	-	24	0,6	0,75	166	10	50	3	8	2550	1	1	75	90	33x19x27	8,5

KOMPRESORY BEZOLEJOWE WYCISZONE



SCOUT 6/244



PIONEER 244



CIAO 24/244

lit	kod	typ kompresora	typ pompy	Volt/ph	kW	HP	l/min.	m ³ /h	l/min	m ³ /h	bar	R.M.P.	n°	n°	dB(A)	LwA	LxDxH (cm)	kg
6	B4BA304FNN276	SCOUT 6/244	OL244	230/1	1,1	1,5	130	7,8	70	4,2	8	1450	1	1	60	84	48x42x42	23
10	B4PP304FNN277	PIONEER 244	OL244	230/1	1,1	1,5	130	7,8	70	4,2	8	1450	1	1	62	84	41x40x70	28
24	B4CA304FNN278	CIAO 24/244	OL244	230/1	1,1	1,5	130	7,8	70	4,2	8	1450	1	1	62	84	57x27x60	28



KOMPRESORY ZASILANE JEDNOFAZOWO



MK 102-50-2M



MK 103-100-3M



MK 103-150-3M

It	kod	typ kompresora	typ pompy	Volt/ph	kW	HP	l/min.	m ³ /h	l/min	m ³ /h	bar	R.M.P.	n°	n°	dB(A)	LwA	LxDxH (cm)	kg
50	BMDC404FNM699	MK 102-50-2M	MK 102	230 /1	1,5	2	235	14,1	165	9,9	10	1040	2	1	76	92	87x40x70	43,9
100	BNFC541FNM706	MK 103-100-3M	MK 103	230 /1	2,2	3	365	21,9	235	14,1	10	1375	2	1	79	94	114x37x85	59,8
150	BNLC504FNM716	MK 103-150-3M	MK 103	230 /1	2,2	3	365	21,9	235	14,1	10	1375	2	1	79	94	133x49x89	87,3

KOMPRESORY ZASILANE TRÓJFAZOWO



MK 102-50-2T

MK 103-100-3T
MK 103-150-3T
MK 103-200-3TMK 113-200-4T
MK 113-270-5,5T

It	kod	typ kompresora	typ pompy	Volt/ph	kW	HP	l/min.	m ³ /h	l/min	m ³ /h	bar	R.M.P.	n°	n°	dB(A)	LwA	LxDxH (cm)	kg
50	BMDC441FNM700	MK 102-50-2T	MK 102	400/3	1,5	2	235	14,1	165	9,9	10	1040	2	1	76	92	87x40x70	48,5
100	BNFC541FNM706	MK 103-100-3T	MK 103	400 /3	2,2	3	365	21,9	235	14,1	10	1375	2	1	79	94	114x37x85	59,8
150	BNHC541FNM791	MK 103-150-3T	MK 103	400 /3	2,2	3	365	21,9	235	14,1	10	1375	2	1	79	94	133x49x89	85
200	BNLC541FNM516	MK 103-200-3T	MK 103	400 /3	2,2	3	365	21,9	235	14,1	10	1375	2	1	79	94	146x55x98	90
200	BPLC601FNM870	MK 113-200-4T	MK 113	400 /3	3	4	500	30	343	20,6	10	1300	2	1	78	93	146x55x98	95
270	BPNC701FNM880	MK 113-270-5,5T	MK 113	400 /3	4	5,5	556	33,4	371	22,2	10	1445	2	1	79	95	155x59x110	124



KOMPRESORY PRZEWOŻNE



BK 114-200-4

BK 119-270-5,5
BK 119-270-7,5

lit	kod	typ kompresora	typ pompy	Volt/ph	kW	HP	l/min.	m ³ /h	l/min	m ³ /h	bar	R.M.P.	n°	n°	dB(A)	LwA	LxDxH (cm)	kg
200	BZLC601FNM869	BK 114-200-4	BK 114	400/3	3	4	480	28,8	380	22,2	10	1130	2	2	78	92	148x53x110	109
270	BRNC701FNM878	BK 119-270-5,5	BK 119	400/3	4	5,5	674	40,4	498	29,9	10	920	2	2	79	-	155x59x113	127
270	BRNC801FNM877	BK 119-270-7,5	BK 119	400/3	5,5	7,5	840	50,4	695	41,7	10	1370	2	2	80	-	155x59x113	137
270	BTNC901FNM882	BK 120-270-10	BK 120	400/3	7,5	10	1080	64,6	894	53,5	10	1100	2	2	82	-	150x50x115	176

KOMPRESORY STACJONARNE



BK 119-500F-7,5



BK 120-500F-10

BKT 119-500F-11T
BKT 119-500F-15T

lit	kod	typ kompresora	typ pompy	Volt/ph	kW	HP	l/min.	m ³ /h	l/min	m ³ /h	bar	R.M.P.	n°	n°	dB(A)	LwA	LxDxH (cm)	kg
500	BRTN801FNM874	BK 119-500F-7,5	BK 119	400/3	5,5	7,5	840	50,4	695	41,7	10	1370	2	2	80	-	195x60x125	201,5
500	BTTN901FNM871	BK 120-500F-10	BK 120	400/3	7,5	10	1080	64,6	894	53,5	10	1100	2	2	82	-	195x60x128	225
500	BRUN705FNM845	BKT 119-500F-11 T	2-BK 119	400/3	4+4	5,5+5,5	1348	81	996	59,8	10	1220	2	2	83	-	200x60x125	267
500	BRUN805FNM842	BKT 119-500F-15 T	2-BK 119	400/3	5,5+5,5	7,5+7,5	1680	101	1390	83,4	10	1230	2	2	83	-	200x60x120	294
900	BTWN901FNN070	BKT 120-900F-20 T	2-BK 120	400/3	7,5+7,5	10+10	2160	129,3	1788	107	10	1100	2	2	83	-	212x80x155	482



KOMPRESORY NA ZBIORNIKU PIONOWYM



MK 103-90V-3M



BK 119-270V-7,5

lt	kod	typ kompresora	typ pompy	Volt/ph	kW	HP	l/min.	m ³ /h	l/min	m ³ /h	bar	R.M.P.	n°	n°	dB(A)	LwA	LxDxH (cm)	kg
90	BNGY504FNN289	MK 103-90V-3M	MK 103	230 /1	2,2	3	365	21,9	235	14,1	10	1375	2	1	79	94	60x50x113	65
270	BRNY801FNM884	BK 119-270V-7,5	BK 119	400/3	5,5	7,5	840	50,4	695	41,7	10	1250	2	2	80	-	86x85x201	161

KOMPRESORY O PODWYŻSZONYM CIŚNIENIU



SHUTTLE MK 97-15



BK 119-90-5,5 A.P.



WARRIOR BK 113-4 A.P.-28

lt	kod	typ kompresora	typ pompy	Volt/ph	kW	HP	l/min.	m ³ /h	l/min	m ³ /h	bar	R.M.P.	n°	n°	dB(A)	LwA	LxDxH (cm)	kg
2,4	FMAA104FNM136	SHUTTLE 97/15	MK 97	230 /1	0,6	0,75	87	5,2	50	3	15	1420	1	1	75	85	51x27x40	21
90	BRFC701FNM889	BK 119-90-5,5 A.P.	BK 119	400/3	4	5,5	567	34	418	25,1	14	840	2	2	79	-	110x45x100	93,5
270	BRNC701FNM839	BK 119-270-5,5 A.P.	BK 119	400/3	4	5,5	567	34	418	25,1	14	1045	2	2	80	-	170x50x125	155,5
500	BRTN801FNM875	BK 119-500-7,5 A.P.	BK 119	400/3	5,5	7,5	705	42,3	504	30,2	14	1045	2	2	80	-	200x60x125	206,5
11+11	BUBW504FNM866	WARRIOR BK 113-3M A.P.-28	BK 113	230/1	2,2	3	225	13,5	163	9,8	28	680	2	2	75	87	82x60x86	93
11+11	BUBW601FNM865	WARRIOR BK 113-4 A.P.-28	BK 113	400/3	3	4	265	15,9	195	11,7	28	800	2	2	75	87	82x60x86	93



KOMPRESORY Z SILNIKIEM SPALINOWYM / BENZYNOWE



PIONEER 236-4S HONDA



WARRIOR MK 113-5,5S HONDA

lit	kod	typ kompresora	typ pompy	kW	HP	l/min.	m ³ /h	l/min	m ³ /h	bar	R.M.P.	n°	n°	LxDxH (cm)	kg
9,5	FMPP6P1FNM388	PIONEER 236-4S HONDA	MK 236	3	4	235	14,1	165	9,9	10	3400	1	1	52x42x78	39
9,5	BNBW7P1FNM392	WARRIOR MK 103-5,5S HONDA	MK 103	4	5,5	365	21,9	235	14,1	10	1375	2	1	82x60x86	80
9,5+9,5	BPBW7P1FNN129	WARRIOR MK 113-5,5S HONDA	MK 113	4	5,5	380	22,1	265	14,4	10	985	2	1	82x60x86	89

KOMPRESORY Z SILNIKIEM SPALINOWYM / DIESEL



MK 113-100-9S HONDA



MK 113-200F-9S HONDA



BK 119-100-9S HONDA AP







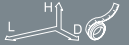

lit	kod	typ kompresora	typ pompy	kW	HP	l/min.	m ³ /h	l/min	m ³ /h	bar	R.M.P.	n°	n°	LxDxH (cm)	kg
100	BNFC7P1FNM834	MK 103-100-5,5S HONDA	MK 103	4	5,5	365	21,9	235	14,1	10	1375	2	1	114x61x120	128
100	BPFC7P1FNM907	MK 113-100-9S HONDA	MK 113	6,7	9	556	33,4	371	22,2	10	1445	2	1	114x61x120	128
200	BPLN8P1FNN188	MK 113-200F-9S HONDA	MK 113	6,7	9	500	30	343	20,6	10	1300	2	1	145x63x125	138
100	BRFC9P1FNN029	BK 119-100-9S HONDA	BK 119	6,7	9	642	39,8	475	28,5	10	960	2	2	114x61x120	144
100	BRFC7P1FNM767	BK 119-100-9S HONDA A.P.	BK 119	6,7	9	642	39,8	475	28,5	14	960	2	2	114x61x120	144
270	BRNN9P1FNN189	BK 119-270F-11S HONDA	BK 119	8,2	11	945	55,6	755	46,2	10	1400	2	2	164x56x133	170
270	BRNN9R1FNN194	BK 119-270F-10 DIESEL / LOMBARDINI	BK 119	7,5	10	945	55,6	755	46,2	10	1400	2	2	164x56x133	183
500	BRTN9R1FNN195	BK 119-500F-11 DIESEL / LOMBARDINI	BK 119	8,2	11	945	55,6	755	46,2	10	1400	2	2	201x93x168	292

POMPY DWUCYLINDROWE JEDNOSTOPNIOWE


41P0019SGL
pompa kompresora MK 103



41P0028SGL
pompa kompresora MK 113

														
kod	typ pompy	kW	HP	l/min.	m ³ /h	l/min	m ³ /h	bar	R.M.P.	n°	n°	l.	LxDxH (cm)	kg
41P0019SGL	MK 103	2,2	3	375	21,9	270	16,2	10	1370	2	1	0,5	27x26x30	9,5
41P0028SGL	MK 113	4	5,5	556	33,3	422	25,3	10	1300	2	1	0,7	31x30x37	18,3

POMPY DWUCYLINDROWE DWUSTOPNIOWE










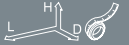


BZ0000A
pompa kompresora BK 114



BR0001R
pompa kompresora BK 119



BT0000A
pompa kompresora BK 120

														
kod	typ pompy	kW	HP	l/min.	m ³ /h	l/min	m ³ /h	bar	R.M.P.	n°	n°	l.	LxDxH (cm)	kg
BZ0000A	BK 114	4	5,5	585	35,1	490	29,4	10	1370	2	2	0,9	35x40x43	32,5
BR0001R	BK 119	5,5	7,5	840	50,2	712	42,7	10	1250	2	2	1,35	36,5x40x46,5	34
BT0000A	BK120	7,5	10	1080	64,6	915	54,9	10	1100	2	2	1,8	40x51x61,6	54,3



258 742
presostat „CONDOR” MDR2EA G 1/4” 230V 16 A



410 06 88
presostat „NE-MA” G 1/4” 230 V
410 06 94
presostat „NE-MA” G 1/4” 380 V
906 32 29
presostat „NE-MA” G 3/8” 380 V
13-18 A (silnik 7,5 kW)



223 306
presostat „CONDOR” MDR3EA G 3/8” 380 V
4-6,3 A (silnik 1,5 - 2,2 kW)
223 382
presostat „CONDOR” MDR3EA G 3/8” 380 V
6,3-10 A (silnik 3 kW)
223 399
presostat „CONDOR” MDR3EA G 3/8” 380 V
10-16 A (silnik 4-5,5 kW)



410 12 03
regulator ciśnienia 1/4”



905 13 03
regulator ciśnienia 1/4” (z manometrem i 2 szybkozłączkami)



905 10 87 regulator ciśnienia G 3/8”
905 10 91 regulator ciśnienia G 1/2”



410 10 54 zawór zwrotny 3/8” x 3/8”
410 13 01 zawór zwrotny 3/8” x 1/2”
904 80 07 zawór zwrotny 1/2” x 1/2”
904 80 03 zawór zwrotny 3/4” x 1/2”
410 13 35 zawór zwrotny 3/4” x 3/4”



941 20 20 zawór spustu kondensatu G 1/4”
904 70 79 zawór spustu kondensatu G 3/8”



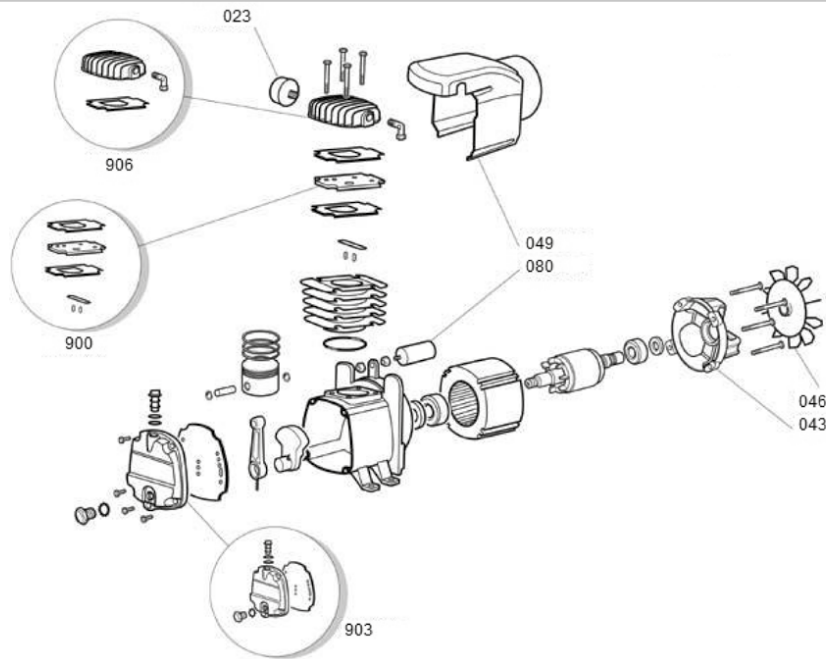
004
olej mineralny do kompresorów tłokowych



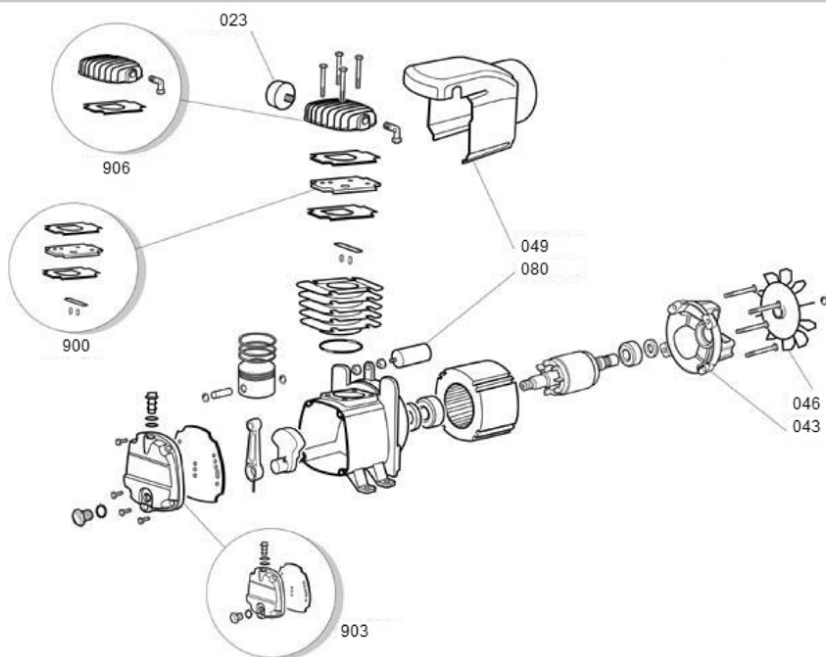
kod	typ	przyłącze	ciśnienie otwarcia	ciśnienie nominalne	średnica otworu	przepływ
		G	bar	bar	mm	l./min.
047 086 000	zawór bezpieczeństwa	1/4”	6	25	5,8	1466
904 91 72	zawór bezpieczeństwa	1/4”	8	25	6	2001
904 91 71	zawór bezpieczeństwa	1/4”	10	20	5,8	2248
410 10 65	zawór bezpieczeństwa	1/4”	11	25	6	2667
410 10 70	zawór bezpieczeństwa	1/4”	16,5	25	6	3653
904 91 64	zawór bezpieczeństwa	3/8”	11	25	10	4716
904 91 77	zawór bezpieczeństwa	1/2”	11	18	10,8	7237
047 216 000	zawór bezpieczeństwa	3/4”	11	20	14	17767



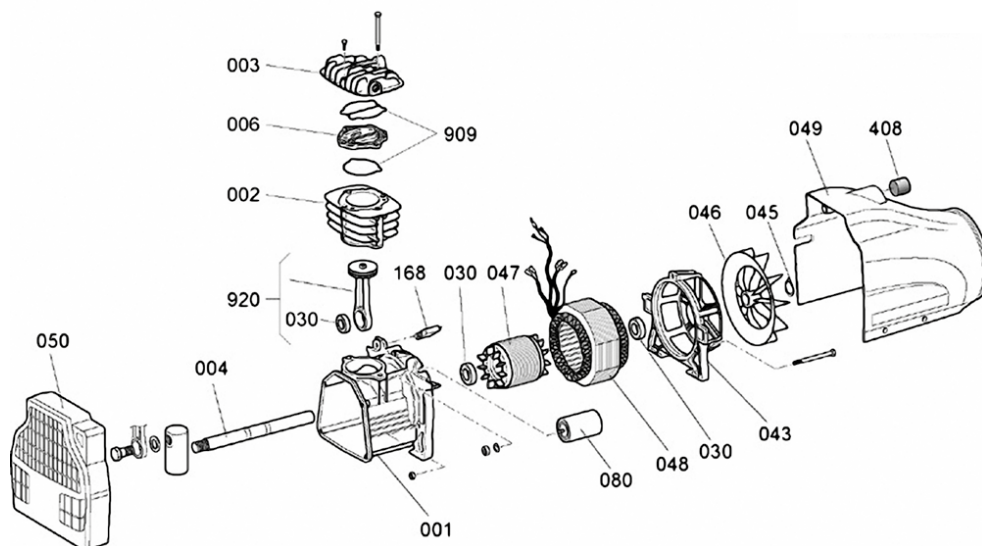
POMPA RC 1



POMPA RC 2

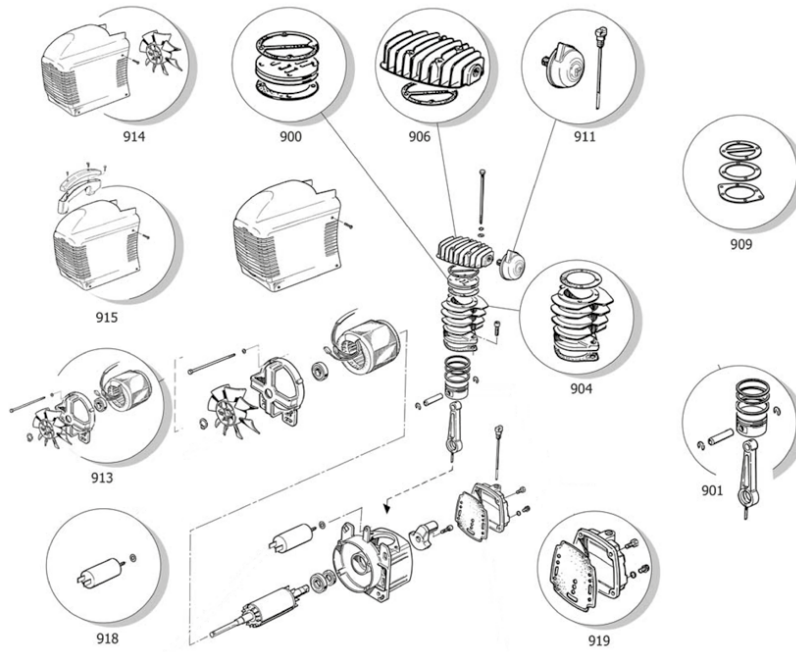


POMPA OL 185

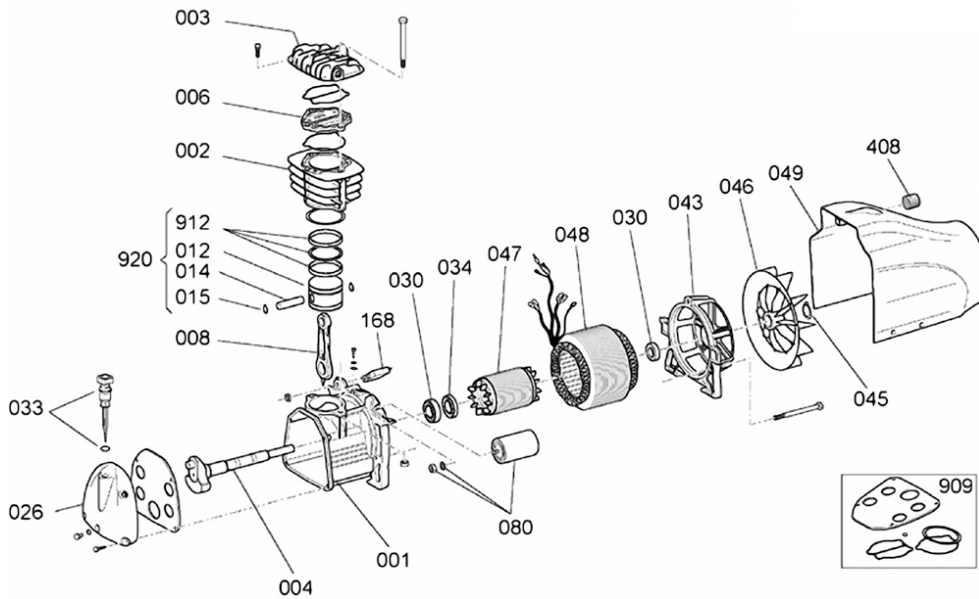




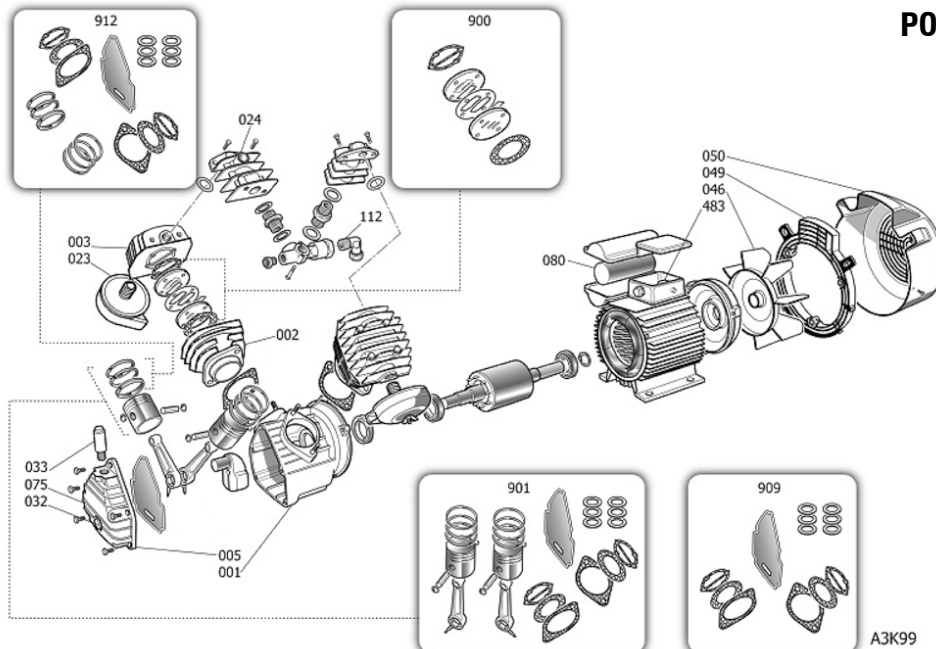
POMPA MK 2400



POMPA SF 2500



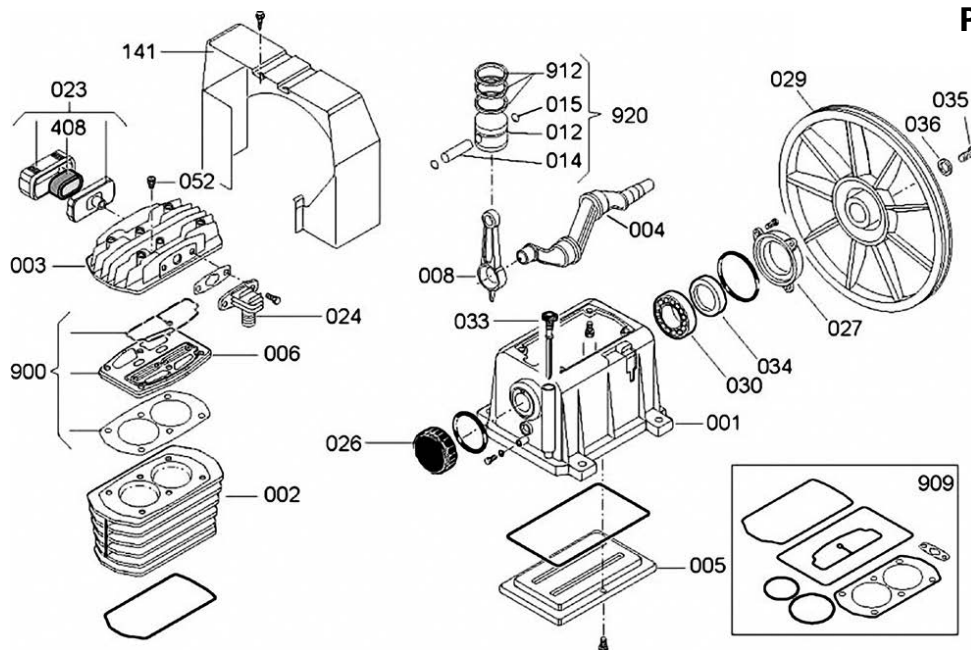
POMPA VKM 4020



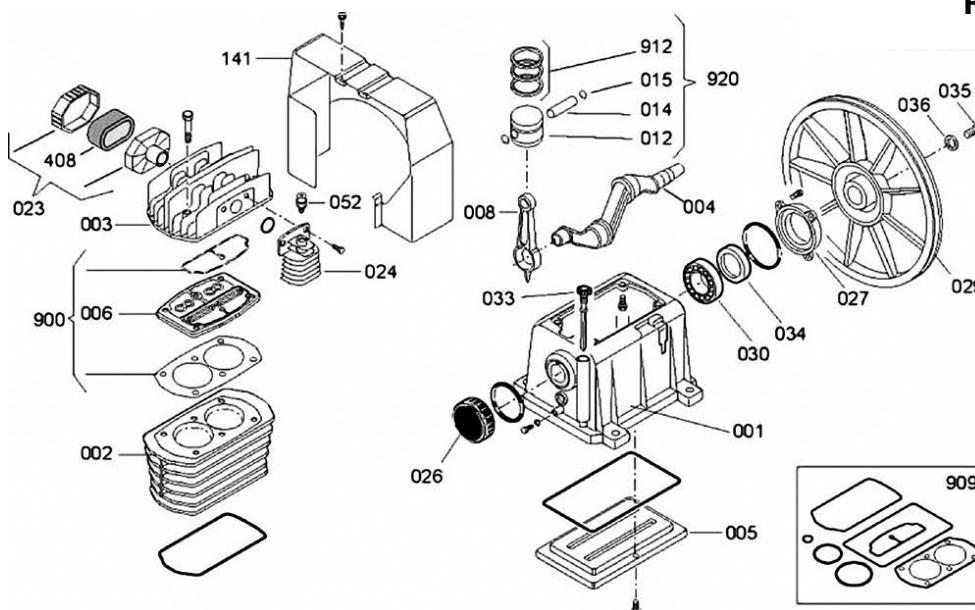
A3K99



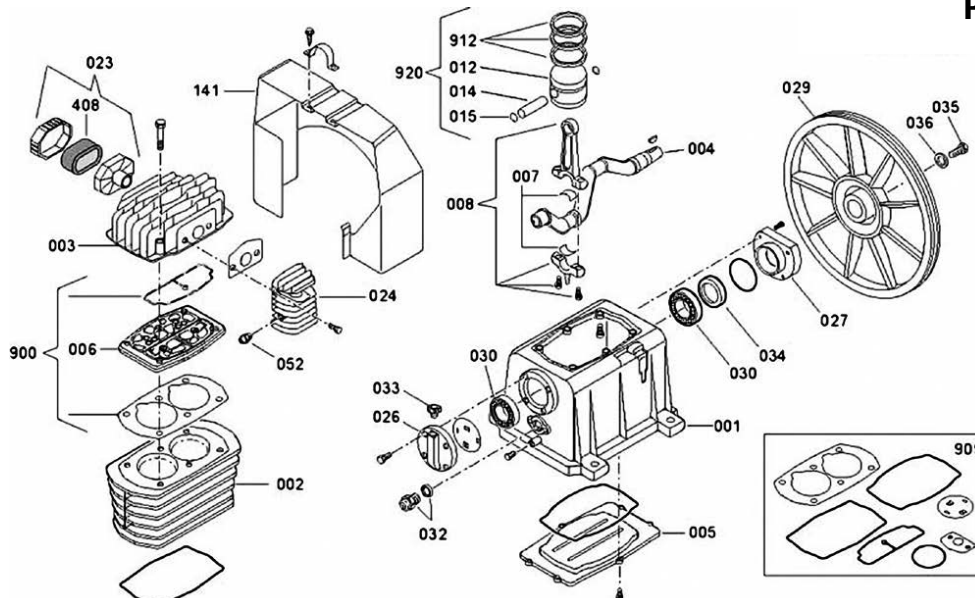
POMPA MK 102



POMPA MK 103

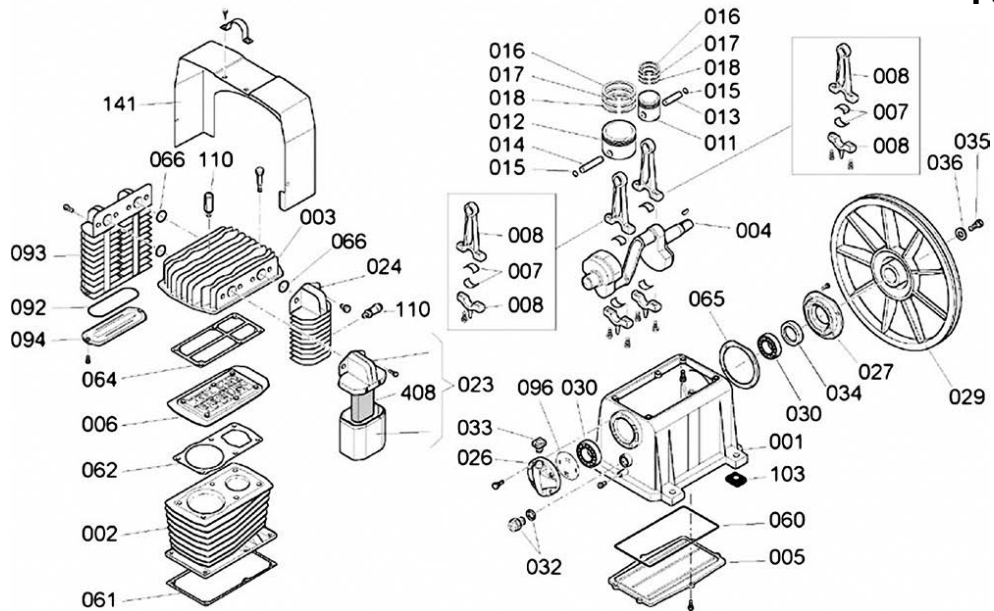


POMPA MK 113

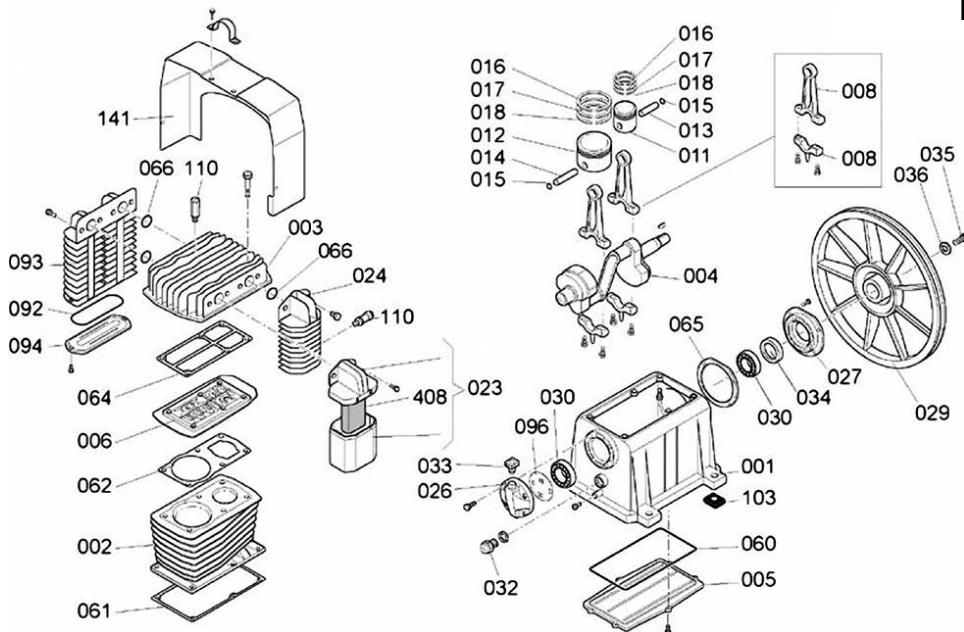




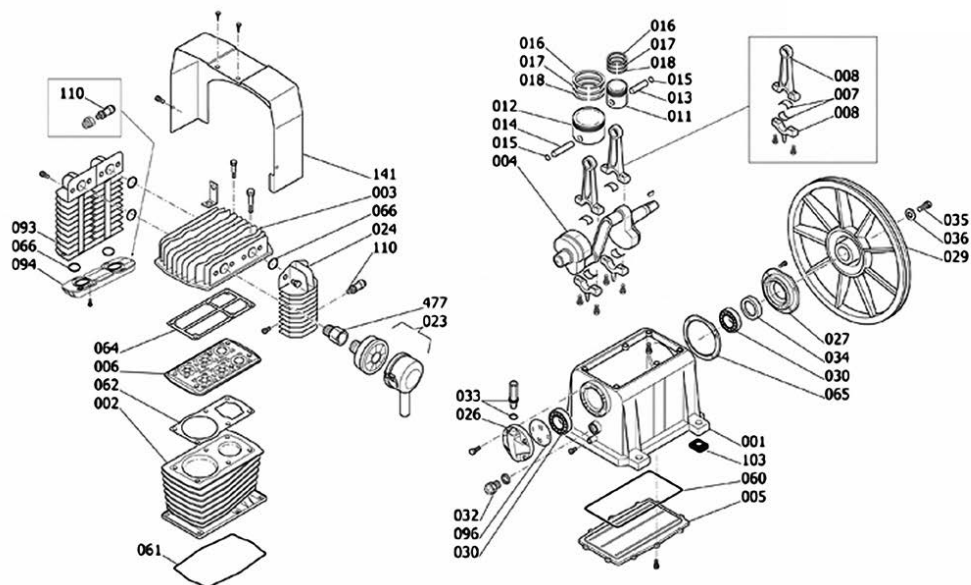
POMPA BK 114



POMPA BK 119



POMPA BK 120





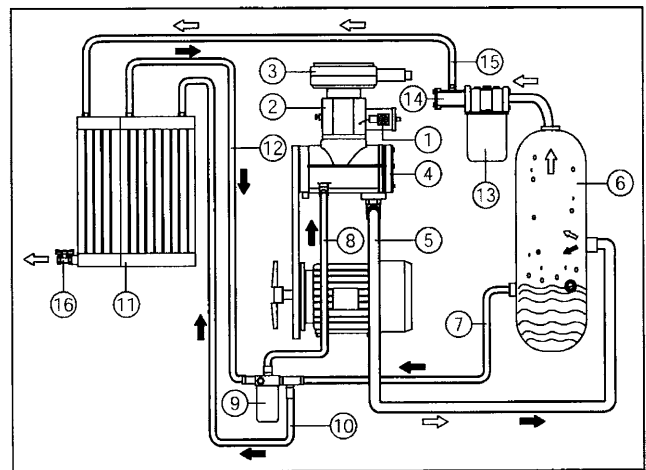
Dlaczego warto wybrać sprężarki śrubowe FINI?

- ▶ Aby zmniejszyć koszty użytkowania.
- ▶ Zapewnić nowoczesną, niezawodną i wyciszoną sprężarkę dla zakładu.
- ▶ Dostarczać sprężone powietrze w trybie ciągłym.
- ▶ Zwiększać efektywność we wszystkich obszarach działania sprężarki.
- ▶ Oszczędzać energię.



Schemat działania typowego kompresora śrubowego z napędem pasowym

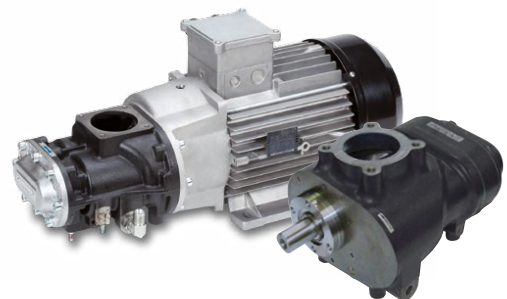
- | | |
|------------------------------|---------------------------------|
| 1) Elektrozawór | 9) Filtr oleju |
| 2) Zawór dolotowy | 10) Przewód olejowy |
| 3) Filtr ssący (powietrza) | 11) Chłodnica olej/powietrze |
| 4) Moduł śrubowy | 12) Przewód olejowy |
| 5) Przewód olej/powietrze | 13) Filtr separatora oleju |
| 6) Zbiornik separatora oleju | 14) Zawór minimalnego ciśnienia |
| 7) Przewód olej/powietrze | 15) Przewód powietrza |
| 8) Przewód olejowy | 16) Zawór kulowy G 3/4" |



- Przy pierwszym starcie, silnik uruchamia się w konfiguracji „gwiazdy”. W tej fazie sprężarka rusza powoli, elektrozawór (1) jest otworzony a zawór dolotowy (2) jest zamknięty
- Sprężarka pracuje na tych zasadach przez 5-7 sekund po tym okresie, silnik przechodzi w pozycje pracy „trójkąt”. Elektrozawór (1) otrzymuje napięcie i otwiera zamknięty (2) zawór dolotowy, który pobiera powietrze atmosferyczne poprzez filtr powietrza (3)
- Na tym etapie, sprężarka pracuje pełną mocą i zaczyna sprężać powietrze do zbiornika (6) separatora oleju
- Sprężone powietrze nie może przejść przez zawór minimalnego ciśnienia z wartością większą niż 3-4 bar.
- Sprężone powietrze spręża olej w zbiorniku separatora (6) i wypycha go prosto do przewodu (7)
- Jeśli temperatura oleju jest niższa niż 71 °C olej z przewodu (7) płynie prosto do modułu śrubowego (4) przez przewód (8) przechodząc na wylot przez filtr oleju (9)
- Jeśli temperatura oleju przekracza 71 °C zawór termostatu wysyła olej z przewodu (8) w ten sposób, że przepływa on bezpośrednio do modułu śrubowego (4) przez chłodnicę (11) oraz przewody (12) (8) oraz przez filtr oleju (9)
- W module śrubowym (4) olej miesza się z powietrzem zasysanym przez filtr powietrza (3) i tworzy mieszkankę powietrzno-olejową która zapewnia szczelność i smarowanie elementów ruchomych w module śrubowym
- Mieszkanka powietrzno-olejowa powraca do zbiornika separatora oleju (6) gdzie powietrze jest wstępnie separowane przez zawirowanie oraz ostatecznie przez filtr separatora oleju (13)
- Ze zbiornika separatora oleju (6) powietrze poprzez przewód (15) przechodzi do chłodnicy olej/powietrze (11) i stąd jest odprowadzane przez zawór odcinający (16) do instalacji sprężonego powietrza

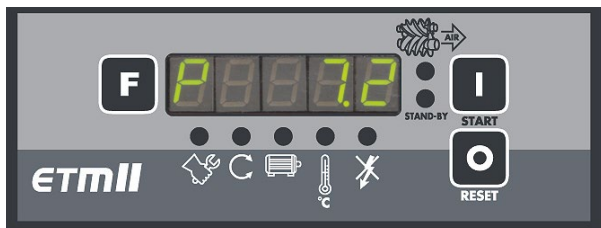
Stopień śrubowy

W całości zaprojektowany, wyprodukowany i testowany w fabryce FINI na terenie Włoch. Precyzyjna konstrukcja obudowy, łożysk i wirników śrubowych sprawia, że stopnie śrubowe charakteryzują się wysoką jakością, sprawnością i żywotnością.





Inteligentny sterownik mikroprocesorowy



Instalowany w sprężarkach od 4 do 15 kW.



Instalowany w sprężarkach od 18,5 do 75 kW.

ETMII

Sterownik mikroprocesorowy dla pojedynczej sprężarki z wielofunkcyjnym wyświetlaczem i alfanumerycznym menu.

Główny ekran wyświetla alternatywnie:

- bieżące ciśnienie pracy
- temperaturę oleju
- całkowity czas pracy sprężarki
- czas pracy sprężarki pod obciążeniem

ETIV

Inteligentny sterownik mikroprocesorowy umożliwiający sterowanie pracą pojedynczej sprężarki i sterowanie nadrzędne zespołem 4 sprężarek z wielofunkcyjnym graficznym wyświetlaczem LCD i rozwijanym menu. Na ekranie głównym wyświetlane są:

- ciśnienie pracy (bieżące/wyłączenia/załączenia)
- status sprężarki (praca bez obciążenia/pod obciążeniem/gotowość do pracy)
- godziny pozostałe do wymaganego przeglądu
- status wentylatora (wyłączony/załączony)
- procentowy stopień użycia falownika
- temperatura oleju
- data i godzina



Obniżenie kosztu eksploatacji sprężarki przez zastosowanie osuszacza

Wysokowydajny i ultra kompaktowy osuszacz może skutecznie pracować w temperaturze otoczenia do +45°C charakteryzując się niską stratą ciśnienia, co w istotny sposób obniża pobór energii. Uzdatnianie sprężonego powietrza odbywa się w aluminiowym module w kilku etapach:

Wymiennik powietrze-powietrze: tutaj ma miejsce wstępne chłodzenie powietrza. Pozwala to na zmniejszenie zużycia energii w układzie chłodniczym i zmniejsza możliwość skraplania się wody wewnątrz obudowy osuszacza (na zewnętrznych powierzchniach rur).

Wymiennik powietrze-gaz: wstępnie schłodzone powietrze w wymienniku powietrze-powietrze przepływa do parownika i jest tutaj schładzane do punktu rosy.

Separator (typu demister): powietrze schłodzone w parowniku przechodzi przez separator, co pozwala na zgromadzenie kondensatu na dnie separatora, a następnie jego odprowadzenie na zewnątrz. Geometria modułu pozwala utrzymać straty ciśnienia na niskim poziomie.



Wykonywane planowych przeglądów zmniejsza koszty eksploatacji



Każdy planowy przegląd sprężarki śrubowej wykonywanej przez nasz serwis obejmuje wykonanie następujących czynności:

- sprawdzenie stanu połączeń elektrycznych
- sprawdzenie szczelności połączeń powietrznych i olejowych
- sprawdzenie działania sterownika/presostatu
- sprawdzenie zaworu zwrotnego separacji oleju
- czyszczenie chłodnicy
- wymianę elementów eksploatacyjnych po przepracowaniu określonego poniżej czasu pracy



NASZE STOPNIE ŚRUBOWE, FALOWNIKI I STEROWNIKI
OBJĘTE SĄ 2 LETNIĄ GWARANCJĄ PRODUCENTA.

ISTNIEJE MOŻLIWOŚĆ WYDŁUŻENIA GWARANCJI DO 5 LAT.

KOMPRESORY MICRO



Kompresory MICRO dostępne są w 2 wersjach:

- **MICRO "SE" 2.2-4 kW:** start bezpośredni ON/OFF z zabezpieczeniem termicznym silnika. Wskaźnik manometryczny i licznik godzin znajdują się w panelu sterowania. Łatwe w obsłudze. Brak biegu jałowego oznacza znaczną oszczędność energii.
- **MICRO 4-5.5 kW:** start odciążony. Pracą sprężarki kieruje mikroprocesorowy sterownik ETMII.

- ▶ **Bardzo cichy.**
- ▶ **Kompaktowa budowa.**
- ▶ **Nowy przeciwbrotowy system.**
- ▶ **Niskie koszty eksploatacji.**
- ▶ **Łatwy montaż i prosta obsługa.**
- ▶ **Włącz i używaj.**



STEROWNIK ELEKTRONICZNY (WERSJA STANDARDOWA)

Sterownik mikroprocesorowy ETMII sprawdza i nadzoruje wszystkie funkcje ważne dla pracy kompresora. Wyświetlacz sterownika pokazuje m.in. bieżące ciśnienie pracy, temperaturę oleju, całkowity czas pracy i czas pracy pod obciążeniem.



PANEL KONTROLNY (WERSJA SE)

W wersji SE kompresora sterowanie jego pracy zostało maksymalnie uproszczone. Panel kontrolny obejmuje wyłącznik ciśnieniowy z manometrem i licznikiem godzin pracy kompresora.



STOPIEŃ ŚRUBOWY

W całości zaprojektowany, wyprodukowany i testowany w fabryce FINI na terenie Włoch. Precyzyjna konstrukcja obudowy, łożysk i wirników śrubowych sprawia, że stopnie śrubowe charakteryzują się wysoką jakością, sprawnością i żywotnością.









ENERGOOSZCZĘDNY SILNIK IE3

Silnik elektryczny IE3 o wysokiej efektywności zapewnia zmniejszony pobór mocy i znacząco wpływa na zmniejszenie zużycia energii elektrycznej.



Dane techniczne

kod	ℓ	model			 AIR		 MAX				
			kW	HP	l/min.	m³/h	bar	dB(A)	G	kg	L x W x H (cm)
WERSJA WOLNOSTOJĄCA											
V51JT60FNM560	–	MICRO SE 2.2-10 M	2,2	3	240	14,4	10	58	1/2"	98	60 x 48 x 76
V51JU72FNM760	–	MICRO SE 2.2-08	2,2	3	325	19,5	8	58	1/2"	93	60 x 48 x 76
V51JT72FNM760	–	MICRO SE 2.2-10	2,2	3	290	17,4	10	58	1/2"	93	60 x 48 x 76
V51JS72FNM760	–	MICRO SE 3.0-08	3	4	430	25,8	8	59	1/2"	99	60 x 48 x 76
V51JQ72FNM760	–	MICRO SE 3.0-10	3	4	385	23,1	10	59	1/2"	99	60 x 48 x 76
V51JR72FNM760	–	MICRO SE 4.0-08	4	5,5	580	34,8	8	60	1/2"	108	60 x 48 x 76
V51JP72FNM760	–	MICRO SE 4.0-10	4	5,5	485	29,1	10	60	1/2"	108	60 x 48 x 76
V51JR92FNM760	–	MICRO 4.0-08	4	5,5	580	34,8	8	60	1/2"	103	60 x 48 x 76
V51JP92FNM760	–	MICRO 4.0-10	4	5,5	485	29,1	10	60	1/2"	103	60 x 48 x 76
V51JV92FNM760	–	MICRO 4.0-13	4	5,5	330	19,8	13	60	1/2"	103	60 x 48 x 76
V51JW92FNM760	–	MICRO 5.5-08	5,5	7,5	720	43,2	8	64	1/2"	127	60 x 52 x 78
V51JO92FNM760	–	MICRO 5.5-10	5,5	7,5	650	39	10	64	1/2"	126	60 x 52 x 78
V51JM92FNM760	–	MICRO 5.5-13	5,5	7,5	485	29,1	13	64	1/2"	126	60 x 52 x 78
WERSJA ZABUDOWANA NA ZBIORNIKU											
V77JT60FNM501	200	MICRO SE 2.2-10 M - 200	2,2	3	240	14,4	10	58	1/2"	149	144 x 51 x 128
V77JU72FNM701	200	MICRO SE 2.2-08 - 200	2,2	3	325	19,5	8	58	1/2"	144	144 x 51 x 128
V77JT72FNM701	200	MICRO SE 2.2-10 - 200	2,2	3	290	17,4	10	58	1/2"	144	144 x 51 x 128
V77JS72FNM701	200	MICRO SE 3.0-08 - 200	3	4	430	25,8	8	59	1/2"	149	144 x 51 x 128
V77JQ72FNM701	200	MICRO SE 3.0-10 - 200	3	4	385	23,1	10	59	1/2"	149	144 x 51 x 128
V77JR72FNM701	200	MICRO SE 4.0-08 - 200	4	5,5	580	34,8	8	60	1/2"	153	144 x 51 x 128
V77JP72FNM701	200	MICRO SE 4.0-10 - 200	4	5,5	485	29,1	10	60	1/2"	153	144 x 51 x 128
V77JR92FNM701	200	MICRO 4.0-08 - 200	4	5,5	580	34,8	8	60	1/2"	149	144 x 51 x 128
V77JP92FNM701	200	MICRO 4.0-10 - 200	4	5,5	485	29,1	10	60	1/2"	149	144 x 51 x 128
V91JW92FNM701	270	MICRO 5.5-08 - 270	5,5	7,5	720	43,2	8	64	1/2"	202	156 x 57 x 139
V91JO92FNM701	270	MICRO 5.5-10 - 270	5,5	7,5	650	39	10	64	1/2"	202	156 x 57 x 139
V83JW92FNM701	500	MICRO 5.5-08 - 500	5,5	7,5	720	43,2	8	64	1/2"	247	200 x 60 x 148
V83JO92FNM701	500	MICRO 5.5-10 - 500	5,5	7,5	650	39	10	64	1/2"	247	200 x 60 x 148
WERSJA ZABUDOWANA NA ZBIORNIKU Z OSUSZACZEM											
V77JU72FNM801	200	MICRO SE 2.2-08 - 200 ES	2,2	3	325	19,5	8	58	1/2"	162	144 x 51 x 128
V77JT72FNM801	200	MICRO SE 2.2-10 - 200 ES	2,2	3	290	17,4	10	58	1/2"	162	144 x 51 x 128
V77JS72FNM801	200	MICRO SE 3.0-08 - 200 ES	3	4	430	25,8	8	59	1/2"	179	144 x 51 x 128
V77JQ72FNM801	200	MICRO SE 3.0-10 - 200 ES	3	4	385	23,1	10	59	1/2"	179	144 x 51 x 128
V77JR72FNM801	200	MICRO SE 4.0-08 - 200 ES	4	5,5	580	34,8	8	60	1/2"	171	144 x 51 x 128
V77JP72FNM801	200	MICRO SE 4.0-10 - 200 ES	4	5,5	485	29,1	10	60	1/2"	171	144 x 51 x 128
V77JR92FNM801	200	MICRO 4.0-08 - 200 ES	4	5,5	580	34,8	8	60	1/2"	167	144 x 51 x 128
V77JP92FNM801	200	MICRO 4.0-10 - 200 ES	4	5,5	485	29,1	10	60	1/2"	167	144 x 51 x 128
V91JW92FNM801	270	MICRO 5.5-08 - 270 ES	5,5	7,5	720	43,2	8	64	1/2"	229	156 x 57 x 139
V91JO92FNM801	270	MICRO 5.5-10 - 270 ES	5,5	7,5	650	39	10	64	1/2"	229	156 x 57 x 139
V83JW92FNM801	500	MICRO 5.5-08 - 500 ES	5,5	7,5	720	43,2	8	64	1/2"	277	200 x 60 x 148
V83JO92FNM801	500	MICRO 5.5-10 - 500 ES	5,5	7,5	650	39	10	64	1/2"	277	200 x 60 x 148

Wydajność wg normy ISO 1217:2009 zał. C. Poziom hałas wg normy PNEUROP / CAGI PN-NTC 2.3 tolerancja ±3 dB(A).



KOMPRESORY PLUS



Dostępne wersje:

- kompresor wolnostojący
- kompresor zabudowany na zbiorniku
- kompresor zabudowany na zbiorniku z osuszaczem (zbiornik: 270 lub 500 litrów)

- ▶ **Bardzo cichy.**
- ▶ **Kompaktowa budowa.**
- ▶ **Wysoka sprawność.**
- ▶ **Mała prędkość obrotowa stopnia śrubowego.**
- ▶ **Łatwy montaż i prosta obsługa.**
- ▶ **Włącz i używaj.**



STEROWNIK ELEKTRONICZNY

Sterownik mikroprocesorowy ETII sprawdza i nadzoruje wszystkie funkcje ważne dla pracy kompresora. Wyświetlacz sterownika pokazuje m.in. bieżące ciśnienie pracy, temperaturę oleju, całkowity czas pracy i czas pracy pod obciążeniem.



STOPIEŃ ŚRUBOWY

W całości zaprojektowany, wyprodukowany i testowany w fabryce FINI na terenie Włoch. Precyzyjna konstrukcja obudowy, łożysk i wirników śrubowych sprawia, że stopnie śrubowe charakteryzują się wysoką jakością, sprawnością i żywotnością.



ENERGOOSZCZĘDNY SILNIK IE3

Silnik elektryczny IE3 o wysokiej efektywności zapewni zmniejszony pobór mocy i znacząco wpływa na zmniejszenie zużycia energii elektrycznej.










PRZEKAZANIE NAPĘDU

Zastosowanie wysokiej jakości pasa napędowego POLY V gwarantuje długą żywotność zespołu przekazywania napędu silnik/stopień śrubowy.



Dane techniczne

kod	l	model			 AIR		 MAX					
			kW	HP	l/min.	m ³ /h	bar	dB(A)	BSP	kg	L x W x H (cm)	
WERSJA WOLNOSTOJĄCA												
V60NG92FNM760	–	PLUS 8-08	7,5	10	1250	75	8	68	3/4"	205	80 x 65 x 98	
V60NH92FNM760	–	PLUS 8-10	7,5	10	1000	60	10	68	3/4"	205	80 x 65 x 98	
V60NI92FNM760	–	PLUS 8-13	7,5	10	750	45	13	68	3/4"	205	80 x 65 x 98	
V60NL92FNM760	–	PLUS 11-08	11	15	1650	99	8	69	3/4"	216	80 x 65 x 98	
V60NM92FNM760	–	PLUS 11-10	11	15	1500	90	10	69	3/4"	216	80 x 65 x 98	
V60NN92FNM760	–	PLUS 11-13	11	15	1100	66	13	69	3/4"	216	80 x 65 x 98	
V60NP92FNM760	–	PLUS 15-08	15	20	2150	129	8	70	3/4"	220	80 x 65 x 98	
V60NQ92FNM760	–	PLUS 15-10	15	20	1850	111	10	70	3/4"	220	80 x 65 x 98	
V60NR92FNM760	–	PLUS 15-13	15	20	1500	90	13	70	3/4"	220	80 x 65 x 98	
V60NB92FNM760	–	PLUS 16-08	15	20	2350	141	8	68	3/4"	234,5	80 x 65 x 98	
V60NY92FNM760	–	PLUS 16-10	15	20	2050	123	10	68	3/4"	234,5	80 x 65 x 98	
V60NW92FNM760	–	PLUS 16-13	15	20	1750	105	13	68	3/4"	234,5	80 x 65 x 98	
WERSJA ZABUDOWANA NA ZBIORNIKU												
V91NG92FNM701	270	PLUS 8-08-270	7,5	10	1250	75	8	68	3/4"	288	156 x 65 x 155	
V91NH92FNM701	270	PLUS 8-10-270	7,5	10	1000	60	10	68	3/4"	288	156 x 65 x 155	
V91NL92FNM701	270	PLUS 11-08-270	11	15	1650	99	8	69	3/4"	302	156 x 65 x 155	
V91NM92FNM701	270	PLUS 11-10-270	11	15	1500	90	10	69	3/4"	302	156 x 65 x 155	
V83NG92FNM701	500	PLUS 8-08-500	7,5	10	1250	75	8	68	3/4"	334	200 x 65 x 164	
V83NH92FNM701	500	PLUS 8-10-500	7,5	10	1000	60	10	68	3/4"	334	200 x 65 x 164	
V83NL92FNM701	500	PLUS 11-08-500	11	15	1650	99	8	69	3/4"	353	200 x 65 x 164	
V83NM92FNM701	500	PLUS 11-10-500	11	15	1500	90	10	69	3/4"	353	200 x 65 x 164	
V83NP92FNM701	500	PLUS 15-08-500	15	20	2150	129	8	70	3/4"	383	200 x 65 x 164	
V83NQ92FNM701	500	PLUS 15-10-500	15	20	1850	111	10	70	3/4"	383	200 x 65 x 164	
V83NB92FNM701	500	PLUS 16-08-500	15	20	2350	141	8	68	3/4"	410	200 x 65 x 164	
V83NY92FNM701	500	PLUS 16-10-500	15	20	2050	123	10	68	3/4"	362	200 x 65 x 164	
WERSJA ZABUDOWANA NA ZBIORNIKU Z OSUSZACZEM												
V91NG92FNM801	270	PLUS 8-08-270 ES	7,5	10	1250	75	8	68	3/4"	315	156 x 65 x 155	
V91NH92FNM801	270	PLUS 8-10-270 ES	7,5	10	1000	60	10	68	3/4"	315	156 x 65 x 155	
V91NL92FNM801	270	PLUS 11-08-270 ES	11	15	1650	99	8	69	3/4"	329	156 x 65 x 155	
V91NM92FNM801	270	PLUS 11-10-270 ES	11	15	1500	90	10	69	3/4"	329	156 x 65 x 155	
V83NG92FNM801	500	PLUS 8-08-500 ES	7,5	10	1250	75	8	68	3/4"	361	200 x 65 x 164	
V83NH92FNM801	500	PLUS 8-10-500 ES	7,5	10	1000	60	10	68	3/4"	361	200 x 65 x 164	
V83NL92FNM801	500	PLUS 11-08-500 ES	11	15	1650	99	8	69	3/4"	380	200 x 65 x 164	
V83NM92FNM801	500	PLUS 11-10-500 ES	11	15	1500	90	10	69	3/4"	380	200 x 65 x 164	
V83NP92FNM801	500	PLUS 15-08-500 ES	15	20	2150	129	8	70	3/4"	412	200 x 65 x 164	
V83NQ92FNM801	500	PLUS 15-10-500 ES	15	20	1850	111	10	70	3/4"	412	200 x 65 x 164	
V83NB92FNM801	500	PLUS 16-08-500 ES	15	20	2350	141	8	68	3/4"	439	200 x 65 x 164	
V83NY92FNM801	500	PLUS 16-10-500 ES	15	20	2050	123	10	68	3/4"	439	200 x 65 x 164	

Wszystkie modele zabudowane na zbiorniku są dostępne w wersji 13 bar z zachowaniem parametrów pracy wersji wolnostojącej. Wydajność wg normy ISO 1217:2009 zał. C. Poziom hałasu wg normy PNEUROP / CAGI PN-NTC 2.3 tolerancja ± 3 dB(A).



Olej RotEnergy PLUS

kod #60000012A

Olej syntetyczny RotEnergy PLUS jest przeznaczony specjalnie do układów chłodzenia w sprężarkach śrubowych. Jego właściwości gwarantują optymalne smarowanie we wszystkich zakresach temperatur, ułatwiają wydzielenie kondensatu, zapewniają ochronę przed rdzą i korozją oraz wydłużają okresy pomiędzy wymianami. Stosowanie oleju syntetycznego pozwala obniżyć zużycie energii i zmniejszyć koszty obsługi serwisowej sprężarki śrubowej.



Olej RotarECOFLUID

kod #600000022

Olej mineralny RotarECOFLUID jest przeznaczony specjalnie do układów chłodzenia w sprężarkach śrubowych.

KOMPRESORY PLUS



Nowe kompresory śrubowe z wtryskiem oleju serii PLUS (18,5 – 75 kW) zostały zaprojektowane i wykonane tak, by zapewniały maksymalną wydajność przy minimalnych kosztach.

Wszystkie najważniejsze elementy kompresora są projektowane, produkowane i testowane w zakładach FINI, co pozwala w pełni kontrolować cykl produkcyjny oraz jakość kompresora jako produktu końcowego.

Konstrukcja kompresora i jego poszczególne elementy zostały zaprojektowane tak, by zagwarantować stabilną pracę w najtrudniejszych warunkach.

- ▶ **Bardzo cichy.**
- ▶ **Zoptymalizowany stopień śrubowy.**
- ▶ **Wygodny w obsłudze.**
- ▶ **Niskie koszty obsługi serwisowej.**
- ▶ **Prosty montaż i obsługa.**
- ▶ **Mata filtracyjna.**



STEROWNIK ELEKTRONICZNY

Sterownik mikroprocesorowy ETIV sprawdza i nadzoruje wszystkie funkcje ważne dla pracy kompresora. Wyświetlacz sterownika pokazuje m.in. bieżące ciśnienie pracy, temperaturę oleju, całkowity czas pracy i czas pracy pod obciążeniem.



STOPIEŃ ŚRUBOWY

W całości zaprojektowany, wyprodukowany i testowany w fabryce FINI na terenie Włoch. Precyzyjna konstrukcja obudowy, łożysk i wirników śrubowych sprawia, że stopnie śrubowe charakteryzują się wysoką jakością, sprawnością i żywotnością.



ENERGOOSZCZĘDNY SILNIK IE3

Silnik elektryczny IE3 o wysokiej efektywności zapewnia zmniejszony pobór mocy i znacząco wpływa na zmniejszenie zużycia energii elektrycznej.










WBUDOWANY OSUSZACZ

Osuszacz żiębniczy zapewnia uzyskanie wysokiej jakości suchego sprężonego powietrza, co gwarantuje niezawodność działania układów pneumatyki i długi okres ich funkcjonowania. Osuszacz zapewnia doskonałą efektywność nawet w trudnych warunkach pracy i wysokiej temperaturze otoczenia.



Dane techniczne

kod	model			 AIR		 MAX				
		kW	HP	l/min.	m ³ /h	bar	dB(A)	BSP	kg	L x W x H (cm)
WERSJA WOLNOSTOJĄCA										
V60QA92FNM760	PLUS 18.5-08	18,5	25	2800	168	8	66	3/4"	350	135 x 80 x 113
V60QB92FNM760	PLUS 18.5-10	18,5	25	2500	150	10	66	3/4"	350	135 x 80 x 113
V60QC92FNM760	PLUS 18.5-13	18,5	25	2150	129	13	66	3/4"	350	135 x 80 x 113
V60QD92FNM760	PLUS 22-08	22	30	3350	201	8	68	3/4"	380	135 x 80 x 113
V60QE92FNM760	PLUS 22-10	22	30	3000	180	10	68	3/4"	380	135 x 80 x 113
V60QF92FNM760	PLUS 22-13	22	30	2400	144	13	68	3/4"	380	135 x 80 x 113
V60BU92FNM760	PLUS 31-08	30	40	4700	282	8	70	1 -1/4"	630	153 x 83 x 144
V60BV92FNM760	PLUS 31-10	30	40	4200	252	10	70	1 -1/4"	630	153 x 83 x 144
V60BW92FNM760	PLUS 31-13	30	40	3400	204	13	70	1 -1/4"	630	153 x 83 x 144
V60BK92FNM760	PLUS 38-08	37	50	6000	360	8	68	1 -1/4"	700	153 x 83 x 144
V60BJ92FNM760	PLUS 38-10	37	50	5300	318	10	68	1 -1/4"	700	153 x 83 x 144
V60BI92FNM760	PLUS 38-13	37	50	4000	240	13	68	1 -1/4"	700	153 x 83 x 144
V60BM92FNM860	PLUS 45-08	45	60	7200	432	7,5	72	1 -1/2"	910	160 x 97 x 186
V60BN92FNM860	PLUS 45-10	45	60	6500	390	10	72	1 -1/2"	910	160 x 97 x 186
V60BQ92FNM860	PLUS 45-13	45	60	5100	306	13	72	1 -1/2"	910	160 x 97 x 186
V60BR92FNM760	PLUS 55-08	55	75	8600	516	7,5	74	1 -1/2"	952	160 x 97 x 186
V60BS92FNM760	PLUS 55-10	55	75	7800	468	10	74	1 -1/2"	952	160 x 97 x 186
V60BT92FNM760	PLUS 55-13	55	75	6400	384	13	74	1 -1/2"	952	160 x 97 x 186
V60BA92FNM760	PLUS 56-08	55	75	9300	558	7,5	70	2"	1650	180 x 110 x 215
V60BB92FNM760	PLUS 56-10	55	75	8300	498	10	70	2"	1650	180 x 110 x 215
V60BC92FNM760	PLUS 56-13	55	75	7000	420	13	70	2"	1650	180 x 110 x 215
V60BD92FNM760	PLUS 75-08	75	100	12200	732	7,5	72	2"	1720	180 x 110 x 215
V60BE92FNM760	PLUS 75-10	75	100	10500	630	10	72	2"	1720	180 x 110 x 215
V60BF92FNM760	PLUS 75-13	75	100	8300	498	13	72	2"	1720	180 x 110 x 215
WERSJA WOLNOSTOJĄCA Z OSUSZACZEM										
V60QA92FNM860	PLUS 18.5-08 ES	18,5	25	2800	168	8	66	3/4"	400	169 x 80 x 113
V60QB92FNM860	PLUS 18.5-10 ES	18,5	25	2500	150	10	66	3/4"	400	169 x 80 x 113
V60QC92FNM860	PLUS 18.5-13 ES	18,5	25	2150	129	13	66	3/4"	400	169 x 80 x 113
V60QD92FNM860	PLUS 22-08 ES	22	30	3350	201	8	68	3/4"	430	169 x 80 x 113
V60QE92FNM860	PLUS 22-10 ES	22	30	3000	180	10	68	3/4"	430	169 x 80 x 113
V60QF92FNM860	PLUS 22-13 ES	22	30	2400	144	13	68	3/4"	430	169 x 80 x 113
V60BU92FNM860	PLUS 31-08 ES	30	40	4700	282	8	70	1 -1/4"	710	153 x 83 x 144
V60BV92FNM860	PLUS 31-10 ES	30	40	4200	252	10	70	1 -1/4"	710	153 x 83 x 144
V60BW92FNM860	PLUS 31-13 ES	30	40	3400	204	13	70	1 -1/4"	710	153 x 83 x 144
V60BK92FNM860	PLUS 38-08 ES	37	50	6000	360	8	68	1 -1/4"	780	186 x 83 x 144
V60BJ92FNM860	PLUS 38-10 ES	37	50	5300	318	10	68	1 -1/4"	780	186 x 83 x 144
V60BI92FNM860	PLUS 38-13 ES	37	50	4000	240	13	68	1 -1/4"	780	186 x 83 x 144

Wydajność wg normy ISO 1217:2009 zał. C. Poziom hałasu wg normy PNEUROP / CAGI PN-NTC 2.3 tolerancja ± 3 dB(A).



Inteligentny sterownik mikroprocesorowy ETIV umożliwia sterowanie pracą pojedynczej sprężarki i sterowanie nadrzędne zespołem 4 sprężarek.

KOMPRESORY PLUS VS

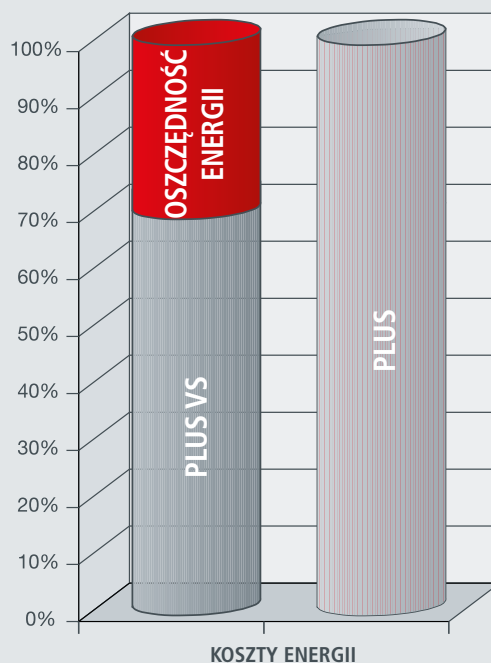
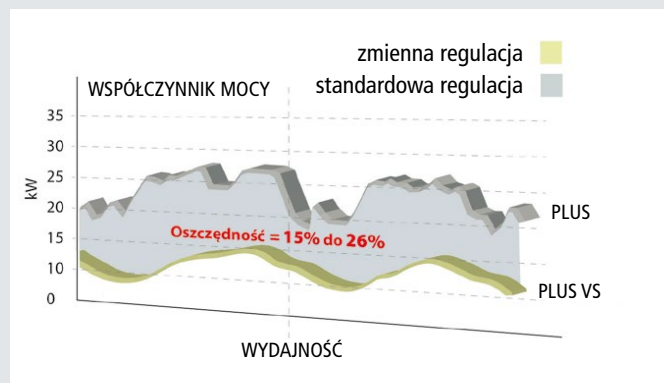
Obecnie, zmniejszenie zużycia energii jest globalnym wyzwaniem w zakresie ochrony środowiska. Redukcja zużycia energii oraz ochrona cennych źródeł energii jest jednym z największych wyzwań naszych czasów.

Sprężarki serii PLUS o mocy 22,37,55 i 75 kW dostępne są również w wersji ze zmienną prędkością obrotową, dzięki czemu uzyskujemy połączenie wysokiej energooszczędności z maksymalizacją parametrów pracy.










Zastosowanie falownika i wprowadzenie technologii zmiennej prędkości obrotowej w sprężarkach daje możliwość dynamicznego dostosowania prędkości obrotowej silnika do bieżącego zapotrzebowania na sprężone powietrze, dzięki czemu uzyskujemy wiele potwierdzonych korzyści:

- wyeliminowanie niepotrzebnych strat mocy poprzez stałą regulację wytwarzania sprężonego powietrza
- płynną regulację prędkości obrotowej silnika oraz wytwarzanie sprężonego powietrza dokładnie dopasowanego do zapotrzebowania na sprężone powietrze
- ilość sprężonego powietrza wychodzącego ze sprężarki na stałym poziomie pomiędzy 40% a 100% maksymalnej wydajności sprężarki
- ciągłą i precyzyjną kontrolę wartości ciśnienia sprężonego powietrza
- zużycie energii proporcjonalne w stosunku do dostarczanej ilości sprężonego powietrza





Dane techniczne

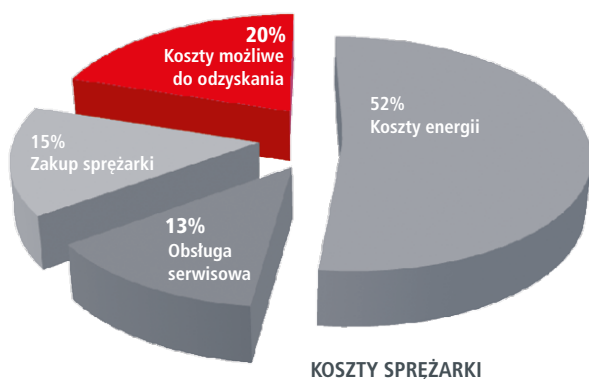
kod	model			 AIR		 MAX				
		kW	HP	l/min.	m ³ /h	bar	dB(A)	BSP	kg	L x W x H (cm)
WERSJA WOLNOSTOJĄCA ZMIENNOOBROTOWA										
V60QD97FNM760	PLUS 22-08 VS	22	30	3350 / 1350	201 / 81	8	68	3/4"	390	135 x 80 x 113
V60QE97FNM760	PLUS 22-10 VS	22	30	3050 / 1220	183 / 73,2	10	68	3/4"	390	135 x 80 x 113
V60BK97FNM760	PLUS 38-08 VS	37	50	5900 / 2350	354 / 141	8	72	1 -1/4"	725	153 x 83 x 144
V60BJ97FNM760	PLUS 38-10 VS	37	50	5200 / 2050	312 / 123	10	72	1 -1/4"	725	153 x 83 x 144
V60BA97FNM760	PLUS 56-08 VS	55	75	9300 / 3700	558 / 222	7,5	70	2"	1686	180 x 110 x 215
V60BB97FNM760	PLUS 56-10 VS	55	75	8300 / 3300	498 / 198	10	70	2"	1686	180 x 110 x 215
V60BD97FNM760	PLUS 75-08 VS	75	100	12200 / 4800	732 / 288	7,5	72	2"	1756	180 x 110 x 215
V60BE97FNM760	PLUS 75-10 VS	75	100	10500 / 4200	630 / 252	10	72	2"	1756	180 x 110 x 215
WERSJA WOLNOSTOJĄCA ZMIENNOOBROTOWA Z OSUSZACZEM										
V60QD97FNM860	PLUS 22-08 ES VS	22	30	3350 / 1350	201 / 81	8	68	3/4"	440	169 x 80 x 113
V60QE97FNM860	PLUS 22-10 ES VS	22	30	3050 / 1220	183 / 73,2	10	68	3/4"	440	169 x 80 x 113
V60BK97FNM860	PLUS 38-08 ES VS	37	50	5900 / 2350	354 / 141	8	72	1 -1/4"	805	186 x 83 x 144
V60BJ97FNM860	PLUS 38-10 ES VS	37	50	5200 / 2050	312 / 123	10	72	1 -1/4"	805	186 x 83 x 144

Wydajność wg normy ISO 1217:2009 zał. C. Poziom hałas wg normy PNEUROP / CAGI PN-NTC 2.3 tolerancja ± 3 dB(A)

** Modele zmiennobrotowe: max./min. wartość.

HRS jest systemem odzysku energii ciepłej wytworzonej przez sprężarkę śrubową w postaci gorącej wody bez obniżania parametrów sprężarki.

Poniższy wykres przedstawia istotne oszczędności energii w typowej instalacji przy zastosowaniu sprężarki o zmiennej regulacji prędkości:



Energię elektryczną użytą do produkcji sprężonego powietrza sprężarka śrubowa zamienia w energię ciepłą w 94%. Można ją odzyskać i ponownie wykorzystać w technice ciepłej. Zastosowanie systemu HRS umożliwia odzyskanie około 72% pobranej energii elektrycznej z chłdnicy olejowej w postaci gorącej wody. Około 13% pobranej energii elektrycznej można odzyskać z chłdnicy powietrza w postaci gorącego powietrza. W związku z tym można w znaczny sposób obniżyć koszty energii zużywanej przez zakład produkcyjny.

Odzyskane ciepło można zastosować do ogrzewania hal produkcyjnych magazynów oraz do ogrzewania wody wykorzystywanej do celów sanitarnych lub w procesach przemysłowych.

Znajduje również zastosowanie w samym procesie wytwarzania sprężonego powietrza, mianowicie można skierować je do osuszacza adsorpcyjnego w celu regeneracji złoża.



KOMPRESORY ROTAR CUBE SD



Silnik elektryczny i stopień śrubowy oraz sprzęgło tworzą zwartą konstrukcję, która nie wymaga konserwacji i pozwala obniżyć koszty obsługi sprężarki.

Dostępne wersje:

- sprężarka wolnostojąca
- sprężarka z wbudowanym osuszaczem
- sprężarka zabudowana na zbiorniku
- sprężarka zabudowana na zbiorniku z osuszaczem

- ▶ Niskie koszty eksploatacji.
- ▶ Kompaktowa budowa.
- ▶ Oszczędność energii.
- ▶ Łatwy montaż i prosta obsługa.
- ▶ Włącz i używaj.



STEROWNIK ELEKTRONICZNY

Sterownik mikroprocesorowy ETII sprawdza i nadzoruje wszystkie funkcje ważne dla pracy kompresora. Wyświetlacz sterownika pokazuje m.in. bieżące ciśnienie pracy, temperaturę oleju, całkowity czas pracy i czas pracy pod obciążeniem.



PRZKAZANIE NAPĘDU

Przekazanie napędu następuje w sposób bezpośredni (bezprzekładniowy) co zapewnia maksymalną sprawność urządzenia.



OSUSZACZ

Kompresor w wersji ES posiada wbudowany osuszacz ziębniczy.










ZAWÓR DOLOTOWY

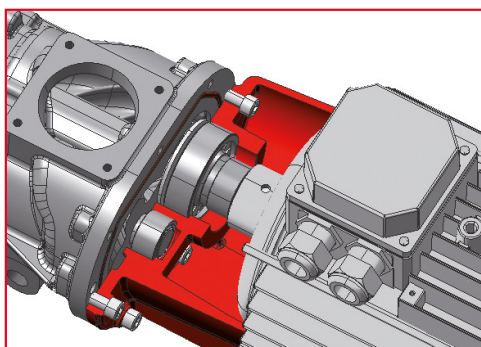
W całości zaprojektowany i wyprodukowany w zakładach FINI reguluje pracą sprężarki tak, by zapewnić minimalne ciśnienie na biegu jałowym i max oszczędności przy starcie.



Dane techniczne

kod	ℓ	model			 AIR		 MAX				
			kW	HP	l/min.	m ³ /h	bar	dB(A)	BSP	kg	L x W x H (cm)
WERSJA WOLNOSTOJĄCA											
V51PD92FNM043	–	CUBE SD 510	4	5,5	460	27,6	10	63	1/2"	101	65x58x80
V51PE92FNM043	–	CUBE SD 710	5,5	7,5	705	42,3	10	68	1/2"	103	65x58x80
V51PP92FNM043	–	CUBE SD 713	5,5	7,5	450	27	13	68	1/2"	103	65x58x80
V51PO92FNM043	–	CUBE SD 1010	7,5	10	1050	63	10	67	1/2"	113	65x58x80
V51PQ92FNM043	–	CUBE SD 1013	7,5	10	700	42	13	67	1/2"	113	65x58x80
WERSJA WOLNOSTOJĄCA Z OSUSZACZEM											
V51PO92FNM143	–	CUBE SD 1010 ES	7,5	10	1050	63	10	67	1/2"	137	65x58x80
V51PQ92FNM143	–	CUBE SD 1013 ES	7,5	10	700	42	13	67	1/2"	137	65x58x80
WERSJA ZABUDOWANA NA ZBIORNIKU											
V91PD92FNM001	270	CUBE SD 510-270F	4	5,5	460	27,6	10	63	1/2"	185	120x60x150
V91PE92FNM001	270	CUBE SD 710-270F	5,5	7,5	705	42,3	10	68	1/2"	187	120x60x150
V91PP92FNM001	270	CUBE SD 713-270F	5,5	7,5	450	27	13	68	1/2"	187	120x60x150
V91PO92FNM001	270	CUBE SD 1010-270F	7,5	10	1050	63	10	67	1/2"	197	120x60x150
V91PQ92FNM001	270	CUBE SD 1013-270F	7,5	10	700	42	13	67	1/2"	197	120x60x150
V83PO92FNM001	500	CUBE SD 1010-500F	7,5	10	1050	63	10	67	1/2"	279	120x60x150
WERSJA ZABUDOWANA NA ZBIORNIKU Z OSUSZACZEM											
V91PD92FNM101	270	CUBE SD 510-270F ES	4	5,5	460	27,6	10	63	1/2"	209	120x60x150
V91PE92FNM101	270	CUBE SD 710-270F ES	5,5	7,5	705	42,3	10	68	1/2"	211	120x60x150
V91PP92FNM101	270	CUBE SD 713-270F ES	5,5	7,5	450	27	13	68	1/2"	211	120x60x150
V91PO92FNM101	270	CUBE SD 1010-270F ES	7,5	10	1050	63	10	67	1/2"	220	120x60x150
V91PQ92FNM101	270	CUBE SD 1013-270F ES	7,5	10	700	42	13	67	1/2"	220	120x60x150
V83PO92FNM101	500	CUBE SD 1010-500F ES	7,5	10	1050	63	10	67	1/2"	229	200x60x150

Wydajność wg normy ISO 1217:2009 zał. C. Poziom hałasu wg normy PNEUROP / CAGI PN-NTC 2.3 tolerancja ±3 dB(A).



Napęd 1:1

W sprężarkach ROTAR CUBE stopień śrubowy jest sprzęgnięty z silnikiem elektrycznym w sposób bezpośredni w celu zwiększenia efektywności układu. Przenoszenie momentu obrotowego z silnika elektrycznego na stopień śrubowy w taki sposób pozwala uniknąć strat energii które powstają podczas przenoszenia mocy w sprężarkach z napędem pasowym. Oszczędności z tego tytułu mogą sięgnąć nawet 4%.

Duży wpływ na zmniejszenie zużycia energii ma również zastosowanie większych stopni śrubowych niż w odpowiednich modelach z napędem pasowym.

Silnik elektryczny i stopień śrubowy oraz sprzęgło tworzą zwartą konstrukcję, która nie wymaga konserwacji i pozwala obniżyć koszty obsługi sprężarki.

KOMPRESORY K-MAX



Sprężarki śrubowe z wtryskiem oleju i napędem bezpośrednim 1:1 serii K-MAX są dostępne w różnych wersjach umożliwiających ich optymalne dopasowanie do specyfiki zakładu produkcyjnego.

Dostępne wersje:

- sprężarka wolnostojąca
- sprężarka z wbudowanym osuszaczem
- sprężarka zabudowana na zbiorniku
- sprężarka zabudowana na zbiorniku z osuszaczem

- ▶ Napęd bezpośredni jako najbardziej energooszczędny.
- ▶ Duży stopień śrubowy z niską prędkością obrotową.
- ▶ Inteligentny sterownik mikroprocesorowy.
- ▶ Zmniejszone koszty obsługi serwisowej.
- ▶ Kompaktowa budowa.
- ▶ Bardzo cichy.



STEROWNIK ELEKTRONICZNY

Sterownik mikroprocesorowy ETIV sprawdza i nadzoruje wszystkie funkcje ważne dla pracy kompresora. Wyświetlacz sterownika pokazuje m.in. bieżące ciśnienie pracy, temperaturę oleju, całkowity czas pracy i czas pracy pod obciążeniem.



STOPIEŃ ŚRUBOWY

W całości zaprojektowany, wyprodukowany i testowany w fabryce FINI na terenie Włoch. Precyzyjna konstrukcja obudowy, łożysk i wirników śrubowych sprawia, że stopnie śrubowe charakteryzują się wysoką jakością, sprawnością i żywotnością.



ENERGOOSZCZĘDNY SILNIK IE3

Silnik elektryczny IE3 o wysokiej efektywności zapewnia zmniejszony pobór mocy i znacząco wpływa na zmniejszenie zużycia energii elektrycznej.










WBUDOWANY OSUSZACZ

Osuszacz żiębniczy zapewnia uzyskanie wysokiej jakości sprężonego powietrza, co gwarantuje niezawodność działania układów pneumatyki i długi okres ich funkcjonowania. Osuszacz zapewnia doskonałą efektywność nawet w trudnych warunkach pracy i wysokiej temperaturze otoczenia.



Dane techniczne

kod	ℓ	model			 AIR						
			kW	HP	l/min.	m³/h	bar	dB(A)	G	kg	L x W x H (cm)
WERSJA WOLNOSTOJĄCA											
V51PS92FNM760	–	K-MAX 5.5-10	5,5	7,5	705	42	10	62	1/2"	162	80 x 65 x 85
V51PZ92FNM760	–	K-MAX 5.5-13	5,5	7,5	450	27	13	62	1/2"	162	80 x 65 x 85
V51PT92FNM760	–	K-MAX 7.5-10	7,5	10	1050	63	10	62	1/2"	165	80 x 65 x 85
V51PY92FNM760	–	K-MAX 7.5-13	7,5	10	700	42	13	62	1/2"	165	80 x 65 x 85
V60PU92FNM760	–	K-MAX 11-08	11	15	1700	102	8	68	3/4"	238	100 x 70 x 100
V60PJ92FNM760	–	K-MAX 11-10	11	15	1550	93	10	68	3/4"	238	100 x 70 x 100
V60PW92FNM760	–	K-MAX 11-13	11	15	1200	72	13	68	3/4"	238	100 x 70 x 100
V60PV92FNM760	–	K-MAX 15-10	15	20	2100	126	10	68	3/4"	248	100 x 70 x 100
V60PX92FNM760	–	K-MAX 15-13	15	20	1550	93	13	68	3/4"	248	100 x 70 x 100
WERSJA WOLNOSTOJĄCA Z OSUSZACZEM											
V51PT92FNM860	–	K-MAX 7.5-10 ES	7,5	10	1050	63	10	62	1/2"	203	109 x 65 x 85
V60PU92FNM860	–	K-MAX 11-08 ES	11	15	1700	102	8	68	3/4"	283	136 x 70 x 100
V60PJ92FNM860	–	K-MAX 11-10 ES	11	15	1550	93	10	68	3/4"	283	136 x 70 x 100
V60PW92FNM860	–	K-MAX 11-13 ES	11	15	1200	72	13	68	3/4"	283	136 x 70 x 100
V60PV92FNM860	–	K-MAX 15-10 ES	15	20	2100	126	10	68	3/4"	293	136 x 70 x 100
V60PX92FNM860	–	K-MAX 15-13 ES	15	20	1550	93	13	68	3/4"	293	136 x 70 x 100
WERSJA ZABUDOWANA NA ZBIORNIKU											
V91PS92FNM701	270	K-MAX 5.5-10-270	5,5	7,5	705	42	10	62	1/2"	239	120 x 65 x 154
V91PT92FNM701	270	K-MAX 7.5-10-270	7,5	10	1050	63	10	62	1/2"	242	120 x 65 x 154
V83PT92FNM701	500	K-MAX 7.5-10-500	7,5	10	1050	63	10	62	1/2"	292	200 x 70 x 170
V83PU92FNM701	500	K-MAX 11-08-500	11	15	1700	102	8	68	3/4"	365	200 x 70 x 170
V83PJ92FNM701	500	K-MAX 11-10-500	11	15	1550	93	10	68	3/4"	365	200 x 70 x 170
V83PW92FNM701	500	K-MAX 11-13-500	11	15	1200	72	13	68	3/4"	365	200 x 70 x 170
V83PV92FNM701	500	K-MAX 15-10-500	15	20	2100	126	10	68	3/4"	375	200 x 70 x 170
V83PX92FNM701	500	K-MAX 15-13-500	15	20	1550	93	13	68	3/4"	375	200 x 70 x 170
WERSJA ZABUDOWANA NA ZBIORNIKU Z OSUSZACZEM											
V91PS92FNM801	270	K-MAX 5.5-10-270 ES	5,5	7,5	705	42	10	62	1/2"	277	120 x 65 x 154
V91PT92FNM801	270	K-MAX 7.5-10-270 ES	7,5	10	1050	63	10	62	1/2"	280	120 x 65 x 154
V83PT92FNM801	500	K-MAX 7.5-10-500 ES	7,5	10	1050	63	10	62	1/2"	330	200 x 70 x 170
V83PU92FNM701	500	K-MAX 11-08-500 ES	11	15	1700	102	8	68	3/4"	410	200 x 70 x 170
V83PJ92FNM801	500	K-MAX 11-10-500 ES	11	15	1550	93	10	68	3/4"	410	200 x 70 x 170
V83PW92FNM801	500	K-MAX 11-13-500 ES	11	15	1200	72	13	68	3/4"	445	200 x 70 x 170
V83PV92FNM801	500	K-MAX 15-10-500 ES	15	20	2100	126	10	68	3/4"	420	200 x 70 x 170
V83PX92FNM801	500	K-MAX 15-13-500 ES	15	20	1550	93	13	68	3/4"	455	200 x 70 x 170

Wydajność wg normy ISO 1217:2009 zał. C. Poziom hałasu wg normy PNEURO / CAGI PN-NTC 2.3 tolerancja ±3 dB(A).





KOMPRESORY K-MAX



Kompresory śrubowe z wtryskiem oleju i napędem bezpośrednim 1:1 serii K-MAX są dostępne w różnych wersjach umożliwiających ich optymalne dopasowanie do specyfiki zakładu produkcyjnego. Dostępne wersje:

- kompresor wolnostojący
- kompresor z wbudowanym osuszaczem

- ▶ Napęd bezpośredni jest najbardziej energooszczędny.
- ▶ Duży stopień śrubowy z niską prędkością obrotową.
- ▶ Inteligentny sterownik mikroprocesorowy.
- ▶ Zmniejszone koszty obsługi serwisowej.
- ▶ Kompaktowa budowa.
- ▶ Bardzo cichy.



STEROWNIK ELEKTRONICZNY

Sterownik mikroprocesorowy ETIV sprawdza i nadzoruje wszystkie funkcje ważne dla pracy kompresora. Wyświetlacz sterownika pokazuje m.in. bieżące ciśnienie pracy, temperaturę oleju, całkowity czas pracy i czas pracy pod obciążeniem.



STOPIEŃ ŚRUBOWY

W całości zaprojektowany, wyprodukowany i testowany w fabryce FINI na terenie Włoch. Precyzyjna konstrukcja obudowy, łożysk i wirników śrubowych sprawia, że stopnie śrubowe charakteryzują się wysoką jakością, sprawnością i żywotnością.



ENERGOOSZCZĘDNY SILNIK IE3

Silnik elektryczny IE3 o wysokiej efektywności zapewnia zmniejszony pobór mocy i znacząco wpływa na zmniejszenie zużycia energii elektrycznej.



WBUDOWANY OSUSZACZ

Osuszacz żiębniczy zapewnia uzyskanie wysokiej jakości sprężonego powietrza, co gwarantuje niezawodność działania układów pneumatyki i długi okres ich funkcjonowania. Osuszacz zapewnia doskonałą efektywność nawet w trudnych warunkach pracy i wysokiej temperaturze otoczenia.

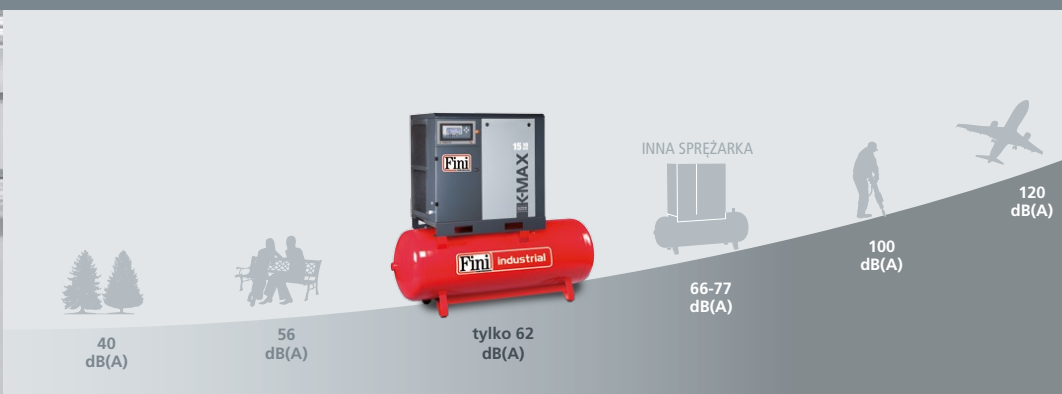
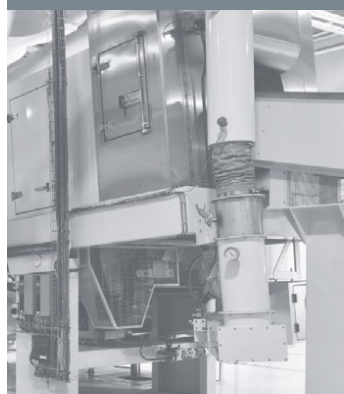


Dane techniczne

kod	model									
		kW	HP	l/min.	m ³ /h	bar	dB(A)	G	kg	L x W x H (cm)
WERSJA WOLNOSTOJĄCA										
V60DQ92FNM060	K-MAX 18.5-10	18,5	25	2600	156	10	62	1-1/4"	526	133 x 80 x 137
V60DR92FNM060	K-MAX 22-08	22	30	3600	216	7,5	58	1-1/4"	515	133 x 80 x 137
V60DY92FNM060	K-MAX 31-08 G	30	40	4850	291	7,5	68	1-1/2"	822	159 x 95 x 156
V60DX92FNM060	K-MAX 31-10 G	30	40	4300	258	10	68	1-1/2"	822	159 x 95 x 156
V60DU92FNM060	K-MAX 38-08	37	50	6600	396	7,5	70	1-1/2"	902	159 x 95 x 156
V60FU92FNM060	K-MAX 45-08	45	60	8200	290	7,5	72	2"	1251	173x127x170
V60FV92FNM060	K-MAX 45-10	45	60	6700	237	10	72	2"	1194	173x127x170
V60FW92FNM060	K-MAX 55-08	55	75	10100	357	7,5	72	2"	1251	173x127x170
V60FX92FNM060	K-MAX 55-10	55	75	8300	293	10	72	2"	1251	173x127x170
V60FY92FNM060	K-MAX 55-13	55	75	6500	230	13	72	2"	1251	173x127x170
V60FA92FNM160	K-MAX 75-08	75	100	12600	445	7,5	69	2"	2760	230x145x197
V60FB92FNM160	K-MAX 75-10	75	100	10500	371	10	69	2"	2760	230x145x197
V60FC92FNM160	K-MAX 75-13	75	100	8700	307	13	69	2"	2760	230x145x197
V60FA92FNM060	K-MAX 76-08	75	100	13500	477	7,5	67	2"	2795	230x145x197
V60FB92FNM060	K-MAX 76-10	75	100	11700	413	10	67	2"	2795	230x145x197
V60FC92FNM060	K-MAX 76-13	75	100	9700	343	13	67	2"	2795	230x145x197
V60FH92FNM060	K-MAX 90-08	90	125	15900	562	7,5	67	2"	2860	230x145x197
V60FJ92FNM060	K-MAX 90-10	90	125	13400	473	10	67	2"	2860	230x145x197
V60FK92FNM060	K-MAX 90-13	90	125	10400	367	13	67	2"	2860	230x145x197
WERSJA WOLNOSTOJĄCA Z OSUSZACZEM										
V60DR92FNM160	K-MAX 22-08 ES	22	30	3600	216	7,5	58	1-1/4"	902	167 x 80 x 137
V60DU92FNM160	K-MAX 38-08 ES	37	50	6600	396	7,5	70	1-1/2"	902	193 x 95 x 156

Wydajność wg normy ISO 1217:2009 zał. C. Poziom hałasu wg normy PNEUROP / CAGI PN-NTC 2.3 tolerancja ± 3 dB(A).

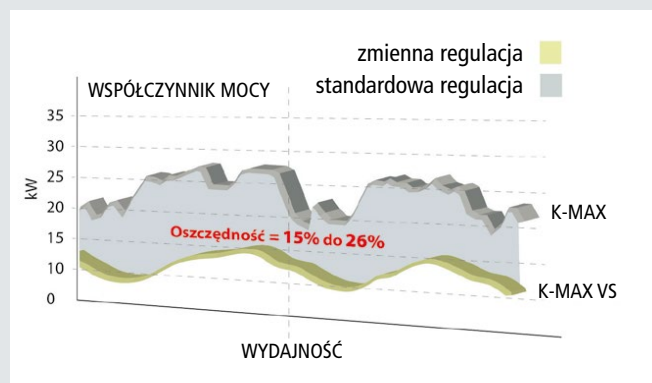
NASZE STOPNIE ŚRUBOWE, FALOWNIKI I STEROWNIKI OBJĘTE SĄ 2 LETNIA GWARANCJĄ.



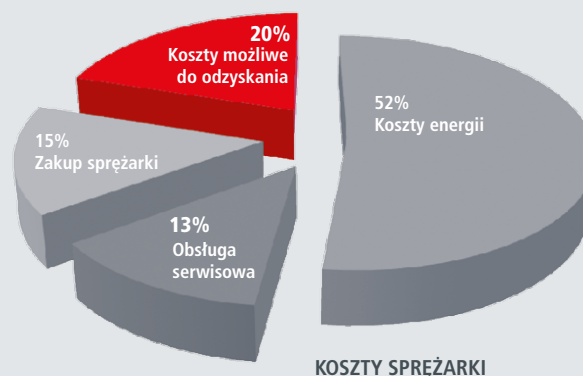
KOMPRESORY K-MAX VS

Obecnie, zmniejszenie zużycia energii jest globalnym wyzwaniem w zakresie ochrony środowiska. Redukcja zużycia energii oraz ochrona cennych źródeł energii jest jednym z największych wyzwań naszych czasów.

Sprężarki serii K-MAX o mocy od 7,5 kW do 90 kW dostępne są również w wersji ze zmienną prędkością obrotową, dzięki czemu uzyskujemy połączenie wysokiej energooszczędności z maksymalizacją parametrów pracy.

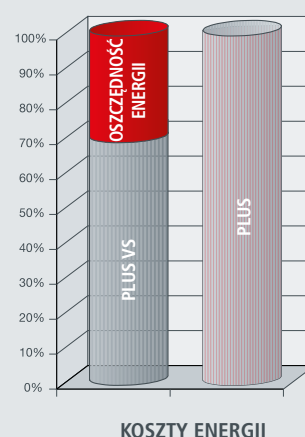


Poniższy wykres przedstawia istotne oszczędności energii w typowej instalacji przy zastosowaniu sprężarki o zmiennej regulacji prędkości:



Zastosowanie falownika i wprowadzenie technologii zmiennej prędkości obrotowej w sprężarkach daje możliwość dynamicznego dostosowania prędkości obrotowej silnika do bieżącego zapotrzebowania na sprężone powietrze, dzięki czemu uzyskujemy wiele potwierdzonych korzyści:

- wyeliminowanie niepotrzebnych strat mocy poprzez stałą regulację wytwarzania sprężonego powietrza
- płynną regulację prędkości obrotowej silnika oraz wytwarzanie sprężonego powietrza dokładnie dopasowanego do zapotrzebowania na sprężone powietrze
- ilość sprężonego powietrza wychodzącego ze sprężarki na stałym poziomie pomiędzy 40% a 100% maksymalnej wydajności sprężarki
- ciągłą i precyzyjną kontrolę wartości ciśnienia sprężonego powietrza
- zużycie energii proporcjonalne w stosunku do dostarczanej ilości sprężonego powietrza



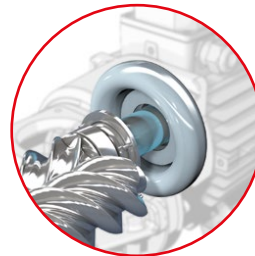
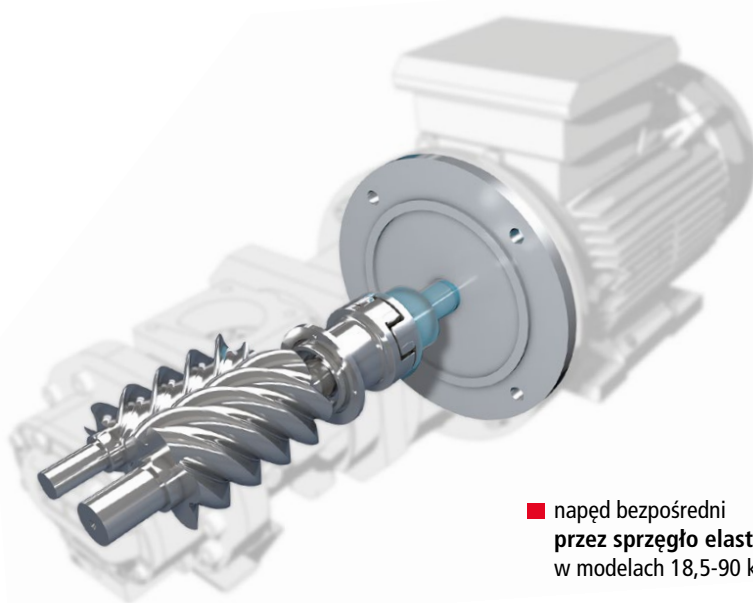


Napęd bezpośredni 1:1

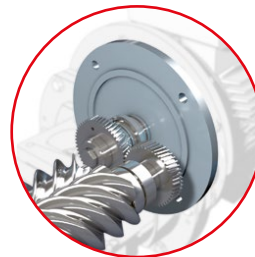
W sprężarkach K-MAX stopień śrubowy jest sprzęgnięty z silnikiem elektrycznym w sposób bezpośredni przez sprzęgło elastyczne w celu zwiększenia efektywności układu. Przenoszenie momentu obrotowego z silnika elektrycznego na stopień śrubowy w taki sposób pozwala uniknąć strat energii które powstają podczas przenoszenia mocy w sprężarkach. Oszczędności z tego tytułu w stosunku do sprężarek z napędem pasowym mogą sięgnąć nawet 4%, a w stosunku do sprężarek z napędem bezpośrednim z przekładnią do 2%.

Duży wpływ na zmniejszenie zużycia energii ma również zastosowanie większych stopni śrubowych niż w odpowiednich modelach z napędem pasowym.

Silnik elektryczny i stopień śrubowy oraz sprzęgło tworzą zwartą konstrukcję, która nie wymaga konserwacji i pozwala obniżyć koszty obsługi sprężarki.



■ napęd bezpośredni na wale w modelach 5,5-15 kW



■ napęd bezpośredni przez przekładnię w modelach stałobrotowych 30-90 kW "G"

■ napęd bezpośredni przez sprzęgło elastyczne w modelach 18,5-90 kW

SMS DEVICE








jest innowacyjnym systemem do zdalnego sterowania i zarządzania systemem konserwacji kompresora śrubowego we współpracy ze sterownikiem ETIV. Jeżeli system jest skonfigurowany w sieci internetowej za pośrednictwem Wi-Fi lub Ethernetu, może wysyłać e-mail w przypadku wystąpienia błędu w pracy kompresora lub okresowy e-mail (co godzinę, co dziennie, tydzień) celem zdalnego monitorowania poprawności pracy kompresora i liczby godzin pozostałych do kolejnego przeglądu.



- ▶ Automatyczny e-mail w przypadku wystąpienia alarmu.
- ▶ Nie wymaga dodatkowego oprogramowania.
- ▶ Kontrola ON / OFF.
- ▶ Dostęp do różnych poziomów menu (poziom użytkownika, serwisowy).
- ▶ Możliwość sprawdzenia on-line statusu kompresora.
- ▶ Mata filtracyjna.



Dane techniczne

kod	ℓ	model			 AIR**		 MAX				
			kW	HP	l/min.	m ³ /h	bar	dB(A)	BSP	kg	L x W x H (cm)
WERSJA ZMIENNOOBROTOWA WOLNOSTOJĄCA											
V51QT97FNM760	–	K-MAX 7.5-08 VS	7,5	10	1300 / 600	78-36	8	63	1/2"	172	80 x 65 x 85
V51PT97FNM760	–	K-MAX 7.5-10 VS	7,5	10	1100 / 500	66-30	10	63	1/2"	172	80 x 65 x 85
V60PU97FNM760	–	K-MAX 11-08 VS	11	15	1700 / 680	102-41	8	68	3/4"	246	100 x 70 x 100
V60PJ97FNM760	–	K-MAX 11-10 VS	11	15	1580 / 620	95-37	10	68	3/4"	246	100 x 70 x 100
V60PI97FNM760	–	K-MAX 15-08 VS	15	20	2500 / 950	150-57	8	68	3/4"	263	100 x 70 x 100
V60PV97FNM760	–	K-MAX 15-10 VS	15	20	2100 / 840	126-50	10	68	3/4"	263	100 x 70 x 100
WERSJA ZMIENNOOBROTOWA WOLNOSTOJĄCA Z OSUSZACZEM											
V51QT97FNM860	–	K-MAX 7.5-08 ES VS	7,5	10	1300 / 600	78-36	8	63	1/2"	210	109 x 65 x 85
V51PT97FNM860	–	K-MAX 7.5-10 ES VS	7,5	10	1100 / 500	66-30	10	63	1/2"	210	109 x 65 x 85
V60PU97FNM860	–	K-MAX 11-08 ES VS	11	15	1700 / 680	102-41	8	68	3/4"	290	136 x 70 x 100
V60PJ97FNM860	–	K-MAX 11-10 ES VS	11	15	1580 / 620	95-37	10	68	3/4"	290	136 x 70 x 100
V60PI97FNM860	–	K-MAX 15-08 ES VS	15	20	2500 / 950	150-57	8	68	3/4"	308	136 x 70 x 100
V60PV97FNM860	–	K-MAX 15-10 ES VS	15	20	2100 / 840	126-50	10	68	3/4"	308	136 x 70 x 100
WERSJA ZMIENNOOBROTOWA ZABUDOWANA NA ZBIORNIKU											
V91QT97FNM760	270	K-MAX 7.5-08-270 VS	7,5	10	1300 / 600	78-36	8	63	1/2"	250	120 x 65 x 154
V91PT97FNM760	270	K-MAX 7.5-10-270 VS	7,5	10	1100 / 500	66-30	10	63	1/2"	250	120 x 65 x 154
V83PU97FNM701	500	K-MAX 11-08-500 VS	11	15	1700 / 680	102-41	8	68	3/4"	372	200 x 70 x 170
V83PJ97FNM701	500	K-MAX 11-10-500 VS	11	15	1580 / 620	95-37	10	68	3/4"	372	200 x 70 x 170
V83PI97FNM701	500	K-MAX 15-08-500 VS	15	20	2500 / 950	150-57	8	68	3/4"	390	200 x 70 x 170
V83PV97FNM701	500	K-MAX 15-10-500 VS	15	20	2100 / 840	126-50	10	68	3/4"	390	200 x 70 x 170
WERSJA ZMIENNOOBROTOWA ZABUDOWANA NA ZBIORNIKU Z OSUSZACZEM											
V91QT97FNM860	270	K-MAX 7.5-08-270 ES VS	7,5	10	1300 / 600	78-36	8	63	1/2"	290	120 x 65 x 154
V91PT97FNM860	270	K-MAX 7.5-10-270 ES VS	7,5	10	1100 / 500	66-30	10	63	1/2"	290	120 x 65 x 154
V83PU97FNM801	500	K-MAX 11-08-500 ES VS	11	15	1700 / 680	102-41	8	68	3/4"	420	200 x 70 x 170
V83PJ97FNM801	500	K-MAX 11-10-500 ES VS	11	15	1580 / 620	95-37	10	68	3/4"	420	200 x 70 x 170
V83PI97FNM801	500	K-MAX 15-08-500 ES VS	15	20	2500 / 950	150-57	8	68	3/4"	435	200 x 70 x 170
V83PV97FNM801	500	K-MAX 15-10-500 ES VS	15	20	2100 / 840	126-50	10	68	3/4"	435	200 x 70 x 170

Wydajność wg normy ISO 1217:2009 zał. C. Poziom hałasu wg normy PNEUROP / CAGI PN-NTC 2.3 tolerancja ±3 dB(A).

** Modele zmiennobrotowe: max./min. wartość.

Program rozszerzonej gwarancji na kompresory śrubowe „TRUST”

Producent kompresorów śrubowych firma FINI oferuje Klientom możliwość wydłużenia gwarancji na kompresory w ramach programu TRUST:

- TRUST-3: wydłużenie gwarancji do 36 miesięcy (max 18 000 całkowitej liczby godzin pracy kompresora)
- TRUST-5: wydłużenie gwarancji do 60 miesięcy (max 36 000 całkowitej liczby godzin pracy kompresora)

Program TRUST-3 jest programem który nie generuje dodatkowych kosztów dla Użytkownika, a jedynie wymaga od niego spełnienia zaleceń Producenta w zakresie czynności instalacyjnych i konserwacyjnych przewidzianych dla danego kompresora śrubowego.

Program TRUST-5 jest programem który wymaga spełnienia warunków przewidzianych dla TRUST-3 oraz wniesienia dodatkowej opłaty gwarancyjnej wynoszącej 3% ceny katalogowej sprężarki.

Warunkiem objęcia danego kompresora programem TRUST jest:

- miejsce pracy kompresora na terenie Polski
- potwierdzenie przez Producenta, iż Użytkownik spełnił wymagania dotyczące instalacji kompresora
- wykonywanie czynności instalacji/konserwacji wyłącznie przez serwis autoryzowany przez Producenta

Z programu są wyłączone:

filtr oleju, filtr separatora, filtr powietrza, olej, zawory spustu kondensatu, zbiornik wyrównawczy powietrza, sprężarka osuszająca oraz czynnik chłodniczy w osuszaczu.



Dane techniczne

kod	model			AIR		MAX				
		kW	HP	l/min.	m ³ /h	bar	dB(A)	G	kg	L x W x H (cm)
WERSJA WOLNOSTOJĄCA ZMIENNOBROTOWA										
V60DP97FNM060	K-MAX 18.5-08 VS	18,5	25	3100 / 1070	186 / 64	7,5	62	1-1/4"	541	133 x 80 x 137
V60DQ97FNM060	K-MAX 18.5-10 VS	18,5	25	2600 / 930	156 / 56	10	62	1-1/4"	541	133 x 80 x 137
V60DR97FNM060	K-MAX 22-08 VS	22	30	3600 / 1170	216 / 68	7,5	62	1-1/4"	530	133 x 80 x 137
V60DS97FNM060	K-MAX 22-10 VS	22	30	3010 / 1170	181 / 70	10	60	1-1/4"	530	133 x 80 x 137
V60DT97FNM060	K-MAX 22-13 VS	22	30	2560 / 965	155 / 58	13	60	1-1/4"	530	133 x 80 x 137
V60DY97FNM060	K-MAX 31-08 VS	30	40	4850 / 1985	291 / 119	7,5	66	1-1/2"	845	159 x 95 x 156
V60DX97FNM060	K-MAX 31-10 VS	30	40	4300 / 1605	258 / 96	10	66	1-1/2"	845	159 x 95 x 156
V60DU97FNM060	K-MAX 38-08 VS	37	50	6600 / 2680	396 / 161	7,5	70	1-1/2"	925	159 x 95 x 156
V60DV97FNM060	K-MAX 38-10 VS	37	50	5400 / 1715	324 / 103	10	69	1-1/2"	865	159 x 95 x 156
V60DW97FNM060	K-MAX 38-13 VS	37	50	4520 / 1705	272 / 102	13	66	1-1/2"	865	159 x 95 x 156
V60FU97FNM060	K-MAX 45-08 VS	45	60	8200 / 3000	290 / 106	7,5	72	2"	1222	173x127x170
V60FV97FNM060	K-MAX 45-10 VS	45	60	6700 / 2400	237 / 85	10	72	2"	1222	173x127x170
V60FW97FNM060	K-MAX 55-08 VS	45	60	10100 / 3600	357 / 127	7,5	72	2"	1279	173x127x170
V60FX97FNM060	K-MAX 55-10 VS	45	60	8300 / 3000	293 / 106	10	72	2"	1279	173x127x170
V60FY97FNM060	K-MAX 55-13 VS	45	60	6500 / 2300	230 / 81	13	72	2"	1279	173x127x170
V60FA97FNM160	K-MAX 75-08 VS	75	100	12600 / 4500	445 / 159	7,5	69	2"	2820	230x145x197
V60FB97FNM160	K-MAX 75-10 VS	75	100	10500 / 3800	371 / 134	10	69	2"	2820	230x145x197
V60FC97FNM160	K-MAX 75-13 VS	75	100	8700 / 3480	307 / 123	13	69	2"	2820	230x145x197
V60FA97FNM060	K-MAX 76-08 VS	75	100	13500 / 4900	477 / 173	7,5	67	2"	2855	230x145x197
V60FB97FNM060	K-MAX 76-10 VS	75	100	11700 / 4200	413 / 148	10	66	2"	2855	230x145x197
V60FC97FNM060	K-MAX 76-13 VS	75	100	9690 / 3500	342 / 124	13	67	2"	2855	230x145x197
V60FH97FNM060	K-MAX 90-08 VS	90	125	15900 / 5700	562 / 201	7,5	68	2"	2930	230x145x197
V60FJ97FNM060	K-MAX 90-10 VS	90	125	13400 / 4800	473 / 170	10	70	2"	2930	230x145x197
V60FK97FNM060	K-MAX 90-13 VS	90	125	10400 / 3700	367 / 131	13	66	2"	2930	230x145x197
WERSJA WOLNOSTOJĄCA ZMIENNOBROTOWA Z OSUSZACZEM										
V60DR97FNM160	K-MAX 22-08 ES VS	22	30	3600 / 1170	216 / 68	7,5	62	1-1/4"	587	133 x 80 x 137
V60DS97FNM160	K-MAX 22-10 ES VS	22	30	3010 / 1170	181 / 70	10	60	1-1/4"	587	133 x 80 x 137
V60DT97FNM160	K-MAX 22-13 ES VS	22	30	2560 / 965	155 / 58	13	60	1-1/4"	587	133 x 80 x 137
V60DU97FNM160	K-MAX 38-08 ES VS	37	50	6600 / 2680	396 / 161	7,5	70	1-1/2"	1005	159 x 95 x 156
V60DV97FNM160	K-MAX 38-10 ES VS	37	50	5400 / 1715	324 / 103	10	69	1-1/2"	945	159 x 95 x 156
V60DW97FNM160	K-MAX 38-13 ES VS	37	50	4520 / 1705	272 / 102	13	66	1-1/2"	945	159 x 95 x 156

Wydajność wg normy ISO 1217:2009 zał. C. Poziom hałasu wg normy PNEUROP / CAGI PN-NTC 2.3 tolerancja ± 3 dB(A).

** Modele zmiennobrotowe: max./min. wartość.





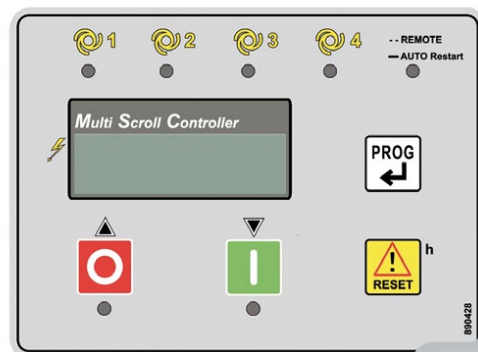
KOMPRESORY OS



Sprężarki spiralne bezolejowe produkowane przez firmę FINI linii OS są dostarczane w szerokiej gamie modeli zasilanych silnikami od 2,2 do 30 kW i ciśnieniu 8 lub 10 bar, ze zbiornikiem wyrównawczym 270 l lub bez zbiornika. Sprężarki spiralne są wyposażone w sterownik mikroprocesorowy SSC (2,2-7,7 kW) lub MSC (11-30 kW).

Występują w wersji MULTI-SCROLL, czyli w wersji zintegrowanej z 2 lub 4 zespołami sprężającymi zapewniającymi wysoką elastyczność w dostawie ilości sprężonego powietrza w zależności od aplikacji.

- ▶ Wytwarzanie sprężonego powietrza bez smarowania olejowego.
- ▶ Przystosowanie do pracy ciągłej.
- ▶ Niski poziom hałasu.
- ▶ Prosta konstrukcja o wydłużonej żywotności.
- ▶ Stosunkowo niewielkie rozmiary.
- ▶ Niska temperatura sprężonego powietrza bezpośrednio za sprężarką.
- ▶ Niewielkie wymagania serwisowe i instalacyjne.



Sprężarka spiralna (scroll) jest typem rotacyjnej sprężarki wyporowej.

Element sprężający składa się z dwóch spiralnych wstęp: jedna jest przymocowana na stałe do obudowy, druga (ruchoma) do osi obrotowej sprężarki.









Uzyskanie sprężonego powietrza następuje wskutek ruchów mimośrodowych drugiej spirali, co powoduje utworzenie komory sprężania. Wirująca spirala porusza się ruchem przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, powodując zasysanie powietrza, a następnie zamknięcie otworu wlotowego (ssącego). Sprężane powietrze jest przesuwane do kolejnych komór w kierunku środka spirali, gdzie umieszczony jest wylot. Za wylotem umieszczony jest zawór zwrotny.

Cały cykl sprężania trwa 2,5 obrotu. Nieszczelności są zminimalizowane ze względu na różnice ciśnień w poszczególnych komorach, które są mniejsze od różnicy ciśnień pomiędzy otworem wlotowym a wylotowym.

Zaletą sprężarki jest wytwarzanie sprężonego powietrza ciągłym strumieniem ze względu na brak zmiany momentu obrotowego. Nie wywołuje pulsacji i drgań jak w kompresorach tłokowych.



Dane techniczne

kod	l	model			 AIR		 MAX					
			kW	HP	l/min.	m ³ /h	bar	dB(A)	G	kg	L x W x H (cm)	
WERSJA WYCISZONA OS 2.2												
VW0SK72FNM521	-	OS 2.2-08	2,2	3	250	15	8	60	3/4"	125	80 x 57 x 85	
VW0SA72FNM521	-	OS 2.2-10	2,2	3	210	12,6	10	60	3/4"	124	80 x 57 x 85	
VW3SK72FNM521	270	OS 2.2-08 270	2,2	3	250	15	8	60	3/4"	190	149 x 57 x 145,7	
VW3SA72FNM521	270	OS 2.2-10 270	2,2	3	210	12,6	10	60	3/4"	190	149 x 57 x 145,7	
VW3SK72FNM621	270	OS 2.2-08 270 ES	2,2	3	250	15	8	60	3/4"	225	149 x 57 x 145,7	
VW3SA72FNM621	270	OS 2.2-10 270 ES	2,2	3	210	12,6	10	60	3/4"	225	149 x 57 x 145,7	
WERSJA WYCISZONA OS 3.7												
VW0SB92FNM521	-	OS 3.7-08	3,7	5	420	25,2	8	62	3/4"	147	80 x 57 x 85	
VW0DZ92FNM521	-	OS 3.7-10	3,7	5	345	20,7	10	62	3/4"	147	80 x 57 x 85	
VW3SB92FNM521	270	OS 3.7-08 270	3,7	5	420	25,2	8	62	3/4"	215	149 x 57 x 145,7	
VW3DZ92FNM521	270	OS 3.7-10 270	3,7	5	345	20,7	10	62	3/4"	215	149 x 57 x 145,7	
VW3SB92FNM621	270	OS 3.7-08 270 ES	3,7	5	420	25,2	8	62	3/4"	250	149 x 57 x 145,7	
VW3DZ92FNM621	270	OS 3.7-10 270 ES	3,7	5	345	20,7	10	62	3/4"	250	149 x 57 x 145,7	
WERSJA WYCISZONA OS 5.5												
VW0SD92FNM321	-	OS 5.5-08	5,5	7,5	620	37,2	8	68	3/4"	212	90 x 65 x 85	
VW0SX92FNM321	-	OS 5.5-10	5,5	7,5	460	27,6	10	68	3/4"	212	90 x 65 x 85	
VW3SD92FNM321	270	OS 5.5-08 270	5,5	7,5	620	37,2	8	68	3/4"	275	149 x 65 x 142	
VW3SX92FNM321	270	OS 5.5-10 270	5,5	7,5	460	27,6	10	68	3/4"	275	149 x 65 x 142	
VW3SD92FNM421	270	OS 5.5-08 270 ES	5,5	7,5	620	37,2	8	68	3/4"	310	149 x 65 x 142	
VW3SX92FNM421	270	OS 5.5-10 270 ES	5,5	7,5	460	27,6	10	68	3/4"	310	149 x 65 x 142	
WERSJA WYCISZONA OS 7.5												
VW0SE92FNM321	-	OS 7.5-08	7,5	10	830	49,8	8	67	3/4"	222	90 x 65 x 85	
VW0YB92FNM321	-	OS 7.5-10	7,5	10	650	39	10	67	3/4"	222	90 x 65 x 85	
VW3SE92FNM321	270	OS 7.5-08 270	7,5	10	830	49,8	8	67	3/4"	290	149 x 65 x 142	
VW3YB92FNM321	270	OS 7.5-10 270	7,5	10	650	39	10	67	3/4"	290	149 x 65 x 142	
VW3SE92FNM421	270	OS 7.5-08 270 ES	7,5	10	830	49,8	8	67	3/4"	325	149 x 65 x 142	
VW3YB92FNM421	270	OS 7.5-10 270 ES	7,5	10	650	39	10	67	3/4"	325	149 x 65 x 142	
WERSJA WYCISZONA MULTI SCROLL (2 ZESPOŁY) OS 11												
VW0SF92FNM521	-	OS 11-08	11	15	1240	74,4	8	67	1"	500	107 x 113 x 112	
VW0YA92FNM521	-	OS 11-10	11	15	920	55,2	10	67	1"	500	107 x 113 x 112	
WERSJA WYCISZONA MULTI SCROLL (2 ZESPOŁY) OS 15												
VW0SC92FNM521	-	OS 15-08	15	20	1660	99,6	8	67	1"	500	107 x 113 x 112	
VW0SO92FNM521	-	OS 15-10	15	20	1300	78	10	67	1"	500	107 x 113 x 112	
WERSJA WYCISZONA MULTI SCROLL (4 ZESPOŁY) OS 22												
VW0SI92FNM531	-	OS 22-08	22	30	2520	91,2	8		1"	1000	150 x 120 x 160	
VW0YC92FNM321	-	OS 22-10	22	30	1840	110,4	10		1"	1000	150 x 120 x 160	
WERSJA WYCISZONA MULTI SCROLL (4 ZESPOŁY) OS 30												
VW0YD92FNM021	-	OS 30-08	30	40	3320	199,2	8		1"	1000	150 x 120 x 160	
VW0YE92FNM021	-	OS 30-10	30	40	2600	156	10		1"	1000	150 x 120 x 160	

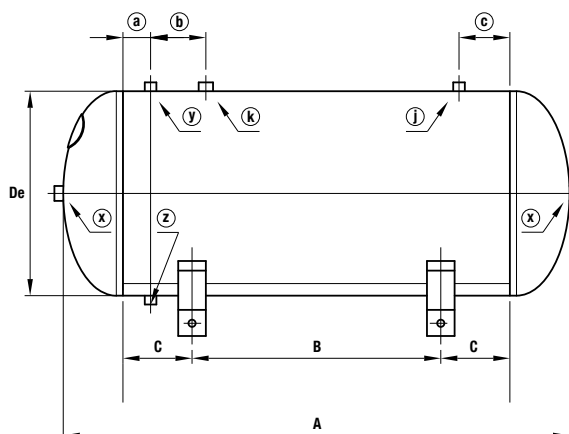
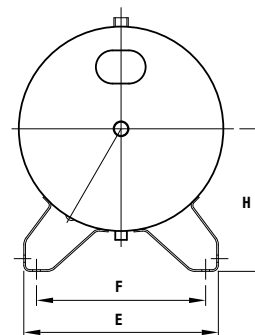
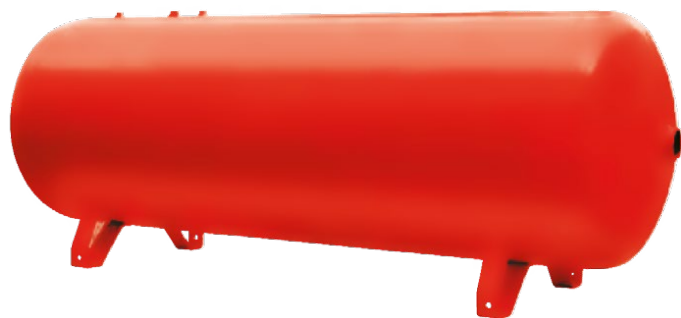
Wydajność wg normy ISO 1217:2009 zał. C. Poziom hałasu wg normy PNEUROP / CAGI PN-NTC 2.3 tolerancja ± 3 dB(A).



Dzięki wytwarzaniu sprężonego powietrza z zawartością oleju w KLASIE 0 (zgodnie z normą ISO 8573-1) znajdują szerokie zastosowanie w aplikacjach wymagających sprężonego powietrza najwyższej jakości, zwłaszcza w przemyśle farmaceutycznym, medycznym, laboratoryjnym, spożywczym i piwowarskim, chemicznym jak również w procesach technologicznych związanych z techniką cięcia laserem, wytwarzaniem butelek typu PET czy malowaniem przemysłowym.

Sprężarka spiralna (scroll) jest rozwiązaniem wysoce proekologicznym ze względu na:

- energooszczędny proces wytwarzania sprężonego powietrza (m.in. zastosowanie wysokoefektywnego silnika IE3)
- brak konieczności stosowania środków smarnych wymagających ich utylizacji
- zastosowanie przyjaznych dla środowiska komponentów



dyrektywa	2009/105/EC	97/23/EC (PED)
ciśnienie pracy	11/16 bar	12/16 bar
temperatura pracy	-10 +100 °C	-10 +50 °C

- materiał: stal węglowa
- medium: sprężone powietrze / azot (grupa 2)
- powłoka: malowana proszkowo

Dane techniczne

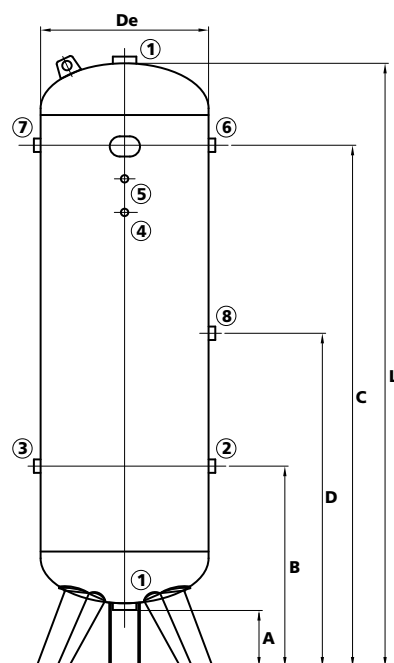
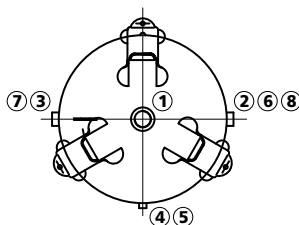
kod	dyrektywa	poj.	ciśn.	De	A	B	C	E	F	H	a	b	c	x	y	k	j	z	waga
		l.	bar	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	G	G	G	G	G
VEC00633	2009/105/EC	100	11	370	1016	550	125	352	306	258	45	80	45	1/2"	3/8"	1/2"	3/8"	3/8"	29
VEC01095	2009/105/EC	100	11	370	1016	550	125	352	306	258	45	80	45	2"	3/8"	1/2"	3/8"	3/8"	29
VEC00634	2009/105/EC	150	11	396	1240	650	175	368	322	271	50	130	50	1/2"	3/8"	1/2"	3/8"	3/8"	44
VEC02139	2009/105/EC	150	11	396	1240	650	175	368	322	271	50	130	50	2"	3/8"	1/2"	3/8"	3/8"	44
VEC00635	2009/105/EC	200	11	446	1364	750	175	440	385	288	50	150	50	1/2"	3/8"	1/2"	1/2"	3/8"	55
VEC01732	2009/105/EC	200	11	446	1364	750	175	440	385	288	50	150	50	2"	3/8"	1/2"	1/2"	3/8"	55
VEC00474	2009/105/EC	270	11	500	1458	800	175	455	402	315	50	130	50	1/2"	3/8"	1"	1/2"	3/8"	67
VEC01733	2009/105/EC	270	11	500	1458	800	175	455	402	315	50	130	50	2"	3/8"	1"	1/2"	3/8"	67
VEC00728	2009/105/EC	500	11	600	1858	1204	148	530	470	396	60	155	60	2"	3/8"	1"	1/2"	3/8"	130
VEC00873	2009/105/EC	720	11	750	1850	1000	200	580	470	490	60	155	60	2"	3/8"	1"	1/2"	3/8"	178
VEC00707	2009/105/EC	900	11	800	1960	1014	243	605	490	500	60	155	60	2"	3/4"	1"	1/2"	1/2"	194
VEC00515	97/23/EC (PED)	1000	12	800	2158	1014	343	605	490	500	100	155	60	2"	3/4"	1"	1/2"	1/2"	210
VEC00739	97/23/EC (PED)	1500	12	1000	2135	900	300	691	575	608	200	200	-	2"	1/2"	1/2"	-	1/2"	325
VEC00680	97/23/EC (PED)	2000	12	1100	2252	950	200	800	685	652	200	215	-	2"	1/2"	1/2"	-	1/2"	394
VEC00534	97/23/EC (PED)	3000	12	1200	2850	1265	227	820	710	698	1230	200	-	2"	1/2"	1/2"	-	1/2"	605
VEC01084	2009/105/EC	100	16	370	1016	550	125	352	306	258	45	80	45	1/2"	3/8"	3/4"	3/8"	3/8"	69
VEC02314	2009/105/EC	200	15	446	1364	750	175	440	385	288	50	150	50	1/2"	3/8"	1/2"	1/2"	3/8"	79
VEC02257	2009/105/EC	270	16	500	1484	800	175	455	402	315	50	130	50	2"	3/8"	1"	1/2"	3/8"	104
VEC01113	2009/105/EC	500	16	600	1858	1204	148	530	470	396	60	155	60	2"	3/8"	1"	1/2"	3/8"	163
VEC00520	97/23/EC (PED)	1000	16	800	2158	1014	343	605	490	500	100	155	60	2"	3/4"	1"	1/2"	1/2"	253
VEC00531	97/23/EC (PED)	2000	16	1000	2570	1350	300	691	575	608	220	300	-	2"	1/2"	1/2"	-	1/2"	395

Poziome zbiorniki sprężonego powietrza dostępne są w wersjach o małych pojemnościach 5, 10, 15, 24, 50 l. o ciśnieniu pracy 11 bar (dyrektywa 2009/105/EC), 15 bar (tylko o pojemności 50 l.) 16 bar (tylko o pojemności 24 l.). Wykonane bez podstawy lub na podstawie stałej.

Poziome zbiorniki sprężonego powietrza galwanizowane dostępne są o pojemności 100, 200, 270, 500, 720 l. o ciśnieniu pracy 11 bar (dyrektywa 2009/105/EC), lub o pojemności 1000, 2000, 3000 l. o ciśnieniu pracy 12 bar (dyrektywa 97/23/EC PED)

Poziome zbiorniki sprężonego powietrza o pojemności 270 lub 500 l. i ciśnieniu pracy 11 bar (dyrektywa 2009/105/EC) dostępne są w wersji z podstawą pod kompresor śrubowy o mocy 5,5-15 kW.





dyrektywa	2009/105/EC	97/23/EC (PED)
ciśnienie pracy	11/16 bar	12/16 bar
temperatura pracy	-10 +100 °C	-10 +50 °C

- materiał: stal węglowa
- medium: sprężone powietrze / azot (grupa 2)
- powłoka: malowana proszkowo

Dane techniczne

kod	dyrektywa	poj.	ciśn.	De	A	B	C	D	L	1	2	3	4	5	6	7	8	waga
		l.	bar	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	G	G	G	G	G	G	G	
VEC00644	2009/105/EC	100	11	370	180	355	1055	-	1213	1/2"	3/4"	-	3/8"	3/8"	-	3/4"	-	31
VEC00709	2009/105/EC	150	11	396	170	385	1210	-	1430	1/2"	1"	-	3/8"	3/8"	-	1"	-	44
VEC00645	2009/105/EC	200	11	446	175	400	1225	-	1557	1/2"	1"	-	3/8"	3/8"	-	1"	-	55
VEC02071	2009/105/EC	200	11	446	175	400	1225	-	1557	2"	1"	-	3/8"	3/8"	-	1"	-	55
VEC00478	2009/105/EC	270	11	500	175	599	1304	-	1648	1/2"	1"	1"	-	3/8"	1"	-	-	67
VEC00795	2009/105/EC	270	11	500	175	599	1304	-	1648	2"	1"	1"	-	3/8"	1"	-	-	67
VEC00493	2009/105/EC	500	11	600	155	785	1665	-	2050	1/2"	1"	1"	-	3/8"	1"	1"	-	115
VEC00370	2009/105/EC	500	11	600	155	785	1665	-	2050	2"	2"	2"	-	3/8"	2"	2"	-	116
VEC00507	2009/105/EC	720	11	750	135	880	1705	-	2030	2"	1"	1"	3/8"	3/8"	1"	1"	-	178
VEC00510	2009/105/EC	720	11	750	135	880	1705	-	2030	2"	2"	2"	3/8"	3/8"	2"	2"	-	178
VEC00511	2009/105/EC	900	11	800	145	875	1805	-	2140	2"	1 1/2"	1 1/2"	3/8"	3/8"	1 1/2"	1 1/2"	-	194
VEC00518	97/23/EC (PED)	1000	12	800	145	770	1720	-	2350	2"	2"	2"	3/8"	3/8"	2"	2"	-	210
VEC00525	97/23/EC (PED)	1500	12	1000	170	680	1780	-	2305	2"	2"	2"	1/2"	1/2"	2"	2"	-	320
VEC00528	97/23/EC (PED)	2000	12	1100	200	770	1970	-	2490	2"	2"	2"	1/2"	1/2"	2"	2"	-	388
VEC00530	97/23/EC (PED)	2000	12	1100	200	770	1970	-	2490	2"	3"	3"	1/2"	1/2"	3"	3"	-	390
VEC00535	97/23/EC (PED)	3000	12	1200	140	830	2250	1540	2990	2"	2"	2"	1/2"	1/2"	2"	2"	2"	594
VEC01360	97/23/EC (PED)	3000	12	1200	140	830	2250	1540	2990	2"	3"	3"	1/2"	1/2"	3"	3"	3"	596

OSPRZĘT DO ZBIORNIKA PIONOWEGO BEZ ZAWORU BEZPIECZEŃSTWA

- K-500 osprzęt do zbiornika pionowego 150 L, 500 L
- K-1000 osprzęt do zbiornika pionowego 1000 L
- K-2000 osprzęt do zbiornika pionowego 2000 L
- K-3000 osprzęt do zbiornika pionowego 3000 L



- 904 91 64 zawór bezpieczeństwa G 3/8" 11 bar
- 904 91 77 zawór bezpieczeństwa G 1/2" 11 bar
- 047 216 000 zawór bezpieczeństwa G 3/4" 11 bar

OPCJE OSPRZĘTU DO ZBIORNIKA PIONOWEGO (AUTOMATYCZNY SPUST KONDENSATU)



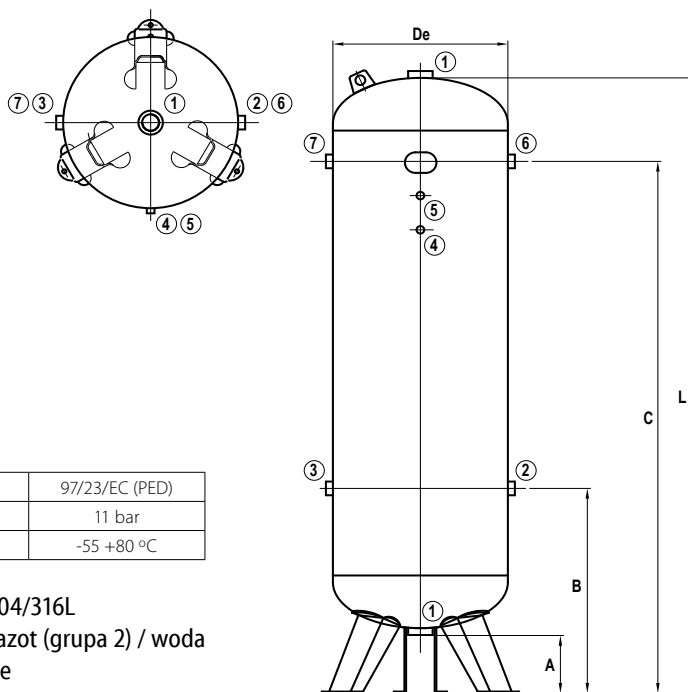
- 045.D120.G
zawór SC-12M: automatyczny pływakowy G 1/2"
- 045.D340.G
zawór SC-34M: automatyczny pływakowy G 3/4"



- 045.D132
zawór SC-CHROM: automatyczny elektroniczny
G 3/8" IN - G 1/4" OUT



Zbiorniki pionowe wykonane ze stali nierdzewnej



dyrektywa	97/23/EC (PED)	97/23/EC (PED)
ciśnienie pracy	11 bar	11 bar
temperatura pracy	-80 +120 °C	-55 +80 °C

- materiał: stal nierdzewna AISI 304/316L
- medium: sprężone powietrze / azot (grupa 2) / woda
- powłoka: czyszczona chemicznie

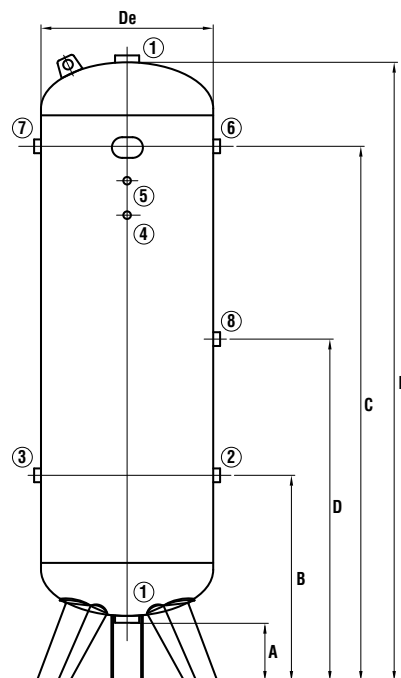
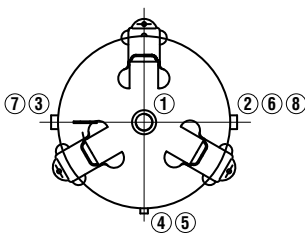
Dane techniczne

kod	dyrektywa	poj.	ciśn.	De	A	B	C	L	1	2	3	4	5	6	7	waga
AISI 304		l.	bar	mm	mm	mm	mm	mm	G	G	G	G	G	G	G	kg
VES01881	97/23/EC (PED)	* 50	11	305	129	280	721	913	1/2"	1/2"	-	-	-	-	1/2"	21
VES01883	97/23/EC (PED)	* 100	11	370	140	298	948	1106	1/2"	3/4"	-	3/8"	3/8"	-	3/4"	32
VES01885	97/23/EC (PED)	* 200	11	446	190	397	1222	1554	1/2"	1"	-	3/8"	3/8"	-	1"	55
VES01887	97/23/EC (PED)	* 270	11	500	190	584	1404	1748	1/2"	1"	1"	3/8"	3/8"	1"	-	69
VES01889	97/23/EC (PED)	500	11	600	160	785	1655	2055	1/2"	1"	1"	-	3/8"	1"	1"	125
VES01891	97/23/EC (PED)	1000	11	800	153	783	1723	2353	2"	2"	2"	3/8"	3/8"	2"	2"	377
VES02812	97/23/EC (PED)	1500	11	1000	170	680	1780	2305	2"	2"	2"	1/2"	1/2"	2"	2"	634
VES02773	97/23/EC (PED)	2000	11	1100	170	740	1940	2460	2"	2"	2"	1/2"	1/2"	2"	2"	810
VES03787	97/23/EC (PED)	3000	11	1200	150	878	220	2871	2"	2"	2"	1/2"	1/2"	2"	2"	942

kod	dyrektywa	poj.	ciśn.	De	A	B	C	L	1	2	3	4	5	6	7	waga
AISI 316L		l.	bar	mm	mm	mm	mm	mm	G	G	G	G	G	G	G	kg
VES01882	97/23/EC (PED)	* 50	11	305	129	280	721	913	1/2"	1/2"	-	-	-	-	1/2"	21
VES01884	97/23/EC (PED)	* 100	11	370	140	298	948	1106	1/2"	3/4"	-	3/8"	3/8"	-	3/4"	32
VES01886	97/23/EC (PED)	* 200	11	446	190	397	1222	1554	1/2"	1"	-	3/8"	3/8"	-	1"	55
VES01888	97/23/EC (PED)	* 270	11	500	190	584	1404	1748	1/2"	1"	1"	3/8"	3/8"	1"	-	69
VES01890	97/23/EC (PED)	500	11	600	160	785	1655	2055	1/2"	1"	1"	-	3/8"	1"	1"	125
VES01892	97/23/EC (PED)	1000	11	800	153	783	1723	2353	2"	2"	2"	3/8"	3/8"	2"	2"	377
VES02813	97/23/EC (PED)	1500	11	1000	170	680	1780	2305	2"	2"	2"	1/2"	1/2"	2"	2"	634
VES02774	97/23/EC (PED)	2000	11	1100	170	740	1940	2460	2"	2"	2"	1/2"	1/2"	2"	2"	810
VES03788	97/23/EC (PED)	3000	11	1200	150	878	220	2871	2"	2"	2"	1/2"	1/2"	2"	2"	942

Zbiorniki pionowe sprężonego powietrza w wersjach:

- malowane proszkowo o małych pojemnościach 24, 50 l. o ciśnieniu pracy 11 bar (dyrektywa 2009/105/EC), 15 bar (tylko o pojemności 50 l.), wykonane bez podstawy lub na podstawie stałej
- malowane proszkowo o ciśnieniu pracy 16 bar o pojemności 100, 150, 270, 500 l. (dyrektywa 2009/105/EC), o pojemności 1000, 2000, 3000 l. (dyrektywa 97/23/EC PED)
- malowane proszkowo o ciśnieniu pracy 21 bar o pojemności 120, 250, 475 l. (dyrektywa 2009/105/EC), o pojemności 150, 270, 500, 1000 l. (dyrektywa 97/23/EC PED)
- malowane proszkowo o ciśnieniu pracy 32 lub 42 bary o pojemności 4000, 5000, 6000, 8000, 10000 l. o ciśnieniu pracy 12 lub 16 bar (dyrektywa 97/23/EC PED)
- galwanizowane o pojemności 100, 200, 270, 500, 720, 900 l. o ciśnieniu pracy 11 bar (dyrektywa 2009/105/EC), lub o pojemności 1000, 2000, 3000 l. o ciśnieniu pracy 12 bar (dyrektywa 97/23/EC PED), o pojemności 270, 500, 1000, 2000, 3000 l. o ciśnieniu pracy 16 bar (dyrektywa 97/23/EC PED)



dyrektywa	TEST PRODUCENTA
ciśnienie pracy	-1 bar
temperatura pracy	-10 +100 °C

- materiał: stal węglowa
- medium: sprężone powietrze / azot (grupa 2)
- powłoka: malowana proszkowo

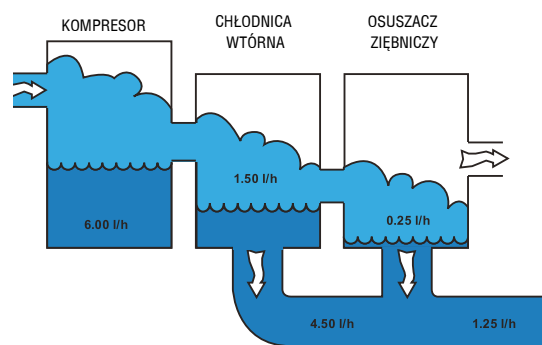
Dane techniczne

kod	dyrektywa	poj. l.	ciśn. bar	De mm	A mm	B mm	C mm	D mm	L mm	1	2	3	4	5	6	7	waga kg
										G	G	G	G	G	G	G	
VAC00012	-----	270	-1	500	170	599	1304	-	1648	2"	1"	1"	-	3/8"	1"	-	101
VAC00005	-----	500	-1	600	155	785	1665	-	2050	2"	2"	2"	-	3/8"	2"	2"	145
VAC00004	-----	1000	-1	800	145	760	1700	-	2350	2"	2"	2"	3/8"	3/8"	2"	2"	245
VAC00006	-----	2000	-1	1100	200	770	1970	-	2490	2"	2"	2"	1/2"	1/2"	2"	2"	450
VAC00013	-----	3000	-1	1200	140	830	2250	1540	2990	2"	2"	2"	1/2"	1/2"	2"	2"	630

W ofercie znajdują się inne elementy układów próżniowych obejmujących m.in.:

- jednostopniowe i dwustopniowe dmuchawy bocznokanałowe zasilane 230V lub 400V
- generatory próżni (eżektory)
- pompy membranowe
- pompy łopatkowe olejowe i bezolejowe
- zawory typu 2/2 i 3/2 normalnie zamknięte lub normalnie otwarte przesterowywane elektromagnetycznie lub sprężonym powietrzem
- filtry o przyłączach od G 1/4" do G 4"
- szeroka gama przewodów
- kompensatory i mocowania
- szeroki wybór ssawek





Woda zawarta w sprężonym powietrzu jest przyczyną bardzo kosztownych uszkodzeń urządzeń zasilanych sprężonym powietrzem.

Kompresor śrubowy z silnikiem 37kW podczas swojej pracy dostarcza do instalacji 6 l/h wody. Zastosowanie chłodnicy wtórnej pozwala zmniejszyć tę ilość o około 75%, ale jedynie zastosowanie osuszacza gwarantuje uzyskanie naprawdę suchego sprężonego powietrza odpowiedniego do większości zastosowań przemysłowych.

Klasa czystości

Jest to umowne oznaczenie cyfrowe, zawierające informacje o stężeniu trzech głównych rodzajów zanieczyszczeń wg ISO 8573-1:

- cząstek stałych
- wody
- oleju

Jeżeli klasa któregokolwiek z zanieczyszczeń nie jest określona, to odpowiednia cyfra jest zastąpiona poziomą kreską.

Poniżej przedstawiona jest tabela określająca górne zawartości cząstek dla danej klasy czystości.

klasa	max wielkość cząstek stałych μm	max stężenie cząstek stałych mg/m^3	max punkt rosy / max zawartość wody $^{\circ}\text{C} / \text{g}/\text{m}^3$	max stężenie oleju mg/m^3
1	0,1	0,1	-70 / 0,003	0,01
2	1	1	-40 / 0,12	0,1
3	5	5	-20 / 0,88	1
4	15	8	3 / 6,0	5
5	40	10	7 / 7,9	25
6	-	-	10 / 9,4	-

Norma ISO 8573-1 określa również zalecane klasy czystości dla różnych zastosowań. Poglądową listę przedstawiamy w poniższej tabeli.

zastosowanie sprężonego powietrza	olej	pył	woda
zwykłe powietrze użytkowe	-	-	-
powietrze do nawiewu	-	-	-
piaskowanie	-	3	-
proste roboty lakiernicze	-	3	-
transport pneumatyczny	5	3	4
ogólne powietrze warsztatowe	5	3	4
piaskowanie przy podwyższonych wymaganiach	5	3	4
proste malowanie natryskowe	5	3	4
narzędzia pneumatyczne	1	1	4
powietrze do sterowania	1	1	4
malowanie natryskowe	1	1	4
kondycjonowanie	1	1	4
fluidyzacja	1	1	4
technika pomiarowo-regulacyjna	1	1	4
laboratoria dentystyczne	1	1	4

zastosowanie sprężonego powietrza	olej	pył	woda
laboratoria fotograficzne	1	1	4
powietrze do sterowania	1	1	1 - 3
instrumenty pneumatyczne	1	1	1 - 3
pneumatyka	1	1	1 - 3
malowanie natryskowe przy podwyższonych wymaganiach jakościowych	1	1	1 - 3
obróbka powierzchniowa	1	1	1 - 3
powietrze do oddychania	1	1	1 - 3
technika medyczna	1	1	3 - 4
powietrze do oddychania	1	1	3 - 4
transport pneumatyczny przy podwyższonych wymaganiach jakościowych	1	1	3 - 4
przemysł środków spożywczych	1	1	3 - 4
browary	1	1	1 - 3
mleczarnie	1	1	1 - 3
przemysł farmaceutyczny	1	1	1 - 3

Prawidłowy dobór osuszacza

Standardowe parametry odniesienia (zgodne z ISO 7183):

Temperatura wlotowa sprężonego powietrza: +35°C (max. +55°C)

Temperatura otoczenia: +25°C (max. +45°C)

Kalkulacja rzeczywistego przepływu:

przepływ nominalny x Fc1 x Fc2 x Fc3 x Fc4

Współczynnik korekcyjny dla innej temperatury wlotowej sprężonego powietrza						
°C	30	35	40	45	50	55
Fc:2	1.20	1.00	0.85	0.71	0.56	0.42

Współczynnik korekcyjny dla innego ciśnienia roboczego						
bar	3	5	7	10	13	16
Fc:1	0.70	0.85	1.00	1.15	1.22	1.26

Współczynnik korekcyjny dla innego punktu rosy						
°C	3	5	7	9	10	-
Fc:4	1.00	1.09	1.18	1.30	1.33	-

Współczynnik korekcyjny dla innej temperatury otoczenia						
°C	25	30	35	40	42	45
Fc:2	1.00	0.96	0.92	0.88	0.85	0.76



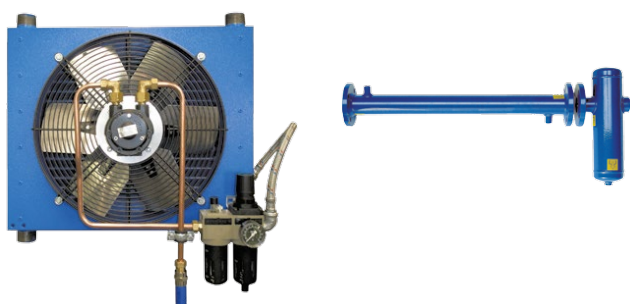
Standardowe warunki pracy:

- temperatura otoczenia 25°C (max 45°C)
- temperatura sprężonego powietrza na wejściu max 120°C
- ciśnienie pracy 7 bar

Chłodnica wtórna RA jest typowym wymiennikiem ciepłym w którym schłodzenie sprężonego powietrza następuje za pomocą nadmuchu zimnego powietrza przez wentylator. Istnieje możliwość zastosowania chłodnicy wtórnej obniżającej temperaturę sprężonego powietrza za pomocą wody (seria A-AV) lub za pomocą strumienia sprężonego powietrza (seria RA-P).

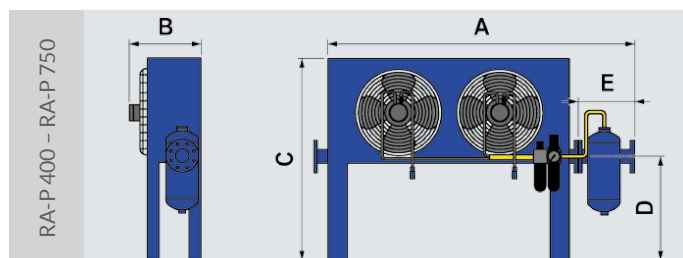
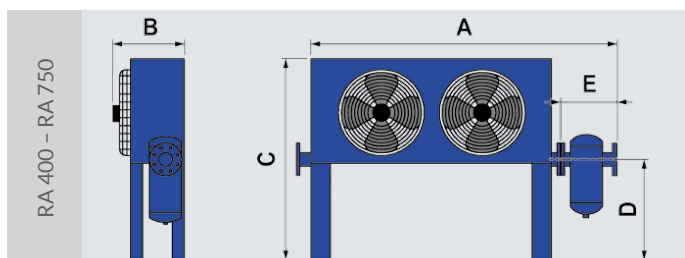
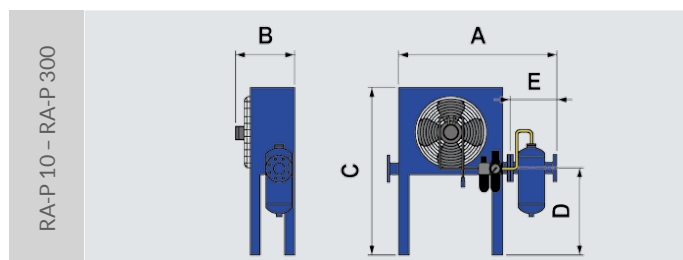
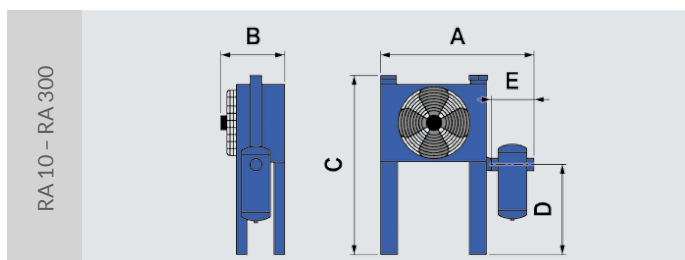
Zastosowanie chłodnicy wtórnej jest zalecane w sytuacjach, gdy temperatura sprężonego powietrza przekracza +25°C np. w wyniku bardzo wysokiej temperatury otoczenia lub zastosowania sprężarki tłokowej.

kod	model	wydajność		max. ciśnienie bar	przyłącze		moc W	wydajność wentylatora Nm ³ /h	wymiary					waga kg
		l/min	m ³ /h		wlot	wylot			A	B	C	D	E	
02A.0060.G.0.0.0	RA 10	1000	60	16	1"	1"	20	800	600	270	955	555	120	19
02A.0120.G.0.0.0	RA 20	2000	120	16	1"	1"	20	800	600	270	955	555	120	20
02A.0180.G.0.0.0	RA 30	3000	180	16	1 1/2"	1 1/2"	115	2980	820	270	1145	585	120	29
02A.0240.G.0.0.0	RA 40	4000	240	16	1 1/2"	1 1/2"	135	3790	1030	330	1145	675	120	32
02A.0390AG.0.0.0	RA 65	6500	390	16	2"	1 1/2"	690	6500	970	360	1365	655	120	51
02A.0480AG.0.0.0	RA 80	8000	480	16	2"	1 1/2"	690	6500	965	380	1405	700	120	53
02A.0720.G.0.0.0	RA 120	12000	720	16	2"	2"	760	8200	1000	465	1555	700	165	97
02A.0960.G.0.0.0	RA 160	16000	960	16	2 1/2"	2 1/2"	760	8200	1205	465	1765	675	165	120
02A.1200BG.0.0.0	RA 200	20000	1200	16	3"	2 1/2"	660	12000	1410	490	2120	765	200	240
02A.1500AG.0.0.0	RA 250	25000	1500	16	3"	3"	660	12000	1410	490	2120	765	200	250
02A.1800AG.0.0.0	RA 300	30000	1800	12	DN 100	DN 100	660	12000	2095	435	2050	935	544	280
02A.2400AG.0.0.0	RA 400	40000	2400	12	DN 100	DN 100	-416096	2301304	2415	463	2050	935	544	300
02A.3000.G.0.0.0	RA 500	50000	3000	12	DN 125	DN 125	-218861	4054468	3245	580	2005	980	445	310
02A.3900.G.0.0.0	RA 650	65000	3900	12	DN 125	DN 125	-218861	4054468	3245	580	2005	980	445	310
02A.4500.G.0.0.0	RA 750	75000	4500	12	DN 150	DN 150	-218861	4054468	3325	630	2160	1155	523	390



Chłodnice wtórne dostępne w opcji:

- chłodzone za pomocą wody A-AV
- chłodzone za pomocą sprężonego powietrza RA-P



**Standardowe warunki pracy:**

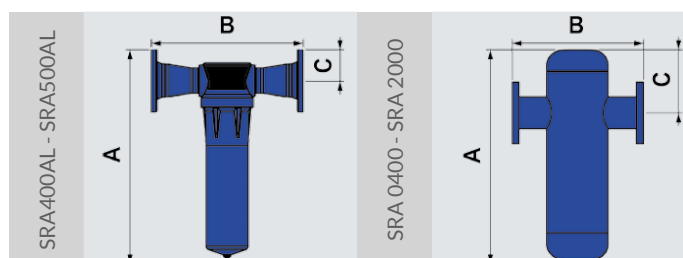
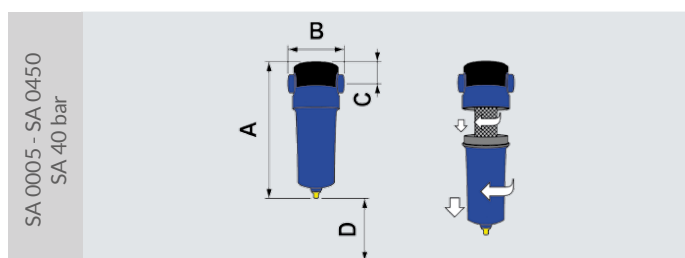
- temperatura otoczenia 25°C
- temperatura sprężonego powietrza na wejściu 20°C (max. 60°C)
- ciśnienie pracy 7 bar



Zadaniem cyklonowego separatora SA jest odprowadzenie z instalacji sprężonego powietrza kondensatu wodno-olejowego. Jego wysoka skuteczność w realizacji tego zadania wynika z zasady pracy. Mianowicie sprężone powietrze po dostaniu się do separatora cyklonowego zostaje silnie zawirowane poprzez specjalnie ukształtowaną budowę wewnętrzną separatora. Wykroplony kondensat zostaje odrzucony poprzez działanie siły odśrodkowej na ścianki separatora, po których spływa na jego dno. Stąd za pomocą ręcznego lub automatycznego spustu kondensatu (opcja) jest odprowadzany na zewnątrz.

kod	model	wydajność		max. ciśnienie bar	przyłącze BSP	wymiary				waga kg
		l/min	m ³ /h			A	B	C	D	
03A.0030AG	SA 0005	500	30	16	3/8"	220	90	25	60	0,6
03A.0060AG	SA 0010	1.000	60	16	1/2"	220	90	25	80	0,6
03A.0180AG	SA 0030	3.000	180	16	3/4"	280	90	25	100	0,7
03A.0300AG	SA 0050	5.000	300	16	1"	305	120	37	120	1,1
03A.0570AG	SA 0095	9.500	570	16	1 1/2"	385	120	37	120	1,3
03A.0990AG	SA 0165	16.500	990	16	2"	500	165	54	150	3,6
03A.1320AG	SA 0220	22.000	1.320	16	2 1/2"	675	165	54	150	4,7
03A.2700AG	SA 0450	45.000	2.700	16	3"	710	200	65	200	6,2
03A.2400BG	SRA 0400 AL	40.000	2.400	16	DN 100	757	544	110	-	6,5
03A.3000BG	SRA 0500 AL	50.000	3.000	16	DN 125	772	608	125	-	6,8
03F.2400.G	SRA 0400	40.000	2.400	12	DN 100	780	420	210	-	40
03F.3000.G	SRA 0500	65.000	3.900	12	DN 125	790	445	233	-	54
03F.6600.G	SRA 1100	110.000	6.600	12	DN 150	845	523	290	-	80
03F.7500.G	SRA 1250	125.000	7.500	12	DN 175	930	606	310	-	116
03F.A120.G	SRA 2000	200.000	12.000	12	DN 200	1025	657	340	-	156

Separatory występują w odmianie wysokociśnieniowej do 40 bar



**Standardowe warunki pracy:**

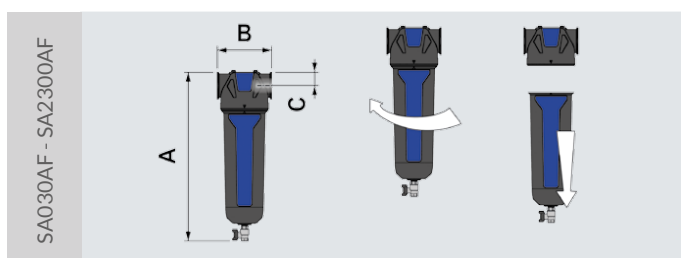
- temperatura otoczenia 25°C
- temperatura sprężonego powietrza na wejściu 20°C (max. 60°C)
- ciśnienie pracy 7 bar



Zadaniem cyklonowego separatora ALPS jest odprowadzenie z instalacji sprężonego powietrza kondensatu wodno-olejowego.

Zasada działania jest analogiczna jak w przypadku separatora SA - kondensat jest wydzielany ze sprężonego powietrza poprzez działanie sił odśrodkowych na ścianki separatora. Linia separatorów ALPS wykonanych z aluminium odlewanego ciśnieniowo charakteryzuje się małymi startami ciśnienia, nowatorskim sposobem mocowania, dzięki któremu nie potrzeba dodatkowego miejsca na czynności obsługi oraz możliwością łatwego połączenia z filtrami linii ALPS.

kod	model	wydajność		max. ciśnienie bar	przyłącze BSP	wymiary			waga kg
		l/min	m ³ /h			A	B	C	
03A.0030FG	SA 030AF	500	30	17	3/8"	212	76	20	0,41
03A.0040FG	SA 040AF	667	40	17	1/2"	212	76	20	0,4
03A.0110FG	SA 110AF	1833	110	17	3/4"	265	98	26	0,92
03A.0230FG	SA 230AF	3833	230	17	1"	305	129	36	1,9
03A.0490FG	SA 490AF	8167	490	17	1 1/2"	305	129	36	1,88
03A.1000FG	SA 1000AF	16667	1000	17	2"	503	170	44	5
03A.2300FG	SA 2300AF	38333	2300	17	3"	582	205	60	9,1





AKCESORIA DO SEPARATORÓW CYKLONOWYCH



Mocowanie dla separatorów serii ALPS

do modelu	łącznik separatorów / filtrów	mocowanie do ściany
AF30-AF40	045.F642.21	045.F641.01
AF75-AF110	045.F642.22	045.F641.02
AF190-AF500	045.F642.23	045.F641.03
AF800-AF1000	045.F642.24	045.F641.04
AF1560-AF2700	045.F642.26	045.F641.06



Automatyczny spust kondensatu serii ALPS

kod	przyłącze	max ciśnienie
045.F603.04.0000	1/4"	17 bar



Automatyczny spust kondensatu serii SA

kod	przyłącze	max ciśnienie
045.F603.03.0000	1/8"	16 bar

AUTOMATYCZNE SPUSTY KONDENSATU POD ZBIORNIKI O DUŻEJ POJEMNOŚCI



Automatyczny spust kondensatu inteligentny serii ZERO

kod	model	wydajność kompresora m3/h	wydajność osuszacza m3/h	wydajność filtra m3/h	przyłącze G	zasilanie V
045.D040.G.01	ZERO 4	400	800	4000	1/2"	230
045.D040.G.11	ZERO 8	800	1600	8000	1/2"	230
045.D040.G.21	ZERO 12	1200	2400	12000	1/2"	230
045.D040.G.31	ZERO 20	2000	4000	20000	1/2"	230



Automatyczny spust kondensatu pływakowy

kod	model	przyłącze G
045.D120.G.M0.0	SC-12M	1/2"
045.D340.G.M0.0	SC-34M	3/4"



Automatyczny spust kondensatu czasowy

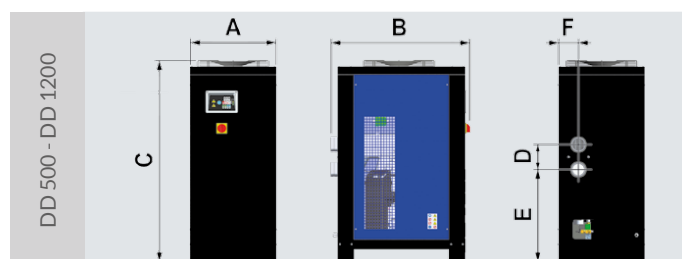
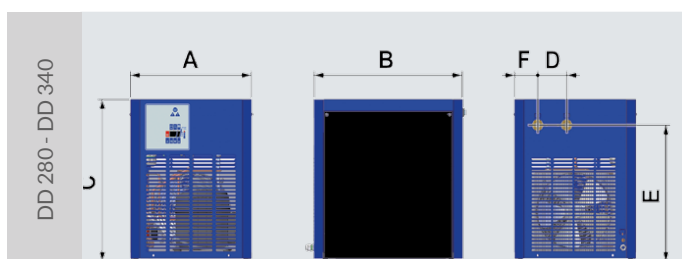
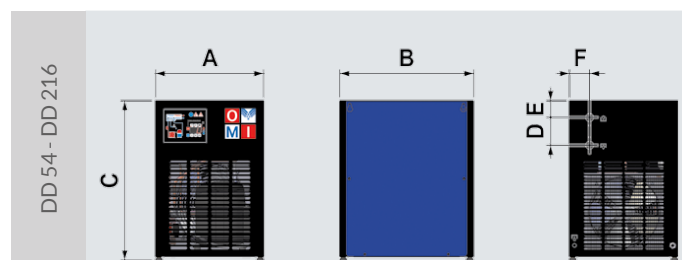
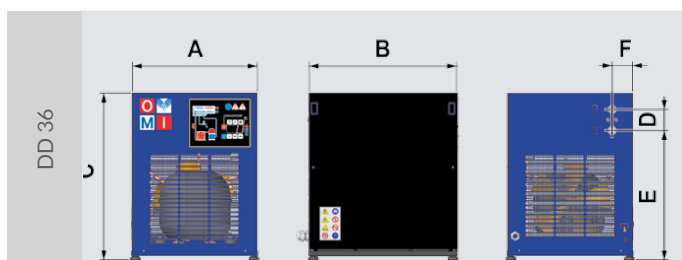
kod	model	przyłącze G	max ciśnienie bar	zasilanie V
045.D132.R.0.0	SC-CHROM 3/8"	3/8"	16	230
045.D132.S.0.0	SC-CHROM 1/2"	1/2"	16	230

**Standardowe warunki pracy:**

- temperatura otoczenia 25°C (max. 45°C)
- temperatura sprężonego powietrza na wejściu 35°C (max. 55°C)
- ciśnienie pracy 7 bar
- punkt rosy: klasa V wg ISO 8573-1
- zasilanie 230V/50Hz (model DD 36-1000)
- zasilanie 400V/50Hz (model DD 1200)

Linia ekonomicznych osuszaczy ziębniczych serii DD została stworzona z myślą o aplikacjach w których nie jest wymagane zastosowanie osuszaczy przemysłowych serii ED z punktem rosy +3°C (zgodnie z IV klasą wg normy ISO 8573-1), a wystarczające jest zastosowanie osuszacza z punktem rosy +5°C (zgodnego z V klasą wg normy ISO 8573-1). Znajdą one przede wszystkim zastosowanie w warsztatach samochodowych i niewielkim zakładach rzemieślniczych, gdzie istotnym elementem brany pod uwagę jest cena urządzenia, spełniającego stawiane przed nim wymogi co do jakości uzyskiwanego sprężonego powietrza.

kod	model	wydajność		max. ciśnienie bar	przyłącze BSP	moc kW	wymiary						waga Kg
		l/min	m ³ /h				A	B	C	D	E	F	
08F.0036BG0.00B0	DD 36	600	36	16	3/8"	0,12	305	360	408	51	317	50	19
08F.0054BG0.00B0	DD 54	900	54	16	1/2"	0,17	325	430	445	100	58	80	25
08F.0072BG0.00B0	DD 72	1.200	72	16	1/2"	0,17	325	430	445	100	58	80	26
08F.0108BG0.00B0	DD 108	1.800	108	16	1/2"	0,29	325	430	445	100	58	80	28
08F.0144BG0.00B0	DD 144	2.400	144	16	3/4"	0,41	395	486	565	100	62	74	34
08F.0180BG0.00B0	DD 180	3.000	180	16	3/4"	0,47	395	486	565	100	62	74	40
08F.0216BG0.00B0	DD 216	3.600	216	16	3/4"	0,61	395	486	565	100	62	74	42
08F.0280BG0.00B0	DD 280	4.666	280	16	1"	0,6	485	595	614	125	534	70	48
08F.0340BG0.00B0	DD 340	5.666	340	16	1"	0,6	485	595	614	125	534	70	49
08F.0500.G0.00B0	DD 500	8.333	500	16	1 1/2"	0,9	500	660	980	160	300	95	76
08F.0630.G0.00B0	DD 630	10.500	630	16	1 1/2"	1,23	500	660	980	160	300	95	93
08F.0750.G0.00B0	DD 750	12.500	750	14	2"	1,23	520	840	1220	150	560	120	120
08F.1000.G0.00B0	DD 1000	16.666	1000	14	2"	1,41	520	840	1220	150	560	120	164
08F.1200.G0.00B0	DD 1200	20.000	1200	14	2 1/2"	2,14	520	840	1220	150	560	120	168



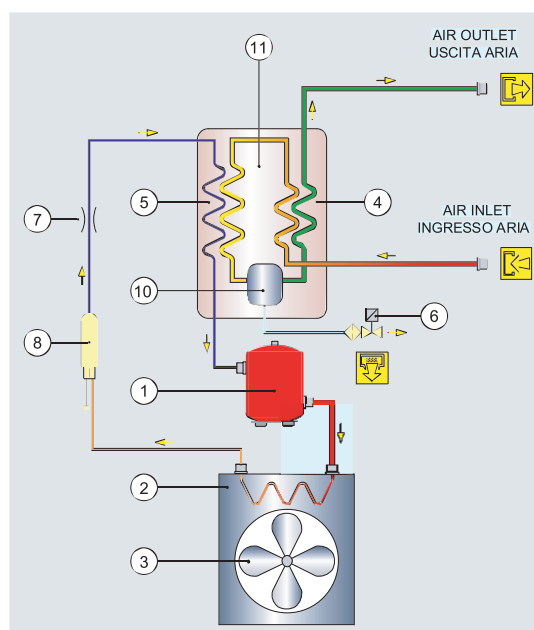
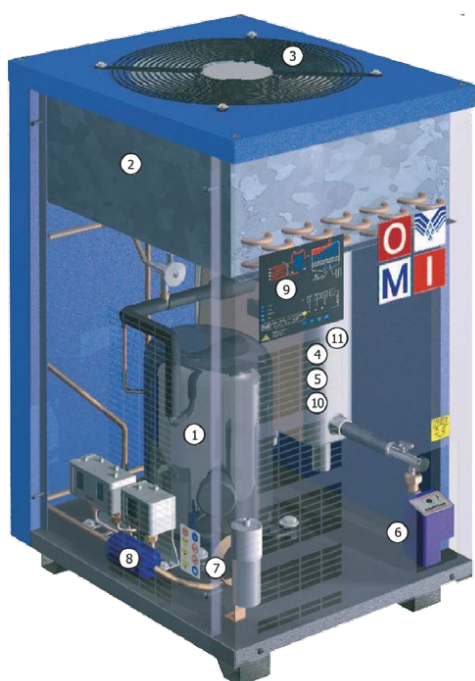
OSUSZACZE ZIĘBNICZE



Zasada działania

Sprężone powietrze o temperaturze $+30^{\circ}\text{C} \div +45^{\circ}\text{C}$ dochodzące do osuszacza jest schładzane do punktu rosy w dwóch różnych etapach. Najpierw trafia do wymiennika ciepła powietrze/powietrze typu combo (11). Tutaj w układzie przeciwprądowym zostaje wstępnie schłodzone przez zimne powietrze opuszczające parownik. Następnie w drugim etapie przechodzi do parownika obiegu chłodniczego (5), gdzie temperatura sprężonego powietrza jest obniżana do punktu rosy przez czynnik chłodniczy. Podczas obu etapów chłodzenia, prawie wszystkie opary oleju i wody zawarte w sprężonym powietrzu skraplają się. Opuszczając osuszacz, powietrze przepływa przez wysokowydajny separator (10), gdzie skroplony kondensat jest oddzielany od powietrza, a następnie usuwany na zewnątrz za pomocą zaworu automatycznego spustu (6). Natomiast powietrze po oddzieleniu kondensatu trafia ponownie do wymiennika ciepła powietrze/powietrze typu combo (11), gdzie tym razem ulega podgrzaniu do temperatury $+23^{\circ}\text{C} \div +37^{\circ}\text{C}$. Konsekwencją ponownego podgrzania sprężonego powietrza jest odzyskanie energii oraz zmniejszenie wilgotności względnej sprężonego powietrza opuszczającego osuszacz.

Opatentowany obwód chłodzenia został tak zaprojektowany, aby mógł automatycznie regulować wydajność chłodzenia, w zależności od ilości i temperatury powietrza do uzdatniania. Zostało to osiągnięte poprzez wykorzystanie wyjątkowego rozwiązania jakim jest wentylator o zmiennej prędkości. Następną korzyścią, którą daje technologia wentylatora o zmiennej prędkości, jest mniejsza liczba lutowanych na twardo złączy - dzięki wyeliminowaniu zaworu rozprężnego i wyłącznika ciśnieniowego wentylatora - co w konsekwencji powoduje większą niezawodność pod względem wycieków.



1	kompresor	5	parownik	9	mikroprocesor
2	skraplacz oziębiający	6	spust kondensatu	10	separator kondensatu
3	wentylator	7	rura kapilarna	11	kompaktowy wymiennik ciepła
4	wymiennik ciepła powietrze/powietrze	8	filtr odwadniający		AIR INLET/OUTLET – wlot /wylot powietrza

**Standardowe warunki pracy:**

- temperatura otoczenia 25°C (max. 45°C)
- temperatura sprężonego powietrza na wejściu 35°C (max. 55°C)
- ciśnienie pracy 7 bar
- punkt rosy: klasa IV wg ISO 8573-1
- zasilanie 230V/50Hz

ED 18 ÷ 180

Wszystkie osuszacze są wyposażone w nowy, wysokowydajny wymiennik ciepła najnowszej generacji, obejmujący specjalnie zaprojektowany separator kondensatu.

Zaawansowany mikroprocesor, dzięki wyjątkowemu opatentowanemu rozwiązaniu wentylatora o zmiennej prędkości, pozwala na utrzymanie stałego ciśnieniowego punktu rosy w każdych warunkach pracy oraz posiada szeroki zakres parametrów i alarmów – wysokiej temperatury, niskiej temperatury (antyoblodzenie), uszkodzenia sondy temperatury.

Elektroniczny automatyczny zawór spustu kondensatu, który jest standardem we wszystkich modelach, jest łatwy do regulacji za pomocą sterownika, tak aby dostosować urządzenie do wszystkich możliwych warunków pracy.

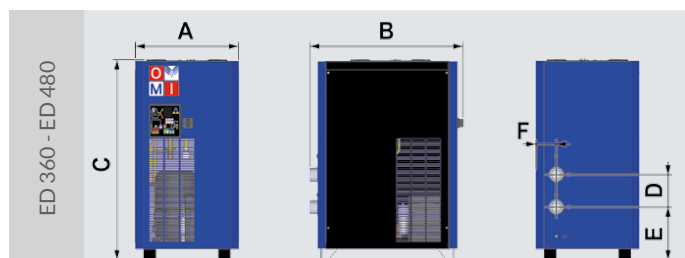
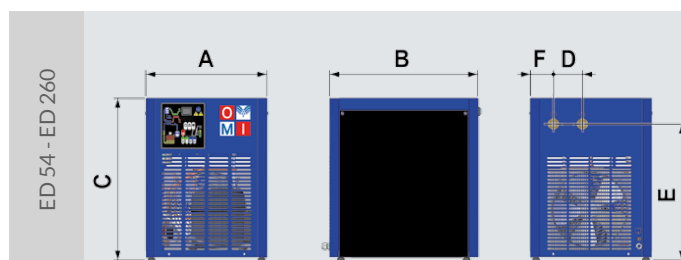
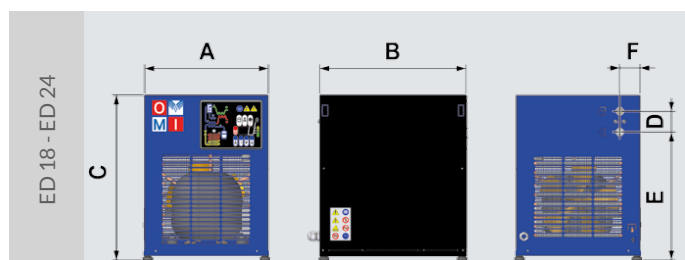
ED 225 ÷ 480

Seria ta została całkowicie przeprojektowana tak, aby umożliwić łatwiejszą instalację, kontrolę i eksploatację. Te nowe urządzenia zostały opracowane w celu zapewnienia możliwości zintegrowania z licznymi akcesoriami, takimi jak filtry czy systemy montażowymi („by pass”).

Te nowe urządzenia wykorzystały zalety wyjątkowego opatentowanego rozwiązania wentylatora o zmiennej prędkości oraz mikroprocesora, który steruje, monitoruje i ustawia temperaturę punktu rosy oraz parametry zaworu spustu kondensatu. Urządzenie jest wyposażone w standardowe alarmy i funkcje.

Wymienniki ciepła, połączone z wysokowydajnym separatorem kondensatu, gwarantują niezwykle mały spadek ciśnienia i prawidłowe działanie nawet w trudnych warunkach.

kod	model	wydajność		max. ciśnienie bar	przyłącze BSP	moc kW	wymiary						waga Kg
		l/min	m ³ /h				A	B	C	D	E	F	
08L.0018AG0.00B0	ED 18	300	18	16	3/8"	0,12	305	360	408	51	317	50	19
08L.0024AG0.00B0	ED 24	400	24	16	3/8"	0,12	305	360	408	51	317	50	19
08L.0054AG0.00B0	ED 54	900	54	16	1/2"	0,14	390	432	453	100	368	65	26
08L.0072AG0.00B0	ED 72	1.200	72	16	1/2"	0,17	390	432	453	100	368	65	28
08L.0108AG0.00B0	ED 108	1.800	108	16	3/4"	0,41	420	516	563	100	473	80	36
08L.0144AG0.00B0	ED 144	2.400	144	16	3/4"	0,41	420	516	563	100	473	80	42
08L.0180AG0.00B0	ED 180	3.000	180	16	3/4"	0,5	420	516	563	100	473	80	44
08L.0225AG0.00B0	ED 225	3.750	225	16	1"	0,6	485	595	614	125	534	70	48
08L.0260AG0.00B0	ED 260	4.333	260	16	1"	0,6	485	595	614	125	534	70	49
08L.0360AG0.00B0	ED 360	6.000	360	16	1 1/2"	0,9	500	718	980	157	253	100	79
08L.0480AG0.00B0	ED 480	8.000	480	16	1 1/2"	1,24	500	718	980	157	253	100	85

**Osuszacze ziębnicze dostępne w opcji:**

- linia ED...W: osuszacze chłodzone wodą
- linia ED...HP25: osuszacze z ciśnieniem pracy do 25 bar
- linia ED...HP40: osuszacze z ciśnieniem pracy do 40 bar
- linia HTD: temperatura sprężonego powietrza na wejściu 60°C (max. 82°C)


Standardowe warunki pracy:

- temperatura otoczenia 25°C (max. 45°C)
- temperatura sprężonego powietrza na wejściu 35°C (max. 55°C)
- ciśnienie pracy 7 bar
- punkt rosy: klasa IV wg ISO 8573-1
- zasilanie ED 660: 230V/50Hz
- zasilanie ED 780-6800: 400V/50Hz

Osuszacze ziębnicze dostępne w opcji:

- spust kondensatu bez straty ciśnienia ZERO DRAIN (w standardzie automatyczny zawór spustu kondensatu z regulacją czasu otwarcia)
- ED 2700-6800 z przyłączami ANSI

ED 660 ÷ 6600

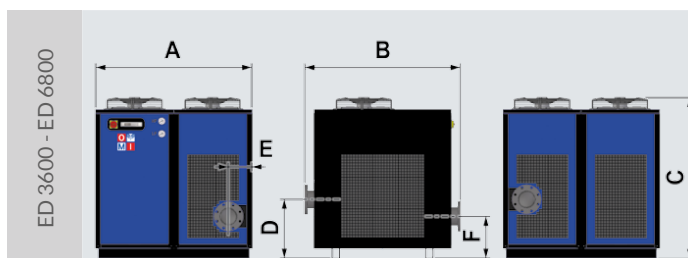
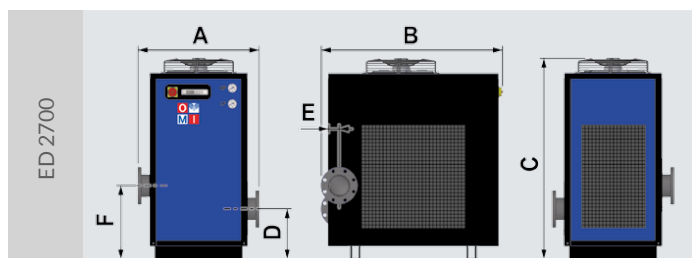
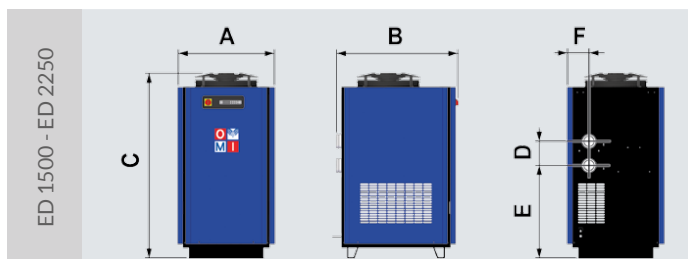
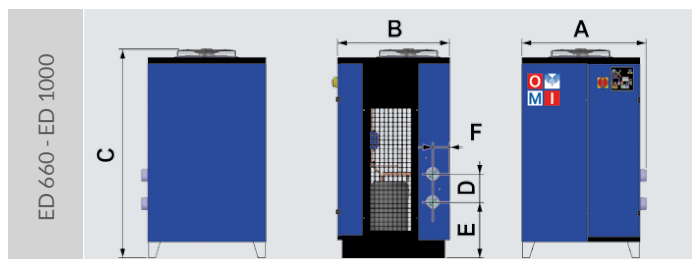
Modele te zostały zaprojektowane i opracowane zgodnie z najnowszymi przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa. Wszystkie urządzenia są wyposażone w elektroniczny układ sterowania, połączony z obejściem gorącego gazu i aluminiowe wymienniki ciepła. Ulepszone działanie krzyżowego wymiennika ciepła redukuje obciążenie układu chłodzenia i podwyższa temperaturę ponownego nagrzewania. Wynikają z tego następujące korzyści dla klienta: mniejszy kompresor chłodniczy, zmniejszony pobór mocy oraz zwiększona sprawność objętościowa. Zintegrowany separator z odemglaczem (demisterem) zapewnia sprawność separacji większą od 99,9% w zakresie od zera do maksymalnego znamionowego przepływu powietrza.

Standardowo dostarczane są ze wszystkimi urządzeniami zapewniającymi perfekcyjne działanie nawet w trudnych warunkach. Urządzenia bezpieczeństwa, takie jak wyłączniki nadciśnieniowe i podciśnieniowe, w połączeniu ze sterowaniem alarmami, zapobiegają uszkodzeniom osuszacza w przypadku odbiegających od norm lub złych warunków pracy.

Panel sterowania zawiera wszystkie funkcje główne dla sterowania i monitorowania urządzenia:

- regulację temperatur roboczych
- nastawianie i sterowanie zaworu spustowego kondensatu
- sterowanie głównymi warunkami pracy (ciśnienie robocze obwodu oziębiania, stan kompresora, stan wentylatora, alarmy)

kod	model	wydajność		max. ciśnienie bar	przyłącze BSP	moc kW	wymiary						waga Kg
		l/min	m ³ /h				A	B	C	D	E	F	
08L.0660AG0.00B0	ED 660	11.000	660	16	2"	1,24	779	720	1360	180	346,5	109	134
08L.0780AG0.00B0	ED 780	13.000	780	16	2"	1,9	779	720	1360	180	346,5	109	164
08L.1000AG0.00B0	ED 1000	16.667	1.000	13*	2"	1,9	779	720	1360	180	346,5	109	168
08L.1500AG0.00B0	ED 1500	25.000	1.500	14	3"	2,78	806	1012	1539	200	772	181	234
08L.1800AG0.00B0	ED 1800	30.000	1.800	14	3"	2,78	806	1012	1539	200	772	181	234
08L.2250AG0.00B0	ED 2250	37.500	2.250	14	3"	3,54	806	1012	1539	200	772	181	260
08L.2700AG0.00B0	ED 2700	45.000	2.700	16	DN 100	4,99	905	1390	1555	390	85	570	351
08L.3600AG0.00B0	ED 3600	60.000	3.600	16	DN 125	6,29	1510	1500	1555	405	226	585	560
08L.4200AG0.00B0	ED 4200	70.000	4.200	16	DN 125	7,29	1510	1500	1555	405	226	585	590
08L.5300AG0.00B0	ED 5300	88.333	5.300	16	DN 150	9,52	1510	1500	1555	405	226	585	665
08L.6000AG0.00B0	ED 6000	100.000	6.000	16	DN 150	9,52	1510	1500	1555	405	226	585	700
08L.6800AG0.00B0	ED 6800	113.333	6.800	16	DN 150	10,99	1510	1500	1555	405	226	585	715



**Standardowe warunki pracy:**

- temperatura otoczenia 25°C (max. 45°C)
- temperatura sprężonego powietrza na wejściu 35°C (max. 55°C)
- ciśnienie pracy 7 bar
- punkt rosy: klasa IV wg ISO 8573-1
- zasilanie 230V/50Hz

Nowe osuszacze ziębnicze linii ESD zostały wyposażone w system zmniejszający do 96% zużycie energii elektrycznej w stosunku do standardowych urządzeń. Innowacyjny, opatentowany przez firmę OMI system, polega na zastosowaniu potrójnego obwodu chłodzenia w wymienniku ciepła (obwód czynnika chłodniczego, obwód glikolu i obwód sprężonego powietrza). Dzięki temu zmniejszenie zużycia energii ma miejsce podczas pracy pod obciążeniem 0-100% co pozwala na tak istotne zredukowanie kosztów eksploatacji.

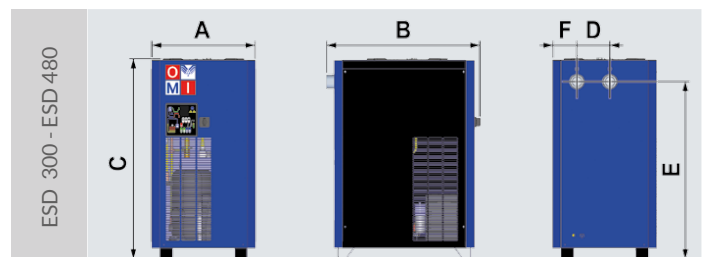
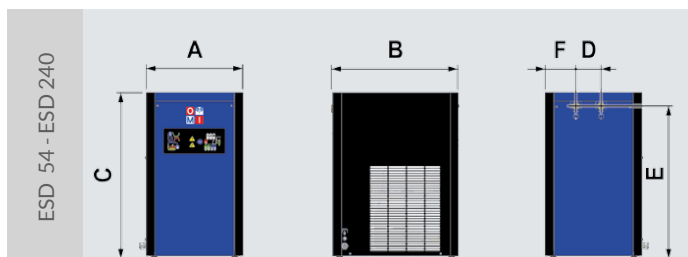
Osuszacze z nowej linii są szczególnie zalecane do stosowania we wszystkich aplikacjach, gdzie wymagane jest zmniejszenie obciążenia pracy osuszacza lub jego wykorzystywanie jest okresowe. Są one wyposażone w dodatkowe funkcje umożliwiające obejrzenie i sprawdzenie bieżących i historycznych oszczędności wynikających z jego pracy.

Nowy sterownik elektroniczny został wyposażony w dodatkowy czujnik do kontroli układu glikolu celem uzyskania maksymalnej elastyczności układu i uniknięcia problemu zamarzania systemu chłodzenia.

Osuszacze linii ESD podobnie jak w linii ED są wyposażone w wentylator o zmiennej prędkości obrotowej, pozwalający na maksymalizację parametrów w pracy urządzenia w zależności od trybu pracy urządzenia i warunków panujących w pomieszczeniu, gdzie został zainstalowany (nie dotyczy modelu ESD 780 i ESD 1000).

kod	model	wydajność		max. ciśnienie bar	przyłącze BSP	moc kW	wymiary						waga Kg
		l/min	m ³ /h				A	B	C	D	E	F	
08S.0054.G0.00B0	ESD 54	900	54	16	1/2"	0,24	386	500	651	100	605	122	37
08S.0072.G0.00B0	ESD 72	1.200	72	16	1/2"	0,32	386	500	651	100	605	122	41
08S.0108.G0.00B0	ESD 108	1.800	108	16	3/4"	0,45	386	500	651	100	605	122	46
08S.0144.G0.00B0	ESD 144	2.400	144	16	3/4"	0,52	386	500	651	100	605	122	49
08S.0180.G0.00B0	ESD 180	3.000	180	16	1"	0,54	423	567	771	125	705	123	67
08S.0240.G0.00B0	ESD 240	4.000	240	16	1"	0,64	423	567	771	125	705	123	69
08S.0300.G0.00B0	ESD 300	5.000	300	16	1 1/2"	0,94	500	720	980	150	850	100	104
08S.0360.G0.00B0	ESD 360	6.000	360	16	1 1/2"	0,94	500	720	980	150	850	100	107
08S.0480.G0.00B0	ESD 480	8.000	480	16	1 1/2"	1,28	500	720	980	150	850	100	119

Dostępne również modele o wydajności od 660 m³/h do 6600 m³/h

**Osuszacze ziębnicze dostępne w opcji:**

- spust kondensatu bez straty ciśnienia ZERO DRAIN (w standardzie automatyczny zawór spustu kondensatu z regulacją czasu otwarcia)



Osuszacze adsorpcyjne ze względu na sposób regeneracji złoża możemy podzielić na:

- regenerowane na zimno (regeneracja złoża osuszonym sprężonym powietrzem)
- regenerowane na gorąco (regeneracja sprężonym powietrzem ze sprężarki)
- regenerowane przez nadmuch (regeneracja powietrzem atmosferycznym)
- regenerowane ciepłem (regeneracja ciepłem wydzielanym w czasie sprężania)

OSUSZACZE ADSORPCYJNE Z REGENERACJĄ OSUSZONYM POWIETRZEM (REGENERACJA „NA ZIMNO”)

Osuszacze adsorpcyjne są stosowane w sytuacjach, gdy konieczne jest uzyskanie temperatury punktu rosy $-40^{\circ}\text{C}/-70^{\circ}\text{C}$. Mają one zastosowanie przede wszystkim w końcowej fazie uzdatniania.



Standardowe warunki pracy:

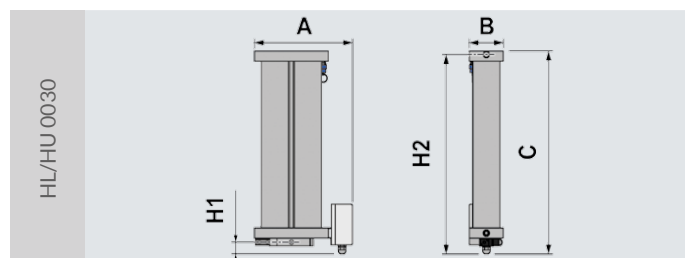
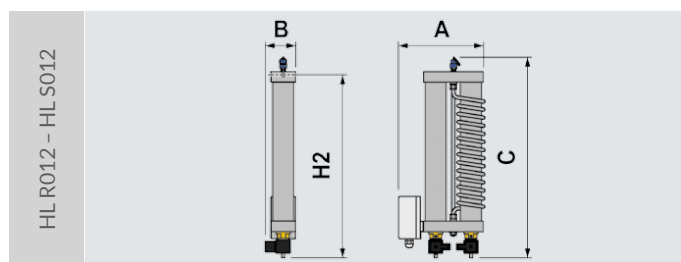
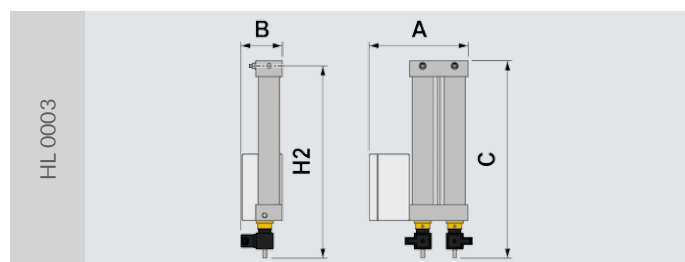
- temperatura sprężonego powietrza na wejściu 35°C (max. 50°C)
- ciśnienie pracy 7 bar
- punkt rosy: klasa II wg ISO 8573-1
- zasilanie: 230V/50Hz

Seria osuszaczy adsorpcyjnych o małych gabarytach i wadze. Przeznaczona do aplikacji przemysłowych o niewielkich przepływach wymagających sprężonego powietrza o II klasie czystości np. przemysł chemiczny, farmaceutyczny czy do zastosowań laboratoryjnych.

Ze względu na fakt bardzo dużej wrażliwości sorbentu z aktywowanego tlenku aluminium na zanieczyszczenia olejowe, konieczne jest zastosowanie filtra z wkładem koalescencyjnym typu HF przed osuszaczem adsorpcyjnym. Jego zastosowanie zapewni prawidłowe działanie osuszacza i wydłuży jego żywotność.

Zaleca się także zastosowanie filtra z wkładem koalescencyjnym typu PF za osuszaczem, celem usunięcia ewentualnych drobin sorbentu skruszonego w wyniku ruchu powietrza w trakcie pracy osuszacza.

kod	model	wydajność		max. ciśnienie bar	przyłącze BSP	moc W	wymiary					waga kg
		l/min	m ³ /h				A	B	C	H1	H2	
08U.0003.G.0	HL 0003	30	1,8	10	1/4"	50	185	78	370	-	-	2,5
08U.S007.G.0	HL S012	120	7	10	1/4"	50	241	86	570	-	520	6
08U.R007.G.0	HL R012	120	7	10	1/4"	50	241	86	570	-	520	6,3
08U.0018.G.0	HL 0030	300	18	10	3/8"	50	289	100	596	34	586	10,5



Regeneracja złoża sorbentu:

- cykl praca/oczyszczanie złoża: 5min/5min
- ilość sprężonego powietrza do oczyszczenia złoża: 7-15%



Zasada działania osuszacza adsorpcyjnego regenerowanego na zimno:

- sprężone powietrze jest kierowane (przez elektrozawór) od dołu do kolumny A
- wewnątrz kolumny znajduje się złożo sorbentu z aktywowanego tlenku aluminium, które wchodzi w reakcję ze sprężonym powietrzem,
- podczas tego procesu sorbent odbiera z powietrza znajdującą się w nim wodę
- osuszone powietrze górną jest odprowadzane do instalacji sprężonego powietrza
- 15% osuszonego powietrza jest kierowane od góry do kolumny B celem oczyszczenia złoża
- sprężone powietrze w kolumnie B odbiera od znajdującego się tam złoża sorbentu wodę a następnie jest wypuszczane do powietrza atmosferycznego poprzez tłumik hałasu umieszczony na wyjściu w dolnej części osuszacza
- w następnym etapie elektrozawór zmienia kierunek przepływu sprężonego powietrza : kieruje go od dołu do kolumny B, skąd 15% osuszonego powietrza jest kierowane do kolumny A celem oczyszczenia złoża
- następnie cały proces jest powtarzany



Standardowe warunki pracy:

- temperatura sprężonego powietrza na wejściu 35°C (max. 50°C)
- ciśnienie pracy 7 bar
- punkt rosy: klasa II wg ISO 8573-1
- zasilanie: 230V/50Hz

Regeneracja złoża sorbentu:

- cykl praca/oczyszczanie złoża: 5min/5min
- ilość sprężonego powietrza do oczyszczenia złoża: 7-15%

Osuszacze dostępne w opcji:

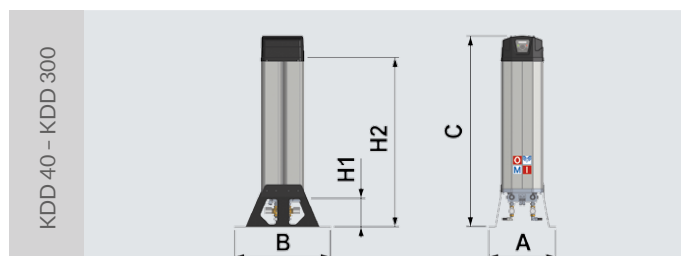
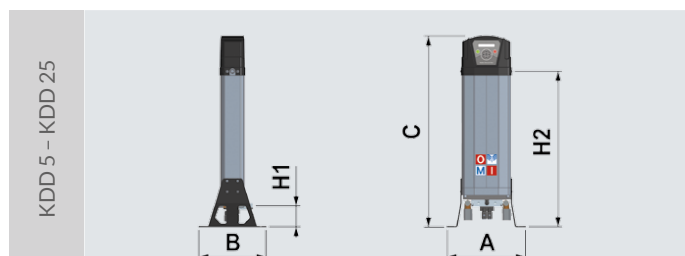
- z punktem rosy -70°C (klasa I wg ISO 8573-1)

Nowa seria osuszaczy adsorpcyjnych charakteryzująca się bardzo ograniczoną wielkością i wagą, oraz łatwością montażu, która dzięki nowej konstrukcji aluminiowej dodatkowo gwarantuje doskonałe właściwości w zakresie odporności na korozję. System sterowania został uproszczony przy jednoczesnym zapewnieniu możliwości programowania czasów roboczych.

Żywotność osuszacza adsorpcyjnego i jego skuteczność zależy nie tylko od niego. Bardzo ważne dla osiągnięcia obu w/w celów jest zastosowanie filtra koalescencyjnego typu HF przed osuszaczem adsorpcyjnym i filtra koalescencyjnego typu PF za osuszaczem.

Osuszacze adsorpcyjne znajdują zastosowanie wszędzie tam, gdzie wymagana jest wysoka jakość sprężonego powietrza (2 klasa wg ISO 8573-1) np. aplikacje w przemyśle chemicznym lub farmaceutycznym.

kod	model	wydajność		max. ciśnienie bar	przyłącze BSP	moc W	wymiały					waga kg
		l/min	m ³ /h				A	B	C	H1	H2	
08U.0005FG.0	KDD 5	83	5	14	1/4"	50	300	405	650	95	515	11
08U.0015FG.0	KDD 15	250	15	14	1/4"	50	300	405	1050	95	915	16
08U.0025FG.0	KDD 25	417	25	14	3/8"	50	300	405	1400	95	1265	21
08U.0040FG.0	KDD 40	667	40	14	1/2"	50	470	405	930	135	795	42
08U.0055FG.0	KDD 55	917	55	14	3/4"	50	470	405	1080	135	945	47
08U.0080FG.0	KDD 80	1333	80	14	3/4"	50	470	405	1280	135	1145	52
08U.0120FG.0	KDD 120	2000	120	14	3/4"	50	470	455	1725	175	1590	74
08U.0160FG.0	KDD 160	2667	160	14	1"	50	470	455	2125	175	1990	85
08U.0200FG.0	KDD 200	3333	200	14	1"	50	510	715	1885	225	1750	105
08U.0250FG.0	KDD 250	4167	250	14	1"	50	510	715	2035	225	1900	150
08U.0300FG.0	KDD 300	5000	300	14	1 1/2"	50	510	715	2185	225	2050	170



**Standardowe warunki pracy:**

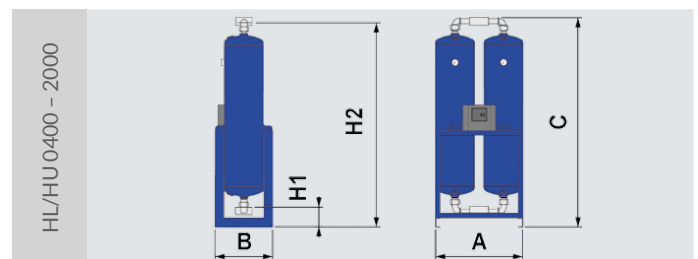
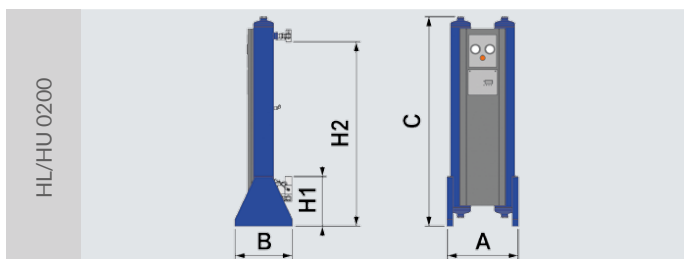
- temperatura sprężonego powietrza na wejściu 35°C (max. 50°C)
- ciśnienie pracy 7 bar
- punkt rosy: klasa II wg ISO 8573-1
- zasilanie: 230V/50Hz

Seria typowych osuszaczy adsorpcyjnych przeznaczona do aplikacji przemysłowych wymagających sprężonego powietrza o II klasie czystości np. przemysł chemiczny, farmaceutyczny czy do zastosowań laboratoryjnych.

Ze względu na fakt bardzo dużej wrażliwości sorbentu z aktywowanego tlenku aluminium na zanieczyszczenia olejowe, konieczne jest zastosowanie filtra z wkładem koalescencyjnym typu HF przed osuszaczem adsorpcyjnym. Jego zastosowanie zapewni prawidłowe działanie osuszacza i wydłuży jego żywotność.

Zaleca się także zastosowanie filtra z wkładem koalescencyjnym typu PF za osuszaczem, celem usunięcia ewentualnych drobin sorbentu skruszonego w wyniku ruchu powietrza w trakcie pracy osuszacza.

kod	model	wydajność		max. ciśnienie bar	przyłącze BSP	moc W	wymiary					waga kg
		l/min	m ³ /h				A	B	C	H1	H2	
08U.0200AG.0	HL 0200	3333	200	10	1"	50	550	500	1650	350	1450	170
08U.0400AG.0	HL 0400	6667	400	10	1 1/2"	50	825	530	2160	240	2130	285
08U.0480AG.0	HL 0480	8000	480	10	1 1/2"	50	796	550	2380	240	2350	400
08U.0750AG.0	HL 0750	12500	750	10	2"	50	970	620	2117	210	2080	520
08U.0900AG.0	HL 0900	15000	900	10	2"	50	970	620	2305	210	2270	700
08U.1200AG.0	HL 1200	20000	1200	10	1 1/2"	50	1220	710	2475	225	2440	805
08U.1500AG.0	HL 1500	25000	1500	10	1 1/2"	50	1220	710	2790	216	2740	920
08U.2000AG.0	HL 2000	33333	2000	10	1 1/2"	50	1370	853	2470	320	2085	1250

**Regeneracja złoża sorbentu:**

- cykl praca/oczyszczanie złoża: 5min/5min
- ilość sprężonego powietrza do oczyszczenia złoża: 7-15%

**Standardowe warunki pracy:**

- temperatura sprężonego powietrza na wejściu 35°C (max. 50°C)
- ciśnienie pracy 7 bar
- punkt rosy: klasa I wg ISO 8573-1
- zasilanie: 230V/50Hz



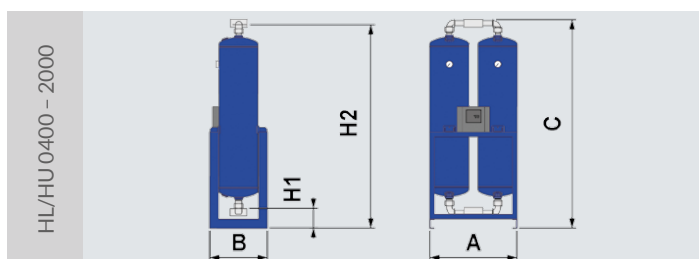
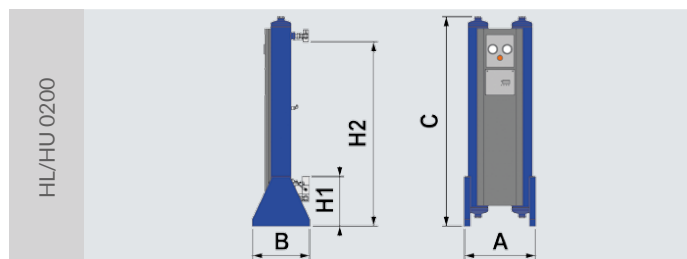
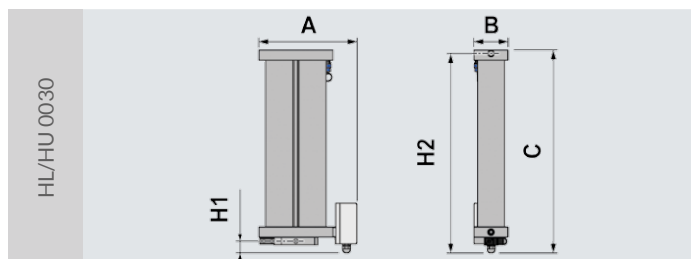
Seria specjalnych osuszaczy adsorpcyjnych przeznaczona do aplikacji przemysłowych wymagających sprężonego powietrza o I klasie czystości np. przemysł chemiczny, farmaceutyczny czy do zastosowań laboratoryjnych.

Zasada działania osuszaczy jest taka sama, jak w przypadku osuszaczy typu HL i KDD.

Ze względu na fakt bardzo dużej wrażliwości sorbentu z aktywowanego tlenku aluminium na zanieczyszczenia olejowe, konieczne jest zastosowanie filtra z wkładem koalescencyjnym typu HF przed osuszaczem adsorpcyjnym. Jego zastosowanie zapewni prawidłowe działanie osuszacza i wydłuży jego żywotność.

Zaleca się także zastosowanie filtra z wkładem koalescencyjnym typu PF za osuszaczem, celem usunięcia ewentualnych drobin sorbentu skruszonego w wyniku ruchu powietrza w trakcie pracy osuszacza.

kod	model	wydajność		max. ciśnienie bar	przyłącze BSP	moc W	wymiary					waga kg
		l/min	m ³ /h				A	B	C	H1	H2	
08U.0018.GA0	HU 0030	117	7	10	3/8"	50	289	100	596	34	586	10,5
08U.0200.AGA0	HU 0200	2500	150	10	1"	50	550	500	1650	350	1450	170
08U.0400.AGA0	HU 0400	5000	300	10	1 1/2"	50	825	530	2160	240	2130	285
08U.0480.AGA0	HU 0480	6000	360	10	1 1/2"	50	796	550	2380	240	2350	400
08U.0750.AGA0	HU 0750	9333	560	10	2"	50	970	620	2117	210	2080	520
08U.0900.AGA0	HU 0900	11333	680	10	2"	50	970	620	2305	210	2270	700
08U.1200.AGA0	HU 1200	15000	900	10	2 1/2"	50	1220	710	2475	225	2440	805
08U.1500.AGA0	HU 1500	18333	1100	10	2 1/2"	50	1220	710	2790	216	2740	920
08U.2000.AGA0	HU 2000	25000	1500	10	2 1/2"	50	1370	853	2470	320	2085	1250

**Regeneracja złoża sorbentu:**

- cykl praca/oczyszczanie złoża: 3min/3min
- ilość sprężonego powietrza do oczyszczenia złoża: 7-15%



Zasada utylizacji kondensatu

Kondensat usunięty z instalacji sprężonego powietrza zawiera znaczną ilość oleju i cząstek stałych, dlatego jeśli nie zostanie poddany należytej utylizacji, poważnie zanieczyści środowisko. Ostatnia Dyrektywa 91/271/CEE w sprawie uzdatniania wody przemysłowej i Dyrektywa 91/676/CEE w sprawie ochrony wód przed zanieczyszczeniami spowodowanymi przez azotany, wyraźnie wskazują maksymalną ilość oleju, jaką może zawierać usuwany kondensat bez naruszenia prawa.

Maksymalna zawartość węglowodorów: 5 mg/l do wody powierzchniowej, 10 mg/t do kanalizacji miejskiej.



Standardowe warunki pracy:

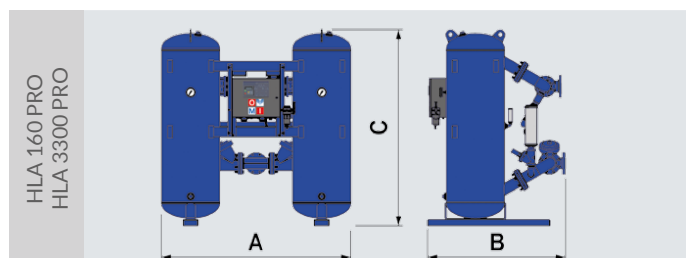
- temperatura sprężonego powietrza na wejściu 35°C (max. 50°C)
- ciśnienie pracy 7 bar
- punkt rosy: klasa II/I wg ISO 8573-1
- zasilanie: 230V/50Hz



Osuszacze adsorpcyjne HLA Pro to nowa linia przemysłowych osuszaczy adsorpcyjnych wykonanych w niskiej zabudowie z możliwością zastosowania szerokiej gamy opcjonalnych funkcji w zależności od indywidualnych potrzeb przyszłego użytkownika. Należą do nich m.in. system EMS (Energy Management System), system umożliwiający pracę w niskich temperaturach atmosferycznych, system umożliwiający instalację na statkach, system kontroli pneumatycznej, wbudowany bypass z/bez dodatkowymi filtrami, system izolacji kolumn umożliwiający pracę w środowiskach zagrożonych wybuchem, zestaw umożliwiający zdalne sterowanie za pomocą komputera PC.

Istnieje możliwość zastosowania opcjonalnego zestawu OPT -70, dzięki czemu możemy uzyskać punkt rosy -70°C (I klasa czystości powietrza).

kod	model	wydajność		max. ciśnienie bar	przyłącze BSP	moc W	wymiary			waga kg
		l/min	m ³ /h				A	B	C	
08U.0160EG.0	HLA 160PRO	2667	160	10	1"	50	1130	810	1680	241
08U.0200EG.0	HLA 200PRO	3333	200	10	1"	50	1130	810	1680	256
08U.0275EG.0	HLA 275PRO	4590	275	10	1 1/2"	50	1130	810	1690	321
08U.0350EG.0	HLA 350PRO	5840	350	10	1 1/2"	50	1140	820	1710	332
08U.0500EG.0	HLA 500PRO	8333	500	10	2"	50	1260	820	1750	419
08U.0700EG.0	HLA 700PRO	11670	700	10	2"	50	1360	820	1780	506
08U.0900EG.0	HLA 900PRO	15000	900	10	2"	50	1440	1010	2130	710
08U.1000EG.0	HLA 1000PRO	16667	1000	10	2"	50	1440	1010	2130	755
08U.1600EG.0	HLA 1600PRO	26667	1600	10	3"	50	1920	1250	2260	1016
08U.2000EG.0	HLA 2000PRO	33333	2000	10	3"	50	1920	1250	2260	1100
08U.2500EG.0	HLA 2500PRO	41660	2500	10	DN100	50	1981	1440	2042	1350
08U.3300EG.0	HLA 3300PRO	55000	3300	10	DN125	50	2150	1592	2430	1773



Regeneracja złoża sorbentu:

- cykl praca/oczyszczanie złoża: 5min/5min
- ilość sprężonego powietrza do oczyszczenia złoża: 7-15%



OSUSZACZE ADSORPCYJNE Z REGENERACJĄ PRZEZ NADMUCH (REGENERACJA POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM)

Zasada działania osuszacza adsorpcyjnego regenerowanego przez nadmuch

W pierwszej fazie działanie osuszacza jest analogiczne jak w przypadku osuszaczy adsorpcyjnych regenerowanych na zimno - sprężone powietrze jest kierowane do pierwszej kolumny, gdzie wilgotne sprężone powietrze przechodzi przez złożo sorbentu i jest tam osuszane. Wilgotne złożo wymaga dla swojego prawidłowego działania zregenerowania, czyli oddania wilgoci.

W przypadku osuszaczy z regeneracją przez nadmuch powietrza odbywa się to w ten sposób, że osuszacz wykorzystując własną, wysokowydajną dmuchawę o działaniu odśrodkowym kieruje powietrze atmosferyczne przez podgrzewacze elektryczne do kolumny ze złożem sorbentu. Analogicznie jak w przypadku osuszaczy adsorpcyjnych, przez cały czas w obu kolumnach osuszacza trwa naprzemiennie albo proces osuszania sprężonego powietrza albo proces regeneracji złoża nadmuchiwanym powietrzem atmosferycznym.



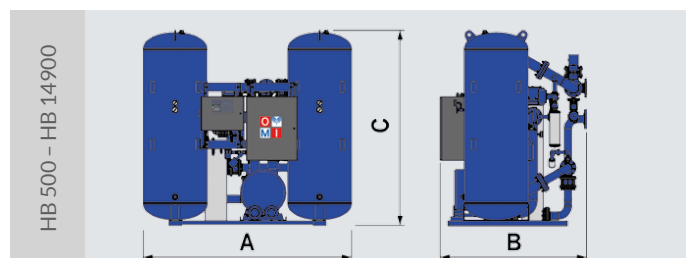
Standardowe warunki pracy:

- temperatura sprężonego powietrza na wejściu 35°C (max. 50°C)
- ciśnienie pracy 7 bar
- punkt rosy: klasa II wg ISO 8573-1
- zasilanie: 400V/50Hz

Seria osuszaczy HB z regeneracją przez nadmuch powietrza jest typem osuszaczy, w których odmiennie jest rozwiązana sprawa regeneracji złoża sorbentu. Ten typ osuszaczy nie wykorzystuje do regeneracji złoża sorbentu sprężonego powietrza ze sprężarki, w związku z czym zużycie energii może być mniejsze w stosunku do osuszaczy regenerowanych na zimno nawet o 40%.

Stąd ten typ osuszaczy jest przeznaczony do aplikacji gdzie wymagane są duże przepływy sprężonego powietrza i oszczędność energii przynosi ogromne zmniejszenie kosztów.

kod	model	wydajność		max. ciśnienie bar	przyłącze BSP	zapotrzebowanie na moc grzewczą kW	moc dmuchawy kW	wymiary			waga Kg
		l/min	m ³ /h					A	B	C	
08V.0500BG.0	HB 500	8333	500	10	1 1/2"	6	1,5	1350	930	1760	670
08V.0900BG.0	HB 900	15000	900	10	2"	12	2,2	1485	1140	2103	958
08V.1400BG.0	HB 1400	23333	1400	10	3"	18	5,5	1819	1485	2234	1451
08V.1800BG.0	HB 1800	30000	1800	10	3"	24	4	2083	1567	2034	1710
08V.2200BG.0	HB 2200	36667	2200	10	3"	24	5,5	2083	1567	2034	1857
08V.2600BG.0	HB 2600	43333	2600	10	3"	30	7,5	2510	1980	2360	2504
08V.3200BG.0	HB 3200	53333	3200	10	DN 125	36	9,2	2490	1750	2328	2775
08V.3900BG.0	HB 3900	65000	3900	10	DN 125	45	11	2489	1708	2328	3138
08V.5300BG.0	HB 5300	88333	5300	10	DN 150	60	15	3048	1951	2538	4417
08V.7000BG.0	HB 7000	116667	7000	10	DN 150	80	30	3404	2154	2350	5524
08V.9300BG.0	HB 9300	155000	9300	10	DN 150	100	37	3810	2296	2460	6072
08V.A106BG.0	HB 10600	176667	10600	10	DN 150	125	37	4110	2340	2707	7264
08V.A149BG.0	HB 14900	248333	14900	10	DN 200	175	55	4367	2503	2819	9035



Regeneracja złoża sorbentu:

- cykl praca/oczyszczanie złoża: 240min/240min
- ilość sprężonego powietrza do oczyszczenia złoża: 7-15%



Standardowe warunki pracy:

- temperatura otoczenia 25°C
- temperatura sprężonego powietrza na wejściu 20°C (max. 100°C z wyjątkiem CF: max. 60°C)
- ciśnienie pracy 7 bar

Filtry wstępne typu QF o poziomie filtracji zanieczyszczeń stałych 5 µm (III klasa wg ISO 8573-1) są odpowiednie do usuwania np. kurzu, niektórych cząstek oleju, płynów czy emulsji. Ze względu na dużą odporność mechaniczną świetnie sprawdzają się jako filtry wstępnej ochrony odbiorników sprężonego powietrza lub jako filtry końcowe za osuszaczami adsorpcyjnymi. Ich stosowanie jest zalecane przed:

- osuszaczami ziębniczymi
- narzędziami pneumatycznymi
- elementami sterowań
- pompami próżniowymi

Filtry olejowe typu PF (koalescencyjne) o poziomie filtracji zanieczyszczeń stałych 1 µm i zanieczyszczeń olejowych 0,1 mg/m³ (II klasa wg ISO 8573-1) są zalecane do stosowania:

- w transporcie pneumatycznym
- przed narzędziami pneumatycznymi
- przed silnikami pneumatycznymi
- przed narzędziami do malowania i piaskowania
- po osuszaczach adsorpcyjnych

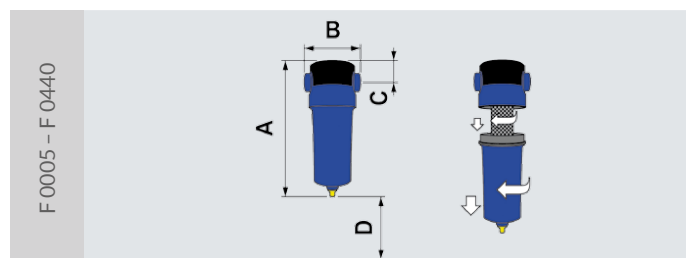
Filtry olejowe typu HF (koalescencyjne) o poziomie filtracji zanieczyszczeń stałych 0,1 µm i zanieczyszczeń olejowych 0,01 mg/m³ (I klasa wg ISO 8573-1) są zalecane do stosowania jako filtry wstępne przed:

- osuszaczem adsorpcyjnym
- systemami lakierniczymi
- elementami precyzyjnymi
- systemami lakierniczymi w przemyśle meblarskim
- filtrem z wkładem węglowym typu CF oraz w przemyśle spożywczym

Filtry z wkładem z węgla aktywnego typu CF o poziomie filtracji zanieczyszczeń olejowych 0,008 mg/m³ (I klasa wg ISO 8573-1) są stosowane tam, gdzie oprócz wyeliminowania cząstek zanieczyszczeń stałych i olejowych konieczne jest usunięcie zapachów i oparów olejowych. Aby działanie filtra przyniosło oczekiwany efekt konieczne jest zastosowanie przed nim filtrów typu PF i HF. Znajduje zastosowanie przede wszystkim:

- w przemyśle spożywczym
- przemyśle farmaceutycznym i szpitalach
- jako filtr końcowy za osuszaczem adsorpcyjnym i filtrem olejowym

model	kod filtra z wkładem typu				wydajność		max. ciśnienie	przyłącze	wymiary				waga
	Q	P	H	C	l/min	m ³ /h			A	B	C	D	
	wstępny	olejowy	olejowy dokładny	węgiel aktywny			bar	BSP					kg
F 0005	04A.0030.Q	04A.0030.P	04A.0030.H	04A.0030.C	560	33	16	3/8"	220	90	25	60	0,6
F 0010	04A.0060.Q	04A.0060.P	04A.0060.H	04A.0060.C	1.170	70	16	1/2"	220	90	25	80	0,6
F 0018	04A.0108.Q	04A.0108.P	04A.0108.H	04A.0108.C	1.800	108	16	3/4"	280	90	25	100	0,7
F 0030	04A.0180.Q	04A.0180.P	04A.0180.H	04A.0180.C	3.000	180	16	3/4"	280	90	25	100	0,7
F 0034	04A.0204.Q	04A.0204.P	04A.0204.H	04A.0204.C	3.400	204	16	1"	305	120	37	120	1,1
F 0050	04A.0300.Q	04A.0300.P	04A.0300.H	04A.0300.C	5.000	300	16	1"	305	120	37	120	1,2
F 0072	04A.0432.Q	04A.0432.P	04A.0432.H	04A.0432.C	7.200	432	16	1 1/2"	385	120	37	120	1,3
F 0095	04A.0570.Q	04A.0570.P	04A.0570.H	04A.0570.C	10.400	620	16	1 1/2"	385	120	37	120	1,4
F 0125	04A.0750.Q	04A.0750.P	04A.0750.H	04A.0750.C	12.800	770	16	2"	500	165	54	150	3,7
F 0165	04A.0990.Q	04A.0990.P	04A.0990.H	04A.0990.C	16.500	990	16	2"	500	165	54	150	3,8
F 0190	04A.1140.Q	04A.1140.P	04A.1140.H	04A.1140.C	19.000	1.140	16	2 1/2"	675	165	54	150	4,8
F 0220	04A.1320.Q	04A.1320.P	04A.1320.H	04A.1320.C	22.000	1.320	16	2 1/2"	675	165	54	150	4,9
F 0280	04A.1680.Q	04A.1680.P	04A.1680.H	04A.1680.C	28.000	1.680	16	3"	710	200	65	200	6,7
F 0350	04A.2100.Q	04A.2100.P	04A.2100.H	04A.2100.C	35.000	2.100	16	3"	865	200	65	200	7,9
F 0440	04A.2640.Q	04A.2640.P	04A.2640.H	04A.2640.C	44.000	2.640	13	3"	985	200	65	200	8,8



Filtry dostępne w opcji:

- linia HDP: filtry z ciśnieniem pracy do 40 bar
- linia HDT: filtry z temperaturą sprężonego powietrza na wejściu 150°C (chwilowa temperatura max. 200°C)


Standardowe warunki pracy:

- temperatura otoczenia 25°C
- temperatura sprężonego powietrza na wejściu 20°C (max. 100°C z wyjątkiem CF: max. 60°C)
- ciśnienie pracy 7 bar



Nowa seria filtrów w odlewie aluminiowym renomowanego producenta charakteryzująca się innowacyjnymi rozwiązaniami obejmującymi w szczególności:

- nową konstrukcją, która zapewnia bardzo niski spadek ciśnienia
- system blokujący wkładu filtracyjnego umożliwiający łatwą i szybką wymianę oraz niewymagający dodatkowej przestrzeni pod filtrem lub bezpośredniego styku z wkładem
- adapter pomiędzy wkładem filtrującym a głowicą filtra konfigurowany wg zaleceń użytkownika

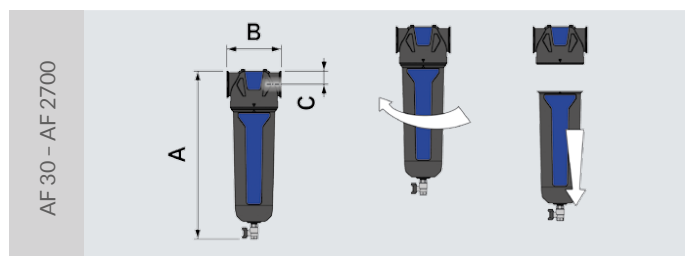
Filtry serii ALPS są dostępne z wkładami filtrującymi typu:

- QF: nadającymi się do usuwania cząstek stałych do 5 µm (wg ISO 8573-1 klasa II), w tym emulsji i cząstek olejowych; silna wytrzymałość mechaniczna sprawia, że filtr z wkładem QF jest idealny do wstępnej ochrony układu sprężonego powietrza i jako filtr końcowy za osuszaczem adsorpcyjnym
- PF: odpowiednimi do przechwycenia cząstek stałych do 1 µm (wg ISO 8573-1 klasa I) i olejowych do 0,1 mg/m³ (wg ISO 8573-1 klasa II)
- HF: odpowiednimi do przechwycenia cząstek stałych do 0,01 µm (wg ISO 8573-1 klasa I) i olejowych do 0,01 mg/m³ (wg ISO 8573-1 klasa I)
- CF: wkład z węgla aktywnego właściwy dla aplikacji wymagających nie tylko wyeliminowania zanieczyszczeń stałych i olejowych, ale również oparów oleju czy zapachów

Filtry z wkładem typu PF i HF są filtrami typu koalescencyjnego.

Zastosowanie filtra z wkładem typu CF wymaga obowiązkowego dla jego prawidłowego działania zastosowania filtrów z wkładem typu PF lub HF.

model	kod filtra z wkładem typu				wydajność		max. ciśnienie bar	przyłącze BSP	wymiały			waga kg
	Q	P	H	C	l/min	m ³ /h			A	B	C	
AF 30	04A.0030AQG	04A.0030APG	04A.0030AHG	04A.0030ACG	500	30	20	3/8"	177	76	20	0,6
AF 40	04A.0040AQG	04A.0040APG	04A.0040AHG	04A.0040ACG	667	40	20	1/2"	177	76	20	0,6
AF 75	04A.0075AQG	04A.0075APG	04A.0075AHG	04A.0075ACG	1250	75	20	3/4"	232	98	26	1,1
AF 110	04A.0110AQG	04A.0110APG	04A.0110AHG	04A.0110ACG	1833	110	20	3/4"	232	98	26	1,1
AF 190	04A.0190AQG	04A.0190APG	04A.0190AHG	04A.0190ACG	3167	190	20	1"	272	129	36	2,1
AF 260	04A.0260AQG	04A.0260APG	04A.0260AHG	04A.0260ACG	4333	260	20	1"	272	129	36	2,1
AF 400	04A.0400AQG	04A.0400APG	04A.0400AHG	04A.0400ACG	6667	400	20	1"1/2	362	129	36	2,4
AF 500	04A.0500AQG	04A.0500APG	04A.0500AHG	04A.0500ACG	8333	500	20	1"1/2	362	129	36	2,4
AF 800	04A.0800AQG	04A.0800APG	04A.0800AHG	04A.0800ACG	13333	800	20	2"	470	170	44	5,2
AF 1000	04A.1000AQG	04A.1000APG	04A.1000AHG	04A.1000ACG	16667	1000	20	2"	470	170	44	5,3
AF 1560	04A.1560AQG	04A.1560APG	04A.1560AHG	04A.1560ACG	26000	1560	20	3"	652	205	61	10,7
AF 1830	04A.1830AQG	04A.1830APG	04A.1830AHG	04A.1830ACG	30500	1830	20	3"	652	205	61	10,7
AF 2700	04A.2700AQG	04A.2700APG	04A.2700AHG	04A.2700ACG	45333	2720	20	3"	882	205	61	13,7


Filtry dostępne w opcji:

- linia HDP: filtry z ciśnieniem pracy do 40 bar
- linia HDT: filtry z temperaturą sprężonego powietrza na wejściu 150°C (chwilowa temperatura max. 200°C)



AKCESORIA DO FILTRÓW SERII F



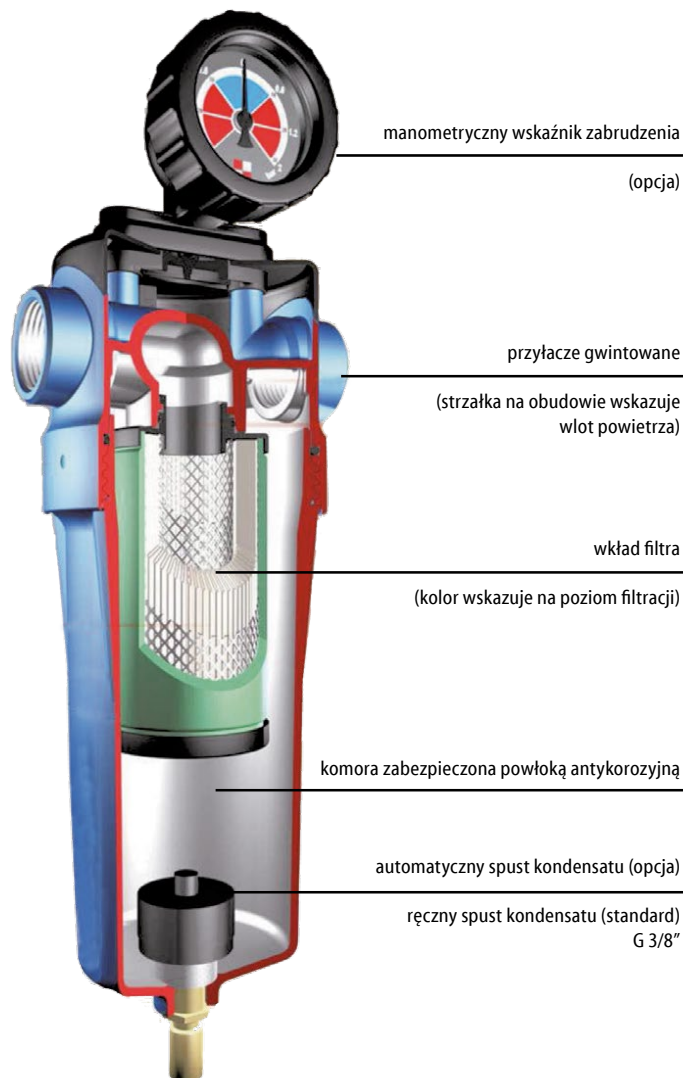
045.F620
DIFF - GAUGE : manometryczny wskaźnik zabrudzenia wkładu filtrującego, umożliwia jednocześnie odczyt strat na ciśnieniu pomiędzy wlotem a wylotem z filtra
temp. max: 90°C
ciśnienie max: 16 bar



045.F720
DP 03: wskaźnik zabrudzenia wkładu filtrującego
temp. max: 90°C
ciśnienie max: 16 bar



045.F632 mocowanie 2 filtrów (dostępne dla F05-F95)
045.F633 mocowanie 3 filtrów (dostępne dla F05-F95)
045.F634 mocowanie 4 filtrów (dostępne dla F05-F95)



manometryczny wskaźnik zabrudzenia
(opcja)

przyłącze gwintowane
(strzałka na obudowie wskazuje wlot powietrza)

wkład filtra
(kolor wskazuje na poziom filtracji)

komora zabezpieczona powłoką antykorozyjną

automatyczny spust kondensatu (opcja)

ręczny spust kondensatu (standard)
G 3/8"

***Należy pamiętać aby wkłady filtrów były wymieniane minimum 1 raz w roku!**



045.F603.03
AM 10 : automatyczny zawór spustu kondensatu (pływakowy) do filtrów i separatorów

AKCESORIA DO FILTRÓW SERII ALP



045.F624
manometryczny wskaźnik zabrudzenia wkładu filtrującego AF30-AF40
045.F625
manometryczny wskaźnik zabrudzenia wkładu filtrującego AF75-AF2700
temp. max: 100°C
ciśnienie max: 16 bar



045.F603.04
automatyczny zawór spustu kondensatu (pływakowy) do filtrów ALP


Standardowe warunki pracy:

- temperatura otoczenia 25°C
- wilgotność względna: 60%
- ciśnienie pracy: ciśnienie atmosferyczne

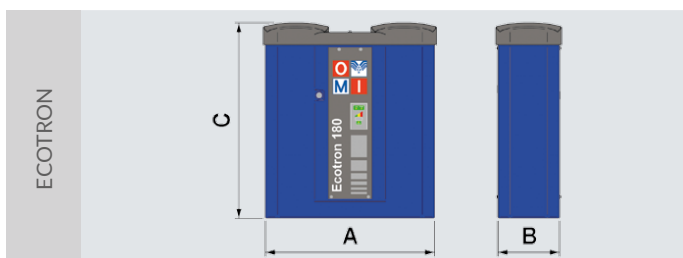


Opatentowany dwustopniowy system filtracji kondensatu. Elektroniczny wskaźnik informujący o konieczności wymiany wkładów filtrujących. Możliwość zastosowania za każdym typem spustu kondensatu: ręcznym, automatycznym pływakowym lub elektronicznym. Po separacji olej pozostaje w zbiorniku urządzenia, woda jest wyrzucana na zewnątrz.

Celem obniżenia zawartości oleju w kondensacie do dopuszczalnego poziomu, stosujemy separator kondensatu olej/woda typu ECOTRON. Jego działanie jest oparte na dwuetapowym procesie filtracji przy zastosowaniu 2 różnych filtrów.

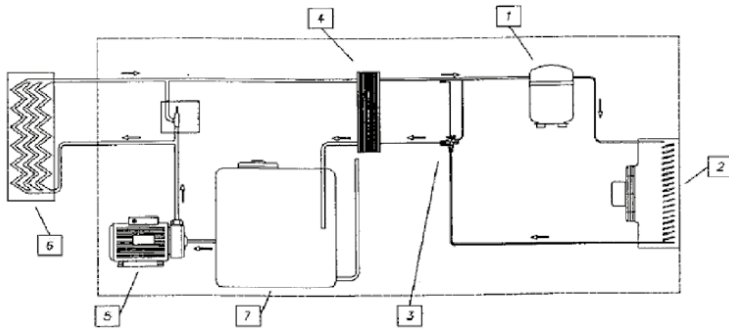
Kondensat wprowadzany jest do komory wstępnej celem redukcji ciśnienia, tak aby umożliwić płynny przepływ kondensatu do separatora. W tej komorze są zatrzymywane cząstki stałe, a rozprężone powietrze usuwane jest z górnej części przez filtr do usuwania zapachów z węglem aktywnym. Po tym wstępnym etapie, mieszanka wody i oleju spływa grawitacyjnie w dół przez pierwszy filtr, który dzięki swoim właściwościom fizycznym przechwytywa „tylko” olej, a woda płynie dalej do drugiego etapu filtracji, gdzie głęboka warstwa węgla aktywowanego absorbuje wszelkie pozostałości oleju, zanim woda wydostanie się na zewnątrz separatora. Sterownik elektroniczny umieszczony obok pierwszego filtra, wskazuje stopniowo poziom zabrudzenia pierwszego filtra i umożliwia łatwe sprawdzenie poprawności działania całego zespołu. Kiedy filtr jest nasycony, na wyświetlaczu pojawia się napis ALARM i oznacza konieczność wymiany wkładów filtrujących.

kod	model	wydajność		moc kompresora HP	przyłącze		wymiar			waga Kg
		l/min	m ³ /h		wlot	wylot	A	B	C	
05B.0025.00	ECOTRON 25	2.500	150	15	1/2"	1/2"	515	175	640	8
05B.0050.00	ECOTRON 50	5.000	300	40	1/2"	1/2"	515	175	640	9
05B.0090.00	ECOTRON 90	9.000	540	60	1/2" + 1/2"	1/2"	715	260	815	18
05B.0180.00	ECOTRON 180	18.000	1.080	125	1/2" + 1/2"	1/2"	715	260	815	21
05B.0300.00	ECOTRON 300	30.000	1.800	200	3/4" + 3/4"	3/4"	1065	420	1240	59
05B.0600.00	ECOTRON 600	60.000	3.600	400	3/4" + 3/4"	3/4"	1065	420	1240	63



Zasada działania chillera CHWT

Gorąca woda, która ma być schłodzona trafia do wymiennika ciepła. Tutaj ulega schłodzeniu, dzięki czynnikowi chłodzącemu o niskiej temperaturze. Jako czynnik chłodzący zastosowano gaz R134a (CHW M11-CHW M39) lub R407C (od modelu CHW T29). Woda schłodzona do wymaganego poziomu, trafia następnie do wewnętrznego zbiornika z PE. Zastosowanie wewnętrznego zbiornika pozwala na łatwiejsze utrzymanie stałej temperatury wody, nawet przy zmiennych warunkach obciążenia. Dzięki utrzymaniu stałej temperatury uzyskujemy przede wszystkim: większą wydajność, skrócenie cyklu oraz zmniejszenie kosztów produkcji. Stąd pompa cyrkulacyjna tłoczy schłodzoną wodę do instalacji.



1. Sprężarka
2. Skraplacz
3. Zawór rozprężny
4. Parownik
5. Pompa
6. Odbiornik
7. Zbiornik

Prawidłowy dobór chillera

Znamionowa wydajność chłodzenia podana w katalogu odnosi się do znamionowych warunków pracy. Aby obliczyć rzeczywistą wydajność chłodziarki lub schładzarki należy skorzystać z poniższych tabel.

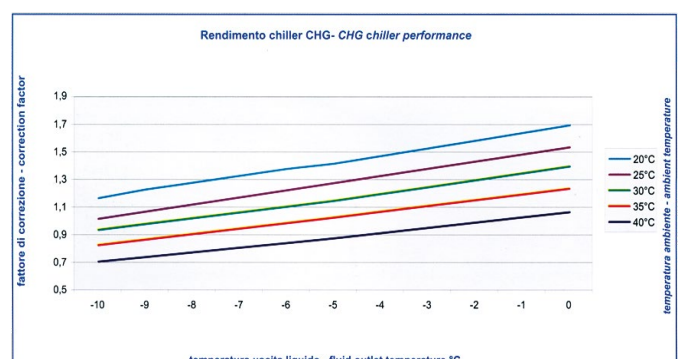
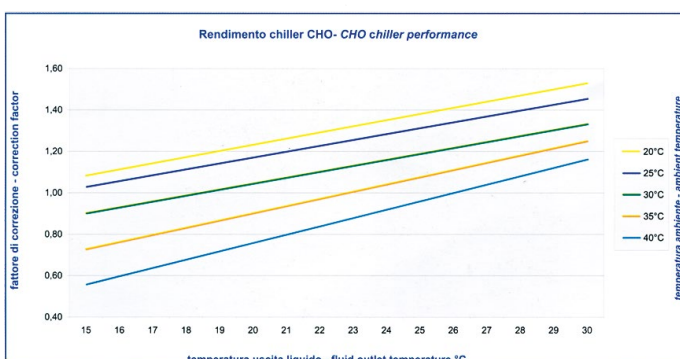
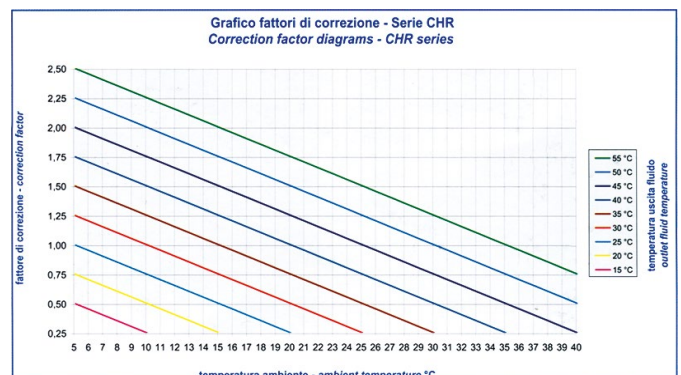
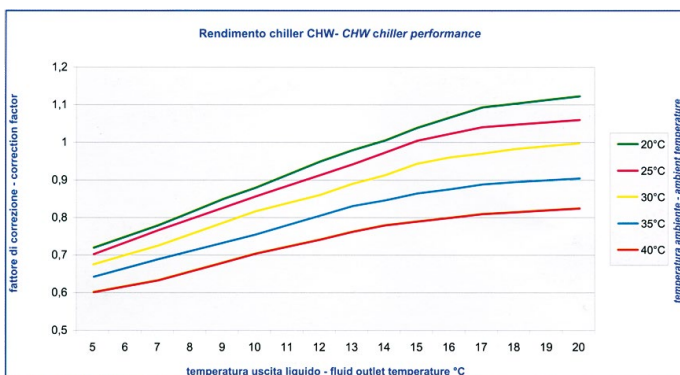
Obliczanie za pomocą współczynników korekcyjnych.

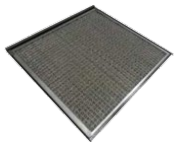
$$Q_r = Q_n \times \text{współczynnik korekcyjny}$$

gdzie:

Q_r - wydajność chłodzenia w warunkach realnych – niestandardowych

Q_n - znamionowa wydajność chłodzenia urządzenia





Opcje do chillerów

Wszystkie chillery posiadają kompletne wyposażenie. Producent zapewnia możliwość fabrycznego rozszerzenia opcji ich wykonania.

Poniżej przedstawiamy kilku najbardziej popularnych opcji dostępnych dla chillerów.

Opcje muszą być zamawiane łącznie z chilerem, aby było możliwe fabryczne ich umieszczenie w chillerze i zmodyfikowanie jego konstrukcji.

Należy zwrócić uwagę aby każdorazowo zamawiając chiller z opcjonalnym wyposażeniem skontaktować się z dystrybutorem w celu potwierdzenia możliwości zastosowania danej opcji.

kod	nazwa
OPT 006	alarm poziomu wody
OPT 010	dokładność $\pm 0,5$ °C
OPT 016	skraplacz wody
OPT 022	pompa 4 bar
OPT 023	pompa 6 bar
OPT 066	zbiornik zamknięty
OPT 074	obieg wody wykonany z tworzywa sztucznego / stali nierdzewnej
OPT 077	pogrzewacz zbiornika wody
OPT 089	automatyczny by-pass i wskaźnik
OPT 099	zestaw do niskiej temperatury otoczenia
OPT 129	zestaw zaworów
OPT 142	zestaw kontrolny do wysokiej temperatury otoczenia

Akcesoria do chillerów

Poniżej przedstawiamy kilku najbardziej popularnych akcesoriów dostępnych dla chillerów.

Akcesoria mogą być dodane do wyposażenia chillera również po jego wykonaniu.

Również w tym wypadku należy każdorazowo potwierdzić u dystrybutora możliwość zastosowania wybranego rozwiązania w konkretnym egzemplarzu chillera.

kod	nazwa
ACC 006	zdalne sterowanie
ACC 038	wskaźnik przepływu
ACC 041	automatyczne napełnianie / uzupełnianie
ACC 049	filtr skraplacza
ACC 055	kółka
ACC 056	dotatkowe zabezpieczenie transportu w drewnianej skrzyni
ACC 065	jednofazowy transformator 115/230
ACC 067	trójfazowy transformator 230/400
ACC 068	trójfazowy transformator 460/400
ACC 071	zestaw do programowania
ACC 075	jednofazowy transformator 200/230
ACC 080	przyłącze RS-485
ACC 158	trójfazowy transformator 480/460
ACC 159	jednofazowy transformator 400/230


Standardowe warunki pracy:

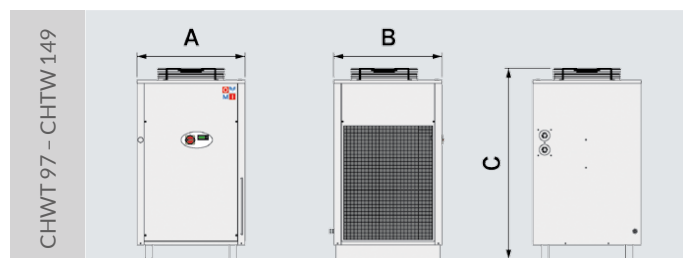
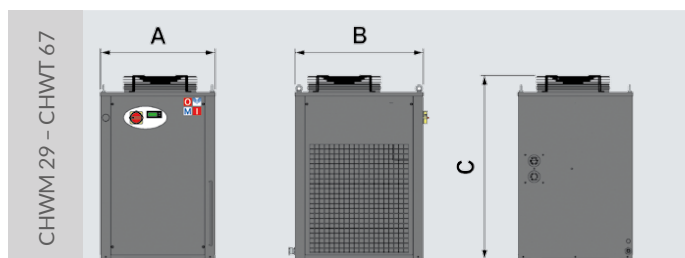
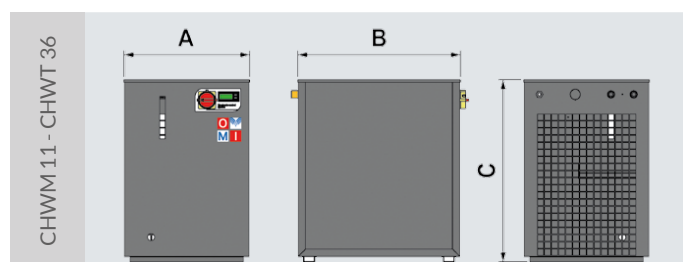
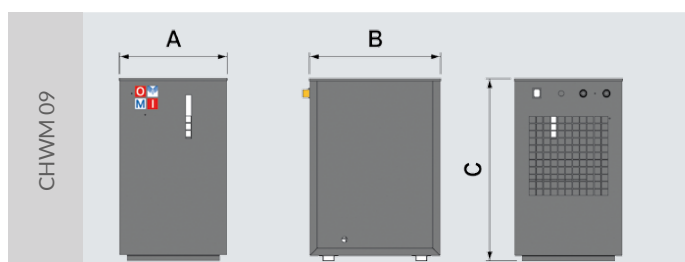
- temperatura otoczenia: +25 °C
- temperatura płynu na wyjściu: +15 °C
- typ płynu: H₂O

Zakres temperatur pracy:

- płynu: od 0 °C do +25 °C
- otoczenia: od +15 °C do +40 °C (mod. 09-36)
od +2 °C do +40 °C (mod. 29-140)

Chillery z serii CHW opracowano w celu chłodzenia wodnego i glikolowego w temperaturach powyżej 0°C. Chłodziarki te znajdują szersze zastosowanie w procesach przemysłowych, szczególnie w chłodzeniu pras i koszy samowyladowczych do tworzyw termoplastycznych, spawarek i elektrycznych zgrzewarek punktowych, matryc do tworzyw i metali, w przemyśle elektronicznym i cięciu laserowym, przemyśle spożywczym i farmaceutycznym. Wszystkie modele w wykonaniu standardowym są wyposażone w pompę cyrkulacyjną oraz zbiornik.

kod	model	wydajność chłodnicza			przyłącze	moc		zasilanie	zbiornik	wymiały			waga
		kW	Kcal/h	Btu/h		kW	A			V/ph/Hz	l	A	
06W.0009.14.000.T.A000	CHWM 09	1,1	950	3760	1/2"	0,94	6	230/1/50	10	375	450	630	40
06W.0011.14.000.T.A000	CHWM 11	1,1	950	3760	1/2"	0,94	6	230/1/50	10	445	575	540	52
06W.0021.14.000.T.A000	CHWM 21	2,1	1810	7170	1/2"	1,31	7,8	230/1/50	10	445	575	540	55
06W.0026.14.000.T.A000	CHWM 26	2,6	2240	8880	1/2"	1,42	8,8	230/1/50	10	445	575	540	58
06W.0036.14.000.T.A000	CHWM 36	3,6	3100	12300	1/2"	1,69	8,8	230/1/50	10	445	575	640	77
06W.0036.1A.000.T.A000	CHWT 36	3,6	3100	12300	1/2"	1,63	5,3	400/3+N/50	10	445	575	640	77
06W.0029.14.000.T.A000	CHWM 29	2,9	2500	9910	3/4"	1,4	8,8	230/1/50	30	580	650	920	99
06W.0039.14.000.T.A000	CHWM 39	3,9	3360	13320	3/4"	1,69	9,1	230/1/50	30	580	650	920	110
06W.0029.10.000.T.A000	CHWT 29	2,9	2500	9910	3/4"	1,35	3,1	400/3/50	30	580	650	920	99
06W.0039.10.000.T.A000	CHWT 39	3,9	3360	13320	3/4"	1,56	3,5	400/3/50	30	580	650	920	110
06W.0056.10.000.T.A000	CHWT 56	5,5	4730	18790	3/4"	2,14	4,5	400/3/50	30	580	650	920	123
06W.0067.10.000.T.A000	CHWT 67	6,7	5770	22890	3/4"	1,78	4	400/3/50	30	580	650	920	125
06W.0097.20.000.G.A000	CHWT 97	9,7	8350	33130	3/4"	2,72	6,9	400/3/50	60	760	760	1335	140
06W.0130.20.000.G.A000	CHWT 130	13	11190	44410	3/4"	3,3	9,1	400/3/50	60	760	760	1335	150
06W.0149.20.000.G.A000	CHWT 149	14,9	12820	50900	3/4"	4,52	8,3	400/3/50	60	760	760	1380	170

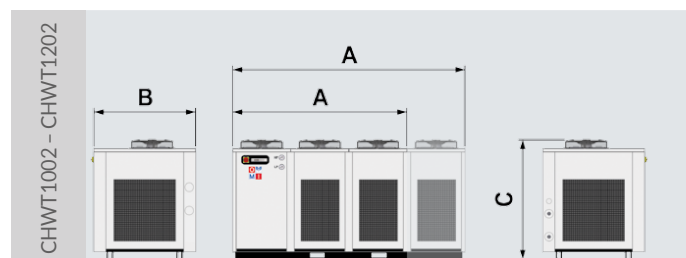
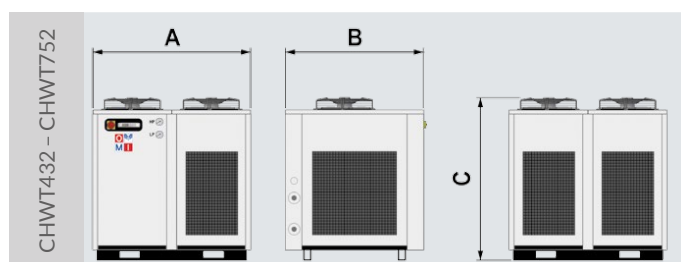
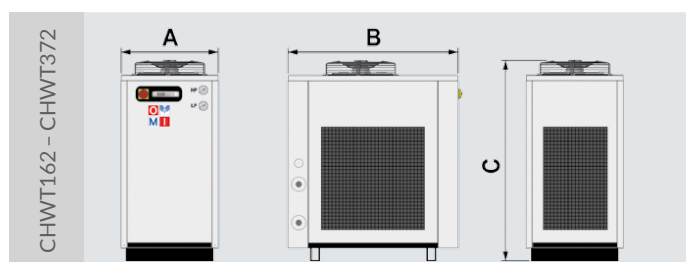


**Standardowe warunki pracy:**

- temperatura otoczenia: +25 °C
- temperatura płynu na wyjściu: +15 °C
- typ płynu: H₂O

Chillery z serii CHW można instalować zarówno wewnątrz jak i na zewnątrz budynku. Wszystkie modele są wyposażone w pompę cyrkulacyjną i zbiornik, przeznaczone są do układów chłodzących wodnych i glikolowych. Szeroka gama wyposażenia opcjonalnego sprawia, że chillery CHWT spełniają wymogi większości możliwych do zastosowania aplikacji przemysłowych

kod	model	wydajność chłodnicza			przyłącze BSP	moc		zasilanie V/ph/Hz	zbiornik l	wymiary			waga kg
		kW	Kcal/h	Btu/h		kW	A			A	B	C	
06W.0162.20.000ZK.A000	CHWT 162	16,5	14200	56400	1"	4,73	8,7	400/3/50	100	760	1325	1570	220
06W.0192.20.000ZK.A000	CHWT 192	19	16400	64900	1"	5,41	9,5	400/3/50	100	760	1325	1570	230
06W.0242.20.000ZK.A000	CHWT 242	24	20700	82000	1"	6,39	12,2	400/3/50	100	760	1325	1570	240
06W.0292.20.000ZK.A000	CHWT 292	31	26700	105900	1"	8,16	16,1	400/3/50	100	760	1325	1570	280
06W.0372.20.000ZK.A000	CHWT 372	37,5	32300	128100	1"	10,42	20,2	400/3/50	100	760	1325	1570	290
06W.0432.20.000ZK.A000	CHWT 432	43	37000	146900	1 1/2"	11,09	22,1	400/3/50	200	1520	1325	1570	380
06W.0532.20.000ZK.A000	CHWT 532	53	45600	181000	1 1/2"	13,28	25,1	400/3/50	200	1520	1325	1570	400
06W.0602.20.000ZK.A000	CHWT 602	60	51600	204900	1 1/2"	15,54	29,4	400/3/50	200	1520	1325	1570	430
06W.0682.20.000ZK.A000	CHWT 682	68	58500	232300	1 1/2"	17,71	35,1	400/3/50	200	1520	1325	1570	480
06W.0752.20.000ZK.A000	CHWT 752	75	64500	256200	1 1/2"	20,4	40	400/3/50	200	1520	1325	1570	510
06W.1002.20.000ZK.A000	CHWT 1002	100	86100	341600	1 1/2"	25,16	47,4	400/3/50	300	2280	1325	1570	690
06W.1202.20.000ZK.A000	CHWT 1202	120	103300	409900	2"	28,19	54,8	400/3/50	300	3040	1325	1570	800

**Zakres temperatur pracy:**

- płynu: od 0 °C do +25 °C
- otoczenia: od +2 °C do +40 °C

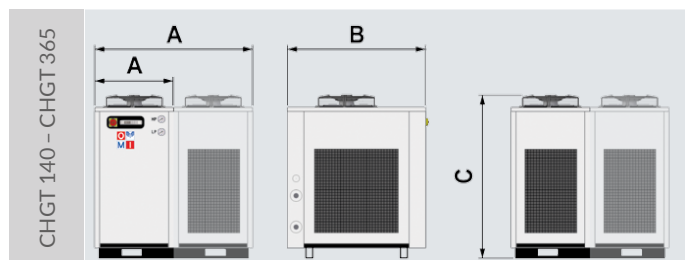
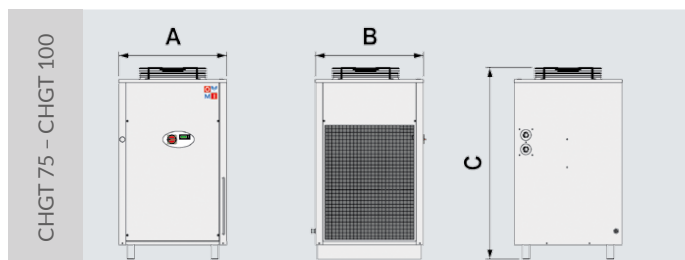
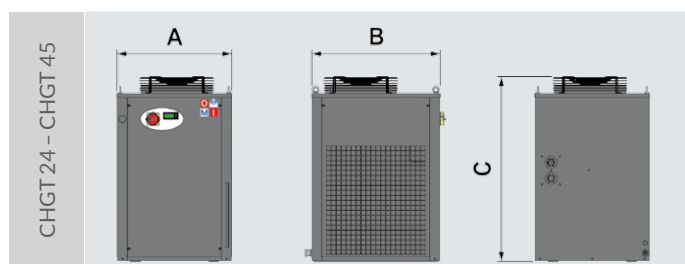
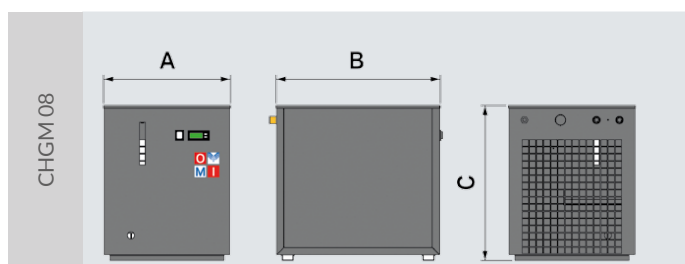


Standardowe warunki pracy:

- temperatura otoczenia: +25 °C
- temperatura płynu na wyjściu: -10 °C
- typ płynu: H₂O + glikol

Chillery do niskich temperatur spełniające wymagania przemysłu chemicznego i spożywczego, gdzie występuje przetwarzanie i przechowywanie produktów w temperaturach bliskich lub niższych od 0°C, znajdują nowe zastosowania. Użycie tych maszyn pozwala na rozwiązanie wszystkich problemów związanych z redukcją HCFC i HFC w obwodach chłodniczych, a zatem zmniejsza niekorzystny wpływ na środowisko naturalne. Wszystkie chłodziarki są wyposażone w zbiornik i pompę cyrkulacyjną.

kod	model	wydajność chłodnicza			przyłącze BSP	moc		zasilanie V/ph/Hz	zbiornik l	wymiały			waga kg
		kW	Kcal/h	Btu/h		kW	A			A	B	C	
06G.0008.34.000.T.A000	CHGM 08	0,8	690	2730	1/2"	1	6,1	230/1/50	10	445	575	540	52
06G.0024.30.000.T.A000	CHGT 24	2,37	2040	8100	3/4"	1,82	4,4	400/3/50	30	580	650	920	99
06G.0030.30.000.T.A000	CHGT 30	3,15	2710	10760	3/4"	2,22	5,3	400/3/50	30	580	650	920	110
06G.0045.30.000.T.A000	CHGT 45	4,3	3700	14690	3/4"	2,75	6,1	400/3/50	30	580	650	920	123
06G.0075.30.000.G.A000	CHGT 75	7,1	6110	24250	3/4"	4,75	10,5	400/3/50	60	760	760	1335	140
06G.0100.30.000.G.A000	CHGT 100	10,1	8690	34500	3/4"	6,31	12,8	400/3/50	60	760	760	1380	170
06G.0140.30.000ZK.A000	CHGT 140	13,8	11900	47100	1"	9,15	15,6	400/3/50	100	760	1325	1570	260
06G.0180.30.000ZK.A000	CHGT 180	18,1	15600	61800	1"	11,29	19,3	400/3/50	100	760	1325	1570	270
06G.0225.30.000ZK.A000	CHGT 225	22,5	19400	76900	1 1/2"	14,3	26,8	400/3/50	100	1520	1325	1570	440
06G.0280.30.000ZK.A000	CHGT 280	27,7	23800	94600	1 1/2"	17,56	29,8	400/3/50	100	1520	1325	1570	450
06G.0365.30.000ZK.A000	CHGT 365	36,2	31200	123700	1 1/2"	22,15	37,6	400/3/50	100	1520	1325	1570	470



Zakres temperatur pracy:

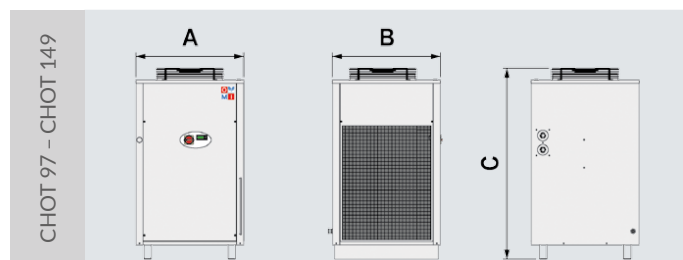
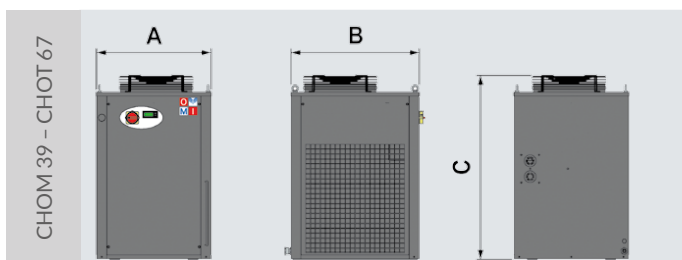
- płynu: od -15 °C do 0 °C
- otoczenia: od +2 °C do +40 °C
od +15 °C do +40 °C (CHGM 08)

**Standardowe warunki pracy:**

- temperatura otoczenia: +25 °C
- temperatura płynu na wyjściu: +20 °C
- typ płynu: olej ISO VG 32

Seria chillerów CHO jest przeznaczona do chłodzenia układów olejowych. Znajduje szerokie zastosowanie do chłodzenia układów hydraulicznych. Maszyny te są najlepszym rozwiązaniem dla szybkiego i łatwego chłodzenia obrabiarek precyzyjnych. Cała seria jest dostarczana z pompą i wymiennikiem o dużej powierzchni wymiany ciepła.

kod	model	wydajność chłodnicza			przyłącze	moc		zasilanie	wymiar			waga
		kW	Kcal/h	Btu/h		BSP	kW		A	A	B	
06O.0039.14.000.T.A000	CHOM 39	3,9	3360	13320	1"	2,26	11,2	230/1/50	580	650	920	110
06O.0039.10.000.T.A000	CHOT 39	3,9	3360	13320	1"	2,14	4,1	400/3/50	580	650	920	110
06O.0056.10.000.T.A000	CHOT 56	5,5	4730	18790	1"	3,44	6,2	400/3/50	580	650	920	123
06O.0067.10.000.T.A000	CHOT 67	6,7	5770	22890	1"	3,09	5,7	400/3/50	580	650	920	125
06O.0097.20.000.G.A000	CHOT 97	9,7	8350	33130	1 1/2"	5,05	9,9	400/3/50	760	760	1335	140
06O.0130.20.000.G.A000	CHOT 130	13	11190	44410	1 1/2"	5,63	12,1	400/3/50	760	760	1335	150
06O.0149.20.000.G.A000	CHOT 149	14,9	12820	50900	1 1/2"	3,64	6,7	400/3/50	760	760	1380	170

**Zakres temperatur pracy:**

- płynu: od +20 °C do +30 °C
- otoczenia: od +2 °C do +40 °C

**Standardowe warunki pracy:**

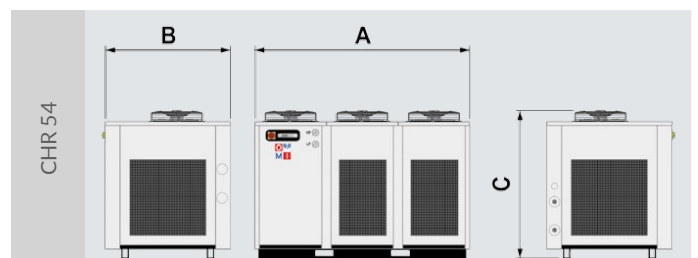
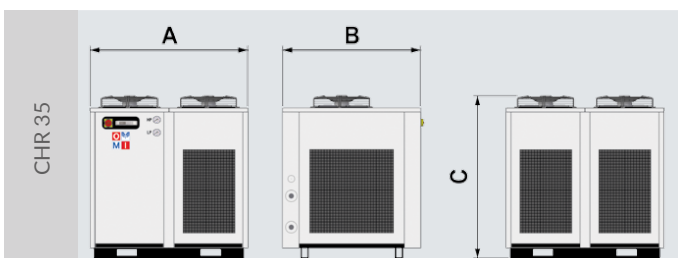
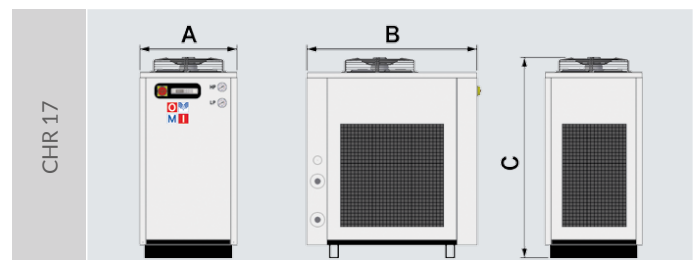
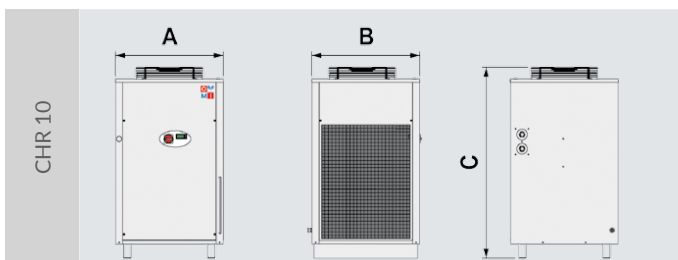
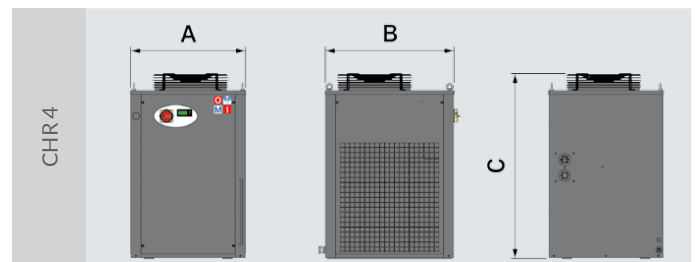
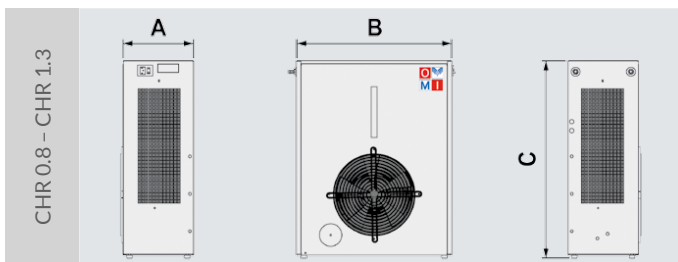
- temperatura otoczenia: +20 °C
- temperatura płynu na wyjściu: +25 °C
- typ płynu: H₂O

Zakres temperatur pracy:

- płynu: od +5 °C do +55 °C
- otoczenia: od +2 °C do +40 °C

Chillery serii CHR wykorzystujące do cyklu chłodzenia powietrze o wysokiej wydajności, wyposażone w pompę cyrkulacyjną i zbiornik, są odpowiednie do chłodzenia zgrzewarek punktowych i spawarek, wrzecion oraz wszelkich zastosowań przemysłowych, które wymagają chłodzenia cieczą w temperaturach wyższych od 30°C.

kod	model	wydajność chłodnicza			przyłącze BSP	moc		zasilanie V/ph/Hz	zbiornik l	wymiar			waga kg
		kW	Kcal/h	Btu/h		kW	A			A	B	C	
02W.0008.X4.000.S.A000	CHR 0.8	0,8	690	2730	12 mm	0,46	3,3	230/1/50	10	230	520	650	23
02W.0013.X4.000.S.A000	CHR 1.3	1,3	1120	4440	12 mm	0,46	3,3	230/1/50	10	230	520	650	25
02W.0040.X4.000.T.A000	CHR 4	3,9	3360	13320	3/4"	0,54	3,6	230/1/50	30	580	650	920	101
02W.0100.X0.000.G.A000	CHR 10	10,6	9120	36210	3/4"	1,24	3,8	400/3/50	60	760	760	1380	129
02W.0170.X0.000ZK.A000	CHR 17	17,9	15400	61100	1"	1,69	3,2	400/3/50	100	760	1325	1570	198
02W.0350.X0.000ZK.A000	CHR 35	35,9	30900	122600	1 1/2"	2,64	5	400/3/50	100	1520	1325	1570	328
02W.0540.X0.000ZK.A000	CHR 54	53,8	46300	183800	1 1/2"	3,75	7	400/3/50	100	2280	1325	1570	618





Standardowe warunki pracy:

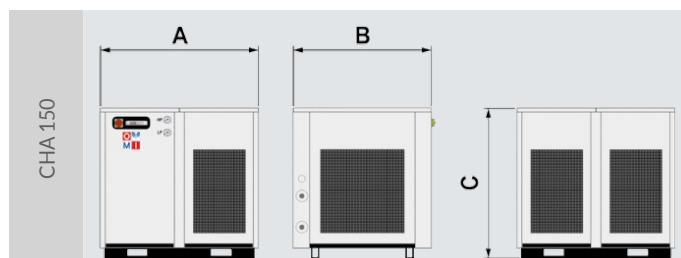
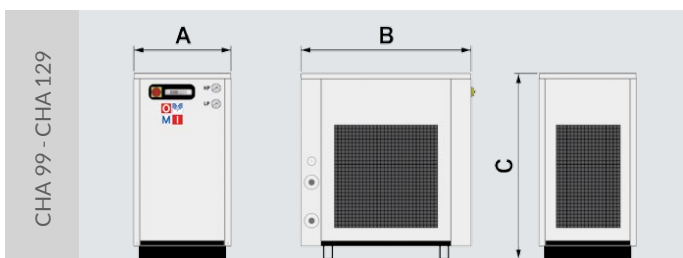
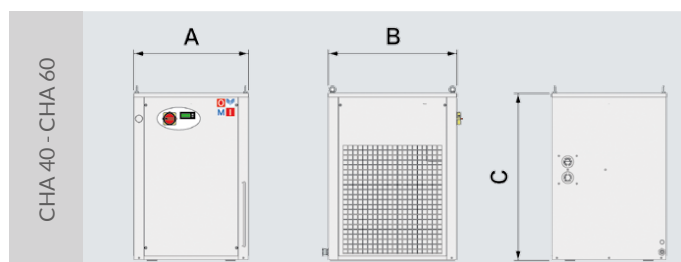
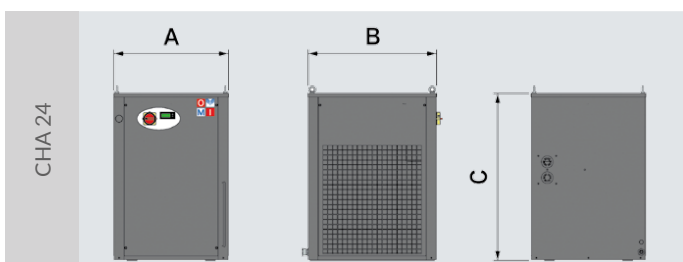
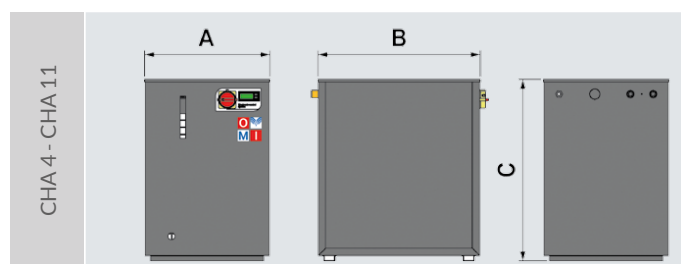
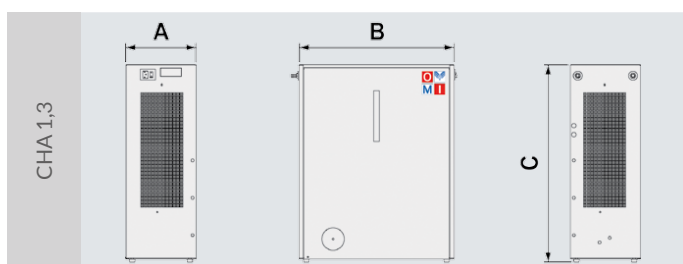
- temperatura otoczenia: +20 °C
- temperatura płynu na wyjściu: +25 °C
- typ płynu: H₂O

Zakres temperatur pracy:

- płynu: od +5 °C do +55 °C
- otoczenia: od +2 °C do +40 °C

Chillery serii CHR wykorzystujące do cyklu chłodzenia powietrze o wysokiej wydajności, wyposażone w pompę cyrkulacyjną i zbiornik, są odpowiednie do chłodzenia zgrzewarek punktowych i spawarek, wrzecion oraz wszelkich zastosowań przemysłowych, które wymagają chłodzenia cieczą w temperaturach wyższych od 30°C.

kod	model	wydajność chłodnicza			przyłącze	moc		zasilanie	zbiornik	wymiary			waga
		kW	Kcal/h	Btu/h		kW	A			A	B	C	
01W.0013.X4.000.S.A000	CHA 1,3	1,3	1120	4440	12 mm	0,37	2,6	230/1/50	10	520	230	650	19
01W.0040.X4.000.T.A000	CHA 4	3,8	3270	12980	1/2"	0,37	2,8	230/1/50	10	575	445	540	22
01W.0110.X4.000.T.A000	CHA 11	11,5	9900	39280	1/2"	0,55	6,2	230/1/50	10	575	445	540	33
01W.0240.X0.000.T.A000	CHA 24	24,4	21000	83350	1 1/2"	0,88	1,6	400/3/50	30	650	580	845	111
01W.0400.X0.000.G.A000	CHA 40	39,2	33740	133900	1 1/2"	1,32	2,4	400/3/50	60	760	760	1250	132
01W.0600.X0.000.G.A000	CHA 60	60,4	51980	206310	1 1/2"	1,73	3,2	400/3/50	60	760	760	1250	155
01W.0990.X0.000ZK.A000	CHA 99	98,6	84900	336800	1 1/2"	2,2	4,6	400/3/50	100	760	1325	1440	226
01W.1100.X0.000ZK.A000	CHA 110	110,5	95100	377400	2 1/2"	2,2	4,6	400/3/50	100	760	1325	1440	238
01W.1290.X0.000ZK.A000	CHA 129	129,3	111300	441700	2 1/2"	2,2	4,6	400/3/50	100	760	1325	1440	256
01W.1500.X0.000ZK.A000	CHA 150	150	129100	512400	2 1/2"	2,2	4,6	400/3/50	500	1520	1325	1440	450





FILTR

TF-2000-01 G 1/8"
TF-2000-02 G 1/4"TF-3000-03 G 3/8"
TF-4000-04 G 1/2"
TF-5000-06 G 3/4"
TF-5000-10 G 1"

parametry pracy	model				
	TF2000-01/02	TF3000-03	TF4000-04	TF5000-06	TF5000-10
przepływ maksymalny	750 l/min.	1500 l/min.	4000 l/min.	7000 l/min.	7000 l/min.
maksymalne ciśnienie wejściowe	15 bar				
maksymalne ciśnienie pracy	10 bar				
minimalne ciśnienie robocze	1 bar (w wersji z automatycznym spustem kondensatu)				
zakres temperatur pracy	0-60 °C				
przyłącze	01-G 1/8" 02-G 1/4"	03-G 3/8"	04-G 1/2"	06-G 3/4"	10-G 1"
gniazdo manometru	G 1/8"		G 1/4"		
poziom filtracji	5 mikronów				
materiał zbiornika	poliwęglan				
pojemność zbiornika kondensatu	15 cm ³	20 cm ³	45 cm ³	130 cm ³	130 cm ³

SMAROWNICA

TL-2000-01 G 1/8"
TL-2000-02 G 1/4"TL-3000-03 G 3/8"
TL-4000-04 G 1/2"
TL-5000-06 G 3/4"
TL-5000-10 G 1"

parametry pracy	model				
	TL2000-01/02	TL3000-03	TL4000-04	TL5000-06	TL5000-10
przepływ maksymalny	800 l/min.	1700 l/min.	5000 l/min.	7000 l/min.	7000 l/min.
maksymalne ciśnienie wejściowe	15 bar				
maksymalne ciśnienie pracy	10 bar				
minimalny przepływ powietrza zapewniający dozowanie oleju	15 l/min.	30 l/min.	50 l/min.	190 l/min.	190 l/min.
zakres temperatur pracy	0-60 °C				
przyłącze	01-G 1/8" 02-G 1/4"	03-G 3/8"	04-G 1/2"	06-G 3/4"	10-G 1"
zalecany olej	ISO VG32				
materiał zbiornika	poliwęglan				
pojemność zbiornika oleju	25 cm ³	50 cm ³	130 cm ³	130 cm ³	130 cm ³

REDUKTOR

TR-2000-01 G 1/8"
TR-2000-02 G 1/4"TR-3000-03 G 3/8"
TR-4000-04 G 1/2"
TR-5000-06 G 3/4"
TR-5000-10 G 1"

parametry pracy	model				
	TR2000-01/02	TR3000-03	TR4000-04	TR5000-06	TR5000-10
przepływ maksymalny	550 l/min.	2500 l/min.	6000 l/min.	8000 l/min.	8000 l/min.
maksymalne ciśnienie wejściowe	15 bar				
maksymalne ciśnienie pracy	10 bar				
typ zaworu	z odpowietrzeniem				
zakres regulacji ciśnień pracy	0,5 - 8,5 bar				
zakres temperatur pracy	0-60 °C				
przyłącze	01-G 1/8" 02-G 1/4"	03-G 3/8"	04-G 1/2"	06-G 3/4"	10-G 1"
gniazdo manometru	G 1/8"		G 1/4"		



FILTR - REDUKTOR



TW-2000-01 G 1/8"
TW-2000-02 G 1/4"

TW-3000-03 G 3/8"
TW-4000-04 G 1/2"
TW-5000-06 G 3/4"
TW-5000-10 G 1"

parametry pracy	model				
	TW2000-01/02	TW3000-03	TW4000-04	TW5000-06	TW5000-10
przepływ maksymalny	550 l/min.	2000 l/min.	4000 l/min.	5000 l/min.	5000 l/min.
maksymalne ciśnienie wejściowe	15 bar				
maksymalne ciśnienie pracy	10 bar				
minimalne ciśnienie robocze	1 bar (w wersji z automatycznym spustem kondensatu)				
zakres regulacji ciśnień pracy	0,5 - 8,5 bar				
zakres temperatur pracy	0-60 °C				
przyłącze	01-G 1/8" 02-G 1/4"	03-G 3/8"	04-G 1/2"	06-G 3/4"	10-G 1"
gniazdo manometru	G 1/8"		G 1/4"		
poziom filtracji	5 mikronów				
materiał zbiornika	poliwęglan				
typ zaworu	z odpowietrzeniem				

FILTR - REDUKTOR - SMAROWNICA



TC-2010-01 G 1/8"
TC-2010-02 G 1/4"

TC-3010-03 G 3/8"
TC-4010-04 G 1/2"
TC-5010-06 G 3/4"
TC-5010-10 G 1"

parametry pracy	model				
	TC2010-01/02	TC3010-03	TC4010-04	TC5010-06	TC5010-10
przepływ maksymalny	500 l/min.	1700 l/min.	3000 l/min.	4000 l/min.	4000 l/min.
maksymalne ciśnienie wejściowe	15 bar				
maksymalne ciśnienie pracy	10 bar				
minimalne ciśnienie robocze	1 bar (w wersji z automatycznym spustem kondensatu)				
zakres regulacji ciśnień pracy	0,5 - 8,5 bar				
zakres temperatur pracy	0-60 °C				
przyłącze	01-G 1/8" 02-G 1/4"	03-G 3/8"	04-G 1/2"	06-G 3/4"	10-G 1"
gniazdo manometru	G 1/8"		G 1/4"		
poziom filtracji	5 mikronów				
zalecany olej	ISO VG32				
materiał zbiornika	poliwęglan				
typ zaworu	z odpowietrzeniem				

FILTR - REDUKTOR - SMAROWNICA



TC-2000-01 G 1/8"
TC-2000-02 G 1/4"

TC-3000-03 G 3/8"
TC-4000-04 G 1/2"
TC-5000-06 G 3/4"
TC-5000-10 G 1"

parametry pracy	model				
	TC2000-01/02	TC3000-03	TC4000-04	TC5000-06	TC5000-10
przepływ maksymalny	500 l/min.	2000 l/min.	4000 l/min.	6000 l/min.	6000 l/min.
maksymalne ciśnienie wejściowe	15 bar				
maksymalne ciśnienie pracy	10 bar				
minimalne ciśnienie robocze	1 bar (w wersji z automatycznym spustem kondensatu)				
zakres regulacji ciśnień pracy	0,5 - 8,5 bar				
zakres temperatur pracy	0-60 °C				
przyłącze	01-G 1/8" 02-G 1/4"	03-G 3/8"	04-G 1/2"	06-G 3/4"	10-G 1"
gniazdo manometru	G 1/8"		G 1/4"		
poziom filtracji	5 mikronów				
zalecany olej	ISO VG32				
materiał zbiornika	poliwęglan				
typ zaworu	z odpowietrzeniem				

**FILTR - REDUKTOR Z AUTOMATYCZNYM SPUSTEM KONDENSATU**

TW-2000-01D G 1/8"
 TW-2000-02D G 1/4"
 TW-3000-03D G 3/8"
 TW-4000-04D G 1/2"
 TW-5000-06D G 3/4"
 TW-5000-10D G 1"

parametry pracy	model				
	TW2000-01/02D	TW3000-03D	TW4000-04D	TW5000-06D	TW5000-10D
przepływ maksymalny	550 l/min.	2000 l/min.	4000 l/min.	5000 l/min.	5000 l/min.
maksymalne ciśnienie wejściowe	15 bar				
maksymalne ciśnienie pracy	10 bar				
minimalne ciśnienie robocze	1 bar (w wersji z automatycznym spustem kondensatu)				
zakres regulacji ciśnień pracy	0,5 - 8,5 bar				
zakres temperatur pracy	0-60 °C				
przyłącze	01-G 1/8" 02-G 1/4"	03-G 3/8"	04-G 1/2"	06-G 3/4"	10-G 1"
gniazdo manometru	G 1/8"		G 1/4"		
poziom filtracji	5 mikronów				
materiał zbiornika	poliwęglan				
typ zaworu	z odpowietrzeniem				

FILTR - REDUKTOR - SMAROWNICA Z AUTOMATYCZNYM SPUSTEM KONDENSATU

TC-2010-01D G 1/8"
 TC-2010-02D G 1/4"
 TC-3010-03D G 3/8"
 TC-4010-04D G 1/2"
 TC-5010-06D G 3/4"
 TC-5010-10D G 1"

parametry pracy	model				
	TC2010-01/02D	TC3010-03D	TC4010-04D	TC5010-06D	TC5010-10D
przepływ maksymalny	500 l/min.	1700 l/min.	3000 l/min.	4000 l/min.	4000 l/min.
maksymalne ciśnienie wejściowe	15 bar				
maksymalne ciśnienie pracy	10 bar				
minimalne ciśnienie robocze	1 bar (w wersji z automatycznym spustem kondensatu)				
zakres regulacji ciśnień pracy	0,5 - 8,5 bar				
zakres temperatur pracy	0-60 °C				
przyłącze	01-G 1/8" 02-G 1/4"	03-G 3/8"	04-G 1/2"	06-G 3/4"	10-G 1"
gniazdo manometru	G 1/8"		G 1/4"		
poziom filtracji	5 mikronów				
zalecany olej	ISO VG32				
materiał zbiornika	poliwęglan				
typ zaworu	z odpowietrzeniem				

FILTR - REDUKTOR Z METALOWĄ OSŁONĄ ZBIORNIKA SKROPLIN

TW-2000-01U G 1/8"
 TW-2000-02U G 1/4"
 TW-3000-03U G 3/8"
 TW-4000-04U G 1/2"
 TW-5000-06U G 3/4"
 TW-5000-10U G 1"

parametry pracy	model				
	TW2000-01/02U	TW3000-03U	TW4000-04U	TW5000-06U	TW5000-10U
przepływ maksymalny	550 l/min.	2000 l/min.	4000 l/min.	5000 l/min.	5000 l/min.
maksymalne ciśnienie wejściowe	15 bar				
maksymalne ciśnienie pracy	10 bar				
minimalne ciśnienie robocze	1 bar (w wersji z automatycznym spustem kondensatu)				
zakres regulacji ciśnień pracy	0,5 - 8,5 bar				
zakres temperatur pracy	0-60 °C				
przyłącze	01-G 1/8" 02-G 1/4"	03-G 3/8"	04-G 1/2"	06-G 3/4"	10-G 1"
gniazdo manometru	G 1/8"		G 1/4"		
poziom filtracji	5 mikronów				
materiał zbiornika	poliwęglan				
typ zaworu	z odpowietrzeniem				



kod	nazwa
Y40-2,5	manometr osiowy D.40mm G 1/8" 0-2,5 bar
Y40-6	manometr osiowy D.40mm G 1/8" 0-6 bar
Y40-10	manometr osiowy D.40mm G 1/8" 0-10 bar
Y40-16	manometr osiowy D.40mm G 1/8" 0-16 bar
Y50-6	manometr osiowy D.50mm G 1/4" 0-6 bar
Y50-10	manometr osiowy D.50mm G 1/4" 0-10 bar
Y50-16	manometr osiowy D.50mm G 1/4" 0-16 bar
Y63-10	manometr osiowy D.63mm G 1/4" 0-10 bar



kod	nazwa
TL-2000-OILCUP	zbiornik smarownicy G1/8", 1/4"
TL-3000-OILCUP	zbiornik smarownicy G 3/8"
TL-4000-OILCUP	zbiornik smarownicy G 1/2"
TL-5000-OILCUP	zbiornik smarownicy G 3/4", 1"



kod	nazwa
Y40*-2,5	manometr radialny D.40mm G 1/8" 0-2,5 bar
Y40*-6	manometr radialny D.40mm G 1/8" 0-6 bar
Y40*-10	manometr radialny D.40mm G 1/8" 0-10 bar
Y40*-16	manometr radialny D.40mm G 1/8" 0-16 bar
Y50*-6	manometr radialny D.50mm G 1/4" 0-6 bar
Y50*-10	manometr radialny D.50mm G 1/4" 0-10 bar
Y50*-16	manometr radialny D.50mm G 1/4" 0-16 bar
Y63*-10	manometr radialny D.63mm G 1/4" 0-10 bar



kod	nazwa
TF-2000-CUP	zbiornik filtra G 1/8", 1/4"
TF-3000-CUP	zbiornik filtra G 3/8"
TF-4000-CUP	zbiornik filtra G 1/2"
TF-5000-CUP	zbiornik filtra G 3/4", 1"
TF-2000-CUP-D	zbiornik filtra AUTO G 1/8", 1/4"
TF-3000-CUP-D	zbiornik filtra AUTO G 3/8"
TF-4000-CUP-D	zbiornik filtra AUTO G 1/2"
TF-5000-CUP-D	zbiornik filtra AUTO G 3/4", 1"



kod	nazwa
TF-ZDFS	automatyczny spust kondensatu 5000/5010



kod	nazwa
TF-ZDFS-2000	automatyczny spust kondensatu 2000
TF-ZDFS-3000	automatyczny spust kondensatu 3000
TF-ZDFS-4000	automatyczny spust kondensatu 4000
TF-ZDFS-5000	automatyczny spust kondensatu 5000



kod	nazwa
TC-2010-02-HANDLE	uchwyt montażowy TC G 1/8", 1/4"
TC-3010-03-HANDLE	uchwyt montażowy TC G 3/8"
TC-4010-04-HANDLE	uchwyt montażowy TC G 1/2"
TC-5010-06-HANDLE	uchwyt montażowy TC G 3/4"
TC-5010-10-HANDLE	uchwyt montażowy TC G 1"



kod	nazwa
TR-2000-02-HANDLE	uchwyt montażowy TR, TW G 1/8", 1/4"
TR-3000-03-HANDLE	uchwyt montażowy TR, TW G 3/8"
TR-4000-04-HANDLE	uchwyt montażowy TR, TW G 1/2"
TR-5000-06-HANDLE	uchwyt montażowy TR, TW G 3/4", 1"



kod	nazwa
TR-2000-02-DIAP	membrana reduktora TR2000
TR-3000-03-DIAP	membrana reduktora TR3000
TR-4000-04-DIAP	membrana reduktora TR4000
TR-5000-06-DIAP	membrana reduktora TR5000



kod	nazwa
TF-2000-02-FE	wkład filtra G 1/8", 1/4"
TF-3000-03-FE	wkład filtra G 3/8"
TF-4000-04-FE	wkład filtra G 1/2"
TF-5000-06-FE	wkład filtra G 3/4"
TF-5000-10-FE	wkład filtra G 1"

ZWIJADŁO AUTO HR-01


kod	nazwa	średnica [mm]	długość [m]	przyłącze [inch]	ciśnienie [bar]
HR-01-50-75	zwijadło AUTO	8 x 5	7,5	1/4"	15
HR-01-65-60	zwijadło AUTO	10 x 6,5	6	1/4"	15

ZWIJADŁO AUTO HR-04


kod	nazwa	średnica [mm]	długość [m]	przyłącze [inch]	ciśnienie [bar]
HR-04-08-10	zwijadło AUTO	12 x 8	10	1/4"	15
HR-04-08-15	zwijadło AUTO	12 x 8	15	1/4"	15
HR-04-10-10	zwijadło AUTO	14,5 x 10	10	3/8"	15

ZWIJADŁO AUTO HR-12


kod	nazwa	średnica [mm]	długość [m]	przyłącze [inch]	ciśnienie [bar]
HR-12-65-10	zwijadło AUTO	10 x 6,5	10	1/4"	15
HR-12-80-08	zwijadło AUTO	12 x 8	8	1/4"	15

ZWIJADŁO MANUAL HR-02


kod	nazwa	średnica [mm]	długość [m]	przyłącze [inch]	ciśnienie [bar]
HR-02-65-50	zwijadło MANUAL	10 x 6,5	50	1/4"	15
HR-02-80-30	zwijadło MANUAL	12 x 8	30	1/4"	15
HR-02-95-20	zwijadło MANUAL	14,5 x 9,5	20	3/8"	15
HR-02-11-20	zwijadło MANUAL	16 x 11	20	3/8"	15

BALANSER HR-09


kod	nazwa	obciążenie [kg]	długość [m]	przyłącze [inch]	ciśnienie [bar]
HR-09-50-20	balanser	0 - 1,5	2	1/4"	7



PRZEWODY SPIRALNE Z POLIURETANU Z OKUCIAMI NW 7,2



kod	średnica zew. [mm]	średnica wew. [mm]	max ciś. pracy [bar] (przy 23°C)	długość przew. [mb]	średnica zwoju [mm]
UCS-8050-5BC	8	5	12	5	55
UCS-8050-10BC	8	5	12	10	55
UCS-8050-15BC	8	5	12	15	55
UCS-1280-5BC	12	8	10	5	85
UCS-1280-10BC	12	8	10	10	85
UCS-1280-15BC	12	8	10	15	85

PRZEWODY SPIRALNE Z POLIURETANU ZE ZŁĄCZAMI OBROTOWYMI G 1/2"



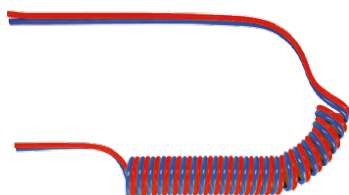
kod	średnica zew. [mm]	średnica wew. [mm]	max ciś. pracy [bar] (przy 23°C)	długość przew. [mb]	średnica zwoju [mm]
UCS-1611-5BS	16	11	10	5	110
UCS-1611-10BS	16	11	10	10	110
UCS-1611-15BS	16	11	10	15	110

PRZEWODY SPIRALNE Z POLIURETANU BEZ OKUĆ



kod	średnica zew. [mm]	średnica wew. [mm]	max ciś. pracy [bar] (przy 23°C)	długość przew. [mb]	średnica zwoju [mm]
UCS-6040-75-BW	6	4	12	7,5	30
UCS-6040-10-BKW	6	4	12	10	55
UCS-8050-15-BW	8	5	12	15	55

PRZEWODY SPIRALNE Z POLIURETANU PODWÓJNE



kod	średnica zew. [mm]	średnica wew. [mm]	max ciś. pracy [bar] (przy 23°C)	długość przew. [mb]	średnica zwoju [mm]
2UCS-98A-80504	8	5	12	4	22 lub 35
2UCS-98A-805012	8	5	12	12	38
2UCS-98A-10654	10	6,5	9	4	50
2UCS-98A-12806	12	8	10	6	60

**WĄŻ PVC WZMACNIANY**

temperatura pracy: od -25°C do +60°C

dostępne długości: 10m (z przyłączem G1/4"), 15m (z przyłączem G3/8")

kod	średnica zewnętrzna [mm]	średnica wewnętrzna [mm]	ciśnienie pracy przy 23°C [bar]	ciśnienie rozrywania [bar]
CBA-80125-10-BU	12,5	8	20	60
CBA-80125-15-BU	12,5	8	20	60z
CBA-1015-10-BU	15	10	20	60
CBA-1015-15-BU	15	10	20	60

WĄŻ TECHNICZNY ZBROJONY PCV

temperatura pracy: od -20°C do +60°C

dostępne kolory: naturalny

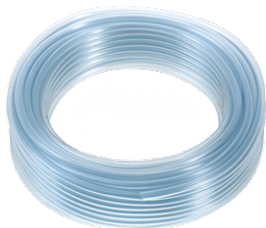
kod	średnica wewnętrzna [mm]	grubość ścianki [mm]	ciśnienie pracy przy 23°C [bar]	ciśnienie rozrywania [bar]
WT-06-25	6	2,5	23	54
WT-08-25	8	2,5	22	45
WT-10-25	10	2,5	17	45
WT-12-53	12,5	3	14	36
WT-16-30	16	3	13	30
WT-19-30	19	3	11	24
WT-25-40	25	4	9	19

OPASKI ZACISKOWE

materiał: stal nierdzewna

zastosowanie: przewody PVC

kod	średnica robocza [mm]	szerokość opaski [mm]
08129	8-12	9
10169	10-16	9
12229	12-22	9
16279	16-27	9
25409	25-40	9
40609	40-60	9

PRZEWÓD IGIELITOWY IG

temperatura pracy: od -20°C do +60°C

dostępne kolory: naturalny

kod	średnica wewnętrzna [mm]	grubość ścianki [mm]	ciśnienie pracy przy 23°C [bar]	ciśnienie rozrywania [bar]
WT-R-0420	4	1	4	12
WT-R-0520	5	1	4	12
WT-R-0625	6	1	5,5	15,5
WT-R-0825	8	1	4	12
WT-R-1025	10	1,5	4,5	13,5
WT-R-1253	12,5	1,5	4	12
WT-R-1630	16	2	4	12

OBCINAK PRZEWODÓW

kod	średnica przewodu [mm]
QA-8	4 - 16



PRZEWÓD POLIURETANOWY PU

temperatura pracy: od -20°C do $+70^{\circ}\text{C}$

dostępne kolory: naturalny (NA), niebieski (B), czarny (BK)



kod	średnica zewnętrzna [mm]	średnica wewnętrzna [mm]	ciśnienie pracy przy 23°C [bar]	ciśnienie rozrywania [bar]
US98A-4020	4	2	25	75
US98A-5030	5	3	13	39
US98A-6040	6	4	11	33
US98A-8050	8	5	12	36
US98A-1065	10	6,5	10	30
US98A-1280	12	8	10	30
US98A-1611	16	11	10	30

PRZEWÓD POLIAMIDOWY PA12

temperatura pracy: od -40°C do $+80^{\circ}\text{C}$

dostępne kolory: naturalny (NA), niebieski (B), czarny (BK), czerwony (R), żółty (Y), zielony (G)



kod	średnica zewnętrzna [mm]	średnica wewnętrzna [mm]	ciśnienie pracy przy 23°C [bar]	ciśnienie rozrywania [bar]
N12-6040	6	4	25	100
N12-8060	8	6	18	72
N12-1080	10	8	14	56
N12-1210	12	10	11	44

PRZEWÓD POLIETYLENOWY PE

temperatura pracy: od -40°C do $+65^{\circ}\text{C}$

dostępne kolory: naturalny (NA), niebieski (B), czarny (BK), czerwony (R), żółty (Y), zielony (G)



kod	średnica zewnętrzna [mm]	średnica wewnętrzna [mm]	ciśnienie pracy przy 23°C [bar]	ciśnienie rozrywania [bar]
ELD-4020	4	2	9	36
ELD-6040	6	4	9	36
ELD-8060	8	6	6	24
ELD-1080	10	8	7	28

PRZEWÓD TEFLONOWY PTFE

temperatura pracy: od -60°C do $+260^{\circ}\text{C}$ (statyczność -200°C)

dostępne kolory: naturalny



kod	średnica zewnętrzna [mm]	średnica wewnętrzna [mm]	ciśnienie pracy przy 23°C [bar]	ciśnienie rozrywania [bar]
PTFE-0402	4	2	42	127
PTFE-0503	5	3	32	95
PTFE-0604	6	4	25	76
PTFE-0806	8	6	18	54
PTFE-1008	10	8	14	42
PTFE-1210	12	10	12	35

ZAKUWANIE PRZEWODÓW



Zakujemy przewody ciśnieniowe wg zapotrzebowania Klientów o średnicach przewodów od $3/8''$ do $2''$.



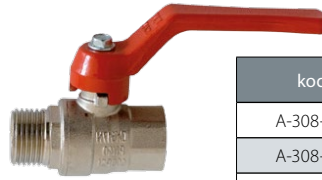
kod	nazwa
XQ-170600	zawór szybkiego spustu 1/8"
XQ-170800	zawór szybkiego spustu 1/4"
XQ-171000	zawór szybkiego spustu 3/8"
XQ-171500	zawór szybkiego spustu 1/2"



kod	nazwa
QV-06	zawór szybkiego spustu 1/8"
QV-08	zawór szybkiego spustu 1/4"
QV-15	zawór szybkiego spustu 1/2"
QV-20	zawór szybkiego spustu 3/4"
QV-25	zawór szybkiego spustu 1"



kod	nazwa
A-307-1/2	zawór kulowy G 1/2" ww
A-307-3/4	zawór kulowy G 3/4" ww
A-307-1	zawór kulowy G 1" ww



kod	nazwa
A-308-1/2	zawór kulowy G 1/2" zw
A-308-3/4	zawór kulowy G 3/4" zw
A-308-1	zawór kulowy G 1" zw



kod	nazwa
A-304-1/4	zawór mini-liniowy G 1/4" zw
A-304-3/8	zawór mini-liniowy G 3/8" zw
A-304-1/2	zawór mini-liniowy G 1/2" zw



kod	nazwa
A-303-1/4	zawór mini-liniowy G 1/4" ww
A-303-3/8	zawór mini-liniowy G 3/8" ww
A-303-1/2	zawór mini-liniowy G 1/2" ww



kod	nazwa
6310 18 18	zawór kulowy mini G 1/8"
6310 14 14	zawór kulowy mini G 1/4"
6310 38 38	zawór kulowy mini G 3/8"
6310 12 12	zawór kulowy mini G 1/2"



kod	nazwa
6320 18 18	zawór kulowy mini G 1/8"
6320 14 14	zawór kulowy mini G 1/4"
6320 38 38	zawór kulowy mini G 3/8"
6320 12 12	zawór kulowy mini G 1/2"



kod	nazwa
6300 18 18	zawór kulowy mini G 1/8"
6300 14 14	zawór kulowy mini G 1/4"
6300 38 38	zawór kulowy mini G 3/8"
6300 12 12	zawór kulowy mini G 1/2"



kod	nazwa
SH-06	zawór suwakowy G 1/8"
SH-08	zawór suwakowy G 1/4"
SH-10	zawór suwakowy G 3/8"
SH-15	zawór suwakowy G 1/2"



kod	nazwa
OC-20-M	szybkozłączka 1/4" z
OC-30-M	szybkozłączka 3/8" z
OC-40-M	szybkozłączka 1/2" z



kod	nazwa
OC-20-F	szybkozłączka 1/4" w
OC-30-F	szybkozłączka 3/8" w
OC-40-F	szybkozłączka 1/2" w



kod	nazwa
OC-20-H	szybkozłączka na wąż 6
OC-25-H	szybkozłączka na wąż 8
OC-30-H	szybkozłączka na wąż 10
OC-40-H	szybkozłączka na wąż 13



kod	nazwa
OP-20-M	króciec z gw 1/4" z
OP-30-M	króciec z gw 3/8" z
OP-40-M	króciec z gw 1/2" z



kod	nazwa
OP-20-F	króciec z gw 1/4" w
OP-30-F	króciec z gw 3/8" w
OP-40-F	króciec z gw 1/2" w



kod	nazwa
OP-20-H	króciec na wąż 6
OP-25-H	króciec na wąż 8
OP-30-H	króciec na wąż 10
OP-40-H	króciec na wąż 13



kod	nazwa
HH-P-31	łącznik węża 6 mm
HH-P-32	łącznik węża 8 mm
HH-P-33	łącznik węża 10 mm
HH-P-33-1	łącznik węża 13 mm



kod	nazwa
E02-2SN	szybkozłączka ze sprężyną 8x5
E02-3SN	szybkozłączka ze sprężyną 10x6,5
E02-4SN	szybkozłączka ze sprężyną 12x8



kod	nazwa
E02-2SP	króciec ze sprężyną 8x5
E02-3SP	króciec ze sprężyną 10x6,5
E02-4SP	króciec ze sprężyną 12x8



kod	nazwa
B-304-1/4-6	króciec z gw 1/4" z x 6 mm
B-304-1/4-8	króciec z gw 1/4" z x 8 mm
B-304-1/4-10	króciec z gw 1/4" z x 10 mm
B-304-1/4-13	króciec z gw 1/4" z x 13 mm
B-304-3/8-6	króciec z gw 3/8" z x 6 mm
B-304-3/8-8	króciec z gw 3/8" z x 8 mm
B-304-3/8-10	króciec z gw 3/8" z x 10 mm
B-304-3/8-13	króciec z gw 3/8" z x 13 mm
B-304-1/2-8	króciec z gw 1/2" z x 8 mm
B-304-1/2-10	króciec z gw 1/2" z x 10 mm
B-304-1/2-13	króciec z gw 1/2" z x 13 mm
B-304-1/2-16	króciec z gw 1/2" z x 16 mm
B-304-1/2-19	króciec z gw 1/2" z x 19 mm
B-304-3/4-16	króciec z gw 3/4" z x 16 mm
B-304-3/4-19	króciec z gw 3/4" z x 19 mm



kod	nazwa
YH-P-35	trójnik 6 mm
YH-P-36	trójnik 8 mm
YH-P-37	trójnik 10 mm
YH-P-38	trójnik 13 mm



kod	nazwa
S05-1/4-12	króciec kątowy 1/4" z x 12 mm
S05-3/8-10	króciec kątowy 3/8" z x 10 mm
S05-3/8-12	króciec kątowy 3/8" z x 12 mm
S05-1/2-10	króciec kątowy 1/2" z x 10 mm
S05-1/2-12	króciec kątowy 1/2" z x 12 mm



kod	nazwa
B-402-1/8	nypel 1/8" z x 1/8" z
B-402-1/4	nypel 1/4" z x 1/4" z
B-402-3/8	nypel 3/8" z x 3/8" z
B-402-1/2	nypel 1/2" z x 1/2" z
B-402-3/4	nypel 3/4" z x 3/4" z



kod	nazwa
B-411-1/8	mufa 1/8" w x 1/8" w
B-411-1/4	mufa 1/4" w x 1/4" w
B-411-3/8	mufa 3/8" w x 3/8" w
B-411-1/2	mufa 1/2" w x 1/2" w
B-411-3/4	mufa 3/4" w x 3/4" w



kod	nazwa
B-404-1/8-1/4	nypel red. 1/8" z x 1/4" z
B-404-1/8-3/8	nypel red. 1/8" z x 3/8" z
B-404-1/8-1/2	nypel red. 1/8" z x 1/2" z
B-404-1/4-3/8	nypel red. 1/4" z x 3/8" z
B-404-1/4-1/2	nypel red. 1/4" z x 1/2" z
B-404-3/8-1/2	nypel red. 3/8" z x 1/2" z
B-404-1/2-3/4	nypel red. 1/2" z x 3/4" z



kod	nazwa
B-412-1/8	korek 1/8" z
B-412-1/4	korek 1/4" z
B-412-3/8	korek 3/8" z
B-412-1/2	korek 1/2" z



kod	nazwa
B-406-1/4-1/8	redukcja 1/4" z x 1/8" w
B-406-3/8-1/8	redukcja 3/8" z x 1/8" w
B-406-3/8-1/4	redukcja 3/8" z x 1/4" w
B-406-1/2-1/8	redukcja 1/2" z x 1/8" w
B-406-1/2-1/4	redukcja 1/2" z x 1/4" w
B-406-1/2-3/8	redukcja 1/2" z x 3/8" w
B-406-3/4-1/2	redukcja 3/4" z x 1/2" w



kod	nazwa
B-413-1/8	korek imbusowy 1/8" z
B-413-1/4	korek imbusowy 1/4" z
B-413-3/8	korek imbusowy 3/8" z
B-413-1/2	korek imbusowy 1/2" z



kod	nazwa
B-409-1/8-1/8	redukcja 1/8" z x 1/8" w
B-409-1/8-1/4	redukcja 1/8" z x 1/4" w
B-409-1/8-3/8	redukcja 1/8" z x 3/8" w
B-409-1/8-1/2	redukcja 1/8" z x 1/2" w
B-409-1/4-1/4	redukcja 1/4" z x 1/4" w
B-409-1/4-3/8	redukcja 1/4" z x 3/8" w
B-409-1/4-1/2	redukcja 1/4" z x 1/2" w
B-409-3/8-3/8	redukcja 3/8" z x 3/8" w
B-409-3/8-1/2	redukcja 3/8" z x 1/2" w
B-409-1/2-1/2	redukcja 1/2" z x 1/2" w



kod	nazwa
B-415-1/8	kolanko 1/8" z x 1/8" w
B-415-1/4	kolanko 1/4" z x 1/4" w
B-415-3/8	kolanko 3/8" z x 3/8" w
B-415-1/2	kolanko 1/2" z x 1/2" w



kod	nazwa
B-410-1/8-1/4	mufa red. 1/8" w x 1/4" w
B-410-1/8-3/8	mufa red. 1/8" w x 3/8" w
B-410-1/8-1/2	mufa red. 1/8" w x 1/2" w
B-410-1/4-3/8	mufa red. 1/4" w x 3/8" w
B-410-1/4-1/2	mufa red. 1/4" w x 1/2" w
B-410-3/8-1/2	mufa red. 3/8" w x 1/2" w
B-410-3/4-1/2	mufa red. 3/4" w x 1/2" w



kod	nazwa
B-417-1/8	kolanko 1/8" z x 1/8" z
B-417-1/4	kolanko 1/4" z x 1/4" z
B-417-3/8	kolanko 3/8" z x 3/8" z
B-417-1/2	kolanko 1/2" z x 1/2" z



kod	nazwa
B-410-1/8-1/4	mufa red. 1/8" w x 1/4" w
B-410-1/8-3/8	mufa red. 1/8" w x 3/8" w
B-410-1/8-1/2	mufa red. 1/8" w x 1/2" w
B-410-1/4-3/8	mufa red. 1/4" w x 3/8" w
B-410-1/4-1/2	mufa red. 1/4" w x 1/2" w
B-410-3/8-1/2	mufa red. 3/8" w x 1/2" w
B-410-3/4-1/2	mufa red. 3/4" w x 1/2" w



kod	nazwa
B-418-1/8	kolanko 1/8" w x 1/8" w
B-418-1/4	kolanko 1/4" w x 1/4" w
B-418-3/8	kolanko 3/8" w x 3/8" w
B-418-1/2	kolanko 1/2" w x 1/2" w



kod	nazwa
B-419-1/8	trójnik „T” 1/8” zwz
B-419-1/4	trójnik „T” 1/4” zwz
B-419-3/8	trójnik „T” 3/8” zwz
B-419-1/2	trójnik „T” 1/2” zwz



kod	nazwa
B-426-1/8	trójnik „Y” 1/8” w
B-426-1/4	trójnik „Y” 1/4” w
B-426-3/8	trójnik „Y” 3/8” w
B-426-1/2	trójnik „Y” 1/2” w



kod	nazwa
B-420-1/8	trójnik „T” 1/8” wzv
B-420-1/4	trójnik „T” 1/4” wzv
B-420-3/8	trójnik „T” 3/8” wzv
B-420-1/2	trójnik „T” 1/2” wzv



kod	nazwa
B-427-1/8	czwórnik 1/8” w
B-427-1/4	czwórnik 1/4” w
B-427-3/8	czwórnik 3/8” w
B-427-1/2	czwórnik 1/2” w



kod	nazwa
B-421-1/8	trójnik „T” 1/8” zzz
B-421-1/4	trójnik „T” 1/4” zzz
B-421-3/8	trójnik „T” 3/8” zzz
B-421-1/2	trójnik „T” 1/2” zzz



kod	nazwa
AL-4-1/8	kostka połączeniowa 4x 1/8”
AL-4-1/4	kostka połączeniowa 4x 1/4”
AL-4-3/8	kostka połączeniowa 4x 3/8”
AL-4-1/2	kostka połączeniowa 4x 1/2”



kod	nazwa
B-422-1/8	trójnik „T” 1/8” wwz
B-422-1/4	trójnik „T” 1/4” wwz
B-422-3/8	trójnik „T” 3/8” wwz
B-422-1/2	trójnik „T” 1/2” wwz



kod	nazwa
AL-5-1/4-1/8 x 3	listwa połączeniowa 2x 1/4”- 3x 1/8”
AL-5-3/8-1/4 x 3	listwa połączeniowa 2x 3/8”- 3x 1/4”
AL-5-1/2-3/8 x 3	listwa połączeniowa 2x 1/2”- 3x 3/8”
AL-6-1/4-1/8 x 4	listwa połączeniowa 2x 1/4”- 4x 1/8”
AL-6-3/8-1/4 x 4	listwa połączeniowa 2x 3/8”- 4x 1/4”
AL-6-1/2-3/8 x 4	listwa połączeniowa 2x 1/2”- 4x 3/8”
AL-8-1/2-3/8 x 6	listwa połączeniowa 2x 1/2”- 6x 3/8”



kod	nazwa
B-424-1/8	trójnik „T” 1/8” www
B-424-1/4	trójnik „T” 1/4” www
B-424-3/8	trójnik „T” 3/8” www
B-424-1/2	trójnik „T” 1/2” www



kod	nazwa
PTFE	taśma teflonowa 12 mb



kod	nazwa
B-425-1/8	trójnik „Y” 1/8” wzv
B-425-1/4	trójnik „Y” 1/4” wzv
B-425-3/8	trójnik „Y” 3/8” wzv
B-425-1/2	trójnik „Y” 1/2” wzv



kod	nazwa
KO8355010B	uszczelniaacz 10ml
KO8355050	uszczelniaacz 50ml



kod	nazwa
MPC-04-M5	złączka prosta 4-M5
MPC-04-M6	złączka prosta 4-M6
MPC-04-01G	złączka prosta 4-1/8"
MPC-04-02G	złączka prosta 4-1/4"
MPC-06-M5	złączka prosta 6-M5
MPC-06-M6	złączka prosta 6-M6
MPC-06-01G	złączka prosta 6-1/8"
MPC-06-02G	złączka prosta 6-1/4"
MPC-06-03G	złączka prosta 6-3/8"
MPC-08-01G	złączka prosta 8-1/8"
MPC-08-02G	złączka prosta 8-1/4"
MPC-08-03G	złączka prosta 8-3/8"
MPC-10-02G	złączka prosta 10-1/4"
MPC-10-03G	złączka prosta 10-3/8"
MPC-10-04G	złączka prosta 10-1/2"
MPC-12-02G	złączka prosta 12-1/4"
MPC-12-03G	złączka prosta 12-3/8"
MPC-12-04G	złączka prosta 12-1/2"



kod	nazwa
MPL-04-M5	złączka kątowa 4-M5
MPL-04-M6	złączka kątowa 4-M6
MPL-04-01G	złączka kątowa 4-1/8"
MPL-04-02G	złączka kątowa 4-1/4"
MPL-06-M5	złączka kątowa 6-M5
MPL-06-M6	złączka kątowa 6-M6
MPL-06-01G	złączka kątowa 6-1/8"
MPL-06-02G	złączka kątowa 6-1/4"
MPL-06-03G	złączka kątowa 6-3/8"
MPL-08-01G	złączka kątowa 8-1/8"
MPL-08-02G	złączka kątowa 8-1/4"
MPL-08-03G	złączka kątowa 8-3/8"
MPL-10-02G	złączka kątowa 10-1/4"
MPL-10-03G	złączka kątowa 10-3/8"
MPL-10-04G	złączka kątowa 10-1/2"
MPL-12-02G	złączka kątowa 12-1/4"
MPL-12-03G	złączka kątowa 12-3/8"
MPL-12-04G	złączka kątowa 12-1/2"



kod	nazwa
MPCF-06-01G	złączka prosta 6-1/8"
MPCF-06-02G	złączka prosta 6-1/4"
MPCF-08-01G	złączka prosta 8-1/8"
MPCF-08-02G	złączka prosta 8-1/4"
MPCF-10-02G	złączka prosta 10-1/4"



kod	nazwa
MPV-06	złączka kątowa 6
MPV-08	złączka kątowa 8
MPV-10	złączka kątowa 10
MPV-12	złączka kątowa 12
MPV-14	złączka kątowa 14



kod	nazwa
MPU-04	łącznik przewodu 4
MPU-06	łącznik przewodu 6
MPU-08	łącznik przewodu 8
MPU-10	łącznik przewodu 10
MPU-12	łącznik przewodu 12



kod	nazwa
MPG-06-04	łącznik redukcyjny 6-4
MPG-08-06	łącznik redukcyjny 8-6
MPG-10-06	łącznik redukcyjny 10-6
MPG-10-08	łącznik redukcyjny 10-8
MPG-12-08	łącznik redukcyjny 12-8
MPG-12-10	łącznik redukcyjny 12-10



kod	nazwa
MPE-06	trójnik 6-6-6
MPE-08	trójnik 8-8-8
MPE-10	trójnik 10-10-10
MPE-12	trójnik 12-12-12
MPE-14	trójnik 14-14-14



kod	nazwa
MPB-06-01	trójnik 6-6-1/8"
MPB-06-02	trójnik 6-6-1/4"
MPB-08-01	trójnik 8-8-1/8"
MPB-08-02	trójnik 8-8-1/4"
MPB-08-03	trójnik 8-8-3/8"
MPB-10-02	trójnik 10-10-1/4"
MPB-10-03	trójnik 10-10-3/8"
MPB-12-04	trójnik 12-12-1/2"
MPB-14-04	trójnik 14-14-1/2"



kod	nazwa
MPY-06	trójnik 6
MPY-08	trójnik 8
MPY-10	trójnik 10



kod	nazwa
MPX-04-01	trójnik 4-4-1/8"
MPX-06-01	trójnik 6-6-1/8"
MPX-08-01	trójnik 8-8-1/8"
MPX-08-02	trójnik 8-8-1/4"



kod	nazwa
IBC-6418	złączka prosta 6/4-1/8"
IBC-6414	złączka prosta 6/4-1/4"
IBC-8618	złączka prosta 8/6-1/8"
IBC-8614	złączka prosta 8/6-1/4"
IBC-8638	złączka prosta 8/6-3/8"
IBC-10814	złączka prosta 10/8-1/4"
IBC-10838	złączka prosta 10/8-3/8"
IBC-10812	złączka prosta 10/8-1/2"
IBC-121038	złączka prosta 12/10-3/8"
IBC-121012	złączka prosta 12/10-1/2"
IBC-141238	złączka prosta 14/12-3/8"
IBC-141212	złączka prosta 14/12-1/2"
IBC-151212	złączka prosta 15/12,5-1/2"



kod	nazwa
IBL-6418	złączka kątowa 6/4-1/8"
IBL-6414	złączka kątowa 6/4-1/4"
IBL-8618	złączka kątowa 8/6-1/8"
IBL-8614	złączka kątowa 8/6-1/4"
IBL-8638	złączka kątowa 8/6-3/8"
IBL-10814	złączka kątowa 10/8-1/4"
IBL-10838	złączka kątowa 10/8-3/8"
IBL-10812	złączka kątowa 10/8-1/2"
IBL-121038	złączka kątowa 12/10-3/8"
IBL-121012	złączka kątowa 12/10-1/2"



kod	nazwa
IBF-6418	złączka prosta 6/4-1/8"
IBF-6414	złączka prosta 6/4-1/4"
IBF-8618	złączka prosta 8/6-1/8"
IBF-8614	złączka prosta 8/6-1/4"
IBF-8638	złączka prosta 8/6-3/8"
IBF-10814	złączka prosta 10/8-1/4"
IBF-10838	złączka prosta 10/8-3/8"
IBF-10812	złączka prosta 10/8-1/2"
IBF-121038	złączka prosta 12/10-3/8"
IBF-121012	złączka prosta 12/10-1/2"
IBF-141238	złączka prosta 14/12-3/8"
IBF-141212	złączka prosta 14/12-1/2"
IBF-151212	złączka prosta 15/12,5-1/2"



kod	nazwa
IBV-64	złączka kątowa 6/4
IBV-86	złączka kątowa 8/6
IBV-108	złączka kątowa 10/8
IBV-1210	złączka kątowa 12/10



kod	nazwa
IBU-64	łącznik przewodu 6/4
IBU-86	łącznik przewodu 8/6
IBU-108	łącznik przewodu 10/8
IBU-1210	łącznik przewodu 12/10



kod	nazwa
IBE-64	trójnik 6/4-6/4-6/4
IBE-86	trójnik 8/6-8/6-8/6
IBE-108	trójnik 10/8-10/8-10/8
IBE-1210	trójnik 12/10-12/10-12/10



kod	nazwa
EPP-6	6
EPP-8	8
EPP-10	10



kod	nazwa
IBB-6418	trójnik 6/4-6/4-1/8"
IBB-6414	trójnik 6/4-6/4-1/4"
IBB-8618	trójnik 8/6-8/6-1/8"
IBB-8614	trójnik 8/6-8/6-1/4"
IBB-10814	trójnik 10/8-10/8-1/4"
IBB-10838	trójnik 10/8-10/8-3/8"
IBB-121012	trójnik 12/10-12/10-1/2"



kod	nazwa
EPC-04-M5	złączka prosta 4-M5
EPC-04-01	złączka prosta 4-1/8"
EPC-04-02	złączka prosta 4-1/4"
EPC-06-M5	złączka prosta 6-M5
EPC-06-01	złączka prosta 6-1/8"
EPC-06-02	złączka prosta 6-1/4"
EPC-06-03	złączka prosta 6-3/8"
EPC-06-04	złączka prosta 6-1/2"
EPC-08-01	złączka prosta 8-1/8"
EPC-08-02	złączka prosta 8-1/4"
EPC-08-03	złączka prosta 8-3/8"
EPC-08-04	złączka prosta 8-1/2"
EPC-10-01	złączka prosta 10-1/8"
EPC-10-02	złączka prosta 10-1/4"
EPC-10-03	złączka prosta 10-3/8"
EPC-10-04	złączka prosta 10-1/2"
EPC-12-02	złączka prosta 12-1/4"
EPC-12-03	złączka prosta 12-3/8"
EPC-12-04	złączka prosta 12-1/2"
EPC-16-03	złączka prosta 16-3/8"
EPC-16-04	złączka prosta 16-1/2s"



kod	nazwa
EPCF-04-M5	złączka prosta 4-M5
EPCF-04-01	złączka prosta 4-1/8"
EPCF-04-02	złączka prosta 4-1/4"
EPCF-06-M5	złączka prosta 6-M5
EPCF-06-01	złączka prosta 6-1/8"
EPCF-06-02	złączka prosta 6-1/4"
EPCF-06-03	złączka prosta 6-3/8"
EPCF-06-04	złączka prosta 6-1/2"
EPCF-08-01	złączka prosta 8-1/8"
EPCF-08-02	złączka prosta 8-1/4"
EPCF-08-03	złączka prosta 8-3/8"
EPCF-08-04	złączka prosta 8-1/2"
EPCF-10-01	złączka prosta 10-1/8"
EPCF-10-02	złączka prosta 10-1/4"
EPCF-10-03	złączka prosta 10-3/8"
EPCF-10-04	złączka prosta 10-1/2"
EPCF-12-02	złączka prosta 12-1/4"
EPCF-12-03	złączka prosta 12-3/8"
EPCF-12-04	złączka prosta 12-1/2"



kod	nazwa
EPL-04-M5	złączka kątowa 4-M5
EPL-04-01	złączka kątowa 4-1/8"
EPL-04-02	złączka kątowa 4-1/4"
EPL-06-M5	złączka kątowa 6-M5
EPL-06-01	złączka kątowa 6-1/8"
EPL-06-02	złączka kątowa 6-1/4"
EPL-06-03	złączka kątowa 6-3/8"
EPL-06-04	złączka kątowa 6-1/2"
EPL-08-01	złączka kątowa 8-1/8"
EPL-08-02	złączka kątowa 8-1/4"
EPL-08-03	złączka kątowa 8-3/8"
EPL-08-04	złączka kątowa 8-1/2"
EPL-10-01	złączka kątowa 10-1/8"
EPL-10-02	złączka kątowa 10-1/4"
EPL-10-03	złączka kątowa 10-3/8"
EPL-10-04	złączka kątowa 10-1/2"
EPL-12-02	złączka kątowa 12-1/4"
EPL-12-03	złączka kątowa 12-3/8"
EPL-12-04	złączka kątowa 12-1/2"
EPL-16-03	złączka kątowa 16-3/8"
EPL-16-04	złączka kątowa 16-1/2"



kod	nazwa
EPLF-04-M5	złączka kątowa 4-M5
EPLF-04-01	złączka kątowa 4-1/8"
EPLF-04-02	złączka kątowa 4-1/4"
EPLF-06-M5	złączka kątowa 6-M5
EPLF-06-01	złączka kątowa 6-1/8"
EPLF-06-02	złączka kątowa 6-1/4"
EPLF-06-03	złączka kątowa 6-3/8"
EPLF-06-04	złączka kątowa 6-1/2"
EPLF-08-01	złączka kątowa 8-1/8"
EPLF-08-02	złączka kątowa 8-1/4"
EPLF-08-03	złączka kątowa 8-3/8"
EPLF-08-04	złączka kątowa 8-1/2"
EPLF-10-01	złączka kątowa 10-1/8"
EPLF-10-02	złączka kątowa 10-1/4"
EPLF-10-03	złączka kątowa 10-3/8"
EPLF-10-04	złączka kątowa 10-1/2"
EPLF-12-02	złączka kątowa 12-1/4"
EPLF-12-03	złączka kątowa 12-3/8"
EPLF-12-04	złączka kątowa 12-1/2"
EPLF-16-03	złączka kątowa 16-3/8"
EPLF-16-04	złączka kątowa 16-1/2"



kod	nazwa
EPU-04	łącznik przewodu 4
EPU-06	łącznik przewodu 6
EPU-08	łącznik przewodu 8
EPU-10	łącznik przewodu 10
EPU-12	łącznik przewodu 12
EPU-16	łącznik przewodu 16



kod	nazwa
EPG-06-04	łącznik redukcyjny 6-4
EPG-08-06	łącznik redukcyjny 8-6
EPG-10-06	łącznik redukcyjny 106
EPG-10-08	łącznik redukcyjny 10-8
EPG-12-08	łącznik redukcyjny 12-8
EPG-12-10	łącznik redukcyjny 12-10



kod	nazwa
EPV-04	złączka kątowa 4
EPV-06	złączka kątowa 6
EPV-08	złączka kątowa 8
EPV-10	złączka kątowa 10
EPV-12	złączka kątowa 12
EPV-16	złączka kątowa 16



kod	nazwa
EPLGJ-06-04	złączka kątowa 6-4
EPLGJ-08-04	złączka kątowa 8-4
EPLGJ-08-06	złączka kątowa 8-6
EPLGJ-10-06	złączka kątowa 10-6
EPLGJ-10-08	złączka kątowa 10-8
EPLGJ-12-08	złączka kątowa 12-8
EPLGJ-12-10	złączka kątowa 12-10



kod	nazwa
PMM-04	złączka grodziowa 4
PMM-06	złączka grodziowa 6
PMM-08	złączka grodziowa 8
PMM-10	złączka grodziowa 10
PMM-12	złączka grodziowa 12
PMM-16	złączka grodziowa 16



kod	nazwa
EPE-04	trójnik 4-4-4
EPE-06	trójnik 6-6-6
EPE-08	trójnik 8-8-8
EPE-10	trójnik 10-10-10
EPE-12	trójnik 12-12-12
EPE-16	trójnik 16-16-16



kod	nazwa
EPB-04-M5	trójnik 4-4-M5
EPB-04-01	trójnik 4-4-1/8"
EPB-04-02	trójnik 4-4-1/4"
EPB-06-M5	trójnik 6-6-M5
EPB-06-01	trójnik 6-6-1/8"
EPB-06-02	trójnik 6-6-1/4"
EPB-06-03	trójnik 6-6-3/8"
EPB-06-04	trójnik 6-6-1/2"
EPB-08-01	trójnik 8-8-1/8"
EPB-08-02	trójnik 8-8-1/4"
EPB-08-03	trójnik 8-8-3/8"
EPB-08-04	trójnik 8-8-1/2"
EPB-10-01	trójnik 10-10-1/8"
EPB-10-02	trójnik 10-10-1/4"
EPB-10-03	trójnik 10-10-3/8"
EPB-10-04	trójnik 10-10-1/2"
EPB-12-02	trójnik 12-12-1/4"
EPB-12-03	trójnik 12-12-3/8"
EPB-12-04	trójnik 12-12-1/2"



kod	nazwa
EPEGJ-6-4-6	trójnik redukcyjny 6-4-6
EPEGJ-8-4-8	trójnik redukcyjny 8-4-8
EPEGJ-8-6-8	trójnik redukcyjny 8-6-8
EPEGJ-10-6-10	trójnik redukcyjny 10-6-10
EPEGJ-10-8-10	trójnik redukcyjny 10-8-10
EPEGJ-12-8-12	trójnik redukcyjny 12-8-12
EPEGJ-12-10-12	trójnik redukcyjny 12-10-12



kod	nazwa
EPKG-06-04	złączka rozdzielająca 06-04
EPKG-08-04	złączka rozdzielająca 08-04
EPKG-08-06	złączka rozdzielająca 08-06
EPKG-10-06	złączka rozdzielająca 10-06
EPKG-10-08	złączka rozdzielająca 10-08



kod	nazwa
EPD-04-M5	trójnik 4-M5
EPD-04-01	trójnik 4-1/8"
EPD-04-02	trójnik 4-1/4"
EPD-06-M5	trójnik 6-M5
EPD-06-01	trójnik 6-1/8"
EPD-06-02	trójnik 6-1/4"
EPD-06-03	trójnik 6-3/8"
EPD-06-04	trójnik 6-1/2"
EPD-08-01	trójnik 8-1/8"
EPD-08-02	trójnik 8-1/4"
EPD-08-03	trójnik 8-3/8"
EPD-08-04	trójnik 8-1/2"
EPD-10-01	trójnik 10-1/8"
EPD-10-02	trójnik 10-1/4"
EPD-10-03	trójnik 10-3/8"
EPD-10-04	trójnik 10-1/2"
EPD-12-02	trójnik 12-1/4"
EPD-12-03	trójnik 12-3/8"
EPD-12-04	trójnik 12-1/2"



kod	nazwa
EPY-04	trójnik 4-4-4
EPY-06	trójnik 6-6-6
EPY-08	trójnik 8-8-8
EPY-10	trójnik 10-10-10
EPY-12	trójnik 12-12-12



kod	nazwa
EPW-06-04	trójnik 6-4-4
EPW-08-04	trójnik 8-4-4
EPW-08-06	trójnik 8-6-6
EPW-10-06	trójnik 10-6-6
EPW-10-08	trójnik 10-8-8
EPW-12-08	trójnik 12-8-8
EPW-12-10	trójnik 12-10-10



kod	nazwa
EPX-04-M5	trójnik 4-M5
EPX-04-01	trójnik 4-1/8"
EPX-04-02	trójnik 4-1/4"
EPX-06-M5	trójnik 6-M5
EPX-06-01	trójnik 6-1/8"
EPX-06-02	trójnik 6-1/4"
EPX-06-03	trójnik 6-3/8"
EPX-06-04	trójnik 6-1/2"
EPX-08-01	trójnik 8-1/8"
EPX-08-02	trójnik 8-1/4"
EPX-08-03	trójnik 8-3/8"
EPX-08-04	trójnik 8-1/2"
EPX-10-01	trójnik 10-1/8"
EPX-10-02	trójnik 10-1/4"
EPX-10-03	trójnik 10-3/8"
EPX-10-04	trójnik 10-1/2"
EPX-12-02	trójnik 12-1/4"
EPX-12-03	trójnik 12-3/8"
EPX-12-04	trójnik 12-1/2"



kod	nazwa
EPZA-06	czwórnik 6
EPZA-08	czwórnik 8
EPZA-10	czwórnik 10
EPZA-12	czwórnik 12



kod	nazwa
EPH-04-M5	złączka typu banjo 4-M5
EPH-04-01	złączka typu banjo 4-1/8"
EPH-04-02	złączka typu banjo 4-1/4"
EPH-06-M5	złączka typu banjo 6-M5
EPH-06-01	złączka typu banjo 6-1/8"
EPH-06-02	złączka typu banjo 6-1/4"
EPH-06-03	złączka typu banjo 6-3/8"
EPH-06-04	złączka typu banjo 6-1/2"
EPH-08-01	złączka typu banjo 8-1/8"
EPH-08-02	złączka typu banjo 8-1/4"
EPH-08-03	złączka typu banjo 8-3/8"
EPH-08-04	złączka typu banjo 8-1/2"
EPH-10-01	złączka typu banjo 10-1/8"
EPH-10-02	złączka typu banjo 10-1/4"
EPH-10-03	złączka typu banjo 10-3/8"
EPH-10-04	złączka typu banjo 10-1/2"
EPH-12-02	złączka typu banjo 12-1/4"
EPH-12-03	złączka typu banjo 12-3/8"
EPH-12-04	złączka typu banjo 12-1/2"



kod	nazwa
NSF-04	zawór zwrotno-dławiący 4 mm
NSF-06	zawór zwrotno-dławiący 6 mm
NSF-08	zawór zwrotno-dławiący 8 mm
NSF-10	zawór zwrotno-dławiący 10 mm
NSF-12	zawór zwrotno-dławiący 12 mm



kod	nazwa
HVFF-B-6-6	zawór liniowy odcinający 6-6
HVFF-B-8-8	zawór liniowy odcinający 8-8
HVFF-B-10-10	zawór liniowy odcinający 10-10
HVFF-B-12-12	zawór liniowy odcinający 12-12



kod	nazwa
HVFF-6-6	zawór liniowy odpowietrzający 6-6
HVFF-8-8	zawór liniowy odpowietrzający 8-8
HVFF-10-10	zawór liniowy odpowietrzający 10-10
HVFF-12-12	zawór liniowy odpowietrzający 12-12



kod	nazwa
HVSS-1/8-1/8	zawór liniowy odpowietrzający 1/8"-1/8"
HVSS-1/4-1/4	zawór liniowy odpowietrzający 1/4"-1/4"
HVSS-3/8-3/8	zawór liniowy odpowietrzający 3/8"-3/8"
HVSS-1/2-1/2	zawór liniowy odpowietrzający 1/2"-1/2"



kod	nazwa
NSF-IN-04-M5	zawór zwrotno-dławiący 4-M5
NSF-IN-04-01	zawór zwrotno-dławiący 4-1/8"
NSF-IN-04-02	zawór zwrotno-dławiący 4-1/4"
NSF-IN-06-M5	zawór zwrotno-dławiący 6-M5
NSF-IN-06-01	zawór zwrotno-dławiący 6-1/8"
NSF-IN-06-02	zawór zwrotno-dławiący 6-1/4"
NSF-IN-06-03	zawór zwrotno-dławiący 6-3/8"
NSF-IN-06-04	zawór zwrotno-dławiący 6-1/2"
NSF-IN-08-01	zawór zwrotno-dławiący 8-1/8"
NSF-IN-08-02	zawór zwrotno-dławiący 8-1/4"
NSF-IN-08-03	zawór zwrotno-dławiący 8-3/8"
NSF-IN-08-04	zawór zwrotno-dławiący 8-1/2"
NSF-IN-10-01	zawór zwrotno-dławiący 10-1/8"
NSF-IN-10-02	zawór zwrotno-dławiący 10-1/4"
NSF-IN-10-03	zawór zwrotno-dławiący 10-3/8"
NSF-IN-10-04	zawór zwrotno-dławiący 10-1/2"
NSF-IN-12-02	zawór zwrotno-dławiący 12-1/4"
NSF-IN-12-03	zawór zwrotno-dławiący 12-3/8"
NSF-IN-12-04	zawór zwrotno-dławiący 12-1/2"



kod	nazwa
HVSF-1/8-6	zawór liniowy odpowietrzający 1/8"-6
HVSF-1/8-8	zawór liniowy odpowietrzający 1/8"-8
HVSF-1/4-6	zawór liniowy odpowietrzający 1/4"-6
HVSF-1/4-8	zawór liniowy odpowietrzający 1/4"-8



kod	nazwa
NSF-OUT-04-M5	zawór zwrotno-dławiący 4-M5
NSF-OUT-04-01	zawór zwrotno-dławiący 4-1/8"
NSF-OUT-04-02	zawór zwrotno-dławiący 4-1/4"
NSF-OUT-06-M5	zawór zwrotno-dławiący 6-M5
NSF-OUT-06-01	zawór zwrotno-dławiący 6-1/8"
NSF-OUT-06-02	zawór zwrotno-dławiący 6-1/4"
NSF-OUT-06-03	zawór zwrotno-dławiący 6-3/8"
NSF-OUT-06-04	zawór zwrotno-dławiący 6-1/2"
NSF-OUT-08-01	zawór zwrotno-dławiący 8-1/8"
NSF-OUT-08-02	zawór zwrotno-dławiący 8-1/4"
NSF-OUT-08-03	zawór zwrotno-dławiący 8-3/8"
NSF-OUT-08-04	zawór zwrotno-dławiący 8-1/2"
NSF-OUT-10-01	zawór zwrotno-dławiący 10-1/8"
NSF-OUT-10-02	zawór zwrotno-dławiący 10-1/4"
NSF-OUT-10-03	zawór zwrotno-dławiący 10-3/8"
NSF-OUT-10-04	zawór zwrotno-dławiący 10-1/2"
NSF-OUT-12-02	zawór zwrotno-dławiący 12-1/4"
NSF-OUT-12-03	zawór zwrotno-dławiący 12-3/8"
NSF-OUT-12-04	zawór zwrotno-dławiący 12-1/2"



kod	nazwa
HVFS-1/8-6	zawór liniowy odcinający 1/8"-6
HVFS-1/8-8	zawór liniowy odcinający 1/8"-8
HVFS-1/4-6	zawór liniowy odcinający 1/4"-6
HVFS-1/4-8	zawór liniowy odcinający 1/4"-8



kod	nazwa
NSE-IN-04-M5	zawór zwr.-dław. do zaworów 4-M5
NSE-IN-04-01	zawór zwr.-dław. do zaworów 4-1/8"
NSE-IN-04-02	zawór zwr.-dław. do zaworów 4-1/4"
NSE-IN-06-M5	zawór zwr.-dław. do zaworów 6-M5
NSE-IN-06-01	zawór zwr.-dław. do zaworów 6-1/8"
NSE-IN-06-02	zawór zwr.-dław. do zaworów 6-1/4"
NSE-IN-06-03	zawór zwr.-dław. do zaworów 6-3/8"
NSE-IN-06-04	zawór zwr.-dław. do zaworów 6-1/2"
NSE-IN-08-01	zawór zwr.-dław. do zaworów 8-1/8"
NSE-IN-08-02	zawór zwr.-dław. do zaworów 8-1/4"
NSE-IN-08-03	zawór zwr.-dław. do zaworów 8-3/8"
NSE-IN-08-04	zawór zwr.-dław. do zaworów 8-1/2"
NSE-IN-10-01	zawór zwr.-dław. do zaworów 10-1/8"
NSE-IN-10-02	zawór zwr.-dław. do zaworów 10-1/4"
NSE-IN-10-03	zawór zwr.-dław. do zaworów 10-3/8"
NSE-IN-10-04	zawór zwr.-dław. do zaworów 10-1/2"
NSE-IN-12-02	zawór zwr.-dław. do zaworów 12-1/4"
NSE-IN-12-03	zawór zwr.-dław. do zaworów 12-3/8"
NSE-IN-12-04	zawór zwr.-dław. do zaworów 12-1/2"



kod	nazwa
NSE-OUT-04-M5	zawór zwr.-dław. do siłow. 4-M5
NSE-OUT-04-01	zawór zwr.-dław. do siłow. 4-1/8"
NSE-OUT-04-02	zawór zwr.-dław. do siłow. 4-1/4"
NSE-OUT-06-M5	zawór zwr.-dław. do siłow. 6-M5
NSE-OUT-06-01	zawór zwr.-dław. do siłow. 6-1/8"
NSE-OUT-06-02	zawór zwr.-dław. do siłow. 6-1/4"
NSE-OUT-06-03	zawór zwr.-dław. do siłow. 6-3/8"
NSE-OUT-06-04	zawór zwr.-dław. do siłow. 6-1/2"
NSE-OUT-08-01	zawór zwr.-dław. do siłow. 8-1/8"
NSE-OUT-08-02	zawór zwr.-dław. do siłow. 8-1/4"
NSE-OUT-08-03	zawór zwr.-dław. do siłow. 8-3/8"
NSE-OUT-08-04	zawór zwr.-dław. do siłow. 8-1/2"
NSE-OUT-10-01	zawór zwr.-dław. do siłow. 10-1/8"
NSE-OUT-10-02	zawór zwr.-dław. do siłow. 10-1/4"
NSE-OUT-10-03	zawór zwr.-dław. do siłow. 10-3/8"
NSE-OUT-10-04	zawór zwr.-dław. do siłow. 10-1/2"
NSE-OUT-12-02	zawór zwr.-dław. do siłow. 12-1/4"
NSE-OUT-12-03	zawór zwr.-dław. do siłow. 12-3/8"
NSE-OUT-12-04	zawór zwr.-dław. do siłow. 12-1/2"



kod	nazwa
SV-01	zawór zwrotno-dławiący G 1/8"
SV-02	zawór zwrotno-dławiący G 1/4"
SV-03	zawór zwrotno-dławiący G 3/8"
SV-04	zawór zwrotno-dławiący G 1/2"



kod	nazwa
CV-06	zawór zwrotny G 1/8"
CV-08	zawór zwrotny G 1/4"
CV-10	zawór zwrotny G 3/8"
CV-15	zawór zwrotny G 1/2"
CV-20	zawór zwrotny G 3/4"
CV-25	zawór zwrotny G 1"



kod	nazwa
PSL-01	tłumik polietylenowy G 1/8"
PSL-02	tłumik polietylenowy G 1/4"
PSL-03	tłumik polietylenowy G 3/8"
PSL-04	tłumik polietylenowy G 1/2"



kod	nazwa
BSL-M5	tłumik stożkowy G M5
BSL-01	tłumik stożkowy G 1/8"
BSL-02	tłumik stożkowy G 1/4"
BSL-03	tłumik stożkowy G 3/8"
BSL-04	tłumik stożkowy G 1/2"
BSL-06	tłumik stożkowy G 3/4"
BSL-08	tłumik stożkowy G 1"



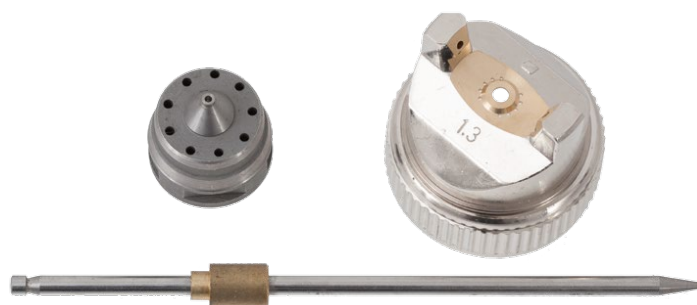
kod	nazwa
BSLM-01	tłumik płaski G 1/8"
BSLM-02	tłumik płaski G 1/4"
BSLM-03	tłumik płaski G 3/8"
BSLM-04	tłumik płaski G 1/2"
BSLM-06	tłumik płaski G 3/4"
BSLM-08	tłumik płaski G 1"



kod	nazwa
BESN-01	tłumik z regulacją G 1/8"
BESN-02	tłumik z regulacją G 1/4"
BESN-03	tłumik z regulacją G 3/8"
BESN-04	tłumik z regulacją G 1/2"
BESN-06	tłumik z regulacją G 3/4"
BESN-08	tłumik z regulacją G 1"



typ pracy: grawitacyjny
szerokość strumienia: 150-240 mm

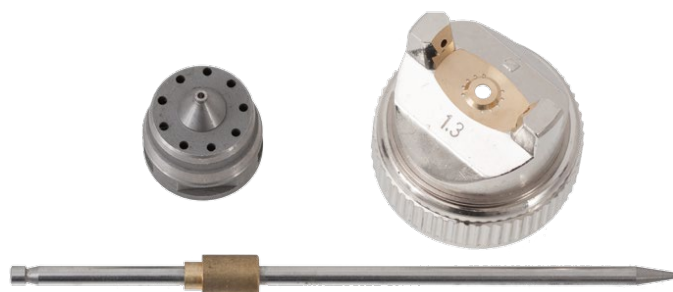


zestaw dysz H827

kod	nazwa	średnica dyszy	pojemność zbiornika	ciśnienie pracy	zużycie powietrza	przyłącze	waga
		[mm]					
H827-A1-HVLP-1.3	pistolet lakierniczy HVLP	1.3	0,6	2,0 - 3,5	118 - 200	1/4"	0,65
H827-A1-HVLP-1.4	pistolet lakierniczy HVLP	1.4	0,6	2,0 - 3,5	118 - 200	1/4"	0,65
H827-A1-HVLP-1.7	pistolet lakierniczy HVLP	1.7	0,6	2,0 - 3,5	118 - 200	1/4"	0,65
H827-A1-HVLP-2.0	pistolet lakierniczy HVLP	2.0	0,6	2,0 - 3,5	118 - 200	1/4"	0,65



typ pracy: grawitacyjny
szerokość strumienia: 160-240 mm

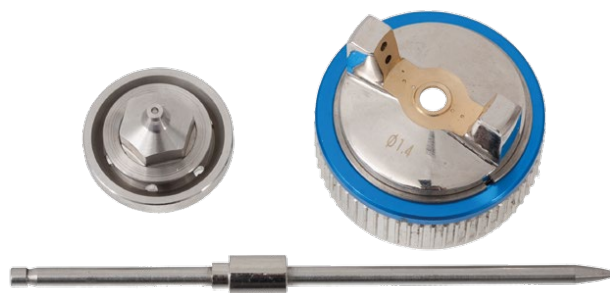


zestaw dysz H882

kod	nazwa	średnica dyszy	pojemność zbiornika	ciśnienie pracy	zużycie powietrza	przyłącze	waga
		[mm]					
H882-A1-HVLP-1.3	pistolet lakierniczy HVLP	1.3	0,6	2,0 - 3,5	118 - 200	1/4"	0,65
H882-A1-HVLP-1.4	pistolet lakierniczy HVLP	1.4	0,6	2,0 - 3,5	118 - 200	1/4"	0,65
H882-A1-HVLP-1.7	pistolet lakierniczy HVLP	1.7	0,6	2,0 - 3,5	118 - 200	1/4"	0,65

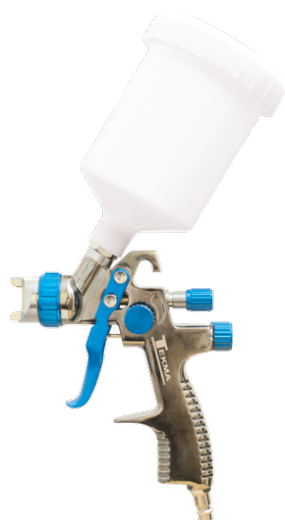


typ pracy: grawitacyjny
szerokość strumienia: 200-270 mm

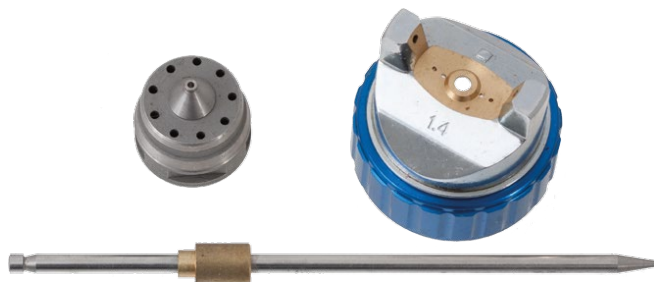


zestaw dysz H600

kod	nazwa	średnica dyszy	pojemność zbiornika	ciśnienie pracy	zużycie powietrza	przyłącze	waga
		mm					
H600-A2-HVLP-1.3	pistolet lakierniczy prof. HVLP	1.3	0,6	2,0	141	1/4"	0,7
H600-A2-HVLP-1.4	pistolet lakierniczy prof. HVLP	1.4	0,6	2,0	141	1/4"	0,7
H600-A2-HVLP-1.7	pistolet lakierniczy prof. HVLP	1.7	0,6	2,0	141	1/4"	0,7



typ pracy: grawitacyjny
szerokość strumienia: 200-280 mm

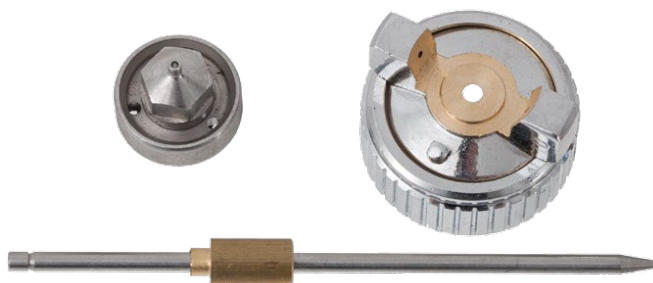


zestaw dysz H300

kod	nazwa	średnica dyszy	pojemność zbiornika	ciśnienie pracy	zużycie powietrza	przyłącze	waga
		mm	l.	bar	l./min.	G	kg
H300-A-LVLP-1.4	pistolet lakierniczy LVLP	1.4	0,6	1,5	175	1/4"	0,6
H300-A-LVLP-1.7	pistolet lakierniczy LVLP	1.7	0,6	1,5	175	1/4"	0,6
H300-A-LVLP-2.0	pistolet lakierniczy LVLP	2.0	0,6	1,5	175	1/4"	0,6



typ pracy: grawitacyjny
szerokość strumienia: 110-150 mm



zestaw dysz H2000

kod	nazwa	średnica dyszy	pojemność zbiornika	ciśnienie pracy	zużycie powietrza	przyłącze	waga
		mm	l.	bar	l./min.	G	kg
H2000-0.6	pistolet lakierniczy mini HVLP	0.6	0,12	2,0 - 3,5	98 - 168	1/4"	0,34
H2000-0.8	pistolet lakierniczy mini HVLP	0.8	0,12	2,0 - 3,5	98 - 168	1/4"	0,34
H2000-1.0	pistolet lakierniczy mini HVLP	1.0	0,12	2,0 - 3,5	98 - 168	1/4"	0,34



typ pracy: grawitacyjny
szerokość strumienia: 160-200 mm



zestaw dysz H4001

kod	nazwa	średnica dyszy	pojemność zbiornika	ciśnienie pracy	zużycie powietrza	przyłącze	waga
		mm	l.	bar	l./min.	G	kg
4001-G1-HP-1.3	pistolet HP4001	1.3	0,6	3,5 - 5,0	380	1/4"	0,65
4001-G1-HP-1.4	pistolet HP4001	1.4	0,6	3,5 - 5,0	380	1/4"	0,65
4001-G1-HP-1.7	pistolet HP4001	1.7	0,6	3,5 - 5,0	380	1/4"	0,65
4001-G1-HP-2.0	pistolet HP4001	2.0	0,6	3,5 - 5,0	380	1/4"	0,65
4001-G1-HP-2.5	pistolet HP4001	2.5	0,6	3,5 - 5,0	380	1/4"	0,65



162C
pistolet do malowania z dolnym
zbiornikiem z dyszą 1.5



162A2
pistolet do malowania z górnym
zbiornikiem z dyszą 1.5



LT-01
zbiornik do pistoletów lakierniczych H2000
LT-03
zbiornik do pistoletów lakierniczych H882, H300, H600
LT-04
zbiornik do pistoletów lakierniczych H827



LA-01
pistolet do przedmuchiwania
z krótką dyszą



YAG-A-B
pistolet do przedmuchiwania
z krótką dyszą (L=110 mm)



YAG-A-BL
pistolet do przedmuchiwania
z krótką dyszą (L=110 mm)



LA-03
pistolet do przedmuchiwania
z długą dyszą



YAG-B-B
pistolet do przedmuchiwania
z długą dyszą (L=250 mm)



YAG-B-BL
pistolet do przedmuchiwania
z długą dyszą (L=250 mm)



TG-11
pistolet do pompowania kół z manometrem



TG-11-TUBE
wężyk pistoletu do pompowania kół



TG-11-END
końcówka pistoletu do pompowania kół



LK-03
pistolet do silikonu



LM-03
towotnica



LB-13
pistolet do piaskowania



LB-02
pistolet do ropowania



LB-23
pistolet do konserwacji z przewodem



RP-8406/618
pistolet do konserwacji ze zbiornikiem



L2000-A4
zestaw pistoletów 5 elementów "KIT" (blister)



TG-13
zestaw 3 elementów (blister)



LB-07
pistolet do mycia wodą



BALANSERY



106 113
balanser 3-5 kg
106 114
balanser 9-15 kg

Balansery ułatwiają pracę podczas długotrwałych i statycznych czynności montażowych, dzięki wyrównaniu masy zawieszonych na nich narzędziach.

kod	nazwa	rodzaj linki	obciążenie [kg]	długość linki [m]
106 113	balanser EW-5	stalowa	3 - 5	1,5
106 114	balanser EW-15	stalowa	9 - 15	1,5



HR-09

Balanser HR-09 posiada bezkluczykową nastawę siły naciągu sprężyny oraz regulowaną blokadę przewodu. Przewód zasilający o długości 2 m jest zakończony króćcem G 1/4" z gwintem zewnętrznym, natomiast przyłącze zasilania jest z gwintem wewnętrznym G 1/4".

kod	nazwa	rodzaj linki	obciążenie [kg]	długość linki [m]	ciśnienie [bar]
HR-09-50-20	balanser	przewód pneum. PU	0 - 1,5	2,0	7

AKCESORIA



002
olej do narzędzi
pneumatycznych MOBIL



LG-02
regulator ciśnienia



LG-04
regulator ciśnienia



LG-03
odwadniacz narzędziowy



CG-2
naolejacz narzędziowy



DELTA-TECHNIKA Sp. z o.o. od 2008 roku produkuje siłowniki pneumatyczne wg norm:



Siłowniki serii TGD:

- wykonane zgodnie ze standardami ISO 15552
- tłoczysko ze stali chromowanej lub nierdzewnej
- profil aluminiowy
- regulowana amortyzacja pneumatyczna
- możliwość wykonania wersji specjalnych



Siłowniki serii TGL:

- wykonane zgodnie ze standardami CETOP RP52-P
DIN/ISO 6432
- pojedynczego lub podwójnego działania
- jednostronne lub obustronne tłoczysko
- tłoczysko ze stali chromowanej lub nierdzewnej
- rura cylindryczna ze stali nierdzewnej
- głowice aluminiowe anodowane
- możliwość wykonania wersji specjalnych



Siłowniki serii ACP:

- wykonane zgodnie ze standardami ISO 21287
- tłoczysko ze stali chromowanej lub nierdzewnej
- profil aluminiowy
- możliwość wykonania wersji specjalnych



Siłowniki serii TDV:

- wykonane zgodnie ze standardami UNITOP
- tłoczysko ze stali chromowanej lub nierdzewnej
- profil aluminiowy
- możliwość wykonania wersji specjalnych

Dostawa standardowych elementów w ciągu 24 godzin.

TECHNIKA SPAVALNICZA

SPAWARKI MMA • SPAWARKI TIG DC • SPAWARKI TIG AC/DC
PÓŁAUTOMATY MIG/MAG • NAGRZEWNICE INDUKCYJNE
ZGRZEWARKI • PROSTOWNIKI • PROSTOWNIKI Z ROZRUCHEM

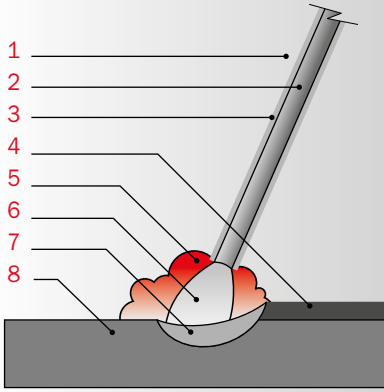


PRZEMYSŁ • WARSZTAT





PROCES MMA



1. elektroda
2. rdzeń
3. powłoka
4. zgorzeliny
5. osłona gazowa
6. łuk spawalniczy
7. jezioro spawalnicze
8. materiał rodzimy

WŁAŚCIWOŚCI MMA

PLUSY

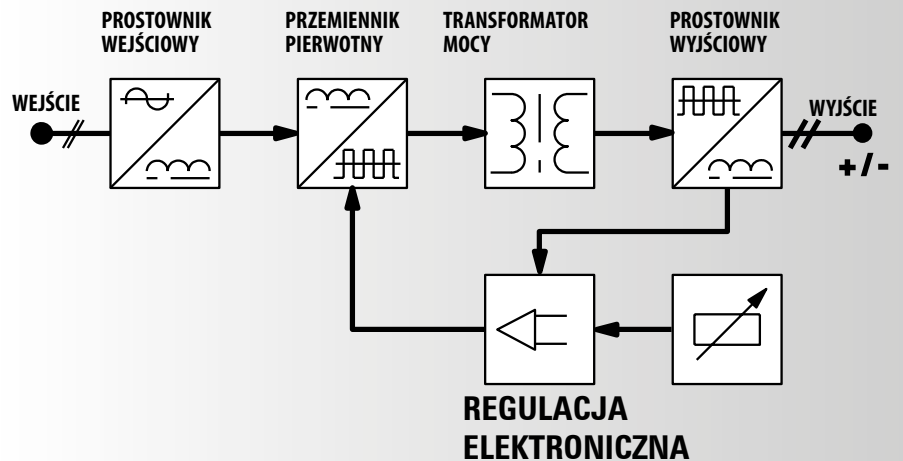
- duża praktyczność
- duża oszczędność
- brak butli gazowych
- spawanie we wszystkich pozycjach

MINUSY

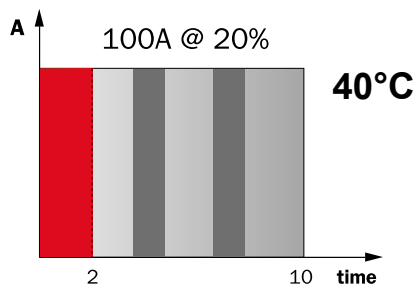
- ograniczona wydajność
- usuwanie zgorzeliny



TECHNOLOGIA SPAWARKI INWERTOROWEJ



SPRAWNOŚĆ EN 60974



Sprawność jest ilością minut w okresie 10 min., w czasie których spawarka może funkcjonować w czasie ciągłym. Sprawność urządzeń podana w katalogu jest mierzona przy 40 °C



SPAWARKA INWERTOROWA A TRANSFORMATOROWA

CECHA	SPAWARKA INWERTOROWA	SPAWARKA TRANSFORMATOROWA
wymiary i waga	★★★★★	★★★
stabilność prądu	★★★★★	★★★
zużycie energii	★★★★★	★★★
rodzaje stosowanych elektrod	★★★★★	★
kontrola jakości spawania	★★★★★	★
ogólne parametry	★★★★★	★★★

★ ocena pozytywna



FUNKCJE DODATKOWE

CIŚNIENIE ŁUKU (ARC FORCE)

Funkcja polega na skracaniu długości łuku przy wzroście prądu spawania. Umożliwia to łatwiejsze zapalenie łuku podczas rozpoczęcia spawania i utrzymanie go w trakcie pracy. Optymalizuje przenoszenie kropli z elektrody na przedmiot, zapobiegając zgaśnięciu łuku w przypadku zetknięcia się elektrody ze spawanym przedmiotem. Występuje tylko w spawarkach inwerterowych.

GORĄCY ZAPŁON (HOT START)

Funkcja polega na zwiększaniu prądu spawania przy zajarzaniu łuku w celu rozgrzania materiału i elektrody. Funkcja optymalizuje parametry procesu. Występuje w spawarkach inwerterowych i transformatorowych.

ZAPOBIEGANIE PRZYKLEJANIU (ANTI-STICK)

Funkcja polega na ograniczeniu prądu spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału w procesie zajarzania łuku i rozżarzenie jej w czasie przyklejania. Funkcja istotna dla niedoświadczonych operatorów. Występuje tylko w spawarkach inwerterowych.

SPAWARKI A RODZAJE ELEKTROD

ELEKTRODA ZASADOWA

- optymalna czystość materiału
- spawanie we wszystkich pozycjach
- wysoka jakość mechaniczna spawania

DC INWERTER

ELEKTRODA RUTYLLOWA

- łatwe zajarzenie
- łuk stabilny
- niskie koszty
- dobra estetyka i płynność spawania
- łatwe przechowywanie

DC INWERTER

AC TRANSFORMATOR

ELEKTRODA CELULOZOWA

Przeznaczone do spawania metodą MMA rur i zbiorników (głębokie i "lepkie" jeziorko) gdzie wymagana jest szczelność gazowa, wodna oraz wszelkiego rodzaju płynów znajdujących się pod ciśnieniem.

ELEKTRODA DO ALUMINIUM

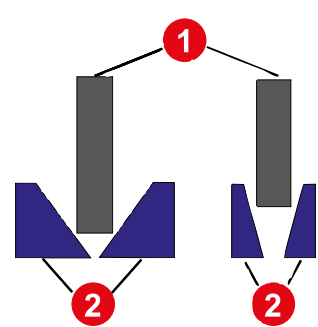
Przeznaczone do spawania metodą MMA aluminium i jego stopów

ELEKTRODA DO STALI NIERDZEWNEJ

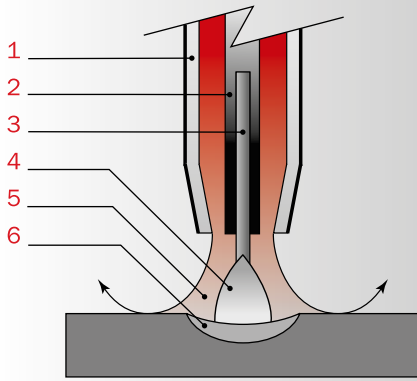
Przeznaczone do spawania metodą MMA stali nierdzewnej

ELEKTRODY / PRĄDY SPAWANIA

ŚREDNIE WARTOŚCI PRĄDU SPAWANIA (A)							
RODZAJ ELEKTRODY \ ŚREDNICA ELEKTRODY	1,6	2	2,5	3,25	4	5	6
RUTYLLOWE	30-55	40-70	50-100	80-130	120-170	150-250	220-370
ZASADOWE	50-75	60-100	70-120	110-150	140-200	190-260	250-320
CELULOZOWE	20-45	30-60	40-80	70-120	100-150	140-230	200-300



Średnica elektrody (1) jest wybierana w zależności od grubości materiału przeznaczonego do spawania (2) oraz od sposobu w jaki został on przygotowany.

**PROCES MIG**

1. dysza gazowa
2. dysza prądowa
3. drut
4. łuk spawalniczy
5. osłona gazowa
6. jezioro spawalnicze

SPAWANIE W OSŁONIE GAZU**PLUSY**

- technika łatwa do stosowania
- wysoka wydajność
- brak żużla
- niewielka ilość dymów
- małe odkształcenia spawanych elementów

MINUSY

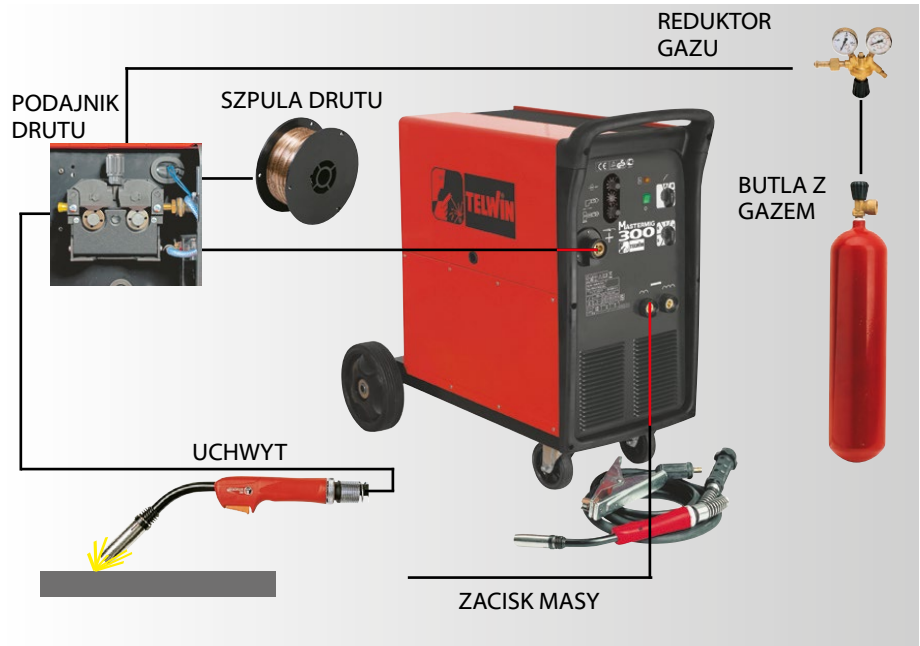
- obecność butli z gazem
- ograniczone zastosowanie na świeżym powietrzu

SPAWANIE BEZ OSŁONY GAZU**PLUSY**

- gotowa do użytku
- duża praktyczność (brak butli)
- idealne do stosowania na świeżym powietrzu

MINUSY

- żużel do usunięcia
- wysoki koszt drutu spawalniczego

**SCHEMAT SPAWANIA METODĄ MIG - MAG****SPAWANIE MIG**

Gaz: Argon, Hel

**Aluminium:
Ar, He, Ar+He**

SPAWANIE MAG

Gaz: Argon / CO2 / O2

**Stal:
mieszanka ArCO2 (80:20)**

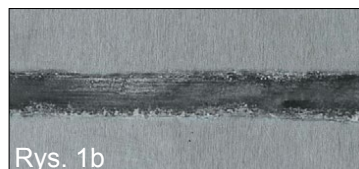
**Stal nierdzewna:
mieszanka ArCO2 (98:2)**

**LUTOSPAWANIE MIG**

Umożliwia wykonywanie operacji podczas spawania metodą MIG w niższych temperaturach (1000°C vs 1500°C), wykazuje mniejszą ilość problemów związanych ze zniekształceniem elementów połączonych ze sobą. Łączenie materiałów następuje w wyniku stopienia gromadzącego się materiału (CuSi3 lub CuAl8). Szerokie zastosowanie w sektorze motoryzacyjnym. Rys.1 Lutowanie metodą MIG przód (1a) i tył (1b). Powłoka cynkowa nie ulega uszkodzeniu.



Rys. 1a



Rys. 1b

**Zastosowanie:
BLACHY OCYNKOWANE**



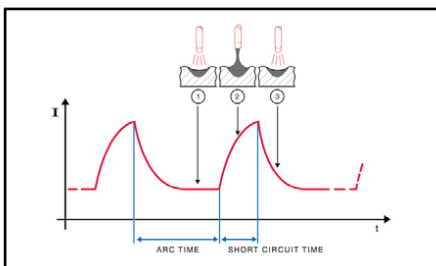
TYPOWE ZAKRESY PRĄDÓW SPAWANIA (A)

MATERIAŁ / TYP	ŚREDNICA DRUTU				
	0,6 mm	0,8 mm	1 mm	1,2 mm	1,6 mm
Stal	30÷90	40÷220	50÷260	70÷350	85÷450
short arc	30÷90	40÷170	50÷190	70÷200	100÷210
spray arc	-	160÷220	180÷260	130÷350	200÷450
pulse arc	-	60÷200	70÷230	80÷320	85÷360
Stal nierdzewna	-	40÷180	60÷230	70÷280	85÷390
short arc	-	40÷140	60÷160	110÷180	-
spray arc	-	-	140÷230	180÷280	230÷390
pulse arc	-	50÷180	60÷210	70÷230	85÷360
Aluminium i jego stopy	-	50÷150	40÷210	45÷250	55÷350
short arc	-	50÷75	90÷115	110÷130	130÷170
spray arc	-	80÷150	120÷210	125÷250	160÷350
pulse arc	-	-	40÷160	45÷220	55÷320

RODZAJE ŁUKÓW

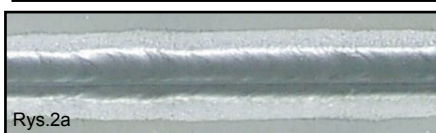
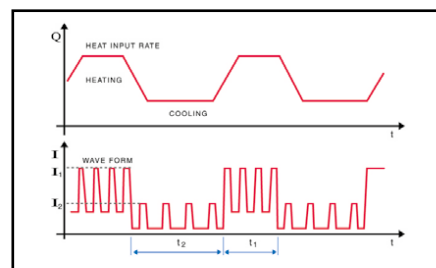
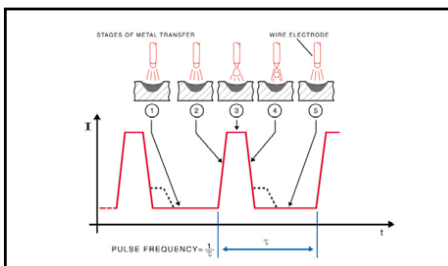
ŁUK ZWARCIOWY (SHORT ARC)

Przenoszenie kropli następuje w wyniku kolejnych zwarc spowodowanych przez niskie prądy (<200A) oraz w wyniku zastosowania drutów o średnicy 0,8 ÷ 1,0mm. Niskie obciążenie cieplne podczas spawania cienkich materiałów. Obecność rozprysków stopionego materiału.



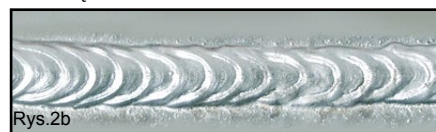
ŁUK PULSUJĄCY (PULSE ARC)

Posiada wszystkie zalety łuku natryskowego (SPRAY ARC) tj. prędkość topienia i brak rozpryskiwania, poszerzając je o niskie wartości prądu typowe dla łuku zwarcowego (SHORT ARC). Optymalne spawanie stali nierdzewnej, aluminium i stopów z cienkich materiałów.



Rys.2a

Spawanie aluminium prądem pulsującym metodą PULSE ARC



Rys.2b

Spawanie aluminium prądem pulsującym metodą PULSE ON PULSE (puls w pulsie).

ŁUK NATRYSKOWY (SPRAY ARC)

W przypadku wartości prądu >200A krople są rozpryskiwane do jeziorka co powoduje głęboki wtop. Wysokie obciążenie cieplne, druty o średnicy 1,2÷1,6mm. Nadaje się do grubych materiałów.

ŁUK PULS W PULSIE (POP)

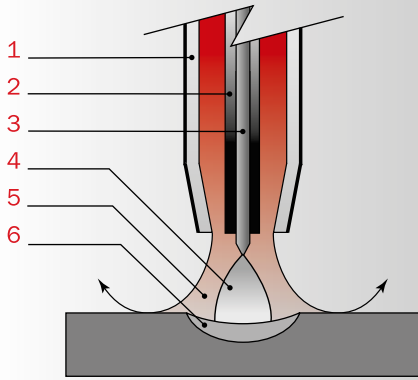
Prąd pulsujący o dwóch regulowanych poziomach, umożliwia optymalną kontrolę obciążenia cieplnego oraz wysoką jakość estetyczną spoiny. Stosowany przy spawaniu aluminium.

TYPOWY GAZ SPAWALNICZY

Materiał	Typ	CO ₂	ArCO ₂ (80/20)	ArCO ₂ (82/18)	ArCO ₂ (92/8)	ArCO ₂ (98/2)	ArO ₂ (98/2)	Ar
stal	Short/Spray Arc	✓ No Spray Arc	✓	✓				
	Pulse Arc		✓	✓	✓			
stal nierdzewna	Short/Spray Arc		✓	✓	✓			
	Pulse Arc				✓	✓	✓	
aluminium	Short/Spray Arc							✓
	Pulse Arc							✓
mosiądz / brąz	Short/Spray Arc							✓
lutowanie	Short/Spray Arc							✓
	Pulse Arc							✓



PROCES TIG



1. dysza
2. uchwyt elektrodowy
3. elektroda
4. łuk spawalniczy
5. osłona gazowa
6. jezioro spawalnicze

WŁAŚCIWOŚCI TIG

PLUSY

- wysoka estetyka spawania
- brak rozprysków
- możliwość spawanie cienkich materiałów
- duża kontrola łuku
- możliwość stykowego lub bezstykowego zajarzenia łuku

MINUSY

- duże doświadczenie operatora
- niska wydajność
- wymagana butla z gazem



OBWÓD SPAWANIA METODĄ TIG



RODZAJE GAZU

Argon (Ar):
aluminium,
magnez i jego stopy
< 1,5mm, tytan i jego stopy

Helium (He):
magnez i jego stopy
> 1,5mm

Argon-Helium (Ar-He):
stal węglowa, miedź,
nikiel i ich stopy

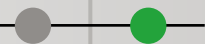


MATERIAŁY

MATERIAŁY	DC	AC
stal	✓	
stal nierdzewna	✓	
żeliwo	✓	
miedź	✓	
nikiel	✓	
tytan	✓	
aluminium		✓
mosiądz		✓
brąz		✓
stopy		✓

kolory elektrod

szara - Tungsten 98% - CeO₂, 2%
zielona - Pure Tungsten 98,8%



FUNKCJA POST GAS

Reguluje czas wypływu gazu po wygaszeniu łuku, gwarantując schłodzenie materiału w strefie zabezpieczonej przed utlenianiem. Umożliwia otwarcie zaworu gazu bez rozpoczęcia spawania.



RODZAJE ZAJARZENIA ŁUKU

STYKOWE-POCIERANIE (SCRATCH START)

Zajarzenie łuku następuje poprzez pocieranie elektrody wolframowej o spawany przedmiot. Umożliwia łatwy start. Na początku ściegu występują wtrącenia wolframu. Występuje tylko w spawarkach inwerterowych nieposiadających przełącznika metody pracy TIG/MMA.



STYKOWE-PODNIESIENIE (LIFT START)

Zajarzenie łuku następuje poprzez dotknięcie elektrody do materiału i podniesienie jej. Umożliwia spawanie bez zakłóceń. Nie powoduje skażenia jeziora spawalniczego i jest przyczyną mniejszej ilości zakłóceń elektrycznych. Występuje w spawarkach inwerterowych posiadających przełącznik metody pracy TIG/MMA.

BEZSTYKOWE-JONIZACYJNE (HF START)

Umożliwia łatwiejszy start. Nie występuje zużycie końcówki elektrody. Oferuje łatwy start we wszystkich pozycjach spawalniczych.

FUNKCJA BI-LEVEL (DWA POZIOMY)

Wciśnięcie przycisku na uchwycie spawalniczym umożliwia wybranie dwóch różnych wartości prądu, ustawianych podczas utrzymywania zajarzonego łuku. Skuteczny w przypadku spawania w określonej pozycji lub na cienkich materiałach.

PODSTAWOWE RODZAJE ELEKTROD WOLFRAMOWYCH

ELEKTRODA WP (ZIELONA)

AC

ALUMINIUM I MAGNEZ

Wolfram 99,8%

ELEKTRODA WL 15 (ZŁOTA)

AC/DC

INOX, TYTAN, NIKIEL, MIEDŹ

Lantan 1,5%

ELEKTRODA WT 2 (CZERWONA)

DC

INOX, TYTAN, NIKIEL, MIEDŹ

Tor 2%

ELEKTRODA WC 20 (SZARA)

AC/DC

INOX TYTAN, NIKIEL, MIEDŹ

Cer 2%

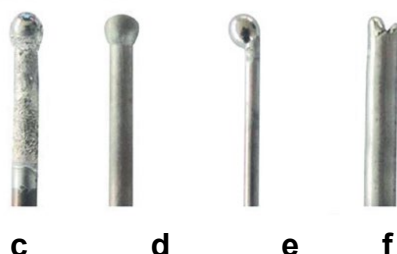
TYPOWE KSZTAŁTY ELEKTROD WOLFRAMOWYCH

PRAWIDŁOWE WZORY ELEKTROD



- a) Kształt stożkowy. Zastosowanie prądu stałego, biegun ujemny.
- b) Kształt półkuli. Zastosowanie prądu przemiennego.

WZORY ELEKTROD PODCZAS NIEPRAWIDŁOWEGO SPAWANIA

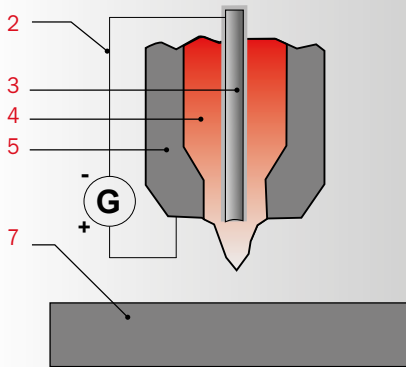


- c) Skażenie elektrody w wyniku zetknięcia z gromadzącym się materiałem lub z jeziorkiem spawalniczym.
- d) Utlnienie elektrody w wyniku niedostatecznego opóźnienia wypływu gazu (post-gas) po zakończeniu spawania.
- e) Zbyt duży prąd dla wybranej średnicy elektrody lub nadmierne działanie czyszczące podczas spawania prądem AC (balans zbyt niski), powoduje zniekształcenie elektrody.
- f) Zbyt niski prąd dla wybranej średnicy elektrody, powoduje powstawanie rozprysków na końcówce.

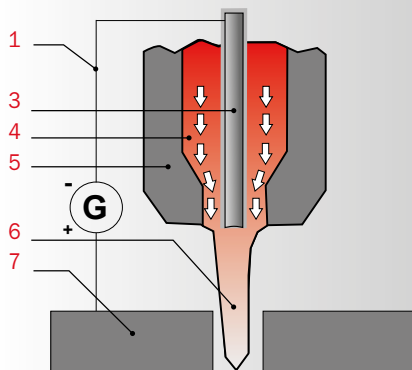


PROCES CIĘCIA PLAZMĄ

Łuk pilotujący



Łuk tnący



1. obwód zajarzenia
2. obwód cięcia
3. katoda
4. gaz
5. dysza
6. łuk tnący
7. metal

CIĘCIE PLAZMĄ A CIĘCIE TLENOWE

PLUSY

- cięcie materiałów przewodzących również lakierowanych, żarzewiałych i o powlekanych powierzchniach
- większa prędkość cięcia
- lepsze cięcie i brak zniekształceń
- niskie koszty eksploatacji
- brak gazu łatwopalnego (zastosowanie tylko sprężonego powietrza)

RODZAJE ZAJARZENIA

ZAJARZENIE STYKOWE (CONTACT STRIKING)

Stosowany jest szczególny rodzaj uchwytu spawalniczego z elektrodą ruchomą. Podczas uaktywnienia zajarzenia elektroda popchnięta przez gaz odrywa się od dyszy a iskra wywołuje łuk pilotujący. Większe zużycie elementów wewnętrznych uchwytu spawalniczego, mniejsze zakłócenia elektromagnetyczne.

ZAJARZENIE BEZSTYKOWE - JONIZACYJNE (HF STRIKING)

Łuk pilotujący zostanie włączony za pomocą iskry dostarczonej przez specjalny obwód, który wysyła impuls o wysokiej częstotliwości i wysokim natężeniu. Nie występuje zużycie elementów wewnętrznych uchwytu spawalniczego.

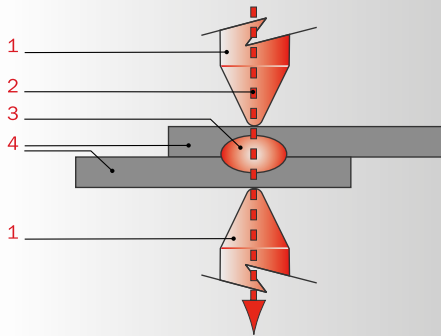


ZALECANE KOMPRESORY DO PRZECINAREK PLAZMOWYCH

TYP PRZECINARKI	POBÓR SPRĘŻONEGO POWIETRZA	CIŚNIENIE	ZALECANY TYP KOMPRESORA	WYDAJNOŚĆ TEORETYCZNA KOMPRESORA
TECNICA PLASMA 31	100	5÷6	MK 102-50-2	245
TECNICA PLASMA 34 KOMPRESOR	WBUDOWANY KOMPRESOR			
TECHNOLOGY PLASMA 41	100	4÷5	MK 102-100-2	245
TECHNOLOGY PLASMA 54 KOMPRESOR	WBUDOWANY KOMPRESOR			
SUPERIOR PLASMA 60 HF	120	4÷5	MK 103-100-3	320
SUPERIOR PLASMA 90 HF	200	4÷5	BK 114-200-4	480
PLASMA 40	120	3,5÷4,5	MK 102-50-2	320
PLASMA 60, PLASMA 100	200	4÷5	MK 103-100-3	450
PLASMA 160	230	4÷5	MK 113-200-4	480



PROCES ZGRZEWANIA



1. elektroda
2. prąd elektryczny
3. rdzeń
4. materiał zgrzewany

RODZAJE ZGRZEWANIA

ZGRZEWANIE CIĄGŁE (CONTINUOUS WELDING)

Jest używana do spawania blach nie powlekanych i umożliwia uzyskanie wysokiej produktywności.



ZGRZEWANIE PULSACYJNE (PULSE WELDING)

Jest używana do spawania blach ze śladami lakieru, oksydowanych, ocynkowanych lub o wysokim zagrożeniu przekroczenia granicy plastyczności. W szczególności spawanie prądem pulsującym przy prądzie stałym o średniej częstotliwości (MFDC inverter), umożliwia dynamikę i kontrolę spawania punktowego jeszcze bardziej precyzyjną i szybką, bardzo ważną w przypadku spawania nowych materiałów.



OGÓLNA CHARAKTERYSTYKA

- niska absorpcja
- optymalna estetyka i szczelność punktów
- wysoka moc i zwartość
- stała kontrola procesu punktowania
- redukcja odrzucania topionego materiału

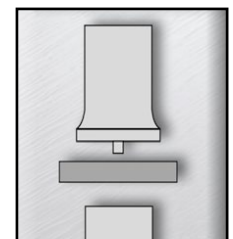
ZGRZEWANIE Z ZAJARZENIEM KOŃCÓWEK

Spawanie z zajarzeniem końcówek (a) następuje w wyniku szczególnie szybkiego wyładowania (2-3 ms) baterii kondensatorów, kiedy zajarzona końcówka sworzni dotyka materiału podstawowego (b). Stworzony łuk elektryczny (c) powoduje topienie końcówki sworzni i cienkiej warstwy materiału podstawowego umożliwiając spawanie (d).

Krótki czas trwania procesu powoduje mniejszą głębokość spawania (0,2mm), umożliwiając zastosowanie również w przypadku blachy cienkiej jednocześnie zabezpieczając powierzchnię znajdującą się naprzeciw spawanej powierzchni.

Powyższa technika może być stosowana do zgrzewania najróżniejszych kombinacji sworzni i materiałów bazowych (aluminium, mosiądz, stal, stal nierdzewna czy stal galwanizowana).

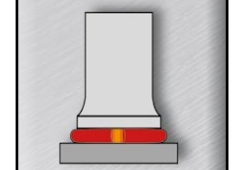
a)



b)



c)



d)





RODZAJE AKUMULATORÓW



WET Akumulatory: Akumulatory ołowiowe z elektrolitem ciekłym składający się z roztworu wody (H₂O) i kwasu siarkowego (H₂SO₄). Akumulatory te są najczęściej stosowane w sektorze samochodowym.



GEL Akumulatory: Akumulatory ołowiowo-wapniowe (PbCa) całkowicie zaplombowane z elektrolitem stałym (typu galaretowaty) mogą więc być stosowane w różnych położeniach bez zagrożenia wycieków elektrolitu. Są akumulatorami nie wymagającymi konserwacji.



Ni-Cd Akumulatory: Technologia tych akumulatorów jest bardzo odmienna od serii akumulatorów mokrych (WET) i żelowych (GEL). Stosowane materiały to NIKIEL (Ni- jako biegun dodatni) oraz KADM (Cd- jako biegun ujemny). Izolacja pomiędzy elektrodami jest uzyskiwana dzięki zastosowaniu separatora z materiału plastycznego, natomiast zastosowany elektrolit jest wodorotlenkiem potasu (KOH). Są akumulatorami całkowicie zaplombowanymi.

RODZAJE POŁĄCZEŃ

POŁĄCZENIE SZEREGOWE

Napięcie ładowania = Suma pojedynczych napięć

$$12V + 12V = 24V$$

Akumulatory powinny posiadać tę samą pojemność w Ah

$$70Ah - 70Ah$$

μP INSIDE



$$12V + 12V = 24V \quad \bullet \quad 70Ah \quad 70Ah = 70Ah$$

POŁĄCZENIE RÓWNOLEGŁE

Zdolność ładowania = Suma pojedynczych zdolności.

$$40Ah + 45Ah = 85Ah$$

Akumulatory powinny posiadać to samo napięcie

$$12V - 12V$$



$$12V \quad 12V = 12V \quad \bullet \quad 40Ah + 45Ah = 85Ah$$

TABELA PRĄDÓW ŁADOWANIA



POJEMNOŚĆ AKUMULATORA	ZALECANE PRĄDY ŁADOWANIA					
	WET		GEL/AGM		Ni - Cd	
	ZWYKŁY	SZYBKI	ZWYKŁY	SZYBKI	ZWYKŁY	SZYBKI
20	2 A	10 A	5 A	10 A	2A	10A
60	5 A	20 A	5 A	20 A	5A	20A
100	10 A	40 A	20 A	40 A	10A	30A
150	10 A	40 A	30 A	40 A	10A	40A
200	20 A	40 A	40 A	40 A	20A	40A

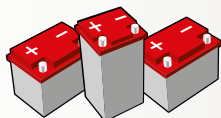




Technologia Tronic & PulseTronic

CHARAKTERYSTYKA TRONIC

Tronic



PbCa, WET, GEL, AGM

TERAZ



AGM Start-Stop

REGENERACJA ZASIARCZONYCH AKUMULATORÓW

- automatyczna kontrola procesu ładowania
- kontrola zamiany biegunowości
- kontrola zwarcia beziskrowego
- większa trwałość akumulatorów

modele Tronic

Mototronic 6/12



Nevatronic 12



Nevatronic 24



Autotronic 25
Boost



Alaska 150-200



CHARAKTERYSTYKA PULSE TRONIC

Pulse Tronic

REGENERACJA ZASIARCZONYCH AKUMULATORÓW

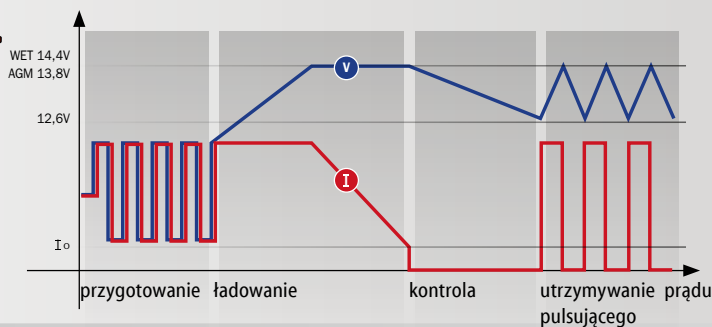
- automatyczna kontrola procesu ładowania w stadiach
- utrzymywanie ładunku impulsowego PULSETRONIC
- większa kontrola utrzymywania ładunku
- zabezpieczenie elektroniki pokładowej
- ładowanie bardzo rozładowanych akumulatorów
- całkowite zabezpieczenie beziskrowe przed zamianą biegunowości i zvarciami
- mniejsze nagrzewanie akumulatora podczas ładowania (mniejsza oscylacja)
- większa trwałość akumulatorów



PbCa, WET, GEL, AGM



TERAZ
AGM Start-Stop



modele PulseTronic

Pulse 30-50



Doctor Charge
30-50



T-Charge
10-12-20-26



Digistart 340



Startronic 330



Startronic 530



Spawarka inwertorowa ARC 201 wykonana w technologii IGBT do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC). Przeznaczona do spawania elektrodami rutyłowymi i zasadowymi do 4 mm różnych gatunków stali (niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej itp.) oraz żeliwa.

Spawarka posiada cyfrowy wyświetlacz prądu spawania. Diody LED na przednim panelu informują o podłączeniu do zasilania (zielona dioda) lub o wyłączeniu z powodu przeciążenia (czerwona dioda). Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania. Zabezpieczenie przed przeciążeniem.

Spawarka posiada funkcje ułatwiające spawanie:

- HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzaniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
- ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
- ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału

Spawarka może spawać metodą TIG po podłączeniu uchwytu z zaworem gazowym. Dotykowe zajarzenie łuku spawalniczego wskutek potarcia elektrodą wolframową o spawany materiał (TIG Scratch).

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
- przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX25)
- przewód masowy 1,6 m z zaciskiem 300A (DX25)
- tarczę spawalniczą
- młotek do objiania



OPCJE

**PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE
MMA - MIG/MAG TIG**



str. 158

UCHWYTY



str. 190

ELEKTRODY



str. 216

**REDUKTOR GAZU
Z MANOMETRAMI**



101 430

**UCHWYT TIG
Z ZAWOREM**



108 602 L=4m
108 604 L=8m

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C		średnica elektrody [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
					EN 60974-1					
103 001	ARC 201	230	56	20-200	200A@60%	155A@100%	2-4	21	28x16x11	3,5

Spawarka inwertorowa ARC 202 wykonana w technologii IGBT do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC). Przeznaczona do spawania elektrodami rutyłowymi i zasadowymi do 4 mm różnych gatunków stali (niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej itp.) oraz żeliwa.

Diody LED na przednim panelu informują o podłączeniu do zasilania (zielona dioda) lub o wyłączeniu z powodu przeciążenia (czerwona dioda). Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania. Zabezpieczenie przed przeciążeniem.

Spawarka posiada funkcje ułatwiające spawanie:

- HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzaniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
- ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
- ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału

Spawarka może spawać metodą TIG po podłączeniu uchwytu z zaworem gazowym. Dotykowe zajarzenie łuku spawalniczego wskutek potarcia elektrodą wolframową o spawany materiał (TIG Scratch).

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
- przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX25)
- przewód masowy 1,6 m z zaciskiem 200A (DX25)
- tarczę spawalniczą
- młotek do objiania



OPCJE

**PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE
MMA - MIG/MAG TIG**



str. 158

UCHWYTY



str. 190

ELEKTRODY



str. 216

**REDUKTOR GAZU
Z MANOMETRAMI**



101 430

**UCHWYT TIG
Z ZAWOREM**



108 602 L=4m
108 604 L=8m

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C		średnica elektrody [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
					EN 60974-1					
103 002	ARC 202	230	56	20-200	200A@60%	155A@100%	2-4	21S	28x12x17	4



Spawarka inwerterowa ARC 207 wykonana w technologii IGBT do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC). Przeznaczona do spawania elektrodami rutyłowymi i zasadowymi do 4 mm różnych gatunków stali (niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej itp.) oraz żeliwa.

Spawarka posiada cyfrowy wyświetlacz prądu spawania oraz zabezpieczenie panelu sterowania opuszczaną osłoną z tworzywa sztucznego. Diody LED na przednim panelu informują o podłączeniu do zasilania (zielona dioda) lub o wyłączeniu z powodu przeciążenia (czerwona dioda). Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania. Zabezpieczenie przed przeciążeniem. Transport ułatwia wyposażenie spawarki w stały uchwyt transportowy i pasek naramienny.

Spawarka posiada funkcje ułatwiające spawanie:

- HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzaniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
- ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
- ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału

Spawarka może spawać metodą TIG po podłączeniu uchwytu z zaworem gazowym. Dotykowe zajarzenie łuku spawalniczego wskutek potarcia elektrodą wolframową o spawany materiał (TIG Scratch).

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
- przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX25)
- przewód masowy 1,6 m z zaciskiem 300A (DX25)
- tarczę spawalniczą
- młotek do objania



OPCJE

**PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE
MMA - MIG/MAG TIG**



str. 158

UCHWYTY



str. 190

ELEKTRODY



str. 216

**REDUKTOR GAZU
Z MANOMETRAMI**



101 430

**UCHWYT TIG
Z ZAWOREM**



108 602 L=4m
108 604 L=8m

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C		średnica elektrody [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
					EN 60974-1					
103 013	ARC 207	230	56	20-200	200A@60%	155A@100%	2-4	215	38x12,5x24	5,5

Spawarka inwerterowa ARC 207 jest dostępna w 3 wersjach wyposażenia:

- kod 103 013 spawarka ARC 207 ze standardowym wyposażeniem
- kod 103 014 spawarka ARC 207 ze standardowym wyposażeniem oraz walizką z tworzywa sztucznego
- kod 103 015 spawarka ARC 207 ze standardowym wyposażeniem oraz walizką aluminiową



wersja z walizką z tworzywa sztucznego (kod 103 014).



wersja z walizką aluminiową (kod 103 015).

Wersje wyposażone w walizki są zalecane zwłaszcza dla osób wykorzystujących powyższe urządzenie do prac wymagających częstego przemieszczania się.

Spawarka inwertorowa ARC 225 wykonana w technologii IGBT do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).

Przeznaczona do spawania elektrodami rutyłowymi i zasadowymi do 5 mm różnych gatunków stali (niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej itp.) oraz żeliwa.

Spawarka posiada cyfrowy wyświetlacz prądu spawania. Diody LED na przednim panelu informują o podłączeniu do zasilania (zielona dioda) lub o wyłączeniu z powodu przeciążenia (czerwona dioda). Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania. Zabezpieczenie przed przeciążeniem.

Spawarka posiada funkcje ułatwiające spawanie:

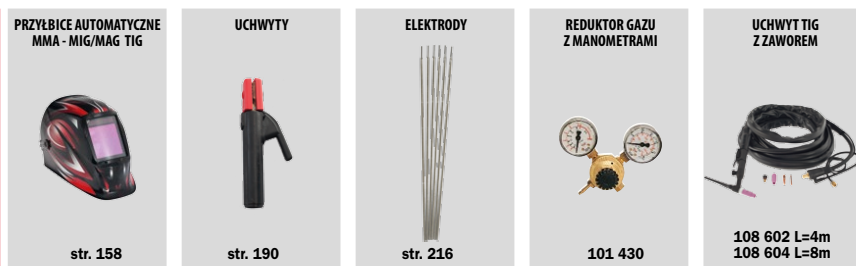
- HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzaniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
- ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
- ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału

Spawarka może spawać metodą TIG po podłączeniu uchwytu z zaworem gazowym. Dotykowe zajarzenie łuku spawalniczego wskutek potarcia elektrodą wolframową o spawany materiał (TIG Scratch).

Mała i lekka konstrukcja sprawia, że urządzenie ma zastosowanie w pracach naprawczych w warunkach warsztatowych jak i w pracach wykonywanych w terenie. Transport ułatwia wyposażenie spawarki w pasek naramienny i stały uchwyt transportowy.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
- przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX50)
- przewód masowy 1,6 m z zaciskiem 200A (DX50)
- tarczę spawalniczą
- młotek do objiania



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C		średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
					EN 60974-1						
103 016	ARC 225	230	56	20-210	210A@60%	163A@100%	2-5	8,3	21S	39x12,5x27,5	6

Spawarka inwertorowa ARC 230 wykonana w technologii IGBT do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).

Przeznaczona do spawania elektrodami rutyłowymi i zasadowymi do 5 mm różnych gatunków stali (niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej itp.) oraz żeliwa.

Spawarka posiada cyfrowy wyświetlacz prądu spawania. Diody LED na przednim panelu informują o podłączeniu do zasilania (zielona dioda) lub o wyłączeniu z powodu przeciążenia (czerwona dioda). Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania. Zabezpieczenie przed przeciążeniem.

Spawarka posiada funkcje ułatwiające spawanie:

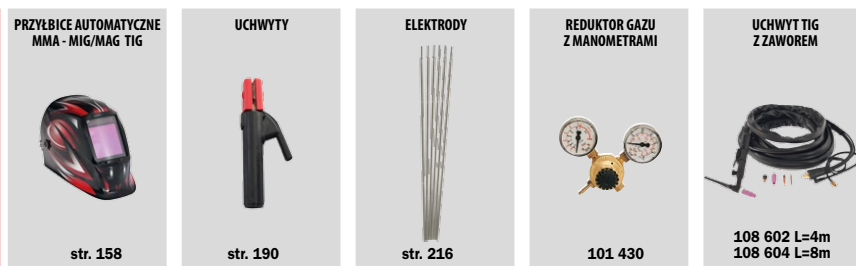
- HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzaniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
- ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
- ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału

Spawarka może spawać metodą TIG po podłączeniu uchwytu z zaworem gazowym. Dotykowe zajarzenie łuku spawalniczego wskutek potarcia elektrodą wolframową o spawany materiał (TIG Scratch).

Mała i lekka konstrukcja sprawia, że urządzenie ma zastosowanie w pracach naprawczych w warunkach warsztatowych jak i w pracach wykonywanych w terenie. Transport ułatwia wyposażenie spawarki w pasek naramienny.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
- przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX50)
- przewód masowy 1,6 m z zaciskiem 200A (DX50)
- tarczę spawalniczą
- młotek do objiania



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C		średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
					EN 60974-1						
103 011	ARC 230	230	56	20-230	230A@80%	205A@100%	2-5	8,3	21	41x12x24	5



Spawarka inwerterowa MMA 250 wykonana w technologii IGBT do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC). Przeznaczona do spawania elektrodami rutyłowymi, zasadowymi i celulozowymi do 5 mm różnych gatunków stali (niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej itp.) oraz żeliwa. Spawarka posiada cyfrowy wyświetlacz prądu spawania. Diody LED na przednim panelu informują o podłączeniu do zasilania (zielona dioda) lub o wyłączeniu z powodu przeciążenia (czerwona dioda). Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania. Zabezpieczenie przed przeciążeniem.

Spawarka posiada funkcje ułatwiające spawanie:

- HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzaniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
- ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
- ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału

Spawarka posiada możliwość regulacji czasu (0-2 sekundy) i natężenia (20-200 A) w HOT START oraz regulacji ARC FORCE (1-10) Spawarka może spawać metodą TIG po podłączeniu uchwytu z zaworem gazowym. Dotykowe zajarzenie łuku spawalniczego wskutek potarcia elektrodą wolframową o spawany materiał (TIG Scratch).

Zasilanie trójfazowe i precyzyjna regulacja prądu spawania sprawia, że urządzenie jest przeznaczone do prac profesjonalnych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 300A (DX50)
 - przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A (DX50)
- (nie posiada przewodu zasilającego)



OPCJE

PRZYLBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG	UCHWYTY	ELEKTRODY	REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI	UCHWYT TIG Z ZAWOREM
str. 158	str. 190	str. 216	101 430	108 602 L=4m 108 604 L=8m

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C		średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
					EN 60974-1						
102 112	MMA 250	400	75	20-250	250A@60%	200A@100%	2-5	9,5	21	48x21x39	17

Spawarka inwerterowa POWER ARC 200 wykonana w technologii IGBT do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC). Przeznaczona do spawania elektrodami rutyłowymi i zasadowymi do 5 mm różnych gatunków stali (niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej itp.) oraz żeliwa. Diody LED na przednim panelu informują o podłączeniu do zasilania (zielona dioda), o wyłączeniu z powodu przeciążenia (żółta dioda) lub o uruchomieniu funkcji VRD (dioda zielona). Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania. Zabezpieczenie przed przeciążeniem. Wentylator uruchamiany automatycznie tylko w czasie przeciążenia spawarki. Na przednim panelu umieszczony jest przełącznik zmiany metody spawania: MMA elektroda rutyłowa lub zasadowa / MMA elektroda celulozowa / TIG LIFT.

Spawarka posiada funkcje ułatwiające spawanie:

- HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzaniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
- ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
- ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału

Spawarka może spawać metodą TIG po podłączeniu uchwytu z zaworem gazowym. Dotykowe zajarzenie łuku spawalniczego wskutek zetknięcia elektrody wolframowej ze spawanym materiałem a następnie jej uniesienie (TIG Lift). Zastosowanie przełącznika MMA/TIG LIFT umożliwia zmianę charakterystyki przy zajarzaniu łuku TIG i w konsekwencji ułatwia zajarzenie łuku, zwiększa żywotność elektrody wolframowej, zmniejsza częstotliwość jej ostrzenia i prowadzi do uzyskania lepszej spoiny.

Mała i lekka konstrukcja sprawia, że urządzenie ma zastosowanie w pracach naprawczych w warunkach warsztatowych jak i w pracach wykonywanych w terenie. Transport ułatwia wyposażenie spawarki w stały uchwyt transportowy.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód zasilający 2,3 m z wtyczką 230V
- przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX50)
- przewód masowy 2 m z zaciskiem 200A (DX50)



OPCJE

PRZYLBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG	UCHWYTY	ELEKTRODY	REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI	UCHWYT TIG Z ZAWOREM
str. 158	str. 190	str. 216	101 430	108 602 L=4m 108 604 L=8m

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C		średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
					EN 60974-1						
104 711	POWER ARC 200	230	72	20-200	200A@20%	89A@100%	1,6-5	8,8	21	37x16x28	5,5

Spawarka inwerterowa TIGER TIG 200 DC HF PULS wykonana w technologii MOSFET do spawania metodą TIG DC/TIG DC PULS oraz MMA elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).

Przeznaczona do spawania elektrodami wolframowymi w osłonie gazu obojętnego lub elektrodami rutyłowymi i zasadowymi do 4 mm różnych gatunków stali (węglowej, nierdzewnej, kwasoodpornej) oraz metali kolorowych (miedź, tytan) z wyjątkiem aluminium, mosiądzu. Nie jest przystosowana do pracy ze zdalnym sterowaniem.

Spawarka posiada cyfrowy wyświetlacz prądu spawania.

Możliwość wyboru 3 trybów pracy TIG: bez pulsu, z pulsem o małej częstotliwości, z pulsem o dużej częstotliwości.

Regulacja czasu opadania prądu.

Regulacja czasu wypływu gazu po wygaśnięciu łuku (metoda TIG).

Zajazzenie łuku w trybie bezstykowym (TIG HF).

Czerwona dioda LED na przednim panelu informuje o wyłączeniu z powodu przeciążenia.

Zielona dioda LED informuje o zasilaniu.

Spawarka posiada funkcje ułatwiające spawanie metodą MMA:

– HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajazzeniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody

– ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem

– ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału

Zwarta i kompaktowa budowa sprawia, że urządzenie ma zastosowanie w pracach naprawczych w halach i w terenie. Łatwe ustawianie parametrów pracy sprawia że jest ona polecana zwłaszcza dla spawaczy zaczynających pracę metodą TIG.

Przenoszenie ułatwia wyposażenie spawarki w sztywny uchwyt transportowy.

Wyposażenie w funkcję TIG DC PULS zapobiega przepalaniu podczas spawania cienkiego materiału (o grubości poniżej 1,5 mm) lub przebarwianiu materiału (podczas spawania stali nierdzewnej).

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
- uchwyt spawalniczy TIG WP 26 4 m (DX50)
- przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX50)
- przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A (DX50)
- przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
- gniazdo sterowania uchwytem 2-pinowe
- przyłącze gazowe uchwyty szybkozłączki mini typ 21
- tarczę spawalniczą
- szczotkę



CHŁODZENIE CIECZĄ

PRZYŁĄCZE AUTOMATYCZNE
MMA - MIG/MAG TIG



str. 158

CHŁODNICA
SPAWALNICZA



104 211

UCHWYT TIG
CHŁODZONY CIECZĄ



108 698 L=4m
108 699 L=8m
+
WTYCZKA 2-PIN
102 764

REDUKTOR GAZU
Z MANOMETRAMI



101 430

BUTLA ARGON
8 L



107 296

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE
TIG WP 26



str. 184

DRUTY I ELEKTRODY



str. 216



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność max przy 40 °C		klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				TIG DC	MMA	EN 60974-1				
103 031	TIGER TIG 200	230	65	10-200	10-200	200A@60%	156A@100%	21S	40x18x31	9



Spawarka inwertorowa POWER TIG 200 DC HF/LIFT PULS wykonana w technologii IGBT do spawania metodą TIG DC/TIG DC PULS oraz MMA elektrodami otulonymi prądem stałym (DC). Przeznaczona do spawania elektrodami wolframowymi w osłonie gazu obojętnego lub elektrodami rutyłowymi i zasadowymi do 4 mm różnych gatunków stali (węglowej, nierdzewnej, kwasoodpornej) oraz metali kolorowych (miedź, mosiądz, tytan) z wyjątkiem aluminium i mosiądzu. Przystosowana do zdalnego sterowania

Spawarka posiada cyfrowy wyświetlacz prądu spawania.

Diody LED na przednim panelu informują o podłączeniu do zasilania (zielona dioda) lub o wyłączeniu z powodu przeciążenia (żółta dioda). Zabezpieczenie przed przeciążeniem.

Spawarka umożliwia pracę w trybie 2-taktowy i 4-taktowy przy stykowym (TIG Lift) lub bezstykowym (TIG HF) zajarzeniu łuku.

Wielofunkcyjne pokrętko umożliwiające płynną regulację prądu spawania i pozostałych parametrów spawania.

Intuicyjny panel sterowania umożliwiający regulację:

- czasu wypływu gazu przed zajarzeniem łuku (0,1-1 s.)
- natężenia prądu początkowego - tylko w trybie 4-takt (5-200 A)
- czasu narastania prądu spawania (0-10 s.)
- natężenia prądu spawania (5-200 A)
- natężenia prądu podstawy pulsu - tylko w trybie TIG DC PULS (5-200 A)
- częstotliwości pulsu - tylko w trybie TIG DC PULS (0,5-100 Hz)
- szerokość (czas trwania) pulsu - tylko w trybie TIG PULS (5-100 %)
- czasu opadania prądu (0-10 s.)
- natężenia prądu końcowego - tylko w trybie 4-takt (5-200 A)
- czasu wypływu gazu po wygaśnięciu łuku (0,1-1 s.)



Spawarka posiada funkcje ułatwiające spawanie metodą MMA:

- HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzeniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
- ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
- ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału

Wyposażenie w funkcję TIG DC PULS zapobiega przepalaniu podczas spawania cienkiego materiału (o grubości poniżej 1,5 mm) lub przebarwianiu materiału (podczas spawania stali nierdzewnej).

Zwarta i kompaktowa budowa sprawia, że urządzenie ma zastosowanie w pracach naprawczych w halach i w terenie.

Transport ułatwia wyposażenie spawarki w pasek naramienny.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód zasilający 3 m z wtyczką 230V
- uchwyt spawalniczy PARWELD PROFI TIG WP 17 4 m (DX50) UP/DOWN skóra
- przewód masowy 3 m z zaciskiem 200A (DX50)
- przewód do podłączenia gazu PU 3,5 m z szybkozłączką typ 21 i 2 opaskami zaciskowymi
- przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
- gniazdo sterowania uchwytem 5-pinowe
- przyłącze gazowe uchwyty szybkozłączki typ 21
- walizka transportowa z tworzywa sztucznego



CHŁODZENIE CIECZĄ

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG



str. 158

STEROWNIK NOŻNY (PEDAŁ) 5-PIN 3m



104 431

CHŁODNICA SPAWALNICZA



104 211

UCHWYT TIG CHŁODZONY CIECZĄ



108 698 L=4m
108 699 L=8m
+ WTYCZKA 5-PIN 102 763

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI



101 430

BUTLA ARGON 8 L



107 296

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG WP 17/26



str. 184



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność max przy 40 °C		klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				TIG DC	MMA	EN 60974-1				
104 404	POWER TIG 200	230	62	5-200	5-170	200A@25%	100A@100%	23	43x14x25	7,5

OPCJE

Spawarka inwertorowa TORNADO TIG 200 AC/DC HF PULS wykonana w technologii inwertorowej, przy wykorzystaniu komponentów MOSFET i IGBT do spawania metodą TIG AC/ TIG AC PULS/ TIG DC/ TIG DC PULS prądem stałym (DC) lub zmiennym (AC) oraz metodą MMA elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).

Przeznaczona do spawania elektrodami wolframowymi w osłonie gazu obojętnego lub elektrodami rutowymi i zasadowymi do 4 mm różnych gatunków stali (węglowej, nierdzewnej, kwasoodpornej) oraz metali kolorowych (miedź, tytan) w tym aluminium, mosiądzu.

Cyfrowy wyświetlacz wskazuje prąd spawania oraz prąd pulsu (naprzemiennie). Spawarka umożliwia pracę w trybie 2-takty i 4-takty przy bezstykowym (TIG HF) zajarzeniu łuku. Jest przystosowana do zewnętrznego sterowania pracą spawarki.

Panel sterowania w języku polskim i wyświetlacz cyfrowy parametrów pracy umożliwiają proste i szybkie ustawienie parametrów pracy:

- czasu wypływu gazu przed zajarzeniem łuku (2-10 s.)
- natężenia prądu spawania (10-200 A)
- natężenia prądu podstawy pulsu - tylko w trybie TIG DC PULS (5-200 A)
- częstotliwości pulsu - tylko w trybie TIG DC PULS (0,5-5 Hz)
- szerokość (czas trwania) pulsu - tylko w trybie TIG PULS (10-90 %)
- balansu w AC (20-80%)
- czasu opadania prądu (0-5 s.)
- czasu wypływu gazu po wygaśnięciu łuku (2-10 s.)

Wyposażenie w funkcję TIG PULS zapobiega przepalaniu podczas spawania cienkiego materiału (o grubości poniżej 1,5 mm) lub przebarwianiu materiału (podczas spawania stali nierdzewnej).

Szeroki zakres funkcji i łatwa obsługa sprawia że urządzenie jest zalecane dla prac warsztatowych. Przenoszenie ułatwia wyposażenie spawarki w sztywny uchwyt transportowy.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
- uchwyt spawalniczy TIG WP 26 4 m (DX50)
- przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX50)
- przewód masowy 2 m z zaciskiem 200A (DX50)
- przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
- gniazdo sterowania uchwytem 5-pinowe
- przyłącze gazowe uchwyty szybkozłączne typ 21
- tarczę spawalniczą
- szczotkę



CHŁODZENIE CIECZĄ

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG



str. 158

STEROWNIK NOŻNY (PEDAŁ) 3-PIN 3m



104 431
+
WTYCZKA 5-PIN
103 687

CHŁODNICA SPAWALNICZA



104 211

UCHWYT TIG CHŁODZONY CIECZĄ



108 698 L=4m
108 699 L=8m

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI



101 430

BUTLA ARGON 8 L



107 296

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG WP 26



str. 184



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]			sprawność max przy 40 °C		klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				TIG AC	TIG DC	MMA	EN 60974-1				
103 036	TORNADO TIG 200 AC/DC	230	56	10-200	10-200	10-200	200A@60%	156A@100%	21S	48x24x40	17



Spawarka inwertorowa HARDY TIG 200 AC/DC HF/LIFT PULS wykonana w technologii IGBT do spawania metodą TIG AC/TIG AC PULS/ TIG DC/TIG DC PULS/TIG MIX (AC+DC) prądem stałym (DC) lub zmiennym (AC) oraz metodą MMA elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).

Przeznaczona do spawania wszystkich metali, w tym aluminium i mosiądzu.

Spawarka umożliwia pracę w trybie 2-takty i 4-takty przy bezstykowym (TIG HF) lub stykowym (TIG Lift) zajarzeniu łuku.

Posiada możliwość zapisania w pamięci 10 indywidualnych parametrów spawania oraz jest przystosowana do zewnętrznego sterowania pracą spawarki.

Spawarka umożliwia pracę metodą MIX TIG, która łączy w jedną całość zalety spawania prądem zmiennym (AC) - uzyskanie bardzo czystego spawu z głęboką penetracją uzyskiwaną w podczas spawania prądem stałym (DC).

W efekcie możliwe jest uzyskanie spawu bardzo dobrej jakości na cienkich i grubych materiałach.

Miękki panel sterowania, wielofunkcyjne pokrętko (jedno pokrętko/dwie prędkości) oraz wyświetlacz cyfrowy parametrów pracy umożliwiają proste i szybkie ustawienie parametrów pracy.

Jednym przyciskiem wybieramy tryb pracy z pulsem i ustawiamy jego charakterystykę (prąd bazowy, częstotliwość, szerokość pulsu)

Regulacja parametrów pracy prądem AC (częstotliwości AC, balansu AC i symetrii polaryzacji prądów AC).

Wybór kształtu fali w prądzie AC (prostokątny kształt, sinusoidalny kształt, trapezowy kształt, trójkątny kształt) dzięki czemu można precyzyjnie oddziaływać na spoinę i jej wygląd.

Regulacja czasu wypływu gazu przed zajarzeniem łuku i po wygaśnięciu łuku.

Regulacja czasu narastania i opadania prądu spawania.

Regulacja ARC FORCE w spawaniu metodą MMA.

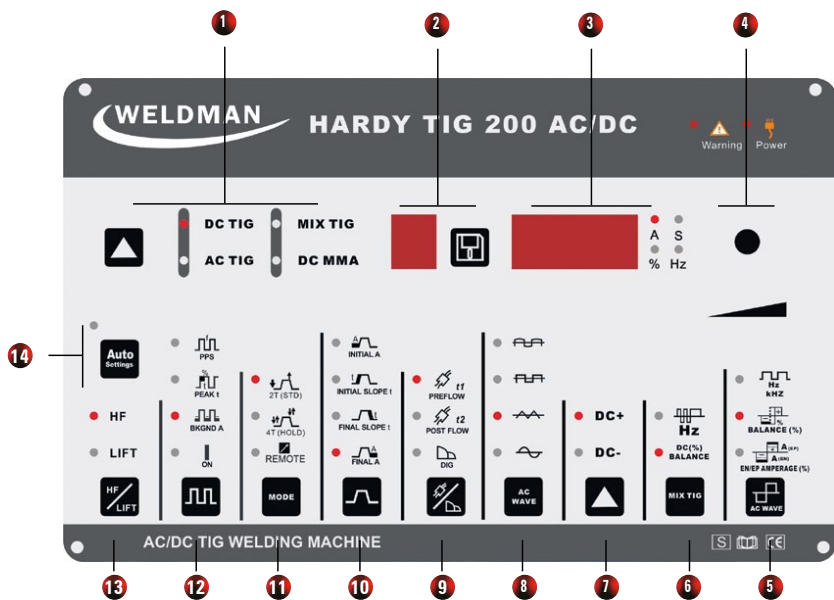
Wyposażenie w funkcję TIG DC PULS zapobiega przepalaniu podczas spawania cienkiego materiału (o grubości poniżej 1,5 mm) lub przebarwianiu materiału (podczas spawania stali nierdzewnej).

Wyposażenie spawarki w dwa uchwyty transportowe zapewnia wygodę podczas zmiany miejsca pracy.

Szeroki zakres funkcji i łatwa obsługa zalecana dla prac warsztatowych i przemysłowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
- uchwyt spawalniczy TIG WP 26 4 m (DX50)
- przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 300A (DX50)
- przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A (DX50)
- przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
- gniazdo sterowania uchwytem 5-pinowe i gniazdo gazowe M10x1



1. wybór metody pracy
2. zapisywanie indywidualnych parametrów pracy
3. wyświetlacz
4. pokrętko
5. ustawienia charakterystyki prądu AC
6. regulacja częstotliwości i balansu w MIX TIG
7. wybór polaryzacji podczas zajarzania łuku TIG AC
8. wybór kształtu fali
9. ustawianie czasu wypływu gazu
10. regulacja początkowych i końcowych prądów spawania
11. wybór pracy w trybie 2-takty / 4-takty / zdalne sterowanie
12. wybór i regulacja pracy z pulsem / bez pulsu
13. wybór zajarzenia łuku
14. tryb automatycznego doboru parametrów pracy (istotny dla początkujących spawaczy)

CHŁODZENIE CIECZĄ

<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">OPCJE</p>	<p>PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG</p> <p>str. 158</p>	<p>STEROWNIK NOŻNY (PEDAŁ) 5-PIN 3m</p> <p>104 431</p>	<p>CHŁODNICA SPAWALNICZA</p> <p>104 211</p>	<p>UCHWYT TIG CHŁODZONY CIECZĄ</p> <p>108 698 L=4m 108 699 L=8m + WTYCZKA 5-PIN 102 763 + WTYCZKA M10x1 102 768</p>	<p>REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI</p> <p>101 430</p>	<p>BUTLA ARGON 8 L</p> <p>107 296</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG WP 26</p> <p>str. 184</p>
---	--	---	--	--	--	--	--



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]			sprawność max przy 40 °C		klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				TIG AC	TIG DC	MMA	EN 60974-1				
102 213	HARDY TIG 200 AC/DC	230	70	10-200	10-200	20-160	200A@60%	160A@100%	21S	55x23x48	20

Spawarka inwerterowa BRAVO TIG 250 AC/DC HF PULS wykonana w technologii IGBT do spawania metodą TIG AC/TIG AC PULS/ TIG DC/TIG DC PULS/TIG MIX (AC+DC) prądem stałym (DC) lub zmiennym (AC) oraz metodą MMA elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).

Przeznaczona do spawania wszystkich metali, w tym aluminium i mosiądzu.

Spawarka umożliwia pracę w trybie 2-takty i 4-takty przy bezstykowym (TIG HF) zajarzeniu łuku.

Posiada możliwość zapisania w pamięci 10 indywidualnych parametrów spawania oraz jest przystosowana do zewnętrznego sterowania pracą spawarki.

Spawarka umożliwia pracę metodą MIX TIG, która łączy w jedną całość zalety spawania prądem zmiennym (AC) - uzyskanie bardzo czystego spawu z głęboką penetracją uzyskiwaną w podczas spawania prądem stałym (DC).

W efekcie możliwe jest uzyskanie spawu bardzo dobrej jakości na cienkich i grubych materiałach.

Miękki panel sterowania, jedno wielofunkcyjne pokrętko oraz wyświetlacz cyfrowy parametrów pracy umożliwiają proste i szybkie ustawienie parametrów pracy:

Intuicyjny panel sterowania umożliwiający regulację:

- czasu wypływu gazu przed zajarzeniem łuku
- natężenia prądu początkowego
- czasu narastania prądu spawania
- natężenia prądu spawania
- natężenia prądu bazowego (tylko w trybie TIG DC PULS)
- szerokości (czasu trwania) pulsu (tylko w trybie TIG PULS)
- częstotliwości pulsu (tylko w trybie TIG DC PULS)
- czasu opadania prądu
- natężenia prądu końcowego
- czasu wypływu gazu po wygaśnięciu łuku

Wybór kształtu fali w prądzie AC (prostokątny kształt, sinusoidalny kształt) dzięki czemu można precyzyjnie oddziaływać na spoinę i jej wygląd.

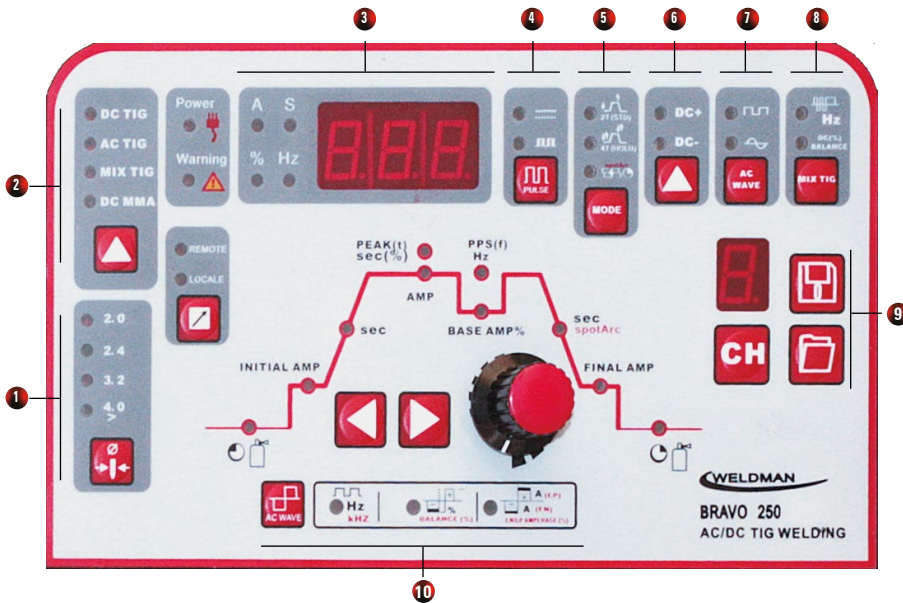
Wyposażenie w funkcję TIG DC PULS zapobiega przepalaniu podczas spawania cienkiego materiału (o grubości poniżej 1,5 mm) lub przebarwianiu materiału (podczas spawania stali nierdzewnej).

Wyposażenie spawarki w dwa uchwyty transportowe zapewnia wygodę podczas zmiany miejsca pracy.

Szeroki zakres funkcji i łatwa obsługa zalecana dla prac warsztatowych i przemysłowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
- uchwyt spawalniczy TIG WP 26 4 m (DX50)
- przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 300A (DX50)
- przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A (DX50)
- przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
- gniazdo sterowania uchwytem 5-pinowe i gniazdo gazowe M10x1



1. wybór średnicy elektrody
2. wybór metody pracy
3. wyświetlacz
4. wybór pracy z pulsem / bez pulsu
5. wybór pracy w trybie 2-takty / 4-takty / spawanie punktowe
6. wybór polaryzacji podczas zajarzenia łuku TIG AC
7. wybór kształtu fali
8. regulacja częstotliwości i balansu w MIX TIG
9. programowanie indywidualnych parametrów pracy
10. ustawienia charakterystyki prądu AC

CHŁODZENIE CIECZĄ

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE
MMA - MIG/MAG TIG



str. 158

STEROWNIK NOŻNY
(PEDAŁ)
5-PIN 3m



104 431

CHŁODNICA
SPAWALNICZA



104 211

UCHWYT TIG
CHŁODZONY CIECZĄ



108 698 L=4m
108 699 L=8m
+ WTYCZKA 5-PIN
102 763
+ WTYCZKA M10x1
102 768

REDUKTOR GAZU
Z MANOMETRAMI



101 430

BUTLA ARGON
8 L



107 296

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE
TIG WP 26



str. 184



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]			sprawność max przy 40 °C		klasa ochrony [IP]	wymiały [cm]	waga [kg]
				TIG AC	TIG DC	MMA	EN 60974-1				
102 212	BRAVO 250	230	70	5-250	5-250	5-200	200A@60%	160A@100%	21S	52x24x45	24



Spawarka inwerterowa POWER TIG 200 AC/DC HF/LIFT PULS PFC wykonana w technologii IGBT oraz PWM i MCU do spawania metodą TIG AC/TIG AC PULS/ TIG DC/TIG DC PULS prądem stałym (DC) lub zmiennym (AC) oraz metodą MMA elektrodami otulonymi prądem stałym (DC) lub zmiennym (AC). Przeznaczona do spawania wszystkich metali, w tym aluminium i mosiądzu.

Spawarka umożliwia pracę w trybie 2-taktowy i 4-taktowy przy bezstykowym (TIG HF) lub stykowym (TIG Lift) zajarzeniu łuku. Zabezpieczenie panelu sterowania opuszczaną osłoną z tworzywa sztucznego. Spawarka wykorzystuje technologię PFC, współczynnik mocy powyżej 0,98. Spawarka posiada inteligentne zabezpieczenia termiczne, przeciążeniowe i nadnapięciowe. Jest przystosowana do zewnętrznego sterowania pracą spawarki.

Intuicyjny panel sterowania i wyświetlacz cyfrowy parametrów pracy umożliwiają proste i szybkie ustawienie parametrów pracy:

- czasu wypływu gazu przed zajarzeniem łuku (0,1-10 s.)
- natężenia prądu początkowego - tylko w trybie 4-takt (5-100% prądu spawania w DC i 10-100% w AC)
- czasu narastania prądu spawania (0-10 s.)
- natężenia prądu spawania (5-200 A DC/10-200 A AC)
- natężenia prądu podstawy pulsu - tylko w trybie TIG PULS (5-200 A DC/10-200 A AC)
- częstotliwości pulsu - tylko w trybie TIG PULS (0,5-200 Hz)
- szerokości (czasu trwania) pulsu - tylko w trybie TIG PULS (5-100 %)
- balansu w AC (15-50%)
- częstotliwości w AC (50-250 Hz wartości różne w zależności od natężenia prądu spawania)
- czasu opadania prądu (0-10 s.)
- natężenia prądu końcowego - tylko w trybie 4-takt (5-100% prądu spawania w DC i 10-100% w AC)
- czasu wypływu gazu po wygaśnięciu łuku (1-10 s.)

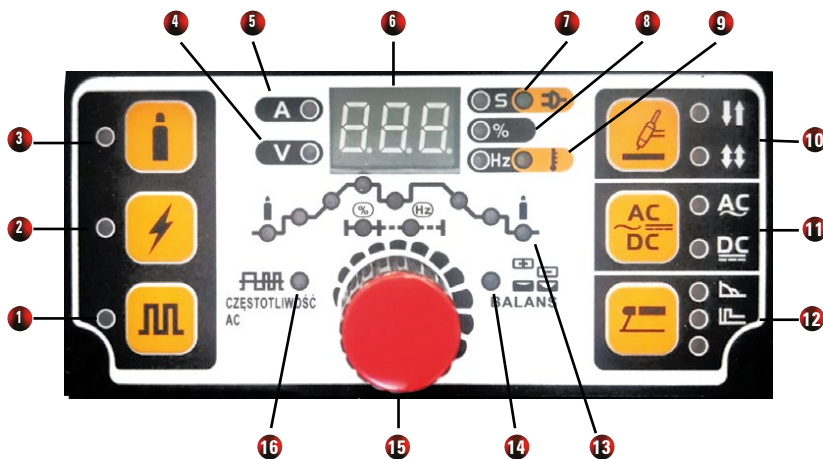
Regulacja ARC FORCE i HOT START w spawaniu metodą MMA.

Wyposażenie w funkcję TIG PULS zapobiega przepalaniu podczas spawania cienkiego materiału (o grubości poniżej 1,5 mm) lub przebarwianiu materiału (podczas spawania stali nierdzewnej).

Zalecana dla profesjonalnego spawania metali kolorowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód zasilający 3 m z wtyczką 230V
- uchwyt spawalniczy PARWELD PROFI TIG WP 17 4 m (DX50) UP/DOWN skóra
- przewód do podłączenia gazu PU 3,5 m z szybkozłączką typ 21 i 2 opaskami zaciskowymi
- przewód masowy 3 m z zaciskiem 200A (DX50)
- przyłącze gazowe (króciec) do szybkozłączki typ 21
- gniazdo sterowania uchwytem 5-pinowe
- przyłącze gazowe uchwyty szybkozłączki typ 21



1. włączenie/wyłączenie PULSU
2. włączenie/wyłączenie HF
3. test gazu
4. dioda sygnalizacyjna (V) - nieaktywna
5. dioda sygnalizacyjna (A)
6. wyświetlacz LCD
7. dioda sygnalizacyjna czasu (s) i zasilania
8. dioda sygnalizacyjna (%)
9. dioda sygnalizacyjna częstotliwości (Hz) i przeciążenia (alarmu)
10. przełącznik trybu pracy 2-takt/4-takt
11. przełącznik prądu spawania AC lub DC
12. włączenie metody MMA i regulacja parametrów MMA: HOT START (0-10) i ARC FORCE (0-10)
13. diody sygnalizacyjne parametrów TIG / TIG PULS
14. dioda regulacji balansu w TIG AC
15. wielofunkcyjne pokrętko (wybór i regulacja wartości parametrów pracy)
16. dioda regulacji częstotliwości w TIG AC

CHŁODZENIE CIECZĄ

<p>PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG</p> <p>str. 158</p>	<p>STEROWNIK NOŻNY (PEDAŁ) 5-PIN 3m</p> <p>104 431</p>	<p>CHŁODNICA SPAWALNICZA</p> <p>104 211</p>	<p>UCHWYT TIG CHŁODZONY CIECZĄ</p> <p>108 698 L=4m 108 699 L=8m + WTYCZKA 5-PIN 102 763</p>	<p>REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI</p> <p>101 430</p>	<p>BUTLA ARGON 8 L</p> <p>107 296</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG WP 17/26</p> <p>str. 184</p>
--	---	--	--	--	--	---



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]			sprawność max przy 40 °C		klasa ochrony [IP]	wymiały [cm]	waga [kg]
				TIG AC	TIG DC	MMA	EN 60974-1				
104 412	POWER TIG 200 AC/DC	230	45	10-200	5-200	5-170	200A@30%	110A@100%	23	48x17x32	12



Spawarka inwertorowa POWER TIG 315 SYNERGIA AC/DC HF/LIFT PULS AQUA wykonana w technologii IGBT z wykorzystaniem komponentów PWM i MCU do spawania metodą TIG AC/TIG AC PULS/ TIG DC/TIG DC PULS/ TIG MIX (AC+DC) prądem stałym (DC) lub zmiennym (AC) oraz metodą MMA elektrodami otulonymi prądem stałym (DC) lub zmiennym (AC). Przeznaczona do spawania wszystkich metali, w tym aluminium i mosiądzu.

Spawarka umożliwia pracę w trybie 2-takty i 4-takty przy bezstykowym (TIG HF) lub stykowym zajarzeniu łuku (LIFT). Posiada możliwość zapisania w pamięci 6 indywidualnych parametrów spawania oraz jest przystosowana do zewnętrznego sterowania pracą spawarki.

Intuicyjne graficzne menu na kolorowym wyświetlaczu LCD umożliwia szybkie i łatwe ustawianie parametrów pracy:

- natężenia prądu spawania z uchwytem chłodzonym gazem (10-250 A)/chłodzonym cieczą (10-315 A)
- czasu wypływu gazu przed zajarzeniem łuku (0,1-10 s)
- natężenia prądu początkowego (5-315 A)
- czasu narastania prądu spawania (0-10 s.)
- natężenia prądu bazowego - tylko w trybie TIG DC PULS (10-315 A)
- szerokości (czasu trwania) pulsu - tylko w trybie TIG PULS (5-100%)
- częstotliwości pulsu - tylko w trybie TIG DC PULS (0,5-200 Hz)
- balansu w AC (10-50%)
- częstotliwości w AC (25-250 Hz wartości różne w zależności od natężenia prądu spawania)
- czasu opadania prądu (0-10 s.)
- natężenia prądu końcowego (5-315 A)
- czasu wypływu gazu po wygaśnięciu łuku (0,1-10 s.)
- HOT START (40-315 A)
- parametry metody MMA: ARC FORCE (0-10), ARC LENGTH (0-10), ARC START (0-10)

Spawarka posiada funkcję synergii (TIG AUTO SET) obejmującą:

- separację materiałową (Fe/Al/SS)
- wybór średnicy elektrody
- grubość spawanego materiału

Wybór kształtu fali w prądzie AC (prostokątny, sinusoidalny i trójkątny kształt fali) dzięki czemu można precyzyjnie oddziaływać na spoinę i jej wygląd.

Wyposażenie w funkcję TIG PULS zapobiega przepalaniu podczas spawania cienkiego materiału (o grubości poniżej 1,5 mm) lub przebarwianiu materiału (podczas spawania stali nierdzewnej).

Wyposażenie spawarki w dwa uchwyty transportowe zapewnia wygodę podczas zmiany miejsca pracy. Szeroki zakres funkcji i łatwa obsługa zalecana dla prac warsztatowych i przemysłowych z przewagą spawania metali kolorowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód zasilający 3 m bez wtyczki
- uchwyt spawalniczy PROFI TIG WP 18 4 m (DX50) z wtyczkami do przyłącza cieczy (czerwona, niebieska)
- przewód masowy 4 m z zaciskiem 300A (DX50)
- przewód do podłączenia gazu PU 3 m
- przyłącze gazowe (króciec) do szybkozłącza typ 21
- gniazdo sterowania uchwytem 5-pinowe
- przyłącze gazowe uchwyty szybkozłącza typ 21
- gniazda cieczy chłodzącej szybkozłącza typ 21 (czerwona, niebieska)
- chłodnica cieczy
- wózek transportowy z półką, przednimi kołami obrotowymi z hamulcem



OPCJE

<p>PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG</p>  <p>str. 158</p>	<p>REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI</p>  <p>101 430</p>	<p>REDUKTOR GAZU Z ROTAMETREM</p>  <p>101 432</p>	<p>STEROWNIK NOŻNY (PEDAŁ) 5-PIN 3m</p>  <p>104 431</p>	<p>BUTLA ARGON 8 L</p>  <p>107 296</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG WP 18</p>  <p>str. 186</p>	<p>DRUTY I ELEKTRODY</p>  <p>str. 216</p>
--	--	---	---	--	---	---



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]				sprawność max przy 40 °C		klasa ochrony [IP]	wymiary z wózkiem [cm]	waga z wózkiem [kg]
				TIG AC	TIG DC	MMA AC	MMA DC					
104 417	POWER TIG 315	400	50	10-315	5-315	10-270	5-270	EN 60974-1		23	96x49x108	88



Wózki spawalnicze WT-1 i WT-3 są przeznaczone do transportu urządzeń spawalniczych wraz z ich akcesoriami. Zwiększają mobilność zestawu do pracy, co jest bardzo istotne zarówno dla warsztatów zlokalizowanych w małych pomieszczeniach jak i zlokalizowanych na bardzo dużych powierzchniach.

Wózek spawalniczy WT-1 może posłużyć do transportu np. przecinarki plazmowej PLASMA 40, PLASMA 60, spawarki TIGER TIG 200, półautomatu MIGTEC 200, POWER TIG 200 DC, POWER TIG 200 AC/DC.

Wózek spawalniczy WT-3 może być wykorzystany do urządzeń o większych gabarytach jak spawarki TORNADO TIG 200 AC/DC, HARDY TIG 200 AC/DC, BRAVO TIG 200 AC/DC czy półautomaty: MIDI MIG 220, POWER MIG 200, POWER MIG 210 LCD, MICRO 205, MISTRAL 200, MULTI 205, MICRO 225 SYN.

Przy podstawie w tylnej części wózków są łańcuchy do umocowania butli z gazem.



WT - 1



WT - 3



kod	typ urządzenia	wymiary płyty górnej [cm]	wymiary płyty środkowej [cm]	wymiary płyty dolnej [cm]	wymiary [cm]	waga [kg]
104 212	WT - 1	45,5x31	40x28	71x29	71x31x79	12
104 213	WT - 3	55x29	40x29	69x30	77x38x70	11,5

Chłodnica spawalnicza COOLER 300 jest przeznaczona do chłodzenia cieczą uchwytów spawalniczych MIG/MAG, TIG oraz podzespołów w urządzeniach spawalniczych.

Zastosowanie na wejściu i wyjściu szybkozłącza typ 21 umożliwiają łatwe i szybkie podłączenie jej do większości uchwytów spawalniczych.

Chłodnica posiada duży zbiornik, który można łatwo napełnić lub opróżnić.

Charakteryzuje się dużą wydajnością i 100% cyklem pracy.

Zastosowanie chłodnicy do urządzeń spawalniczych z uchwytem chłodzonych cieczą obniża koszty eksploatacji wynikające ze zużycia wody do chłodzenia uchwytu lub wynikające z przestojów koniecznych do schładzania uchwytów chłodzonych powietrzem, zabezpiecza urządzenia spawalnicze od niebezpieczeństwa uszkodzenia wskutek zbyt wysokiej temperatury i poprawia komfort pracy operatora.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód hydrauliczny doprowadzający ciecz 3 m
- przewód hydrauliczny odprowadzający ciecz 3 m
- przyłącze wlotowe cieczy (szybkozłącze mini typ 21)
- przyłącze wylotowe cieczy (szybkozłącze mini typ 21)



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc pompy [W]	moc chłodnicza [W]	max przepływ [l/min]	max ciśnienie [bar]	max wysokość słupa cieczy [m]	pojemność zbiornika [l]	wymiary [cm]	waga [kg]
104 211	COOLER 300	230	370	1500	9	3,5	30	10	50x25x35	16



Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo MICRO MIG 200 MMA wykonany w technologii inwerterowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu) oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC). Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-0,8 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA). Max szpula 5 kg D200.

Półautomat MICRO MIG 200 MMA posiada:

- cyfrowy wyświetlacz prądu spawania
- diody sygnalizacyjne LED: zasilania (zieloną) i przeciążenia (czerwoną)
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prądu spawania
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prędkości posuwu drutu
- możliwość użytkowania urządzenia jako mobilnego lub stacjonarnego z zamontowanymi kółkami
- zabezpieczenie przed przeciążeniem

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy zamocowany na stałe MB 15 3 m
- przewód spawalniczy 2,5 m z uchwytem elektrody 200A (DX25)
- przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A (DX25)
- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
- przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
- kółka transportowe
- tarczę spawalniczą
- szczotkę



OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG	REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI	BUTLA Z GAZEM CO₂ 8 L	MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB 15	DRUTY	ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE
str. 158	101 430	107 295	str. 168	str. 216	107 298 PASTA 107 299 SPRAY



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność max przy 40 °C		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA	EN 60974-1	EN 60974-1					
103 105	MICRO MIG 200	230	56	20-200	20-200	170A@60%	130A@100%	0,6-0,8	5	21	68x32x48	19

Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo MICRO MIG 205 MMA wykonany w technologii inwerterowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu) oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC). Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-1,0 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA). Max szpula 5 kg D200.

Półautomat MICRO MIG 205 MMA posiada:

- diody sygnalizacyjne LED: zasilania (zieloną) i przeciążenia (czerwoną)
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prądu spawania
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prędkości posuwu drutu
- tryb pracy 2-takt/4-takt
- zabezpieczenie przed przeciążeniem.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy MB 15 3 m
- przewód spawalniczy 2,5 m z uchwytem elektrody 200A (DX50)
- przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A (DX50)
- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
- przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
- tarczę spawalniczą
- szczotkę



ZESTAW AL

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG	REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI	BUTLA Z GAZEM CO₂ 8 L	ROLKA WKŁAD TEFLONOWY	MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB 15	DRUTY	ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE
str. 158	101 430	107 295	str. 196	str. 168	str. 216	107 298 PASTA 107 299 SPRAY



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność max przy 40 °C		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA	EN 60974-1	EN 60974-1					
103 106	MICRO MIG 205	230	56	20-200	20-200	200A@60%	155@100%	0,6-1,0	5	21S	49x24x40	14



Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo MIDI MIG 220 MMA wykonany w technologii inwertorowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu) oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC). Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-1,0 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA). Max szpula 5 kg D200.

Półautomat MIDI MIG 220 posiada:

- dwa cyfrowe wyświetlacze parametrów prądu spawania (woltomierz, amperomierz)
- diody sygnalizacyjne LED: zasilania (zieloną) i przeciążenia (czerwoną)
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prądu spawania
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prędkości posuwu drutu
- przycisk szybkiego podawania drutu
- zabezpieczenie przed przeciążeniem.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy MB 15 3 m
- przewód spawalniczy 2,5 m z uchwytem elektrody 200A (DX25)
- przewód masowy 2 m z zaciskiem 200A (DX25)
- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
- gniazdo 230V na tylnym panelu
- przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
- tarczę spawalniczą
- szczotkę



ZESTAW AL

OPCJE

<p>PRZYBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG</p> <p>str. 158</p>	<p>REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI</p> <p>101 430</p>	<p>BUTLA Z GAZEM CO₂ 8 L</p> <p>107 295</p>	<p>ROLKA WKŁAD TEFLONOWY</p> <p>str. 196</p> <p>str. 168</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB 15</p> <p>str. 168</p>	<p>DRUTY</p> <p>str. 216</p>	<p>ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE</p> <p>107 298 PASTA 107 299 SPRAY</p>
---	--	---	---	--	-------------------------------------	--



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność max przy 40 °C		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA	EN 60974-1	EN 60974-1					
103 111	MIDI MIG 220	230	56	15-220	20-180	220A@60%	170@100%	0,6-1,0	5	IP21	54x24x42	14

Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo MAGIC MIG 200 MMA wykonany w technologii inwertorowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu) oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC). Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-1,0 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA). Max szpula 5 kg D200.

Półautomat MAGIC MIG 200 posiada:

- cyfrowy wyświetlacz parametrów prądu spawania
- diody sygnalizacyjne LED: zasilania (zieloną) i przeciążenia (czerwoną)
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prądu spawania
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prędkości posuwu drutu
- przycisk szybkiego podawania drutu
- zabezpieczenie przed przeciążeniem.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy MB 15 3 m
- przewód spawalniczy 2,5 m z uchwytem elektrody 200A (DX25)
- przewód masowy 2 m z zaciskiem 200A (DX25)
- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
- gniazdo 230V na tylnym panelu
- przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
- tarczę spawalniczą
- szczotkę



ZESTAW AL

OPCJE

<p>PRZYBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG</p> <p>str. 158</p>	<p>REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI</p> <p>101 430</p>	<p>BUTLA Z GAZEM CO₂ 8 L</p> <p>107 295</p>	<p>ROLKA WKŁAD TEFLONOWY</p> <p>str. 196</p> <p>str. 168</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB 15</p> <p>str. 168</p>	<p>DRUTY</p> <p>str. 216</p>	<p>ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE</p> <p>107 298 PASTA 107 299 SPRAY</p>
---	--	---	---	--	-------------------------------------	--



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność max przy 40 °C		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA	EN 60974-1	EN 60974-1					
103 112	MAGIC MIG 200	230	56	15-220	20-180	200A@60%	155@100%	0,6-1,0	5	IP21	68x32x47	18

Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo MISTRAL MIG 200 TIG DC MMA sterowany mikroprocesorowo, wykonany w technologii inwerterowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu), do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC) oraz metodą TIG Lift prądem stałym (DC) ze stykowym zajarzeniem łuku.

Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-1,0 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi i wolframowymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA).

Max szpula 5 kg D200.

Półautomat MISTRAL MIG 200 posiada:

- panel w języku polskim
- dwa cyfrowe wyświetlacze parametrów prądu spawania (woltomierz, amperomierz)
- diody sygnalizacyjne LED: zasilania (zieloną) i przeciążenia (czerwoną)
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prądu spawania
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prędkości posuwu drutu
- tryb pracy 2-takt/4-takt
- dwa przyłącza gazowe na tylnym panelu umożliwiające jednoczesne podłączenie butli z argonem i butli z dwutlenkiem węgla
- gniazdo wyjściowe 230 V na tylnym panelu

Połączenie wielu procesów spawalniczych w jednym urządzeniu daje możliwość zastosowania wszędzie tam gdzie wymagany jest kompaktowość i łatwy transport, zwłaszcza w pracach budowlanych lub małych warsztatach.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy MB 15 3 m
- uchwyt spawalniczy TIG WP 26 4 m (DX50)
- przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX50)
- przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A (DX50)
- przewód zasilający 2,3 m z wtyczką 230V
- przyłącze gazowe (króciec) do węży technicznego 8 mm (2 szt.)
- gniazdo sterowania uchwytem 5-pinowe
- przyłącze gazowe uchwyty szybkozłącze typ 21
- tarczę spawalniczą
- szczotkę


ZESTAW AL

PRZYŁĄCZKI AUTOMATYCZNE
MMA - MIG/MAG TIG



str. 158

REDUKTOR GAZU
Z MANOMETRAMI



101 430

BUTLA Z GAZEM 8 L



107 296 ARGON
107 295 CO₂

ROLKA
WKŁAD TEFLONOWY



str. 196

str. 168

UCHWYT TIG



108 603 L=8m
+ WTYCZKA 5-PIN
103 687
+ KRÓCIEC TYP 21

MATERIAŁY
EKSPLOATACYJNE



MB 15 str. 168

WP 26 str. 184

REDUKTOR GAZU
Z ROTAMETREM
I PODGRZEWACZEM
230 V AC



101 434



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]			sprawność max przy 40 °C		średnica drutu [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiały [cm]	waga [kg]
				MIG	TIG DC	MMA	EN 60974-1	EN 60974-1				
103 102	MISTRAL MIG 200	230	56	50-200	10-200	10-200	200A@60%	155A@100%	0,6-1,0	21S	58x28x42	16



Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo MULTI 205 MIG/MAG TIG MMA sterowany mikroprocesorowo, wykonany w technologii inwerterowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu), do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC) oraz metodą TIG Lift prądem stałym (DC) ze stykowym zajarzeniem łuku.

Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-1,0 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi i wolframowymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA).

Max szpula 5 kg D200.

Półautomat MULTI 205 posiada:

- elektronicznie sterowaną płynną regulację prądu spawania oraz prędkości posuwu drutu
- dwa cyfrowe wyświetlacze parametrów spawania
- regulację indukcyjności, regulację ARC FORCE, funkcję pracy w trybie 2-takt/ 4-takt /spawanie punktowe
- zabezpieczenie przed przeciążeniem

Połączenie wielu procesów spawalniczych w jednym urządzeniu daje możliwość zastosowania wszędzie tam gdzie wymagany jest kompaktowość i łatwy transport, zwłaszcza w pracach budowlanych lub małych warsztatach.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy MB 15 3 m
- przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 300A (DX50)
- przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A (DX50)
- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
- przewód gazu 2,5 m PU 10x6,5 mm
- wtyczkę sterującą 5-pinową do uchwytu TIG
- przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
- gniazdo sterowania uchwytem 5-pinowe i gniazdo gazowe M10x1



ZESTAW AL

OPCJE	PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG	REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI	BUTLA Z GAZEM 8 L	ROLKA WKŁAD TEFLONOWY	UCHWYT TIG	MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE	DRUTY ELEKTRODY
	str. 158	101 430	107 296 ARGON 107 295 CO ₂	str. 196	108 601 L=4m 108 603 L=8m	MB 15 str. 168 WP 26 str. 184	str. 216



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]			sprawność max przy 40 °C		średnica drutu [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiały [cm]	waga [kg]
				MIG	TIG DC	MMA	EN 60974-1					
102 408	MULTI 205	230	60-70	15-200	5-200	20-180	200A@60%	160A@100%	0,6-1,0	21S	53x23x47	16



Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo MICRO MIG 225 SYN TIG DC MMA VRD sterowany mikroprocesorowo, wykonany w technologii inwertorowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu), do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC) oraz metodą TIG Lift prądem stałym (DC) ze stykowym zajarzeniem łuku.

Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-1,0 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi i wolframowymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA).

Max szpula 5 kg D200.

Półautomat MICRO MIG 225 SYN posiada:

- panel w języku polskim
- dwa cyfrowe wyświetlacze parametrów prądu spawania (amperomierz, woltomierz)
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prądu spawania
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prędkości posuwu drutu
- tryb pracy 2-takt, 4-takt
- funkcja spawania synergicznego dostępna podczas spawania stali węglowej
- upalenie drutu po zakończeniu spawania
- regulacja indukcyjności
- separacja materiałowa
- lutowanie
- funkcja MMA VRD
- gniazdo wyjściowe 230 V na tylnym panelu



Połączenie wielu procesów spawalniczych w jednym urządzeniu daje możliwość zastosowania wszędzie tam gdzie wymagany jest kompaktowość i łatwy transport oraz wykorzystanie synergii do spawania stali węglowej lub lutowania.







Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy MB 15 3 m
- uchwyt spawalniczy TIG WP 26 z zaworem 4 m (DX50)
- przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX50)
- przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A (DX50)
- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
- przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
- tarczę spawalniczą
- szczotkę



ZESTAW AL

OPCJE

<p>PRZYBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG</p>  <p>str. 158</p>	<p>REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI</p>  <p>101 430</p>	<p>BUTLA Z GAZEM 8 L</p>  <p>107 296 ARGON 107 295 CO₂</p>	<p>ROLKA WKŁAD TEFLONOWY</p>  <p>str. 196</p>  <p>str. 168</p>	<p>UCHWYT TIG 8m Z ZAWOREM</p>  <p>108 604</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE</p>  <p>MB 15 str. 168 WP 26 str. 184</p>	<p>REDUKTOR GAZU Z ROTAMETREM I PODGRZEWACZEM 230 V AC</p>  <p>101 434</p>
--	---	--	--	---	---	---



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]			sprawność max przy 40 °C		średnica drutu [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	TIG DC	MMA	EN 60974-1					
103 107	MICRO MIG 225 SYN	230	62	20-220	10-220	10-220	220A@60%	170A@100%	0,6-1,0	21S	50x24x43	14,5



Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo MIGTEC 200 LCD SYN TIG DC MMA sterowany mikroprocesorowo, wykonany w technologii inwerterowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu), do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC) oraz metodą TIG Lift prądem stałym (DC) ze stykowym zajarzeniem łuku.

Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-1,2 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi i wolframowymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA).

Max szpula 5 kg D200.

Półautomat MIGTEC 200 LCD SYN posiada:

- intuicyjne graficzne menu w języku polskim na kolorowym wyświetlaczu LCD
- spawanie synergiczne 5 programów: FE (stal węglowa), SS (stal nierdzewna), AL (aluminium), FCAW-S (drut samoosłonowy), FCAW-G (drut proszkowy)
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prądu spawania
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prędkości posuwu drutu
- tryb pracy 2-takt/4-takt
- regulację czasu upalania drutu po zakończeniu spawania
- regulację czasu prądu opadania
- regulację czasu wypływu gazu po zakończeniu spawania
- selektywny wybór spawanego materiału
- w metodzie TIG po wprowadzeniu grubości spawanego materiału program ustawia zalecany prąd spawania
- w metodzie MMA separacja typu elektrody (rutylowa / zasadowa)
- regulowany ARC FORCE (0-10) i ANTI STICK

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy TRAFIMET ERGO PLUS MB 15 3 m
- przewód masowy 4 m z zaciskiem 200A (DX50)
- przewód zasilający 3 m z wtyczką 230V
- przyłączy gazowe króciec typ 21
- gniazdo sterowania uchwytem 5-pinowe i gniazdo gazowe M10x1

W wersji MIGTEC 200 PAK dodatkowo na wyposażeniu jest:

- uchwyt TIG ECO GRIP WP 17 3m (DX50)
- przewód spawalniczy 3 m z uchwytem elektrody 200A (DX50)

Zaawansowane urządzenie spawalnicze z kolorowym wyświetlaczem i programami synergicznymi do półprofesjonalnych i profesjonalnych prac spawalniczych.



ZESTAW AL

OPCJE

<p>PRZYŁĄCZKI AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG</p> <p>str. 158</p>	<p>REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI</p> <p>101 430</p>	<p>BUTLA Z GAZEM 8 L</p> <p>107 296 ARGON 107 295 CO₂</p>	<p>ROLKA WKŁAD TEFLONOWY</p> <p>str. 196</p>	<p>UCHWYT TIG</p> <p>108 603 L=8m</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE</p> <p>MB 15 str. 168 WP 26 str. 184</p>	<p>DRUTY ELEKTRODY</p> <p>str. 216</p>
---	--	---	---	--	---	---



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]			sprawność max przy 40 °C		średnica drutu [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	TIG DC	MMA	EN 60974-1					
104 301	MIGTEC 200 LCD	230	45	10-200	10-200	10-200	200A@25%	130A@100%	0,6-1,2	23	47x23x42	15,5
104 302	MIGTEC 200 LCD PAK											



Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo POWER MIG 200 SYN TIG DC MMA VRD sterowany mikroprocesorowo, wykonany w technologii inwertorowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu), do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC) oraz metodą TIG Lift prądem stałym (DC) ze stykowym zajarzeniem łuku i lutowania.

Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-1,0 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi i wolframowymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA). Zabezpieczenie termiczne.

Max szpula 5 kg D200.

Półautomat POWER MIG 200 SYN posiada:

- 2 cyfrowe wyświetlacze parametrów spawania
- 3 diody kontrolne (zasilania, alarmu, funkcji VRD)
- elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania oraz prędkości posuwu drutu
- 2-rolkowy podajnik drutu

Na przednim panelu umieszczone przyciski wyboru:

- metody spawania (MIG/MAG/TIG DC/MMA)
- rodzaju spawanego materiału (stal/stal nierdzewna/aluminium)
- trybu pracy 2-takt / 4-takt / spawanie punktowe
- średnicy drutu
- synergicznego lub manualnego ustawiania parametrów pracy

Posiada funkcje ułatwiające spawanie metodą MMA:

- HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzeniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
- ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
- ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału
- VRD (redukcja napięcia biegu jałowego na elektrodzie otulonej do bezpiecznego poziomu): zapewnia dodatkowe bezpieczeństwo operatorowi zwłaszcza podczas pracy w środowisku o dużej wilgotności,

Połączenie wielu procesów spawalniczych w jednym urządzeniu i kompaktowe rozmiary dają możliwość zastosowania wszędzie tam, gdzie wymagana jest kompaktowość i łatwy transport (remonty lub drobne naprawy w terenie) oraz w warunkach w których istnieje większe prawdopodobieństwo porażenia prądem.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód zasilający 2,3 m z wtyczką 230V
- uchwyt spawalniczy BINZEL MB 15 3 m
- przewód masowy 3 m z zaciskiem 300A (DX 25)
- przewód gazowy 4 m o średnicy wewnętrznej 8 mm
- przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm



ZESTAW AL

OPCJE

PRZYBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 158

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101 430

BUTLA Z GAZEM 8 L

107 296 ARGON
107 295 CO₂

ROLKA WKŁAD TEFLONOWY

str. 196

108 602 L=4m
108 604 L=8m
+
WTYCZKA DX25/DX50

UCHWYT TIG Z ZAWOREM

108 602 L=4m
108 604 L=8m
+
WTYCZKA DX25/DX50

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

MB 15 str. 168
WP 26 str. 184

DRUTY ELEKTRODY

str. 216



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]			sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica drutu [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiały [cm]	waga [kg]
				MIG	TIG DC	MMA						
104 721	POWER MIG 200	230	69	20-200	10-200	20-170	200A@20%	90A@100%	0,6-1,0	21S	53x23x47	16



Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo POWER MIG 210 LCD TIG DC MMA sterowany mikroprocesorowo, wykonany w technologii inwerterowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu), do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC) oraz metodą TIG Lift prądem stałym (DC) ze stykowym zajarzeniem łuku i lutowania.

Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-1,0 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi i wolframowymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA). Zabezpieczenie termiczne.

Max szpula 5 kg D200.

Półautomat POWER MIG 210 LCD posiada:

- selektywny wybór spawanego materiału
- intuicyjne graficzne menu na kolorowym wyświetlaczu LCD
- 4-rolkowy podajnik drutu
- możliwość spawania uchwytem spawalniczym typu spool gun
- funkcję pracy uchwyty w trybie 2-takt / 4-takt / spawanie punktowe
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prądu spawania
- elektronicznie sterowaną prędkość posuwu drutu
- 9 programów spawania synergicznego:
 1. lutowanie
 2. stal węglowa C100
 3. stal węglowa C25
 4. stal nierdzewna
 5. aluminium AlMg
 6. aluminium AlSi
 7. FLUX
 8. TIG DC Lift
 9. MMA



Posiada funkcje ułatwiające spawanie metodą MMA:

- HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzeniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
- ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
- ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału

Połączenie wielu procesów spawalniczych w jednym urządzeniu i kompaktowe rozmiary dają możliwość zastosowania wszędzie tam, gdzie wymagana jest kompaktowość i łatwy transport (remonty lub drobne naprawy w terenie).

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód zasilający 2,3 m z wtyczką 230V
- uchwyt spawalniczy BINZEL MB 15 3 m
- przewód masowy 3 m z zaciskiem 300A (DX50)
- przewód gazowy 4 m o średnicy wewnętrznej 8 mm
- przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm



ZESTAW AL

OPCJE	PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG	REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI	BUTLA Z GAZEM 8 L	ROLKA WKŁAD TEFLOWNY	UCHWYT TIG Z ZAWOREM	MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE	UCHWYT SPOOL GUN
	str. 158	101 430	107 296 ARGON 107 295 CO ₂	str. 196 str. 168	108 602 L=4m 108 604 L=8m	MB 15 str. 168 WP 26 str. 184	102 304



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]			sprawność max przy 40 °C		średnica drutu [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	TIG DC	MMA	EN 60974-1					
104 722	POWER MIG 210 LCD	230	69	15-200	10-180	10-180	200A@20%	89A@100%	0,6-1,0	215	54x25x44	21



Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo ELECTROMIG 200 wykonany w technologii inwerterowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu) oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).

Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-1,0 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA).

Max szpula 15 kg D300.

Półautomat ELECTROMIG 200 posiada:

- cyfrowy wyświetlacz oraz diodę sygnalizacyjną LED przeciążenia (czerwoną)
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prądu spawania oraz prędkości posuwu drutu
- przycisk szybkiego podawania drutu
- zabezpieczenie przed przeciążeniem

Przeznaczony do zastosowań warsztatowych i przemysłowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy MB 15 3 m
- przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX50)
- przewód masowy 2 m z zaciskiem 160A (DX50)
- przewód zasilający 1,3 m z wtyczką 230V
- wąż techniczny 2 m o średnicy 8 mm do podłączenia gazu
- przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm



ZESTAW AL

PRZYBŁICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG



str. 158

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI



101 430

BUTLA Z GAZEM CO₂ 8 L



107 295

ROLKA WKŁAD TEFLONOWY



str. 196

str. 168

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB 15



str. 168

DRUTY



str. 216

ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE



107 298 PASTA
107 299 SPRAY



OPCJE

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność max przy 40 °C		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA	EN 60974-1						
104 601	ELECTROMIG 200	230	56	30-230	30-200	200A@60%	130A@100%	0,6-1,0	15	21S	72x38x42	22

Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo lub dwufazowo ELECTROMIG 250 wykonany w technologii inwerterowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu) oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).

Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-1,0 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA).

Max szpula 15 kg D300.

Półautomat ELECTROMIG 250 posiada:

- cyfrowy wyświetlacz oraz diodę sygnalizacyjną LED przeciążenia (czerwoną)
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prądu spawania oraz prędkości posuwu drutu
- przycisk szybkiego podawania drutu
- zabezpieczenie przed przeciążeniem

Przeznaczony do zastosowań warsztatowych i przemysłowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy MB 15 3 m
- przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX50)
- przewód masowy 2 m z zaciskiem 160A (DX50)
- przewód zasilający 1,3 m z wtyczką 230V
- wąż techniczny 2 m o średnicy 8 mm do podłączenia gazu
- przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
- adapter zasilania z 400V na 230V



ZESTAW AL

PRZYBŁICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG



str. 158

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI



101 430

BUTLA Z GAZEM CO₂ 8 L



107 295

ROLKA WKŁAD TEFLONOWY



str. 196

str. 168

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB 15



str. 168

DRUTY



str. 216

ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE



107 298 PASTA
107 299 SPRAY



OPCJE

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność max przy 40 °C		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA	EN 60974-1						
104 602	ELECTROMIG 250	230/400	56	30-250	30-200	200A@60%	130A@100%	0,6-1,0	15	21S	72x38x42	23



Półautomat spawalniczy zasilany trójfazowo MEGA MIG 270 4x4 MMA wykonany w technologii inwertorowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu) oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC). Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,8-1,2 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 5 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA).

Max szpula 15 kg D300.

Półautomat MEGA MIG 270 4x4 posiada:

- panel w języku polskim
- dwa cyfrowe wyświetlacze parametrów prądu spawania (woltomierz, amperomierz)
- diody sygnalizacyjne LED: zasilania (zielona) i przeciążenia (czerwona)
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prądu spawania
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prędkości posuwu drutu
- zmianę polaryzacji uchwytu obok podajnika drutu (FLUX)
- 4-rolkowy podajnik drutu
- przycisk szybkiego podawania drutu
- elektronicznie sterowaną płynną regulację indukcyjności
- przycisk szybkiego podawania drutu
- gniazdo podgrzewacza 36 V AC na tylnym panelu

Przeznaczony do warsztatów i gospodarstw rolnych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy MB 24 KD 3 m
- przewód spawalniczy 2,5 m z uchwytem elektrody 300A (DX50)
- przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A (DX50)
- przewód zasilający 2 m bez wtyczki
- przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
- tarczę spawalniczą
- szczotkę



ZESTAW AL

OPCJE	PRZYBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG	REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI	REDUKTOR GAZU Z ROTAMETREM I PODGRZEWACZEM 36 V AC	BUTLA Z GAZEM CO ₂ 8 L	ROLKA WKŁAD TEFLONOWY	MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB 24 KD	ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE
	str. 158	101 430	101 433	107 295	str. 196	str. 169	107 298 PASTA 107 299 SPRAY



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność max przy 40 °C		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA	EN 60974-1						
103 116	MEGA MIG 270 4x4	400	65	30-270	30-270	270A@60%	209A@100%	0,8-1,2	15	21S	90x40x76	46



Półautomat spawalniczy zasilany trójfazowo MEGA MIG 330 4x4 MMA wykonany w technologii inwerterowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu) oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).

Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,8-1,2 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 5 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA).

Max szpula 15 kg D300.

Półautomat MEGA MIG 330 4x4 posiada:

- panel w języku polskim
- dwa cyfrowe wyświetlacze parametrów prądu spawania (woltomierz, amperomierz)
- diody sygnalizacyjne LED: zasilania (zielona) i przeciążenia (czerwona)
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prądu spawania
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prędkości posuwu drutu
- zmianę polaryzacji uchwytu obok podajnika drutu (FLUX)
- 4-rolkowy podajnik drutu
- przycisk szybkiego podawania drutu
- elektronicznie sterowaną płynną regulację indukcyjności
- przycisk szybkiego podawania drutu
- gniazdo podgrzewacza 36 V AC na tylnym panelu

Przeznaczony do warsztatów i gospodarstw rolnych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy MB 24 KD 3 m
- przewód spawalniczy 2,5 m z uchwytem elektrody 300A (DX50)
- przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A (DX50)
- przewód zasilający 2 m bez wtyczki
- przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
- tarczę spawalniczą
- szczotkę



ZESTAW AL

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE
MMA - MIG/MAG TIG



str. 158

REDUKTOR GAZU
Z MANOMETRAMI



101 430

REDUKTOR GAZU
Z ROTAMETREM
I PODGRZEWACZEM
36 V AC



101 433

BUTLA Z GAZEM CO₂
8 L



107 295

ROLKA
WKŁAD TEFLONOWY



str. 196



str. 169

MATERIAŁY
EKSPLOATACYJNE
MB 24 KD



str. 169

ŚRODKI
ANTYODPRYSKOWE



107 298 PASTA
107 299 SPRAY



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność max przy 40 °C		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA	EN 60974-1						
103 117	MEGA MIG 330 4x4	400	65	30-330	30-330	330A@60%	255A@100%	0,8-1,2	15	21S	90x40x76	47



Półautomat spawalniczy zasilany trójfazowo MEGA MIG 275 4x4 MMA SYN PULS wykonany w technologii inwerterowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu) oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).

Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,8-1,2 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 5 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA).

Max szpula 15 kg D300.

Półautomat MEGA MIG 275 4x4 SYN PULS posiada:

- panel w języku polskim
- dwa cyfrowe wyświetlacze parametrów prądu spawania (woltomierz, amperomierz)
- diody sygnalizacyjne LED: zasilania (zielona) i przeciążenia (czerwona)
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prądu spawania
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prędkości posuwu drutu
- elektronicznie sterowaną płynną regulację indukcyjności
- 4-rolkowy podajnik drutu
- funkcję synergii (z opcją przełączenia na ustawienia manualne)
- funkcję podwójnego pulsu
- funkcję łagodnego startu podczas rozpoczęcia spawania (narastanie prędkości podajnika drutu)
- lutospawanie (manualne)
- regulację indukcyjności (-10 do +10)
- regulację rodzaju przetopu
- zmianę polaryzacji uchwytu obok podajnika drutu (FLUX)
- regulację wypływu gazu przed i po spawaniu (0-20 s.)
- regulację napięcia prądu początkowego i końcowego spawania (-10 do +10)
- regulację natężenia prądu początkowego i końcowego spawania (30-270 A)
- regulację czasu upalania drutu po zakończeniu spawania (0-10 s.)
- regulację szerokości pulsu (-10 do +10)
- regulację częstotliwości pulsu (0-5 Hz)
- tryb pracy uchwytu 2-takt/4-takt/4S-takt
- spawanie punktowe
- test gazu
- gniazdo podgrzewacza 36 V AC na tylnym panelu
- w metodzie MMA regulowany ARC FORCE (0-10) i HOT START (0-10)
- funkcję MMA VRD i ANTI STICK

Przeznaczony do spawania aluminium i stali nierdzewnej.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy MB 24 KD 3 m (z wkładem teflonowym do aluminium 1,0-1,2 mm)
- przewód spawalniczy 2,5 m z uchwytem elektrody 300A (DX50)
- przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A (DX50)
- przewód zasilający 2 m bez wtyczki
- przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
- tarczę spawalniczą
- szczotkę

UCHWYT DO ALUMINIUM W STANDARDZIE



ZESTAW FE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG



str. 158

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI



101 430

REDUKTOR GAZU Z ROTAMETREM I PODGRZEWACZEM 36 V AC



101 433

BUTLA Z GAZEM CO₂ 8 L



107 295

ROLKA WKŁAD STALOWY



str. 196

str. 169

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB 24 KD



str. 169

ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE



107 298 PASTA
107 299 SPRAY



OPCJE

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność max przy 40 °C		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiały [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA	EN 60974-1						
103 118	MEGA MIG 275 4x4	400	65	30-270	20-270	270A@60%	209A@100%	0,8-1,2	15	21S	90x40x76	40



Półautomat spawalniczy zasilany trójfazowo MASTER MIG AQUA MMA wykonany w technologii inwerterowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu CO₂, Ar, CO₂+Ar oraz innych) oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).

Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,8-1,6 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 6 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA).
Max szpula 15 kg D300.

Półautomat MASTER MIG AQUA posiada:

- profesjonalny zewnętrzny 4-rolkowy podajnik drutu
- zintegrowaną chłodnicę cieczy do chłodzenia uchwytu spawalniczego z wejściem/wyjściem na złączach Rectus typ 21 mini
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prądu spawania oraz prędkości posuwu drutu
- tryb pracy uchwytu 2-takt/4-takt
- dwa cyfrowe wyświetlacze parametrów prądu spawania (woltomierz, amperomierz)
- diody sygnalizacyjne LED: zasilania (zielona) i przeciążenia (czerwona)
- regulację indukcyjności i ARC FORCE
- eurozłącze i odłączany przewód masowy oraz przewód spawalniczy MMA
- zabezpieczenie termiczne

Przeznaczony do zastosowań przemysłowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy chłodzony cieczą MB 501 3 m
- przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 300A
- przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A
- przedłużacz przewodów do zewnętrznego podajnika 4,5 m



1. wyświetlacz wartości napięcia prądu spawania
2. wyświetlacz wartości natężenia prądu spawania
3. dioda zasilania
4. dioda alarmu
5. wybór metody pracy
6. przycisk testu gazu / drutu
7. wybór pracy w trybie 2-takt / 4-takt
8. regulacja wartości napięcia prądu spawania (MIG/MAG)
9. regulacja wartości natężenia prądu spawania (MIG/MAG)
10. regulacja wartości indukcyjności (MIG/MAG) / ARC FORCE (MMA)



ZESTAW AL

PRZYBIECE AUTOMATYCZNE
MMA - MIG/MAG TIG



str. 158

REDUKTOR GAZU
Z MANOMETRAMI



101 430

REDUKTOR GAZU
Z ROTAMETREM



101 432

BUTLA Z GAZEM CO₂
8 L



107 295

ROLKA
WKŁAD TEFLONOWY



str. 197



str. 172

MATERIAŁY
EKSPLOATACYJNE
MB 501



str. 172

ŚRODKI
ANTYODPRYSKOWE



107 298 PASTA
107 299 SPRAY



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność max przy 40 °C		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA	EN 60974-1						
103 121	MASTER MIG 350	400	65	60-350	20-350	350A@60%	271A@100%	0,8 - 1,6	15	21S	105x67x148	113
103 123	MASTER MIG 500	400	80	60-500	20-500	500A@60%	387A@100%	1,2 - 1,6	15	21S	105x67x148	114



Półautomat spawalniczy zasilany trójfazowo ALU MIG AQUA PULS TIG MMA wykonany w technologii inwerterowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu CO₂, Ar, CO₂+Ar, CO₂+O oraz innych), MIG/MAG z pulsem, MIG MAG z podwójnym pulsem, do lutowania oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC). Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,8-1,6 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 5 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA). Max szpula 15 kg D300.

Półautomat ALU MIG AQUA posiada:

- profesjonalny zewnętrzny 4-rolkowy podajnik drutu
- zintegrowaną chłodnicę cieczy do chłodzenia uchwytu spawalniczego z wejściem/wyjściem na złączach Rectus typ 21 mini
- elektronicznie sterowaną płynną regulację prądu spawania oraz prędkości posuwu drutu
- tryb pracy uchwytu 2-takt/4-takt
- dwa cyfrowe wyświetlacze parametrów prądu spawania (woltomierz, amperomierz)
- miękki panel do separacji spawanego materiału i średnicy drutu w programach do spawania stali niskowęglowej i aluminium
- wbudowane programy synergiczne z możliwością korekty ręcznej wybranego programu
- wybór mieszanek gazu osłonowego
- regulację indukcyjności i ARC FORCE
- możliwość zapisu do pamięci ustawionych parametrów spawania
- eurozłącze i odłączany przewód masowy oraz przewód spawalniczy MMA
- zabezpieczenie termiczne

Przeznaczony do zastosowań przemysłowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy chłodzony cieczą MB 501 3 m (z wkładem teflonowym do aluminium)
- przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 500A
- przewód masowy 2 m z zaciskiem 500A
- przedłużacz przewodów do zewnętrznego podajnika 4,5 m



1. wyświetlacz wartości F1
2. wyświetlacz wartości F2
3. pokrętko
4. wybór metody pracy
5. wybór pracy w trybie 2-takty / 4-takty
6. wybór spawanego materiału i mieszanki gazu
7. wybór średnicy drutu
8. zapis indywidualnych parametrów pracy
9. odtworzenie zapisanych parametrów pracy



ZESTAW FE

PRZYBIE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 158

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101 430

REDUKTOR GAZU Z ROTAMETREM

101 432

BUTLA Z GAZEM CO₂ 8 L

107 295

ROLKA WKŁAD STALOWY

str. 197

str. 172

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB 501

str. 172

ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE

107 298 PASTA
107 299 SPRAY



OPCJE

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność max przy 40 °C		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA	EN 60974-1	EN 60974-1					
103 125	ALU MIG 350	400	65	60-350	20-350	350A@60%	271A@100%	0,8 - 1,6	15	21S	105x67x148	113
103 127	ALU MIG 500	400	80	60-500	20-500	500A@60%	387A@100%	1,2 - 1,6	15	21S	105x67x148	114

Przecinarka plazmowa PLASMA 40 wykonana w technologii inwerterowej MOSFET do ręcznego cięcia plazmą. Przeznaczona do cięcia bez odkształceń elementów wykonanych ze stali węglowej, nierdzewnej, mosiądzu, miedzi czy żeliwa o max grubości 12 mm.

Przecinarka posiada wyświetlacz cyfrowy, sterowaną elektronicznie płynną regulację prądu cięcia oraz możliwość regulacji czasu chłodzenia uchwytu po zakończeniu cięcia. Elementy umieszczone na panelu sterującym są zabezpieczone opuszczaną osłoną z tworzywa sztucznego. Zajarzenie łuku tnącego następuje za pomocą impulsu prądu o wysokim napięciu lub o wysokiej częstotliwości (łuk oscylacyjny HF).

Do przecinarki konieczne jest dostarczenie sprężonego powietrza np. ze sprężarki FINI typu MK 102-50-2.

Zwarta i kompaktowa budowa sprawia, że urządzenie znajduje szeroki zastosowanie w warsztatach samochodowych, a zwłaszcza blacharskich. Przenoszenie ułatwia wyposażenie przecinarki w składany uchwyt transportowy i pasek naramienny.

Przecinarka posiada na wyposażeniu:

- przewód zasilający 1,6 m z wtyczką 230V
- uchwyt do cięcia 4m typu PT 31
- przewód masowy 1,6 m z zaciskiem 200A (DX25)
- filtr-reduktor G ¼" do sprężonego powietrza


MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE PT 31


str. 173

OPCJE

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu cięcia [A]	sprawność max przy 40 °C		max grubość cięcia [mm]	pobór powietrza [l/min]	ciśnienie [bar]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
					EN 60974-1							
103 301	PLASMA 40	230	230	15-40	40A@60%	31A@100%	12	120	3,5-4,5	21	41x17x27	8

Przecinarka plazmowa PLASMA 60 wykonana w technologii inwerterowej MOSFET do ręcznego cięcia plazmą. Przeznaczona do cięcia bez odkształceń elementów wykonanych ze stali węglowej, nierdzewnej, mosiądzu, miedzi czy żeliwa o max grubości 25 mm.

Przecinarka posiada wyświetlacz cyfrowy i sterowaną elektronicznie płynną regulację prądu cięcia. Diody LED na przednim panelu informują o podłączeniu do zasilania (zielona dioda) lub o wyłączeniu z powodu przeciążenia (czerwona dioda). Zajarzenie łuku tnącego następuje za pomocą impulsu prądu o wysokim napięciu lub o wysokiej częstotliwości (łuk oscylacyjny HF).

Do przecinarki konieczne jest dostarczenie sprężonego powietrza np. ze sprężarki FINI typu MK 103-100-3T.

Zaletą przecinarki są niewielki gabaryty i waga oraz wyposażenie w ergonomiczny uchwyt transportowy, dzięki czemu jest ona niezastąpiona do prac wymagających częstych zmian stanowiska pracy.

Przecinarka posiada na wyposażeniu:

- przewód zasilający 1,6 m bez wtyczki
- uchwyt do cięcia 6 m typu CB 50 z centralnym wtykiem
- przewód masowy 1,6 m z zaciskiem 200A (DX50)
- filtr-reduktor G ¼" do sprężonego powietrza
- rotametr do ustawiania przepływu powietrza przez uchwyt
- przyrząd do mocowania uchwytu w gnieździe przecinarki


ZESTAW CYRKLA


109 852

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE CB 50


str. 175

OPCJE

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu cięcia [A]	sprawność max przy 40 °C		max grubość cięcia [mm]	pobór powietrza [l/min]	ciśnienie [bar]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
					EN 60974-1							
103 304	PLASMA 60	400	220	20-60	60A@60%	46A@100%	25	180	5-6	21S	54x22x40	18,5



Przecinarka plazmowa PLASMA 100 wykonana w technologii inwerterowej IGBT do ręcznego cięcia plazmą. Przeznaczona do cięcia bez odkształceń elementów wykonanych ze stali węglowej, nierdzewnej, mosiądzu, miedzi czy żeliwa o max grubości 32 mm.

Przecinarka posiada sterowaną elektronicznie płynną regulację prądu cięcia oraz cyfrowy wyświetlacz. Dioda LED (czerwona) na przednim panelu informuje o wyłączeniu z powodu przeciężenia. Zajarzenie łuku tnącego następuje bezstykowo (HF) za pomocą impulsu prądu o wysokim napięciu lub o wysokiej częstotliwości. Przed zajarzeniem łuku głównego następuje zajarzenie łuku pilotażowego (pomocniczego).

Do przecinarki konieczne jest dostarczenie sprężonego powietrza np. ze sprężarki FINI typu MK 103-150-3T.

Przecinarka znajdzie szerokie zastosowanie, zwłaszcza w procesach produkcyjnych lub do cięcia złomu.

- Przecinarka posiada na wyposażeniu:
- uchwyt do cięcia 6 m typu A 101 z centralnym wtykiem
 - przewód masowy 2 m z zaciskiem 200A (DX50)
 - filtr-reduktor G ¼" do sprężonego powietrza
 - rotametr do ustawiania przepływu powietrza przez uchwyt
 - przyrząd do mocowania uchwytu w gnieździe przecinarki (nie posiada przewodu zasilającego)



OPCJE

ZESTAW CYRKLA

Ø max otworu 840mm
Ø mocowania 33 mm

109 851

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE A 101

str. 176

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu cięcia [A]	sprawność max przy 40 °C		max grubość cięcia [mm]	pobór powietrza [l/min]	ciśnienie [bar]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
					EN 60974-1							
103 305	PLASMA 100	400	270	20-100	100A@60%	77A@100%	32	180	5	21S	57x29x50	34

Przecinarka plazmowa PLASMA 160 wykonana w technologii inwerterowej IGBT do ręcznego cięcia plazmą. Przeznaczona do cięcia bez odkształceń elementów wykonanych ze stali węglowej, nierdzewnej, mosiądzu, miedzi czy żeliwa o max grubości 45 mm.

Przecinarka posiada sterowaną elektronicznie płynną regulację prądu cięcia oraz cyfrowy wyświetlacz. Dioda LED (czerwona) na przednim panelu informuje o wyłączeniu z powodu przeciężenia. Zajarzenie łuku tnącego następuje bezstykowo (HF) za pomocą impulsu prądu o wysokim napięciu lub o wysokiej częstotliwości. Przed zajarzeniem łuku głównego następuje zajarzenie łuku pilotażowego (pomocniczego).

Do przecinarki konieczne jest dostarczenie sprężonego powietrza np. ze sprężarki FINI typu MK 113-200-4T.

Przecinarka znajdzie szerokie zastosowanie, zwłaszcza w procesach produkcyjnych lub do cięcia złomu.

- Przecinarka posiada na wyposażeniu:
- uchwyt do cięcia 6 m typu A 141 z centralnym wtykiem
 - przewód masowy 2 m z zaciskiem 200A (DX50)
 - filtr-reduktor G ¼" do sprężonego powietrza
 - rotametr do ustawiania przepływu powietrza przez uchwyt
 - przyrząd do mocowania uchwytu w gnieździe przecinarki (nie posiada przewodu zasilającego)



OPCJE

ZESTAW CYRKLA

Ø max otworu 840mm
Ø mocowania 33 mm

109 851

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE A 141

str. 178

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu cięcia [A]	sprawność max przy 40 °C		max grubość cięcia [mm]	pobór powietrza [l/min]	ciśnienie [bar]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
					EN 60974-1							
103 306	PLASMA 160	400	270	20-160	160A@60%	124A@100%	45	210	5	21S	68x34x64	55

Nagrzewnica indukcyjna jest urządzeniem generującym prąd przemienny o wysokiej częstotliwości, który przechodząc przez cewkę indukcyjną wytwarza zmienne pole magnetyczne, które wykorzystując zasadę indukcji elektromagnetycznej wprowadza w drganie elektrony wewnątrz ogrzewanego materiału. Energia elektronów jest tracona w postaci ciepła, które rozgrzewa metal znajdujący się w zasięgu cewki: tym bardziej, im bardziej dany materiał jest magnesowany. Ważnym elementem przy nagrzewaniu indukcyjnym jest brak bezpośredniego kontaktu podczas przekazywania energii pola magnetycznego i umieszczenie nagrzewanego przedmiotu w centrum tego pola. Nagrzewanie indukcyjne oferuje źródło ciepła, które można dobrze regulować i ograniczać do częściowych stref nagrzewania.

Nagrzewnica indukcyjna INDUCTOR 2000 jest przeznaczona do szybkiego nagrzewania elementów metalowych, doskonale zastępując tradycyjne metody nagrzewania przy pomocy gazów palnych. Dzięki ograniczeniu strefy nagrzewania eliminuje zagrożenie uszkodzenia elementu (powierzchnia lakierowana, wiązka elektryczna, tapicerka, gumowy przewód) i poprawia bezpieczeństwo pracy. Niezastąpiona w branży motoryzacyjnej w pracach warsztatowych i naprawczych (podgrzewanie skorodowanych śrub i nakrętek, piast, tulei, łożysk, elementów układów wydechowych, blach płaskich, listew ochronnych na karoserii itp.) oraz w branży ciepłowniczej i sanitarnej.

Nagrzewnica indukcyjna INDUCTOR 2000 na wyposażeniu posiada:

- walizkę z tworzywa sztucznego
- uchwyt wielofunkcyjny 1,5 m
- przewód zasilający 2,5 m
- cewkę indukcyjną pionową o wewnętrznej średnicy spirali 20 mm (przekrój 3 mm)
- cewkę indukcyjną poziomą o wewnętrznej średnicy spirali 20 mm (przekrój 3 mm)
- cewkę indukcyjną pionową o wewnętrznej średnicy spirali 28 mm (przekrój 5 mm)
- cewkę indukcyjną poziomą o wewnętrznej średnicy spirali 28 mm (przekrój 5 mm)
- cewkę indukcyjną płaską o średnicy 55 mm (przekrój 3 mm)
- cewkę indukcyjną giętą o długości 92 cm (przekrój 3 mm)
- cewkę indukcyjną do naprawy wgnieceń

Długość każdej cewki (z wyjątkiem cewki giętkiej) wynosi 80 mm.



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc prądu zasilania [kVA]	napięcie prądu zasilania [A]	napięcie prądu wyjściowego [A]	napięcie prądu wyjściowego [V]	częstotliwość [kHz]	sprawność EN 60974-1	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
106 201	INDUCTOR 2000	230	2	5	60	16	100	60A@15%	21	35,5x10,5x17	4,4



Nagrzewnica indukcyjna INDUCTOR 1100 jest przeznaczona do naprawy małych i łagodnych wgnieceń (do 2 cm) bez uszkodzenia lakieru na powierzchniach stalowych oraz pomocniczo do naprawy dużych i ostrych wgnieceń.

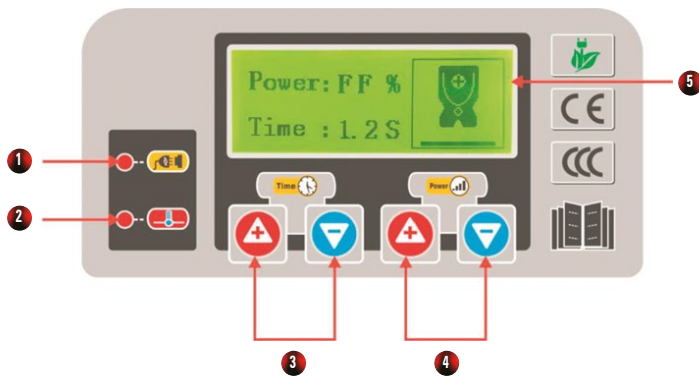
Urządzenie posiada możliwość:

- nagrzewania blach o grubości do 4 mm
- regulację pojedynczego cyklu w zakresie 0,2-4 s
- regulację mocy w zakresie 20-100 %

Urządzenie znajdzie szczególne zastosowanie w zakładach blacharki samochodowej.

Nagrzewnica indukcyjna INDUCTOR 1100 na wyposażeniu posiada:

- przewód zasilający 1,5 m z wtyczką 230 V
- cewkę z przewodem 1,5 m do usuwania wgnieceń
- przewód
- ściereczkę



1. Dioda kontrolna zasilania
2. Dioda kontrolna przeciążenia
3. Przyciski zwiększania/zmniejszania czasu pracy z funkcją pamięci
4. Przyciski zwiększania/zmniejszania mocy
5. Wyświetlacz LCD



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór prądu [A]	moc prądu [W]	sprawność [%]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
106 100	INDUCTOR 1100	230	6	1100	90	21	25,5x17,5x20	3

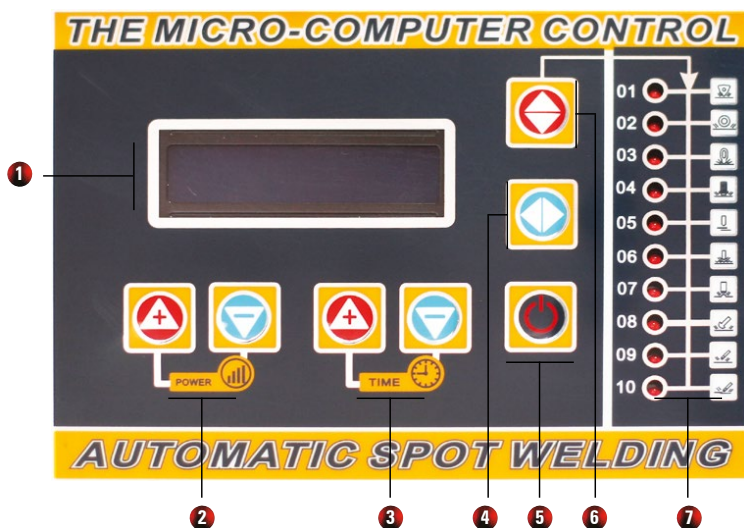
Sterowana mikroprocesorowo zgrzewarka SPOTTER 5500 została zaprojektowana do obróbki blach w postaci jednostronnego zgrzewania, wyciągania (poprzez przygrzewanie elementów o różnych kształtach), do ich przecinania oraz rozgrzewania za pomocą elektrody węglowej.

Wszystkie ustawienia dostępne na panelu sterowania: 10 trybów pracy, wyświetlacz monochromatyczny, regulacja wartości prądu i czasu oraz wybór grubości zgrzewanego materiału.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- wózek transportowy
- młotek kinetyczny do uchwytu (pistoletu) do podkładek trójkątnych
- młotek kinetyczny z hakami do drutu falistego lub podkładek okrągłych i prostych
- przysawkę próżniową mechaniczną
- elektrody węglowe 2 szt.
- przewód roboczy z uchwytem (pistoletem) 2,2 m (DX50)
- przewód zasilający 2,5 m
- przewód masowy z końcówką masy 2 m (DX50)
- uchwyt grzebieniowy 6 pazurów do wyciągania
- skrzynkę z narzędziami roboczymi i materiałami eksploatacyjnymi zawierającą:
 - podkładki okrągłe 12 mm: 30 szt.
 - podkładki trójkątne: 5 szt.
 - podkładki proste: 10 szt.
 - podkładki proste skręcane: 10 szt.
 - nity M5 L=16 mm: 20 szt.
 - nity M6 L= 16 mm: 20 szt.
 - drut falisty L= 300 mm: 10 szt.
 - elektrodę do nitów
 - elektrodę do podkładek okrągłych
 - elektrodę do podkładek prostych
 - elektrodę do zginięcia nierówności (powstałych po wyciągnięciu blachy)
 - elektrodę dwustronną do drutu falistego i do zgrzewu punktowego
 - uchwyt do elektrody do drutu falistego
 - uchwyt do podkładek trójkątnych
 - końcówkę masy

Zgrzewarka ma szerokie zastosowanie, zwłaszcza w warsztatach wykonujących naprawy blacharskie dla motoryzacji.



1. wyświetlacz monochromatyczny
2. regulacja wartości natężenia prądu zgrzewania: zmniejszanie / zwiększanie
3. regulacja wartości czasu trwania zgrzewania: zmniejszanie / zwiększanie
4. wybór grubości zgrzewanego materiału (0,6 / 0,8 / 1,0 / 1,2 mm)
5. wyłącznik główny
6. wybór trybu pracy zgrzewarki
7. wskazanie wybranego trybu pracy:
 - 01) przygrzewanie podkładek trójkątnych
 - 02) przygrzewanie podkładek okrągłych
 - 03) przygrzewanie podkładek prostych
 - 04) przygrzewanie nitów
 - 05) zgrzewanie jednostronne blachy
 - 06) przygrzewanie drutu falistego
 - 07) zginięcie nierówności
 - 08) zgrzewanie na zakładkę
 - 09) spęczanie-odpuszczanie
 - 10) przecinanie blachy



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc prądu zasilania [kVA]	natężenie prądu zasilania [A]	natężenie prądu zgrzewania [A]	napięcie prądu zgrzewania [V]	regulacja czasu zgrzewania [s]	max. grubość zgrzewanego materiału [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiary bez/z wózkiem [cm]	waga bez/z wózkiem [kg]
106 131	SPOTTER 5500	400	12,5	20-65	4200	1-13	0,1-9,9	1,2	21	48x32x33 56x49x99	24 44



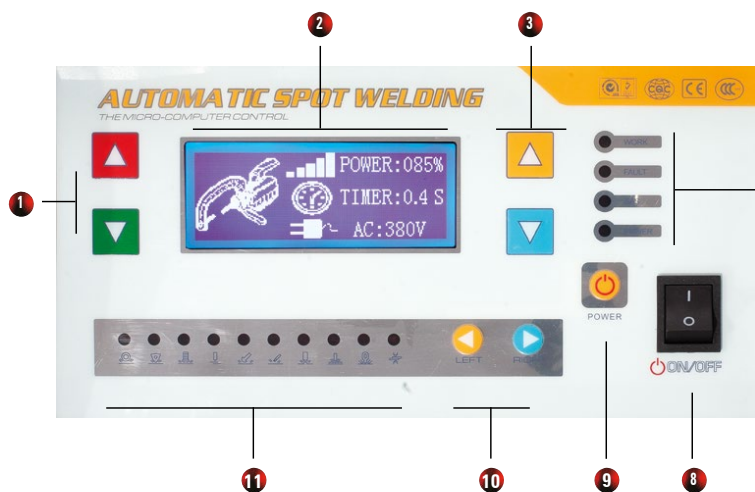
Sterowana mikroprocesorowo zgrzewarka SPOTTER 7500 została zaprojektowana do obróbki blach w postaci jednostronnego zgrzewania, wyciągania (poprzez przygrzewanie elementów o różnych kształtach), do ich przecinania oraz rozgrzewania za pomocą elektrody węglowej.

Wszystkie ustawienia dostępne na panelu sterowania: 10 trybów pracy, wyświetlacz graficzny monochromatyczny, regulacja wartości prądu i czasu oraz wybór grubości zgrzewanego materiału.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- wózek transportowy
- młotek kinetyczny do uchwytu (pistoletu) do podkładek trójkątnych
- młotek kinetyczny z hakiem do drutu falistego lub podkładek okrągłych i prostych
- przysawkę próżniową mechaniczną
- elektrody węglowe 2 szt.
- przewód roboczy z uchwytem (pistoletem) 2,2 m (DX50)
- przewód zasilający 2,5 m
- przewód masowy z końcówką masy 2 m (DX50)
- uchwyt grzebieniowy 6 pazurów do wyciągania
- skrzynkę z narzędziami roboczymi i materiałami eksploatacyjnymi zawierającą:
 - podkładki okrągłe 12 mm: 30 szt.
 - podkładki trójkątne: 5 szt.
 - podkładki proste: 10 szt.
 - podkładki proste skręcane: 10 szt.
 - nity M5 L=16 mm: 20 szt.
 - nity M6 L= 16 mm: 20 szt.
 - drut falisty L= 300 mm: 10 szt.
 - elektrodę do nitów
 - elektrodę do podkładek okrągłych
 - elektrodę do podkładek prostych
 - elektrodę do zgniatania nierówności (powstałych po wyciągnięciu blachy)
 - elektrodę dwustronną do drutu falistego i do zgrzewu punktowego
 - uchwyt do elektrody do drutu falistego
 - uchwyt do podkładek trójkątnych
 - końcówkę masy

Zgrzewarka ma szerokie zastosowanie zarówno w warsztatach wykonujących profesjonalne naprawy blacharskie dla motoryzacji.



1. regulacja wartości czasu trwania zgrzewania: zmniejszanie/zwiększanie
2. graficzny wyświetlacz monochromatyczny
3. regulacja wartości natężenia prądu zgrzewania: zmniejszanie/zwiększanie
4. wskaźnik zasilania
5. wskaźnik awarii
6. wskaźnik przegrzania
7. wskaźnik pracy uchwytu
8. wyłącznik główny zasilania
9. wyłącznik ON/OFF
10. wybór trybu pracy zgrzewarki
11. diody wskazujące wybrany tryb pracy:
 - 01) przygrzewanie podkładek okrągłych
 - 02) przygrzewanie podkładek trójkątnych
 - 03) przygrzewanie nitów
 - 04) zgrzewanie jednostronne blachy
 - 05) zgrzewanie na zakładkę
 - 06) spęcznie-rozgrzewanie-odpuszczenie
 - 07) zgniatanie nierówności
 - 08) przygrzewanie drutu falistego
 - 09) przygrzewanie podkładek prostych
 - 10) kleszcze mechaniczne do zgrzewania dwustronnego



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc prądu zasilania [kVA]	natężenie prądu zasilania [A]	natężenie prądu zgrzewania [A]	napięcie prądu zgrzewania [V]	regulacja czasu zgrzewania [s]	max. grubość zgrzewanego materiału [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiary bez/z wózkiem [cm]	waga bez/z wózkiem [kg]
106 132	SPOTTER 7500	400	15,5	20-75	7000	1-11,5	0,1-9,9	3	21	51x35x34 62x55x107	28 47

Sterowana mikroprocesorowo zgrzewarka SPOTTER 9900 została zaprojektowana do obróbki blach w postaci jednostronnego i dwustronnego zgrzewania, wyciągania (poprzez przygrzewanie elementów o różnych kształtach), do ich przecinania oraz rozgrzewania za pomocą elektrody węglowej. Zgrzewarka posiada pamięć ostatnich ustawień, funkcję pulsu niezależną do zgrzewania blach ocynkowanych oraz funkcję zgrzewania blach HSS.

Dotykowy wyświetlacz graficzny LCD w intuicyjny sposób umożliwia wybór jednego z 10 trybów pracy z ich regulacją:

- parametrów zgrzewania (czasu, prądu, rodzaju pulsu)
- selektywnym wyborem zgrzewanego materiału: stal węglowa/ocynkowana/nierdzewna
- selektywnym wyborem grubości zgrzewanego materiału (0,6 mm /0,8 mm /1,0mm /1,2mm /1,5mm /2,0mm /3,0mm /4,0mm)
- oraz wskazaniem temperatury zgrzewarki.

Regulacja parametrów pracy może się odbywać równoległe na ekranie dotykowym lub przyciskami na panelu przednim. Na panelu przednim umieszczony jest również wskaźnik ciśnienia sprężonego powietrza.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- wózek transportowy
- wysięgnik z regulowanym wysuwem i balanserem EW-5 L=1,5m 3-5 kg
- przewód 2 m z kleszczami pneumatycznymi typu X
- młotek kinetyczny do uchwytu (pistoletu) do podkładek trójkątnych
- młotek kinetyczny z hakiem do drutu falistego lub podkładek okrągłych i prostych
- młotek kinetyczny z przyssawką próżniową pneumatyczną
- elektrody węglowe 2 szt.
- przewód roboczy z uchwytem (pistoletem) 2,2 m
- przewód zasilający 2,5 m
- przewód masowy z końcówką masy 2 m
- uchwyt grzebieniowy 6 pazurów do wyciągania
- skrzynkę z narzędziami roboczymi i materiałami eksploatacyjnymi zawierającą:
 - podkłady okrągłe 12 mm: 30 szt.
 - podkłady trójkątne: 5 szt.
 - podkłady proste: 10 szt.
 - podkłady proste skręcane: 10 szt.
 - nity M5 L=16 mm: 20 szt.
 - nity M6 L= 16 mm: 20 szt.
 - drut falisty L= 300 mm: 10 szt.
 - elektrodę do nitów
 - elektrodę do podkładek okrągłych
 - elektrodę do podkładek prostych
 - elektrodę do zgniatania nierówności (powstałych po wyciągnięciu blachy)
 - elektrodę dwustronną do drutu falistego i do zgrzewu punktowego
 - uchwyt do elektrody do drutu falistego
 - uchwyt do podkładek trójkątnych
 - końcówkę masy



Zgrzewarka ma szerokie zastosowanie zarówno w warsztatach wykonujących profesjonalne naprawy blacharskie dla motoryzacji jak i w przemyśle.

1. Kolorowy wyświetlacz dotykowy 7"

W każdym trybie zgrzewania na ekranie wyświetlane są w kolejności od góry ekranu:

- powrót do menu głównego
- ikony 10 trybów pracy zgrzewarki:
 - 01) przygrzewanie podkładek okrągłych
 - 02) przygrzewanie podkładek trójkątnych
 - 03) przygrzewanie drutu falistego
 - 04) zgrzewanie jednostronne blachy
 - 05) zgrzewanie blach na zakładkę
 - 06) spęczanie-rozgrzewanie- odpuszczanie
 - 07) przygrzewanie nitów
 - 08) zgniatanie nierówności
 - 09) zgrzewanie dwustronne
 - 10) przygrzewanie podkładek prostych
- wartość czasu zgrzewania regulowana w zakresie 0-9900 ms
- wartość natężenia prądu zgrzewania 30-100%
- rodzaj prądu zgrzewania (stały, z pulsem, z podwójnym pulsem)
- rodzaj zgrzewanego materiału: Fe (stal węglowa) HSS (stal jakościowa)
- grubość zgrzewanego materiału (0,6/0,8/1,0/1,2/1,5/2,0/3,0/4,0 mm)
- temperatura zgrzewarki

2. przyciski „góra” i „dół” do wyboru parametru zgrzewania w wybranym trybie pracy

3. przyciski „plus” i „minus” do regulacji wartości wybranego parametru zgrzewania w wybranym trybie pracy

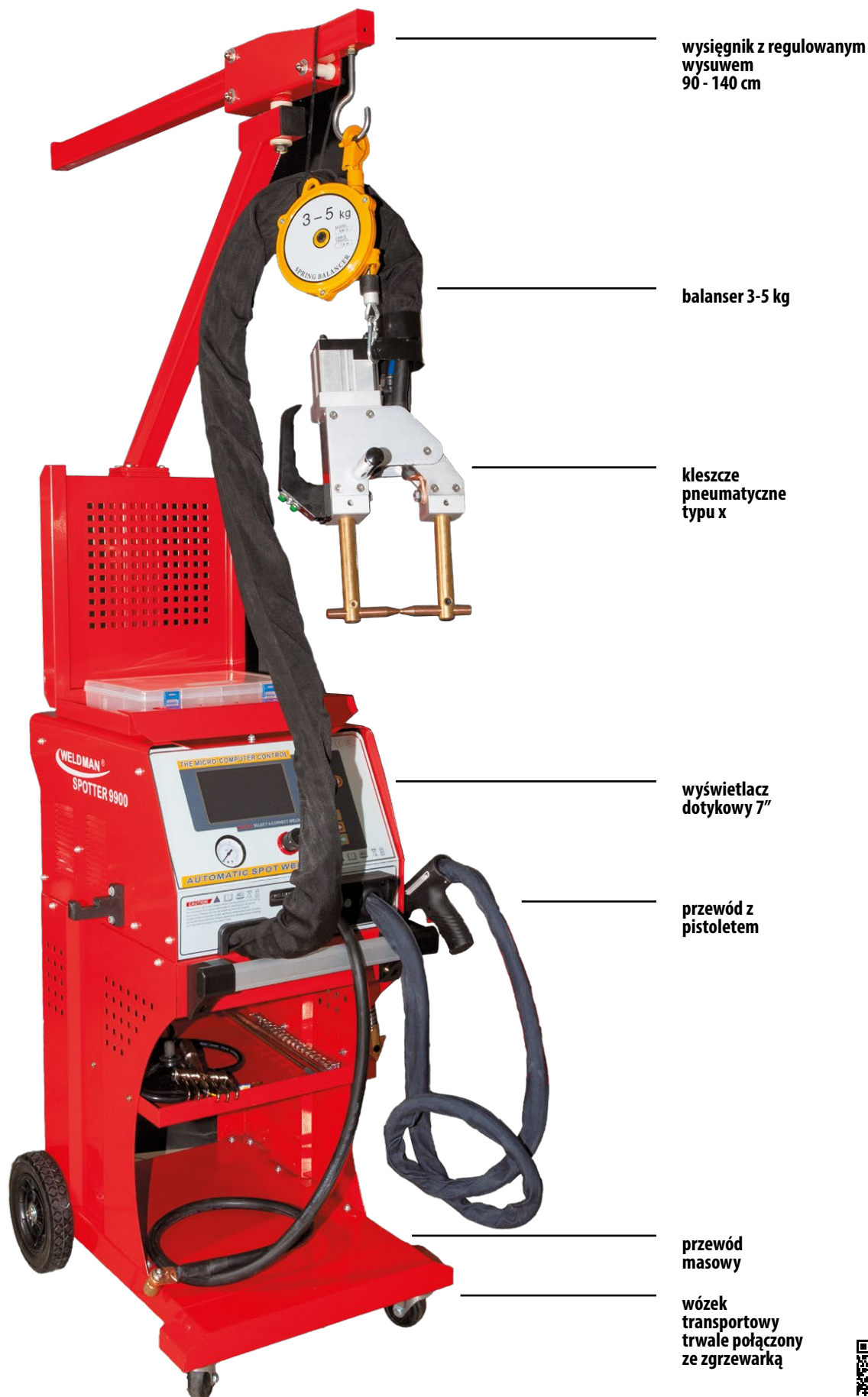
4. przycisk akceptacji wybranego trybu zgrzewania

5. przyciski „lewo” i „prawy” do wyboru trybu zgrzewania

6. pokrętło regulacji ciśnienia kleszczy pneumatycznych z zabezpieczeniem nastawy przed przypadkową zmianą

7. manometr





wysięgnik z regulowanym wysuwem 90 - 140 cm

balanser 3-5 kg

kleszcze pneumatyczne typu x

wyświetlacz dotykowy 7"

przewód z pistoletem

przewód masowy

wózek transportowy trwale połączony ze zgrzewarką



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc prądu zasilania [kVA]	nateżenie prądu zasilania [A]	nateżenie prądu zgrzewania [A]	napięcie prądu zgrzewania [V]	regulacja czasu zgrzewania [ms]	max. grubość zgrzewanego materiału [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
106 133	SPOTTER 9900	400	22,8	20-125	11000	1-15,5	0-9900	4+4	21	62x55x136 140x55x198	92

Sterowana mikroprocesorowo zasilana jednofazowo zgrzewarka SPOTTER 7000 ALU została zaprojektowana do obróbki blach w postaci przygrzewania kołków ze stali, stali nierdzewnej, aluminium i mosiądzu metodą zgrzewania kondensatorowego.

Wszystkie ustawienia dostępne są na miękkim panelu:

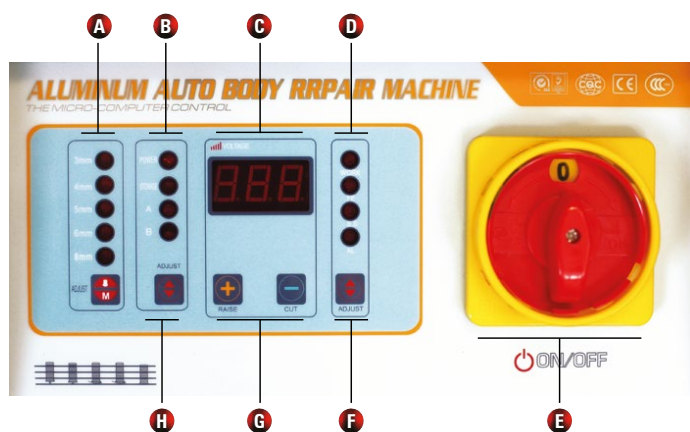
- wybór średnicy kołka (M3-M4-M5-M6-M8)
- wybór rodzaju zgrzewanego materiału (stal/stal nierdzewna/aluminium)
- cyfrowy wyświetlacz LED wskazujący napięcie kondensatorów
- regulacja napięcia prądu zgrzewania indywidualna lub programowa
- możliwość zapisania w pamięci 135 programów (45 programów dla każdego z 3 rodzajów materiałów)

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- wózek transportowy z hamulcem na przednich kołach
- przewód zasilający 230V bez wtyczki 2,2 m
- przewód roboczy z uchwytem (pistoletem z głowicą 3-pinową) i wtyczką 2-pinową 3 m (DX50) do zgrzewania kondensatorowego (wyładowczego)
- przewód masowy z zaciskiem masy 3 m (DX50): 2 szt.
- wybijak z hakiem do drutu falistego lub podkładek okrągłych i prostych
- skrzynkę z narzędziami roboczymi i materiałami eksploatacyjnymi zawierającą:
 - uchwyt do zgrzewania kołków z gwintem M3: 1 szt.
 - uchwyt do zgrzewania kołków z gwintem M4: 1 szt.
 - uchwyt do zgrzewania kołków z gwintem M5: 1 szt.
 - uchwyt do zgrzewania kołków z gwintem M6: 1 szt.
 - uchwyt do zgrzewania kołków z gwintem M8: 1 szt.
 - zestaw kluczy z nasadką do mocowania uchwytu do zgrzewania w głowicy pistoletu
 - uchwyt do wyciągania kołków z gwintem wewnętrznym M3: 5 szt.
 - uchwyt do wyciągania kołków z gwintem wewnętrznym M4: 5 szt.
 - uchwyt do wyciągania kołków z gwintem wewnętrznym M5: 5 szt.
 - uchwyt do wyciągania kołków z gwintem wewnętrznym M6: 5 szt.
 - uchwyt do wyciągania kołków z gwintem wewnętrznym M8: 5 szt.
- kołki do zgrzewania kondensatorowego aluminiowe M3: 100 szt.
- kołki do zgrzewania kondensatorowego aluminiowe M4: 100 szt.
- kołki do zgrzewania kondensatorowego aluminiowe M5: 100 szt.
- kołki do zgrzewania kondensatorowego aluminiowe M6: 100 szt.
- kołki do zgrzewania kondensatorowego aluminiowe M8: 100 szt.



Szeroki zakres możliwości zgrzewarki umożliwia jej zastosowanie zarówno w pracach przemysłowych jak i warsztatowych, zwłaszcza do prac wymagających konieczności przygrzewania kołków do aluminium np. do aluminiowych konstrukcji czy karoserii samochodowych.



- A. wybór średnicy kołka
- B. wskaźnik ładowania kondensatorów (niebieski)/pamięci programów
- C. wyświetlacz napięcia kondensatorów
- D. wskaźnik pracy uchwytu
- E. wyłącznik główny
- F. wybór rodzaju materiału
- G. regulacja prądu zgrzewania (manualna)
- H. regulacja prądu zgrzewania (programem)/bieżąca pamięć



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc prądu zasilania [kVA]	pojemność kondensatorów [µF]	napięcie prądu zgrzewania [VDC]	grubość zgrzewanego materiału [mm]	średnica kołków [mm]	wymiary bez/z wózkiem [cm]	waga bez/z wózkiem [kg]
106 130	SPOTTER 7000 ALU	230	2	72000	20-200	0,8-3	M3-M8	35x51x35 56x62x106	28 50



Sterowana mikroprocesorowo zasilana dwufazowo zgrzewarka SPOTTER 8000 ALU została zaprojektowana do obróbki blach w postaci przygrzewania kołków ze stali, stali nierdzewnej, aluminium i miedzi metodą zgrzewania kondensatorowego lub zgrzewania oporowego oraz jednostronnego zgrzewania, przecinania oraz rozgrzewania blach za pomocą elektrody węglowej.

Wszystkie ustawienia dostępne są na miękkim panelu:

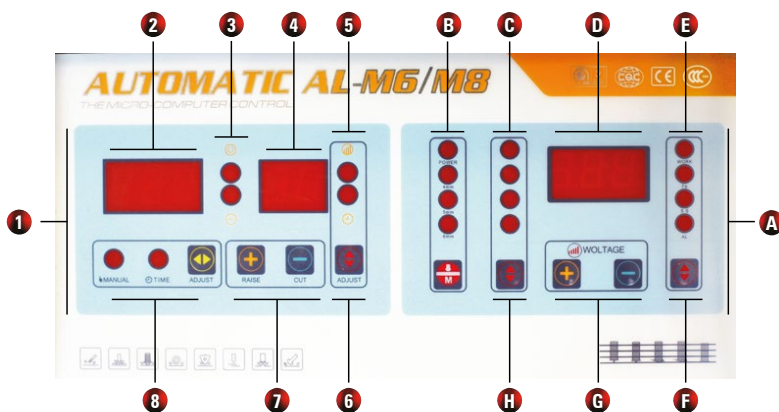
- metoda zgrzewania kondensatorowego:
 - wyбір średnicy kołka (M3-M4-M5-M6-M8)
 - wyбір rodzaju zgrzewanego materiału (stal/stal nierdzewna/aluminium)
 - cyfrowy wyświetlacz LED wskazujący napięcie kondensatorów
 - regulacja napięcia prądu zgrzewania indywidualna lub programowa
 - możliwość zapisania w pamięci 135 programów (45 programów dla każdego z 3 rodzajów materiałów)
- metoda zgrzewania oporowego:
 - regulacja czasu zgrzewania (1-99)
 - regulacja prądu zgrzewania (5-99)
 - przełączanie trybu pracy uchwytu (pistoletu): ciągła/czasowa

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- wózek transportowy z hamulcem na przednich kołach
- przewód zasilający 400V bez wtyczki 2,2 m
- przewód roboczy z uchwytem (pistoletem z głowicą 3-pinową) i wtyczką 3-pinową 3 m (DX50) do zgrzewania kondensatorowego (wyładowczego)
- przewód masowy z zaciskiem masy 3 m (DX50) do zgrzewania kondensatorowego (wyładowczego)
- przewód roboczy z uchwytem (pistoletem) i wtyczką 3-pinową 2 m (DX50) do zgrzewania oporowego
- przewód masowy z końcówką masy 2 m (DX50) do zgrzewania oporowego
- wybijak z hakiem do drutu falistego lub podkładek okrągłych i prostych
- wybijak do uchwytu (pistoletu) do podkładek trójkątnych
- elektrody węglowe: 2 szt.
- uchwyt grzebieniowy 6 pazurów do wyciągania
- ssawkę próżniową mechaniczną z tuleją
- drut falisty L=300 mm: 10 szt.
- skrzynkę z narzędziami roboczymi i materiałami eksploatacyjnymi zawierającą:
 - uchwyt do zgrzewania kołków z gwintem M3: 1 szt.
 - uchwyt do zgrzewania kołków z gwintem M4: 1 szt.
 - uchwyt do zgrzewania kołków z gwintem M5: 1 szt.
 - uchwyt do zgrzewania kołków z gwintem M6: 1 szt.
 - uchwyt do zgrzewania kołków z gwintem M8: 1 szt.
 - zestaw kluczy z nasadką do mocowania uchwytu do zgrzewania w głowicy pistoletu
 - uchwyt do wyciągania kołków z gwintem wewnętrznym M4: 5 szt.
 - uchwyt do wyciągania kołków z gwintem wewnętrznym M5: 5 szt.
 - uchwyt do wyciągania kołków z gwintem wewnętrznym M6: 5 szt.
 - kołki do zgrzewania kondensatorowego aluminiowe M4: 100 szt.
 - kołki do zgrzewania kondensatorowego aluminiowe M5: 100 szt.
 - kołki do zgrzewania kondensatorowego aluminiowe M6: 100 szt.
 - kołki stalowe miedziowane (różne gwinty): 20 szt.
 - podkładki okrągłe 10 mm: 50 szt.
 - podkładki proste: 10 szt.
 - podkładki proste skręcone: 10 szt.
 - podkładki trójkątne: 5 szt.
 - uchwyt do elektrody węglowej
 - elektrodę do wyrównywania nierówności
 - elektrodę do podkładek okrągłych i prostych
 - elektrodę dwustronną do nitów
 - elektrodę do podkładek prostych
 - elektrodę do zgrzewania jednostronnego i przygrzewania drutu falistego



Zgrzewarka SPOTTER 8000 ALU jest połączeniem dwóch typów zgrzewarek: kondensatorowej i oporowej w jednym urządzeniu. Dzięki temu znajduje zastosowanie w zakładach i warsztatach obróbki blach z różnych rodzajów materiałów.



- panel do zgrzewania metodą oporową
 - wyświetlacz napięcia zasilania
 - wskaźnik zasilania/wskaźnik pracy uchwytu
 - wyświetlacz czasu/prądu zgrzewania
 - wskaźnik regulacji czasu/prądu zgrzewania
 - przycisk wyboru regulacji czasu/prądu zgrzewania
 - regulacja wartości prądu zgrzewania
 - wyбір trybu pracy uchwytu: ciągła/czasowa
- panel do zgrzewania metodą kondensatorową
 - wyбір średnicy kołka
 - wskaźnik ładowania kondensatorów (niebieski)/pamięci programów
 - wyświetlacz napięcia kondensatorów
 - wskaźnik pracy uchwytu
 - wyбір rodzaju materiału
 - regulacja prądu zgrzewania (manualna)
 - regulacja prądu zgrzewania (programem)/bieżąca pamięć



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc prądu zasilania kon./opor. [kVA]	natężenie prądu zasilania [A]	natężenie prądu zgrzewania [A]	napięcie prądu zgrzewania oporowego [V]	napięcie prądu zgrzewania kondensatorowego [VDC]	pojemność kondensatorów [µF]	klasa ochrony [IP]	wymiary bez/z wózkiem [cm]	waga bez/z wózkiem [kg]
106 134	SPOTTER 8000 ALU/FE	400	2/18,5	20-85	7500	1-11,5	20-200	72000	21	35x51x35 56x62x106	28 50

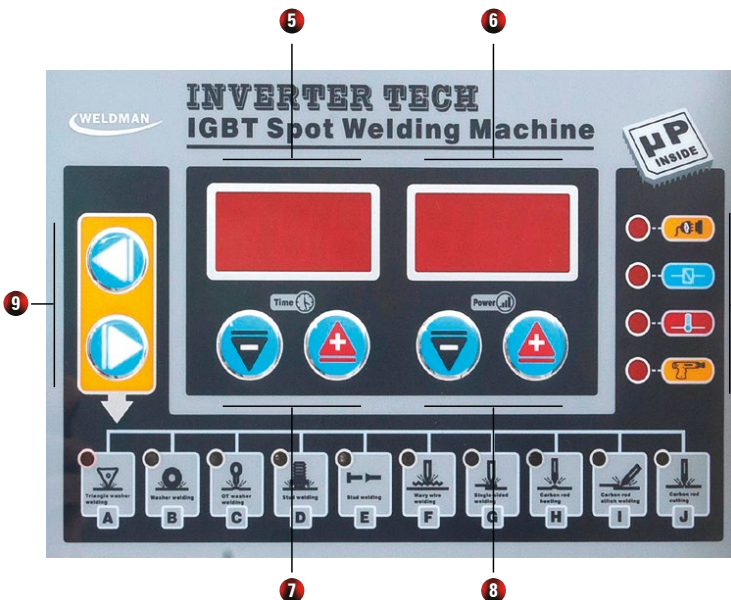
Sterowana mikroprocesorowo zgrzewarka inwertorowa SPOTTER 4000 została zaprojektowana do obróbki blach w postaci jednostronnego zgrzewania, wyciągania (poprzez przygrzewanie elementów o różnych kształtach), do ich przecinania oraz rozgrzewania za pomocą elektrody węglowej.

Wszystkie ustawienia dostępne na panelu sterowania: 10 trybów pracy, wyświetlacz czasu trwania zgrzewania i wyświetlacz procentowy natężenia prądu zgrzewania (20-100%), regulacja wartości prądu i czasu zgrzewania. Diody LED sygnalizujące zasilanie zgrzewarki, awarię, przegrzanie i naciśnięcie spustu uchwytu roboczego.

Zgrzewarka ma szerokie zastosowanie zwłaszcza w warsztatach wykonujących naprawy blacharskie dla motoryzacji.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- wózek transportowy
- przewód roboczy z pistoletem (DX 50)
- przewód masowy z końcówką masową (DX 50)
- młotek kinetyczny do pistoletu z uchwytem do podkładek trójkątnych
- młotek kinetyczny z hakiem do wyciągania drutu falistego lub podkładek prostych i okrągłych
- młotek kinetyczny z przyssawką próżniową
- uchwyt grzebieniowy 6 pazurów do wyciągania
- uchwyt do podkładek trójkątnych
- elektrody węglowe: 5 szt.
- skrzynkę z narzędziami roboczymi i materiałami eksploatacyjnymi (kod 106122) zawierającą:
 - uchwyt do elektrody węglowej
 - uchwyt do podkładek prostych i okrągłych
 - podkładki proste: 20 szt.
 - podkładki okrągłe 10 mm: 15 szt.
 - podkładki okrągłe 12 mm: 15 szt.
 - podkładki trójkątne: 10 szt.
 - uchwyt do śruby
 - nity M6 L=15 mm: 30 szt.
 - elektrodę do zgrzewania jednostronnego (czołowego)
 - elektrodę do drutu falistego
 - drut falisty L=250 mm: 15 szt.
 - blokadę końcówki przewodu masowego
 - klucz montażowy



1. wskaźnik zasilania
2. wskaźnik awarii
3. wskaźnik przegrzania
4. wskaźnik naciśnięcia spustu uchwytu roboczego (pistoletu)
5. wyświetlacz czasu trwania zgrzewania
6. wyświetlacz procentowy natężenia prądu zgrzewania (20-100%)
7. regulacja wartości czasu trwania zgrzewania: zmniejszanie / zwiększanie
8. regulacja wartości natężenia prądu zgrzewania: zmniejszanie / zwiększanie
9. wybór trybu prac zgrzewarki: lewo / prawo:
 - A) przygrzewanie podkładek trójkątnych
 - B) przygrzewanie podkładek okrągłych
 - C) przygrzewanie podkładek prostych
 - D) przygrzewanie nitów M6
 - E) przygrzewanie kołków
 - F) przygrzewanie drutu falistego
 - G) zgrzewanie jednostronne blachy
 - H) spękanie-rozgrzewanie-odpuszczenie
 - I) zgrzewanie blach na zakładkę
 - J) przecinanie



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc prądu zasilania [kVA]	natężenie prądu zasilania [A]	natężenie prądu zgrzewania [A]	napięcie prądu zgrzewania [V]	regulacja czasu zgrzewania [s]	max. grubość zgrzewanego materiału [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiary bez/z wózkiem [cm]	waga bez/z wózkiem [kg]
106 101	SPOTTER 4000	400	7,3	18 - 54	3000	1-13	1-100	1,2	21S	25x45x25 55x65x82	10,5 28



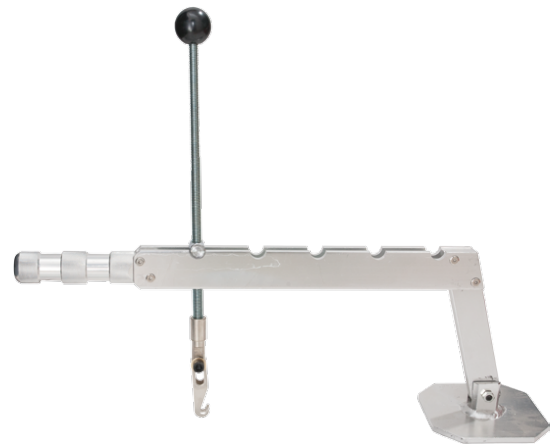
106 106
zestaw do wyciągania z dźwignią



106 107
zestaw do wyciągania z uchwytem grzebieniowym



106 108
zestaw do wyciągania śrubowy COMPACT



106 109
zestaw do wyciągania MULTI LEVEL



106 121
zestaw do wyciągania QUICK PULLER



106 122
skrzynka z akcesoriami SPOTTER 4000 / 6000
106 123
skrzynka z akcesoriami SPOTTER 5000



106 115
wybijak z uchwytem do podkładek trójkątnym



106 116
wybijak z hakiem do podkładek i drutu falistego



106 118
wybijak z pneumatyczną przysawką próżniową



106 119
pistolet wielofunkcyjny



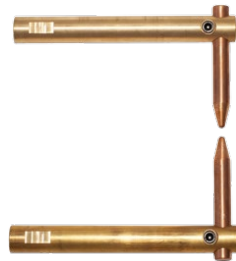
106 124
uchwyt grzebieniowy 6 pazurów



106 120
przysawka mechaniczna



106 110
końcówka masy do zgrzewarki



106 182
ramiona zgrzewarki SPOTTER 9900 (para) WD1
L=180 mm z elektrodami L=100/100 mm (standard)



106 125
tuleja ssawki mechanicznej M16x1,5



106 113
balanser 3-5 kg
106 114
balanser 9-15 kg



106 183
ramiona zgrzewarki SPOTTER 9900 (para) WD2
L=380 mm z elektrodami L=80/130 mm



106 185
druć falisty L=300 mm



106 162
elektroda węglowa



106 163
uchwyt elektrody węglowej



106 166
elektroda do wyrównywania nierówności



106 167
elektroda do podkładek prostych



106 168
elektroda do podkładek okrągłych i prostych



106 170
elektroda do zgrzewania jednostronnego
i przygrzewania drutu falistego



106 173
podkładka okrągła 10mm
106 174
podkładka okrągła 12mm



106 175
podkładka prosta



106 176
podkładka prosta skręcona



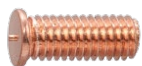
106 177
podkładka trójkątna



106 178
dwustronna elektroda z magnesem do nitów M5/M6



uchwyt do wyciągania kołków
106 151 z gwintem M3
106 152 z gwintem M4
106 153 z gwintem M5
106 154 z gwintem M6
106 155 z gwintem M8



kołki do zgrzewania kondensatorowego L=16 mm
stalowe miedziane
106 186 z gwintem M3
106 187 z gwintem M4
106 188 z gwintem M5
106 189 z gwintem M6
106 190 z gwintem M8



kołki do zgrzewania kondensatorowego L=16 mm
alumirowe
106 191 z gwintem M3
106 192 z gwintem M4
106 193 z gwintem M5
106 194 z gwintem M6
106 195 z gwintem M8



kołki do zgrzewania kondensatorowego L=16 mm
stalowe nierdzewne
106 196 z gwintem M3
106 197 z gwintem M4
106 198 z gwintem M5
106 199 z gwintem M6
106 200 z gwintem M8

Inteligentny prostownik mikroprocesorowy CHARGE 50 LCD jest przeznaczony do ładowania wszystkich typów akumulatorów kwasowo-ołowiowych (WET/MF/CA/EFB/GEL/AGM). Posiada zabezpieczenia: przed iskrzeniem, odwrotną polaryzacją, zwarcie, przegrzaniem i przeładowaniem.

- 8-stopniowy proces ładowania zapewnia uzyskanie optymalnych parametrów ładowania:
- ETAP 1: DIAGNOSTYKA: analiza akumulatora, jego stanu naładowania oraz poprawności połączeń pomiędzy akumulatorem i prostownikiem
 - ETAP 2: ANALIZA: sprawdzenie aktualnego napięcia akumulatora (jego wartość pojawi się na wyświetlaczu LCD), automatyczne rozpoznanie napięcia podłączonego akumulatora i uruchomienie procesu ładowania prądem 6V lub 12V w okresie 1 minuty
 - ETAP 3: ODSIARCZANIE: rozpoznanie zasiarczonego akumulatora, ładowanie prądem pulsującym o niskim napięciu i wysokim natężeniu umożliwia usunięcie siarczanu z płytek akumulatora, dzięki czemu zostaje przywrócona jego początkowa pojemność
 - ETAP 4: MIĘKKI START: jeśli akumulator nie jest uszkodzony rozpoczyna się ładowanie prądem o stosunkowo niskim natężeniu (ok 15%), stopniowo zwiększając jego wartość
 - ETAP 5: ŁADOWANIE ZASADNICZE: ładowanie prądem maksymalnym o stałym natężeniu o wartości regulowanej automatycznie w zależności od stanu naładowania akumulatora, do czasu osiągnięcia max napięcia akumulatora
 - ETAP 6: ŁADOWANIE KOŃCOWE: ładowanie prądem o malejącym natężeniu i stałym napięciu do osiągnięcia 100% pojemności akumulatora
 - ETAP 7: ŁADOWANIE IMPULSOWE: ładowanie poprzez niewielkie impulsy prądu ładowania
 - ETAP 8: KONSERWACJA: monitorowanie napięcia akumulatora i utrzymywanie optymalnego naładowania na poziomie 95-100% pojemności poprzez impulsy prądu ładowania w przypadku rozpoznania obniżenia podanej wartości

Automatycznie rozpoznaje typ i napięcie akumulatora oraz odwrotne podłączenie zacisków (w tym przypadku prostownik nie rozpoczyna procesu ładowania).

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230 V
- przewód 1,5 m z zaciskiem czerwony (+)
- przewód 1,5 m z zaciskiem czarny (-)



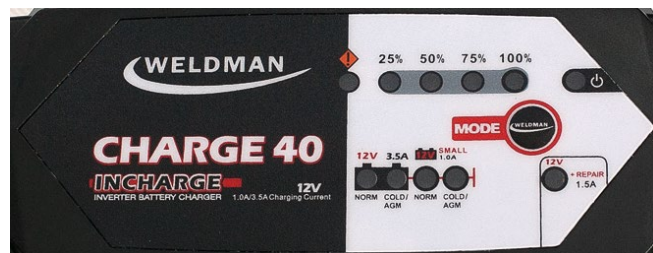
kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór prądu [A]	napięcie prądu ładowania [V]	prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
104 501	CHARGE 50 LCD	230	0,8	6/12	6 V: 1 12 V: 1/4	6 V: 1,2-40 12 V: 1,2-120	18x7x5	0,5

Inteligentny prostownik CHARGE 40 sterowany mikroprocesorowo, przeznaczony do wszystkich typów akumulatorów kwasowo-ołowiowych (WET/MF/CA/EFB/GEL/AGM).

- 8-stopniowy proces ładowania zapewnia uzyskanie optymalnych parametrów ładowania:
- ETAP 1: DIAGNOSTYKA: analiza akumulatora, jego stanu naładowania oraz poprawności połączeń pomiędzy akumulatorem i prostownikiem
 - ETAP 2: ODSIARCZANIE: rozpoznanie zasiarczonego akumulatora, ładowanie prądem pulsującym o niskim napięciu i wysokim natężeniu umożliwia usunięcie siarczanu z płytek akumulatora, dzięki czemu zostaje przywrócona jego początkowa pojemność
 - ETAP 3: MIĘKKI START: sprawdzenie czy akumulator nie jest uszkodzony i czy może przyjąć prąd ładowania (zapobiega ładowaniu uszkodzonego akumulatora); jeśli akumulator nie jest uszkodzony rozpoczyna się ładowanie stopniowo zwiększając natężenie prądu ładowania
 - ETAP 4: ŁADOWANIE ZASADNICZE: ładowanie prądem maksymalnym o stałym natężeniu o wartości regulowanej automatycznie w zależności od stanu naładowania akumulatora, do czasu osiągnięcia 80% pojemności akumulatora
 - ETAP 5: ŁADOWANIE KOŃCOWE: ładowanie prądem o malejącym natężeniu i stałym napięciu do osiągnięcia 100% pojemności akumulatora
 - ETAP 6: ANALIZA: trwający około 2 minut test naładowania akumulatora – jeśli po zatrzymaniu ładowania poziom naładowania akumulatora nie spada, proces ładowania zostaje zakończony
 - ETAP 7: PODTRZYMANIE: utrzymywanie naładowania akumulatora na maksymalnym poziomie poprzez ładowanie prądem o stałym napięciu
 - ETAP 8: PULSOWANIE: monitorowanie napięcia akumulatora i utrzymywanie optymalnego naładowania na poziomie 95-100% pojemności poprzez impulsy prądu ładowania.
- Diody LED informują o alarmie, poziomie naładowania akumulatora, prądzie ładowania, ładowaniu akumulatora 12 V prądem o małym natężeniu 1,5 A (regeneracja akumulatora). Klasa ochrony IP 54.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230 V
- przewód przyłączeniowy niskonapięciowy z wtyczką 1,4 m
- przewód z zaciskiem 0,5 m
- przewód z końcówką oczkową 0,5 m



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór prądu [A]	napięcie prądu ładowania [V]	prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	bezpieczniki [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
104 502	CHARGE 40	230	0,8	12	3,5 / 1	2-120 konserwacyjnie 160	15	8x20x5	0,5



Inteligentny prostownik CHARGE 80 sterowany mikroprocesorowo, przeznaczony do wszystkich typów akumulatorów kwasowo-ołowiowych (WET/MF/CA/EFB/GEL/AGM). Możliwość zasilania dowolnego odbiornika zewnętrznego prądem 12 V DC (SUPPLY).

8-stopniowy proces ładowania zapewnia uzyskanie optymalnych parametrów ładowania:
ETAP 1: DIAGNOSTYKA: analiza akumulatora, jego stanu naładowania oraz poprawności połączeń pomiędzy akumulatorem i prostownikiem

ETAP 2: ODSIARCZANIE: rozpoznanie zasiarczonego akumulatora, ładowanie prądem pulsującym o niskim napięciu i wysokim natężeniu umożliwia usunięcie siarczanu z płytek akumulatora, dzięki czemu zostaje przywrócona jego początkowa pojemność

ETAP 3: MIĘKKI START: sprawdzenie czy akumulator nie jest uszkodzony i czy może przyjąć prąd ładowania (zapobiega ładowaniu uszkodzonego akumulatora); jeśli akumulator nie jest uszkodzony rozpoczyna się ładowanie stopniowo zwiększając natężenie prądu ładowania

ETAP 4: ŁADOWANIE ZASADNICZE: ładowanie prądem maksymalnym o stałym natężeniu o wartości regulowanej automatycznie w zależności od stanu naładowania akumulatora, do czasu osiągnięcia 80% pojemności akumulatora

ETAP 5: ŁADOWANIE KONCOWE: ładowanie prądem o malejącym natężeniu i stałym napięciu do osiągnięcia 100% pojemności akumulatora

ETAP 6: ANALIZA: trwający około 2 minut test naładowania akumulatora – jeśli po zatrzymaniu ładowania poziom naładowania akumulatora nie spada, proces ładowania zostaje zakończony

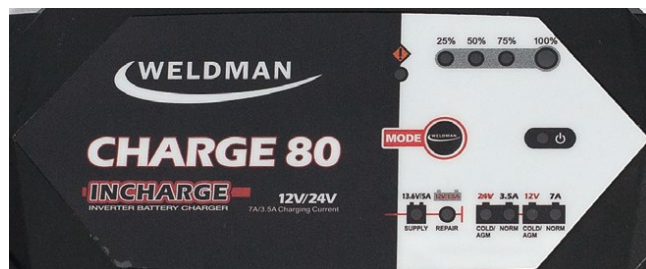
ETAP 7: PODTRZYMANIE: utrzymywanie naładowania akumulatora na maksymalnym poziomie poprzez ładowanie prądem o stałym napięciu

ETAP 8: PULSOWANIE: monitorowanie napięcia akumulatora i utrzymywanie optymalnego naładowania na poziomie 95-100% pojemności poprzez impulsy prądu ładowania.

Diody LED informują o alarmie, poziomie naładowania akumulatora, prądzie ładowania (napięcie i natężenie), ładowaniu akumulatora 12 V prądem o małym natężeniu 1,5 A (regeneracja akumulatora), zasilaniu zewnętrznego odbiornika. Klasa ochrony IP 54.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230 V
- przewód przyłączeniowy niskonapięciowy z wtyczką 1,4 m
- przewód z zaciskiem 0,5 m
- przewód z końcówką oczkową 0,5 m



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór prądu [A]	napięcie prądu ładowania [V]	prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	bezpieczniki [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
104 503	CHARGE 80	230	1	12/24	7,2 A (12A) / 3,5 A (24A)	14-230 Ah (12V) / 14-120 Ah (24V) konserwacyjnie 290 Ah	15	11x25x6	0,7

Inteligentny prostownik CHARGE 150 sterowany mikroprocesorowo, przeznaczony do wszystkich typów akumulatorów kwasowo-ołowiowych (WET/MF/CA/EFB/GEL/AGM). Możliwość zasilania dowolnego odbiornika zewnętrznego prądem 12 V DC (SUPPLY).

8-stopniowy proces ładowania zapewnia uzyskanie optymalnych parametrów ładowania:
ETAP 1: DIAGNOSTYKA: analiza akumulatora, jego stanu naładowania oraz poprawności połączeń pomiędzy akumulatorem i prostownikiem

ETAP 2: ODSIARCZANIE: rozpoznanie zasiarczonego akumulatora, ładowanie prądem pulsującym o niskim napięciu i wysokim natężeniu umożliwia usunięcie siarczanu z płytek akumulatora, dzięki czemu zostaje przywrócona jego początkowa pojemność

ETAP 3: ANALIZA: sprawdzenie czy akumulator nie jest uszkodzony i czy może przyjąć prąd ładowania - zapobiega ładowaniu uszkodzonego akumulatora

ETAP 4: MIĘKKI START: jeśli akumulator nie jest uszkodzony rozpoczyna się ładowanie prądem o stosunkowo niskim natężeniu (ok 15%), stopniowo zwiększając jego wartość

ETAP 5: ŁADOWANIE ZASADNICZE: ładowanie prądem maksymalnym o stałym natężeniu o wartości regulowanej automatycznie w zależności od stanu naładowania akumulatora, do czasu osiągnięcia 80% pojemności akumulatora

ETAP 6: ŁADOWANIE KONCOWE: ładowanie prądem o malejącym natężeniu i stałym napięciu do osiągnięcia 100% pojemności akumulatora

ETAP 7: ANALIZA: trwający około 2 minut test naładowania akumulatora – jeśli po zatrzymaniu ładowania poziom naładowania akumulatora nie spada, proces ładowania zostaje zakończony

ETAP 8: PULSOWANIE: monitorowanie napięcia akumulatora i utrzymywanie optymalnego naładowania na poziomie 95-100% pojemności poprzez impulsy prądu ładowania

Diody LED informują o zasilaniu, błędzie, procesie ładowania, naładowaniu akumulatora, funkcji szybkiego ładowania BOOST, napięciu prądu ładowania. Klasa ochrony IP 20.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- przewód zasilający 1,8 m z wtyczką 230 V
- przewód 1,2 m z zaciskiem czerwony (+)
- przewód 1,2 m z zaciskiem czarny (-)



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór prądu [A]	napięcie prądu ładowania [V]	prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	bezpieczniki [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
104 504	CHARGE 150	230	2,5	12	2 / 6 / 10 / 15 15 / 300 sec (BOOST)	2-400, konserwacyjnie wszystkie pojemności	5	16x21x22	1,5

Inteligentny prostownik CHARGE 200 sterowany mikroprocesorowo, przeznaczony do wszystkich typów akumulatorów kwasowo-ołowiowych (WET/MF/CA/EFB/GEL/AGM).

8-stopniowy proces ładowania zapewnia uzyskanie optymalnych parametrów ładowania:
 ETAP 1: DIAGNOSTYKA: analiza akumulatora, jego stanu naładowania oraz poprawności połączeń pomiędzy akumulatorem i prostownikiem
 ETAP 2: ODSIARCZANIE: rozpoznanie zsiarczonego akumulatora, ładowanie prądem pulsującym o niskim napięciu i wysokim natężeniu umożliwia usunięcie siarczanu z płytek akumulatora, dzięki czemu zostaje przywrócona jego początkowa pojemność
 ETAP 3: ANALIZA: sprawdzenie czy akumulator nie jest uszkodzony i czy może przyjąć prąd ładowania - zapobiega ładowaniu uszkodzonego akumulatora
 ETAP 4: MIĘKKI START: jeśli akumulator nie jest uszkodzony rozpoczyna się ładowanie prądem o stosunkowo niskim natężeniu (ok 15%), stopniowo zwiększając jego wartość
 ETAP 5: ŁADOWANIE ZASADNICZE: ładowanie prądem maksymalnym o stałym natężeniu o wartości regulowanej automatycznie w zależności od stanu naładowania akumulatora, do czasu osiągnięcia 80% pojemności akumulatora
 ETAP 6: ŁADOWANIE KOŃCOWE: ładowanie prądem o malejącym natężeniu i stałym napięciu do osiągnięcia 100% pojemności akumulatora
 ETAP 7: ANALIZA: trwający około 2 minut test naładowania akumulatora – jeśli po zatrzymaniu ładowania poziom naładowania akumulatora nie spada, proces ładowania zostaje zakończony
 ETAP 8: PULSOWANIE: monitorowanie napięcia akumulatora i utrzymywanie optymalnego naładowania na poziomie 95-100% pojemności poprzez impulsy prądu ładowania



Diody LED informują o zasilaniu, błędzie, procesie ładowania, naładowaniu akumulatora, funkcji szybkiego ładowania BOOST, napięciu prądu ładowania. Klasa ochrony IP 20.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
 – przewód zasilający 1,8 m z wtyczką 230 V
 – przewód 1,2 m z zaciskiem czerwony (+)
 – przewód 1,2 m z zaciskiem czarny (-)



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór prądu [A]	napięcie prądu ładowania [V]	prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	bezpieczniki [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
104 505	CHARGE 200	230	2,5	12/24	12V: 2 / 4 / 6 / 8 / 10 / 15 24V: 3,5 / 7,5 JUMP CHARGE 12V: 20 / 300SEC (BOOST)	2-400 (12V) / 14-200 (24V) konserwacyjnie wszystkie	5	16x24x25	1,6

Inteligentny prostownik CHARGE 400 sterowany mikroprocesorowo, przeznaczony do wszystkich typów akumulatorów kwasowo-ołowiowych (WET/MF/CA/EFB/GEL/AGM).
 Posiada zabezpieczenia: przed iskrzeniem, odwrotną polaryzacją, zwarcie, przegrzaniem i przeładowaniem.

8-stopniowy proces ładowania zapewnia uzyskanie optymalnych parametrów ładowania:
 ETAP 1: DIAGNOSTYKA: analiza akumulatora, jego stanu naładowania oraz poprawności połączeń pomiędzy akumulatorem i prostownikiem
 ETAP 2: ODSIARCZANIE: rozpoznanie zsiarczonego akumulatora, ładowanie prądem pulsującym o niskim napięciu i wysokim natężeniu umożliwia usunięcie siarczanu z płytek akumulatora, dzięki czemu zostaje przywrócona jego początkowa pojemność
 ETAP 3: ANALIZA: sprawdzenie czy akumulator nie jest uszkodzony i czy może przyjąć prąd ładowania - zapobiega ładowaniu uszkodzonego akumulatora
 ETAP 4: MIĘKKI START: jeśli akumulator nie jest uszkodzony rozpoczyna się ładowanie prądem o stosunkowo niskim natężeniu (ok 15%), stopniowo zwiększając jego wartość
 ETAP 5: ŁADOWANIE ZASADNICZE: ładowanie prądem maksymalnym o stałym natężeniu o wartości regulowanej automatycznie w zależności od stanu naładowania akumulatora, do czasu osiągnięcia 80% pojemności akumulatora
 ETAP 6: ŁADOWANIE KOŃCOWE: ładowanie prądem o malejącym natężeniu i stałym napięciu do osiągnięcia 100% pojemności akumulatora
 ETAP 7: ŁADOWANIE IMPULSOWE: ładowanie poprzez niewielkie impulsy prądu ładowania
 ETAP 8: KONSERWACJA: monitorowanie napięcia akumulatora i utrzymywanie optymalnego naładowania na poziomie 95-100% pojemności poprzez impulsy prądu ładowania w przypadku rozpoznania obniżenia podanej wartości.



Posiada funkcję szybkiego ładowania (BOOST) 12 V oraz testu alternatora 12 V. Automatycznie rozpoznaje typ i napięcie akumulatora.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
 – przewód zasilający 1,7 m z wtyczką 230 V
 – przewód 2 m z zaciskiem czerwony (+)
 – przewód 2 m z zaciskiem czarny (-)



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór prądu [A]	napięcie prądu ładowania [V]	prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
104 506	CHARGE 400	230	4,5	12/24	12V: 5 / 10 / 20 / 40 24V: 5 / 10 / 20 12V: 40 / 300SEC (BOOST)	2-500 (12V) / 20-220 (24V) konserwacyjnie wszystkie	29x18x32	3,4



Inteligentne prostowniki mikroprocesorowe GRAND są przeznaczone do ładowania i rozruchu wszystkich typów akumulatorów kwasowo-ołowiowych (WET/MF/CA/EFB/GEL/AGM).

Funkcja ładowania jest 10 stopniowa, w pełni automatyczna.

Cykl pracy (rozruch/chłodzenie) w funkcji rozruchu jest automatyczny, co zabezpiecza urządzenie przed przegrzaniem i uszkodzeniem. Prostowniki umożliwiają wybór rodzaju akumulatora, wybór tryb pracy akumulatora (ładowanie/rozruch/regeneracja) oraz funkcję testu alternatora. Posiadają zabezpieczenia: przed iskrzeniem, odwrotną polaryzacją, zwarciem, przegrzaniem i przeładowaniem.

- Na wyposażeniu standardowym posiada:
- przewód zasilający 1,8 m z wtyczką 230 V
 - przewód 1,2 m z zaciskiem czerwony (+)
 - przewód 1,2 m z zaciskiem czarny (-)



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	znamionowy prąd ładowania [A]	znamionowy prąd rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
104 513	GRAND 80	230	0,8 / 3	12/24	12V: 5 / 10 / 20 24V: 5 / 10 / 20	12/24: 80	ładowanie: od 4 rozruch: 4-200	25x27x16	9

Inteligentne prostowniki mikroprocesorowe GRAND są przeznaczone do ładowania i rozruchu wszystkich typów akumulatorów kwasowo-ołowiowych (WET/MF/CA/EFB/GEL/AGM). Funkcja ładowania jest 10 stopniowa, w pełni automatyczna:

- ETAP 1: DIAGNOSTYKA: analiza akumulatora, jego stanu naładowania oraz poprawności połączeń pomiędzy akumulatorem i prostownikiem
- ETAP 2: ODSIARCZANIE: rozpoznanie zaszarczonego akumulatora, ładowanie prądem pulsującym o niskim napięciu i wysokim natężeniu umożliwia usunięcie siarczany z płytek akumulatora, dzięki czemu zostaje przywrócona jego początkowa pojemność
- ETAP 3: MIĘKKI START: jeśli akumulator nie jest uszkodzony rozpoczyna się ładowanie prądem o stosunkowo niskim natężeniu (ok 15%), stopniowo zwiększając jego wartość
- ETAP 4: ŁADOWANIE ZASADNICZE: ładowanie prądem maksymalnym o stałym natężeniu o wartości regulowanej automatycznie w zależności od stanu naładowania akumulatora, do czasu osiągnięcia 80% pojemności akumulatora
- ETAP 5: ANALIZA: sprawdzenie czy akumulator przyjmuje prąd ładowania - zapobiega ładowaniu uszkodzonego akumulatora
- ETAP 6: ŁADOWANIE STAŁYM NAPIĘCIEM: ładowanie prądem o stałym napięciu i skompensowanie fałszywego odczytu pełnego naładowania wynikającego ładowaniem akumulatora prądem o wysokim natężeniu
- ETAP 7: ODZYSKIWANIE: ładowanie większym ładunkiem i skompensowanie efektu ubocznego zmniejszonego prądu ładowania
- ETAP 8: ABSORPCJA: ładowanie niewielkimi impulsami prądu o stałym natężeniu aż do osiągnięcia max napięcia akumulatora
- ETAP 9: TEST: sprawdzenie czy akumulator magazynuje napięcie
- ETAP 10: KONSERWACJA: monitorowanie napięcia akumulatora i utrzymywanie optymalnego naładowania na poziomie 95-100% pojemności poprzez impulsy prądu ładowania w przypadku rozpoznania obniżenia podanej wartości.



Cykl pracy (rozruch/chłodzenie) w funkcji rozruchu jest automatyczny, co zabezpiecza urządzenie przed przegrzaniem i uszkodzeniem. Prostowniki umożliwiają wybór rodzaju akumulatora, wybór tryb pracy akumulatora (ładowanie/rozruch/regeneracja) oraz funkcję testu alternatora. Posiadają zabezpieczenia: przed iskrzeniem, odwrotną polaryzacją, zwarciem, przegrzaniem i przeładowaniem.



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	znamionowy prąd ładowania [A]	znamionowy prąd rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
104 514	GRAND 200	230	1,5/6	12/24	12 V: 5 / 15 / 30 / 40 24 V: 5 / 15 / 30 / 40	12/24: 200	ładowanie: od 4 rozruch: 40-400	31x36x62	16
104 515	GRAND 250	230	2/8	12/24	12 V: 10 / 20 / 35 / 50 24 V: 10 / 20 / 35 / 50	12/24: 250	ładowanie: od 20 rozruch: 20-500	31x36x62	19
104 516	GRAND 300	230	3/9	12/24	12 V: 20 / 30 / 40 / 60 24 V: 20 / 30 / 40 / 60	12/24: 300	ładowanie: od 45 rozruch: 45-650	31x36x62	20

Prostowniki zasilane jednofazowo do ładowania akumulatorów ołowiowych. Automatyczne zabezpieczenie przed przeładowaniem i błędną polaryzacją.

Modele SOLID 18 - 20 - 30 - 50 są wyposażone w dwustopniowy przełącznik ładowania:

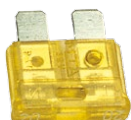
- ładowanie normalne
- szybkie ładowanie (BOOST).

Klasa ochrony IP20.

Posiadają amperomierz i przewody zaciskowe.



- 101 871 bezpiecznik 7,5A **SOLID 11**
- 101 872 bezpiecznik 15A **SOLID 15**
- 101 873 bezpiecznik 2A **SOLID 18,20**
- 101 874 bezpiecznik 4A **SOLID 30**
- 101 875 bezpiecznik 5A **SOLID 50**



- 101 958 bezpiecznik 20A **SOLID 18,20**
- 101 877 bezpiecznik 30A **SOLID 30**



- 101 955 bezpiecznik 50A **SOLID 50**



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc [W]	napięcie prądu ładowania [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	bezpieczniki [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
101 101	SOLID 11	230	50	6/12	4	2,5	25-40	7,5	13x18x14	2,5
101 102	SOLID 15	230	110	12/24	9	12V: 6 / 24V: 3	12V: 60-115 / 24V: 30-40	15	13x18x14	2,5
101 103	SOLID 18	230	200	12/24	14	12V: 9 / 24V: 5	12V: 14-185 / 24V: 6-90	15 / 2	16x24x17	3,5
101 104	SOLID 20	230	300	12/24	18	12V: 12 / 24V: 8	12V: 30-225 / 24V: 20-180	20 / 2	22x28x21	4,5
101 105	SOLID 30	230	800	12/24	30	12V: 20 / 24V: 20	15 - 400	30 / 4	22x28x21	5,5
101 106	SOLID 50	230	1000	12/24	45	12V: 30 / 24V: 25	20 - 500	50 / 5	26x34x24	8,5

Prostownik zasilany jednofazowo do ładowania akumulatorów ołowiowych. Automatyczne zabezpieczenie przed przeładowaniem i błędną polaryzacją.

Wyposażony w przełącznik stopni ładowania:

- ładowanie normalne
- szybkie ładowanie (BOOST).

Klasa ochrony IP20.

Posiada amperomierz i przewody zaciskowe.



- 103 811 bezpiecznik 3A **STRONG 20**



- 101 958 bezpiecznik 20A **STRONG 20**



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc [W]	napięcie prądu ładowania [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	bezpieczniki [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 222	STRONG 20	230	300	12/24	20	12V: 12 / 24V: 8	12V: 30-225 / 24V: 20-180	20 / 3	20x24x18	5



DOBÓR PROSTOWNIKA / PROSTOWNIKA Z ROZRUCHEM

ŁADOWANIE 15h OBSŁUGA ROZRUCH 5 min. ŁADOWANIA WSTĘPNEGO + ROZRUCH

	20 AH	60 AH	80 AH	100 AH	150 AH	200 AH	> 250 AH	WET	GEL	AGM	START STOP	
PROSTOWNIKI	SOLID 11	[Grey bar]						✓				
	CHARGE 40 - 50	[Grey bar]						✓	✓	✓	✓	
	SOLID 15	[Grey bar]						✓				
	SOLID 18 - 20, STRONG 20	[Grey bar]						✓				
	CHARGE 80	[Grey bar]						✓	✓	✓	✓	
	SOLID 30 - 50	[Grey bar]						✓				
	CHARGE 150 - 200 - 400	[Grey bar]						✓	✓	✓	✓	
PROSTOWNIKI Z ROZRUCHEM	STRONG 50	[Grey bar]						✓				
	STARK 400	[Grey bar]						✓				
	GRAND 80	[Grey bar]						✓	✓	✓	✓	
	STARK 420 - 520 - 620 START 450-650	[Grey bar]						✓				
	GRAND 200 - 250 - 300	[Grey bar]						✓	✓	✓	✓	
	STARK 850	[Grey bar]						✓				
		[Blue bar]										
		[Light blue bar]										
		[Dark blue bar]										

Prostownik zasilany jednofazowo do ładowania akumulatorów ołowiowych z urządzeniem rozruchowym do wszystkich typów silników spalinowych (samochody osobowe, dostawcze, ciężarowe i ciągniki).

Funkcja rozruchu działa w cyklu 3 sekundy ON / 120 sekund OFF. Cykl można powtórzyć pięciokrotnie.

- Cztery stopnie ładowania:
- 3 stopnie ładowania normalnego
 - szybkie ładowanie (BOOST)
- oraz rozruch

Klasa ochrony IP20.

Posiada amperomierz i przewody zaciskowe.



101 955 bezpiecznik 100A (2x50A)
STARK 400



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	prąd rozruchu [A]	znamionowy prąd rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	bezpieczniki [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
101 113	STARK 400	230	1,0/6,4	12/24	45	30 / 40 (timer)	300	180	20 - 700	100 / 15	26x34x25	11



Prostownik zasilany jednofazowo do ładowania akumulatorów ołowiowych z urządzeniem rozruchowym do wszystkich typów silników spalinowych (samochody osobowe, dostawcze, ciężarowe i ciągniki).

Wyposażony w przełącznik stopni ładowania:

- ładowanie normalne
- szybkie ładowanie (BOOST)

Klasa ochrony IP20.

Posiada amperomierz i przewody zaciskowe.



101 806 bezpiecznik 10A **STRONG 50**



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	prąd rozruchu [A]	prąd ładowania znamionowy [A]	prąd rozruchu znamionowy [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 225	STRONG 50	230	0,95 / 6,4	12/24	45	180	12V: 30 / 24V: 20	130	12V: 20-500 / 24V: 30-300	25x27x21	9,5

Prostowniki zasilane jednofazowo do ładowania akumulatorów ołowiowych z urządzeniem rozruchowym do wszystkich typów silników spalinowych (samochody osobowe, dostawcze, ciężarowe i ciągniki).

Funkcja rozruchu działa w cyklu 3 sekundy ON / 120 sekund OFF. Cykl można powtórzyć pięciokrotnie.

Cztery stopnie ładowania (START 450):

- 3 stopnie ładowania normalnego
 - szybkie ładowanie (BOOST)
- oraz rozruch

Sześć stopni ładowania (START 650):

- 1 - 3 stopnie ładowania normalnego
 - 4 - 6 ładowanie szybkie z timerem 0-60 min.
- oraz rozruch

Klasa ochrony IP20.

Posiadają amperomierz i przewody zaciskowe.



103 893 bezpieczniki 50A
START 450 (2x50A)
START 650 (3x50A)



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	prąd rozruchu [A]	znamionowy prąd rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	bezpieczniki [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 212	START 450	230	1,4/8	12/24	75	70	400	300	20-1000	2x50 / 16	31x36x62	14
103 214	START 650	230	2,2/12	12/24	120	100	600	480	20-1550	3x50 / 16	31x36x62	23



Prostowniki zasilane jednofazowo do ładowania akumulatorów ołowiowych z urządzeniem rozruchowym do wszystkich typów silników spalinowych (samochody osobowe, dostawcze, ciężarowe i ciągniki).

Funkcja rozruchu działa w cyklu 3 sekundy ON / 120 sekund OFF.
Cykl można powtórzyć pięciokrotnie.

Cztery stopnie ładowania (STARK 420):

- 3 stopnie ładowania normalnego
 - szybkie ładowanie (BOOST)
- oraz rozruch

Cztery stopnie ładowania (STARK 520 / 620):

- 1 - 3 stopnie ładowania normalnego
 - 4 ładowanie szybkie z timerem 0-60 min.
- oraz rozruch

Klasa ochrony IP20.

Posiadają amperomierz i przewody zaciskowe.



101 956 bezpiecznik 130A
STARK 420, 520, 620



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	prąd rozruchu [A]	znamionowy prąd rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	bezpieczniki [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
101 109	STARK 420	230	1,6/10	12/24	75	50/60 (timer)	400	300	20 - 1000	125 / 20	42x32x68	15
101 110	STARK 520	230	1,6/10	12/24	75	50/60 (timer)	500	330	20 - 1000	125 / 20	46x35x73	24
101 111	STARK 620	230	2/10	12/24	90	60/70 (timer)	600	360	20 - 1550	130 / 25	46x35x73	24

Prostownik zasilany jednofazowo do ładowania akumulatorów ołowiowych z urządzeniem rozruchowym do wszystkich typów silników spalinowych (samochody osobowe, dostawcze, ciężarowe i ciągniki).

Funkcja rozruchu działa w cyklu 3 sekundy ON / 120 sekund OFF.
Cykl można powtórzyć pięciokrotnie.

Sześć stopni ładowania:

- 1-3 stopnie ładowania normalnego
 - 4-6 szybkie ładowanie z timerem
- oraz rozruch

Klasa ochrony IP20.

Posiada amperomierz i przewody zaciskowe.



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	prąd rozruchu [A]	znamionowy prąd rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	bezpieczniki [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 215	STARK 850	230	3,0/15	12/24	120	100	800	700	20 - 1200	4x60 / 20	42x29x62	26

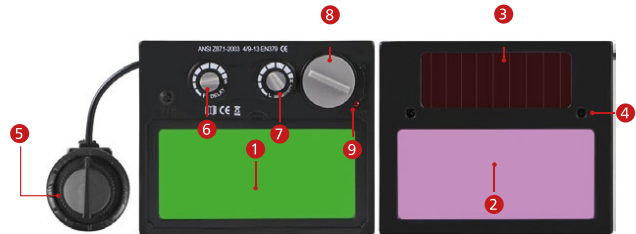


- Płynna regulacja zaciemnienia / czułości
- Płynna regulacja opóźnienia / czas rozjaśniania
- Funkcja szlifowania
- Wskaźnik baterii
- Zasilanie – ogniwo solarne + CR 2032



**BARDZO
EKONOMICZNA**

ADF WH-201



BASIC WH-201

1. wyświetlacz ciekłokrystaliczny
2. filtr UV/IR
3. ogniwo solarne
4. sensory łuku
5. regulacja stopnia zaciemnienia / funkcja szlifowania
6. regulacja opóźnienia
7. regulacja czułości
8. bateria
9. wskaźnik rozładowania baterii

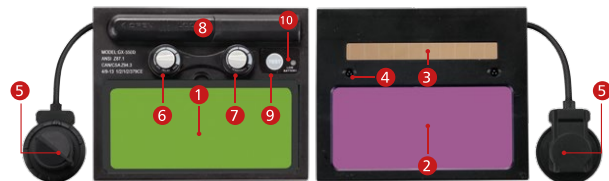
kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 114	WH-201	92x42	4	9-13	1/30 000	0,2-1	2	5	16	1/1/1/2	-5÷+55	490

- Płynna regulacja zaciemnienia / czułości
- Płynna regulacja opóźnienia / czas rozjaśniania
- Funkcja TEST
- Zasilanie – ogniwo solarne + 2xAAA



EKONOMICZNA

ADF GX-550D



BLACK SP-550D

1. wyświetlacz ciekłokrystaliczny
2. filtr UV/IR
3. ogniwo solarne
4. sensory łuku
5. regulacja stopnia zaciemnienia / funkcja szlifowania
6. regulacja opóźnienia
7. regulacja czułości
8. bateria
9. funkcja testu
10. wskaźnik rozładowania baterii

kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 108	SP-550D	92x42	4	9-13	1/25 000	0,1-1	2	5	16	1/2/1/3	-5÷+55	480

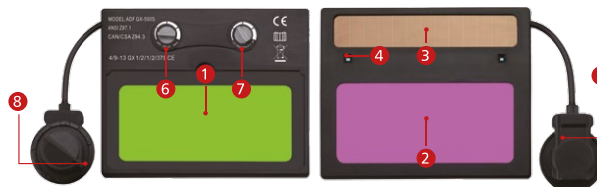


- Płynna regulacja zaciemnienia / czułości
- Płynna regulacja opóźnienia / czas rozjaśnienia
- Funkcja szlifowania
- Zasilanie – ogniwo solarne + CR2032



EKONOMICZNA

ADF GX-500S



BLUE WE-500S

1. wyświetlacz ciekłokrystaliczny
2. filtr UV/IR
3. ogniwo solarne
4. sensory łuku
5. regulacja stopnia zaciemnienia
6. regulacja opóźnienia
7. regulacja czułości
8. funkcja szlifowania

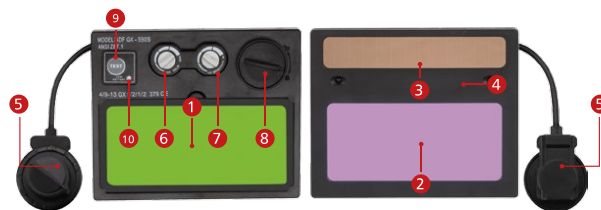
kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 109	WE-500S	92x42	4	9-13	1/25 000	0,1-1	2	5	16	1/1/1/2	-5÷+55	490



DESIGN

- Płynna regulacja zaciemnienia / czułości
- Płynna regulacja opóźnienia / czas rozjaśnienia
- Funkcja szlifowania
- Funkcja TEST
- Wskaźnik baterii
- Zasilanie – ogniwo solarne + CR2032 (wymienne)

ADF GX-550S



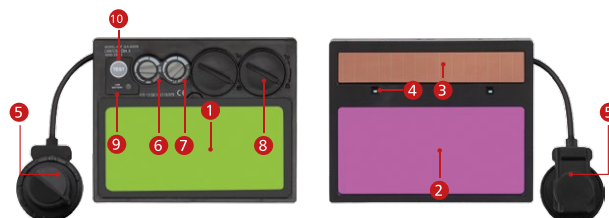
HUMAN HU-550S

1. wyświetlacz ciekłokrystaliczny
2. filtr UV/IR
3. ogniwo solarne
4. sensory łuku
5. regulacja stopnia zaciemnienia
6. regulacja opóźnienia
7. regulacja czułości
8. bateria
9. funkcja testu
10. wskaźnik rozładowania baterii

kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 102	HU-550S	92x42	4	9-13	1/25 000	0,1-1	2	5	16	1/1/1/2	-5÷+55	490

**STANDARD**

- Płynna regulacja zaciemnienia / czułości
- Płynna regulacja opóźnienia / czas rozjaśnienia
- Funkcja szlifowania
- Funkcja TEST
- Wskaźnik baterii
- Zasilanie – ogniwo solarne + 2xCR2450 (wymienne)

ADF GX-600S

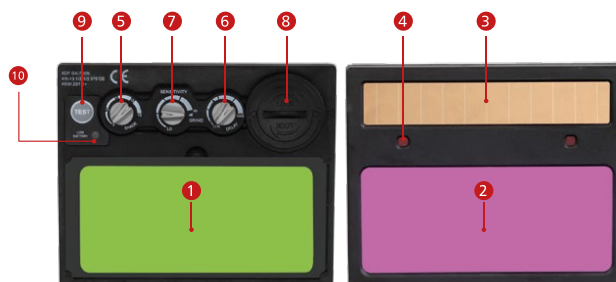
SILVER EL-600S

- | | |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| 1. wyświetlacz ciekłokrystaliczny | 6. regulacja opóźnienia |
| 2. filtr UV/IR | 7. regulacja czułości |
| 3. ogniwo solarne | 8. bateria |
| 4. sensory łuku | 9. wskaźnik rozładowania baterii |
| 5. regulacja stopnia zaciemnienia | 10. funkcja testu |

kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 103	EL-600S	98x43	4	9-13	1/25 000	0,1-1	2	5	16	1/2/1/3	-5÷+55	490

**NOWA GRAFIKA**

- Płynna regulacja zaciemnienia / czułości
- Płynna regulacja opóźnienia / czas rozjaśnienia
- Funkcja szlifowania
- Funkcja TEST
- Wskaźnik baterii
- Wybór stopnia zaciemnienia
- Zasilanie – ogniwo solarne + 1xCR2450 (wymienne)

ADF GX-700N

RIDER BA-700N

- | | |
|-----------------------------------|-----------------------------------|
| 1. wyświetlacz ciekłokrystaliczny | 6. regulacja opóźnienia |
| 2. filtr UV/IR | 7. regulacja czułości |
| 3. ogniwo solarne | 8. bateria |
| 4. sensory łuku | 9. funkcja testu |
| 5. regulacja stopnia zaciemnienia | 10. wskaźnik rozładowania baterii |

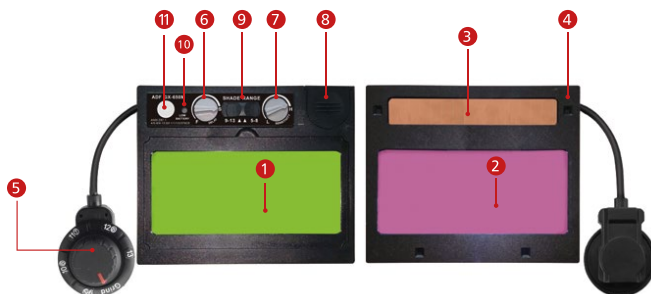
kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 110	BA-700N	98x43	4	9-13	1/25 000	0,1-1	2	5	16	1/2/1/3	-5÷+55	500



NOWA GRAFIKA

- Płynna regulacja zaciemnienia / czułości
- Płynna regulacja opóźnienia / czas rozjaśnienia
- Funkcja szlifowania
- Funkcja TEST
- Wskaźnik baterii
- Zasilanie – ogniwo solarne + 1xCR2032 (wymienne)

ADF GX-650M



- | | |
|-----------------------------------|-----------------------------------|
| 1. wyświetlacz ciekłokrystaliczny | 7. regulacja opóźnienia |
| 2. filtr UV/IR | 8. bateria |
| 3. ogniwo solarne | 9. wybór stopnia zaciemnienia |
| 4. sensory łuku | 10. wskaźnik rozładowania baterii |
| 5. regulacja stopnia zaciemnienia | 11. funkcja testu |
| 6. regulacja czułości | |

HERO HE-650M

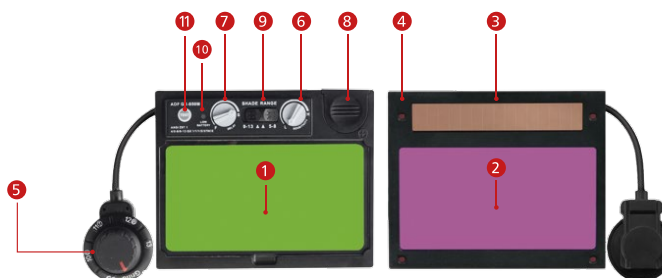
kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 115	HE-650M	98x43	4	9-13	1/30 000	0,1-1	4	5	16	1/1/1/2	-5÷+55	450



DWA ZAKRESY

- Płynna regulacja zaciemnienia / czułości
- Płynna regulacja opóźnienia / czas rozjaśnienia
- Funkcja szlifowania
- Funkcja TEST
- Wskaźnik baterii
- Wybór stopnia zaciemnienia DIN 5-8 / 9-13
- Zasilanie – ogniwo solarne + 2xCR2450 (wymienne)

ADF GX-850M



- | | |
|-----------------------------------|-----------------------------------|
| 1. wyświetlacz ciekłokrystaliczny | 7. regulacja opóźnienia |
| 2. filtr UV/IR | 8. bateria |
| 3. ogniwo solarne | 9. wybór stopnia zaciemnienia |
| 4. sensory łuku | 10. wskaźnik rozładowania baterii |
| 5. regulacja stopnia zaciemnienia | 11. funkcja testu |
| 6. regulacja czułości | |

HITMAN HI-850M

kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 111	HI-850M	100x53	4	5-8/9-13	1/30 000	0,1-1	4	5	16	1/1/1/2	-5÷+55	490



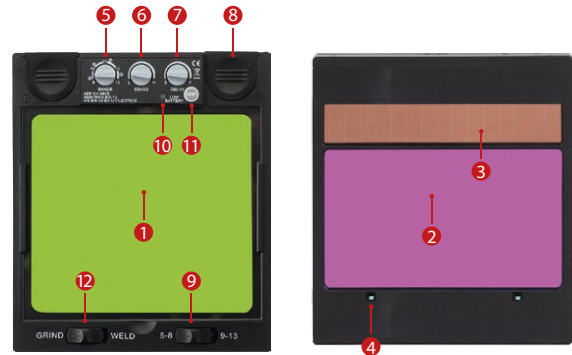
**POWIEKSZONE
POLE
WIDZENIA**



VICTOR VI-980S

- Płynna regulacja zaciemnienia / czułości
- Płynna regulacja opóźnienia / czas rozjaśniania
- Funkcja szlifowania
- Funkcja TEST
- Wskaźnik baterii
- Wybór stopnia zaciemniania
- Zasilanie – ogniwo solarne + 2xCR2450 (wymienne)

ADF GX-980S



1. wyświetlacz ciekłokrystaliczny
2. filtr UV/IR
3. ogniwo solarne
4. sensory łuku
5. regulacja stopnia zaciemnienia
6. regulacja czułości
7. regulacja opóźnienia (płynna)
8. bateria
9. wybór stopnia zaciemnienia
10. wskaźnik rozładowania baterii
11. funkcja testu
12. przełącznik szlifowanie / spawanie

kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 107	VI-980S	98x88	4	5-8/9-13	1/30 000	0,1-1	4	2	16	1/1/1/2	-5÷+55	520

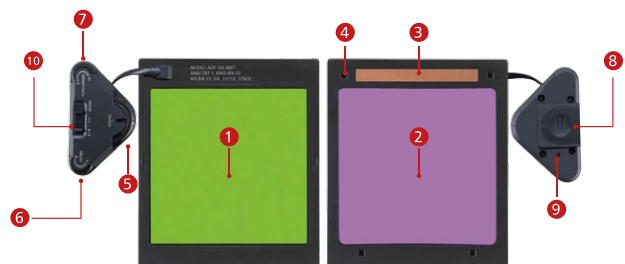
**MAX
POLE
WIDZENIA**



VERTU VE-990T

- Płynna regulacja zaciemnienia / czułości
- Płynna regulacja opóźnienia / czas rozjaśniania
- Funkcja szlifowania
- Wskaźnik baterii
- Wybór stopnia zaciemniania
- Zasilanie – ogniwo solarne + 2xCR2450 (wymienne)

ADF GX-990T



1. wyświetlacz ciekłokrystaliczny
2. filtr UV/IR
3. ogniwo solarne
4. sensory łuku
5. regulacja stopnia zaciemnienia
6. regulacja opóźnienia
7. regulacja czułości
8. bateria
9. wskaźnik rozładowania baterii
10. funkcja szlifowania

kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 112	VE-990T	100x98	4	5-8/9-13	1/30 000	0,1-1	4	2	16	1/1/1/2	-5÷+55	560



- Płynna regulacja zaciemnienia / czułości
- Płynna regulacja opóźnienia / czas rozjaśnienia
- Zewnętrzny przełącznik szlifowanie / spawanie
- Funkcja TEST
- Wskaźnik baterii
- Zasilanie – ogniwo solarne + 2xCR2450 (wymienne)

**REGULACJE
NA
ZEWNĄTRZ**



SUPER SU-600R

ADF GX-600R



- | | |
|-----------------------------------|---------------------------------------|
| 1. wyświetlacz ciekłokrystaliczny | 6. funkcja szlifowania |
| 2. filtr UV/IR | 7. regulacja czułości |
| 3. ogniwo solarne | 8. regulacja opóźnienia (3-stopniowa) |
| 4. sensory łuku | 9. bateria |
| 5. regulacja stopnia zaciemnienia | 10. funkcja testu |
| | 11. wskaźnik rozładowania baterii |

kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 106	SU-600R	98x43	4	9-13	1/30 000	0,1-1	4	5	16	1/1/1/1	-5÷+55	500

Nagłowia automatycznych przyłbic spawalniczych



107 197
nagłowie przyłbicy HG1000
WE-500S
HU-550S
EL-600S



107 198
nagłowie przyłbicy HG2500
SP-550D
VE-990T
SP-500S
BA-700N
HI-850M



107 199
nagłowie przyłbicy HG3000
MA-600M
SU-600R
VI-980S
HE-650M



System ochrony układu oddechowego SUPER 600R FREE (107 113) jest przeznaczony do długotrwałych prac spawalniczych, prac wykonywanych w trudnych warunkach lub w ostrym słońcu. Układ zapewnia komfortową pracę spawacza, dopływ powietrza oraz chłodzenie twarzy.

Filtr składa się z dwóch elementów: filtra wstępnego i HEPA filtra dzięki czemu zapewniony jest poziom filtracji 0,3 mikrometra. Czas pracy na jednej baterii wynosi od 4-6 do 6-8 godzin pracy. Czas ładowania baterii wynosi ok. 3 godzin. Praca w trybie wolnego przepływu powietrza (170 l/min) lub szybkiego przepływu powietrza (200 l/min). Wskaźnik poziomu baterii i wskaźnik alarmu.

Waga zestawu nie przekracza 2 kg, dzięki czemu jego użytkowanie nie jest uciążliwe dla spawacza.

Parametry zestawu:

- system filtrujący filtr wstępny i filtr HEPA obniżające poziom zanieczyszczeń do 0,3 mikrometra
- waga zestawu bez przyłbicy (dmuchawa, system filtrujący, pas mocujący, ładowarka): 1,1 kg
- wymiary zestawu bez przyłbicy: 19x19x10 cm
- temperatura pracy: -5°C do +55°C
- żywotność akumulatorów: ok. 500 doładowań
- system alarmowy: 85 dB(A)@10 cm
- przepływ powietrza: dwie pozycje 170 l/min (mały) i 200 l/min (duży)
- temperatura przechowywania 10÷+80°C
- czas pracy baterii 4-8 godzin
- żywotność baterii ok 500 ładowań

Przyłbica automatyczna z wymuszonym obiegiem powietrza pomaga chronić użytkownika przed zanieczyszczeniami zawartymi w powietrzu. Sprzęt filtruje zanieczyszczone powietrze, generuje ciśnienie i wymusza jego dostarczenie przez elastyczny przewód do gniazda umieszczonego w przyłbicy. Dodatkowo ciśnienie zapobiega przedostaniu się do pokrywy przyłbicy zanieczyszczonego powietrza z jej otoczenia. Przyłbica jest wykonana z polimeru, jest zasilana przez baterie litowe i ogniwa solarne. Włączanie i wyłączenie odbywa się automatycznie. W chwili zapalenia łuku transparentny filtr w kasce zaciemni się. Po wyłączeniu łuku ponownie rozjaśni się. Przyłbica zapewnia ochronę przed promieniowaniem UV/IR (ultrafioletowe/podczerwone) także kiedy filtr jest transparentny. Istnieje możliwość regulacji zaciemnienia w zakresie uzależnionym od modelu.

Przyłbica z wymuszonym obiegiem powietrza jest przeznaczona do stosowania w miejscach o słabej wentylacji lub do prac na materiałach galwanizowanych lub zabezpieczonych powłoką ochronną np. stal galwanizowana lub pokryta ołowiem lub kadmem, które podczas spawania mogą wydzielać niebezpieczne dla zdrowia opary.

Oczyszczone powietrze pomaga chronić operatora przed zanieczyszczeniami, pod warunkiem prawidłowego i zgodnego z niniejszą instrukcją obsługi stosowania przyłbicy z wymuszonym obiegiem powietrza. Przed pracą z jej zastosowaniem należy sprawdzić, czy jest ona wystarczająca do zapewnienia prawidłowego powietrza do oddychania.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

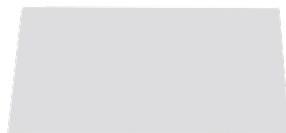
- przyłbicę spawalniczą SUPER SU-600S z kompletną osłoną głowy
- dmuchawę z systemem filtrującym
- przewód oddechowy elastyczny
- pas mocujący
- dodatkowy filtr
- ładowarkę
- dwa akumulatory litowe
- futerał w formie podręcznej torby

Elementy eksploatacyjne:

- akumulator litowy (107 194)
- kompletna osłona głowy - kaptur (107 195)
- zestaw filtrów (107 196)



kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 106	SU-600R	98x43	4	9-13	1/30 000	0,1-1	4	5	16	1/1/1/1	-5÷+55	500



osłona poliwęglanowa do automatycznych przyłbic spawalniczych

typ przyłbicy	osłona zewnętrzna		osłona wewnętrzna	
	kod	wymiar [mm]	kod	wymiar [mm]
WH-201	107 121	116x89,5	107 141	104x53
WE-500S	107 121	116x89,5	107 141	104x53
HU-550S	107 122	108x92	107 142	101x49,5
SP-550D	107 123	117x104	107 148	98x47
EL-600S	107 123	117x104	107 143	104x54
MA-600M	107 123	117x104	107 145	103x56
HE-650M	107 124	110x90	107 145	103x56
SU-600R	107 126	123x98	107 146	108x59
VI-980S	107 127	133x114	107 147	106x95
VE-990T	107 127	133x114	107 151	106x106
SP-500S	107 128	115x96	107 141	104x53
BA-700N	107 129	110x86	107 149	103x48
HI-850M	107 130	117x96	107 150	105x58

Osłony zewnętrzne o grubości 1 mm, osłony wewnętrzne o grubości 1 mm. Osłona zewnętrzna do przyłbicy WE-500S, SP-500S, BA-700N jest zaokrąglona.

Kasety do przyłbic automatycznych



107 159
kaseta filtra ADF-WH-201



107 160
kaseta filtra ADF-GX-650M



107 161
kaseta filtra ADF-GX-500S



107 165
kaseta filtra ADF-GX-600M



107 168
kaseta filtra ADF-GX-700N



107 162
kaseta filtra ADF-GX-550S



107 166
kaseta filtra ADF-GX-600R



107 169
kaseta filtra ADF-GX-850M



107 163
kaseta filtra ADF-GX-600S



107 167
kaseta filtra ADF-GX-980S



107 170
kaseta filtra ADF-GX-990T



107 271
przyłbica spawalnicza
materiał: PCV
przeznaczenie: długotrwałe spawanie różnego typu
filtr: 110x90 mm



107 272
przyłbica spawalnicza
materiał: preszpan
przeznaczenie: długotrwałe spawanie różnego typu
filtr: 110x90 mm



107 273
przyłbica spawalnicza
materiał: preszpan
przeznaczenie: długotrwałe spawanie różnego typu
filtr: 100x80 mm



107 274
przyłbica spawalnicza z podglądem
materiał: preszpan
przeznaczenie: długotrwałe spawanie różnego typu
filtr: 100x50 mm



107 275
tarcza spawalnicza duża
materiał: preszpan
przeznaczenie: spawanie elektrodą
filtr: 100x50 mm



107 276
tarcza spawalnicza duża
materiał: preszpan
przeznaczenie: spawanie elektrodą
filtr: 100x80 mm



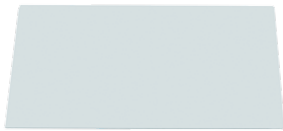
107 277
tarcza spawalnicza mała z osłoniętą rączką
materiał: preszpan
przeznaczenie: krótkotrwałe spawanie różnego typu
filtr: 100x50 mm



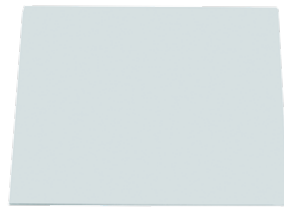
107 278
tarcza spawalnicza mała z drewnianą rączką
materiał: preszpan
przeznaczenie: krótkotrwałe spawanie różnego typu
filtr: 100x50 mm



107 279
gogle spawalnicze
materiał: metal
przeznaczenie: spawanie gazowe, cięcie
filtr: średnica 50 mm



107 201
szkło ochronne (zewnątrzne) bezbarwne
wymiar 100x50 mm



107 202
szkło ochronne (zewnątrzne) bezbarwne
wymiar 100x80 mm



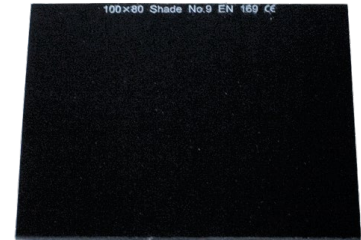
107 203
szkło ochronne (zewnątrzne) bezbarwne
wymiar 110x90 mm



filtr spawalniczy (wewnętrzny) ciemny 7-13 DIN
wymiar 100x50 mm



filtr spawalniczy (wewnętrzny) ciemny 7-13 DIN
wymiar 100x80 mm



filtr spawalniczy (wewnętrzny) ciemny 7-13 DIN
wymiar 110x90 mm

kod	stopień zaciemnienia
107 211	7 DIN
107 212	8 DIN
107 213	9 DIN
107 214	10 DIN
107 215	11 DIN
107 216	12 DIN
107 217	13 DIN

kod	stopień zaciemnienia
107 221	7 DIN
107 222	8 DIN
107 223	9 DIN
107 224	10 DIN
107 225	11 DIN
107 226	12 DIN
107 227	13 DIN

kod	stopień zaciemnienia
107 231	7 DIN
107 232	8 DIN
107 233	9 DIN
107 234	10 DIN
107 235	11 DIN
107 236	12 DIN
107 237	13 DIN



107 204
szkło ochronne (zewnątrzne) bezbarwne
średnica 50 mm



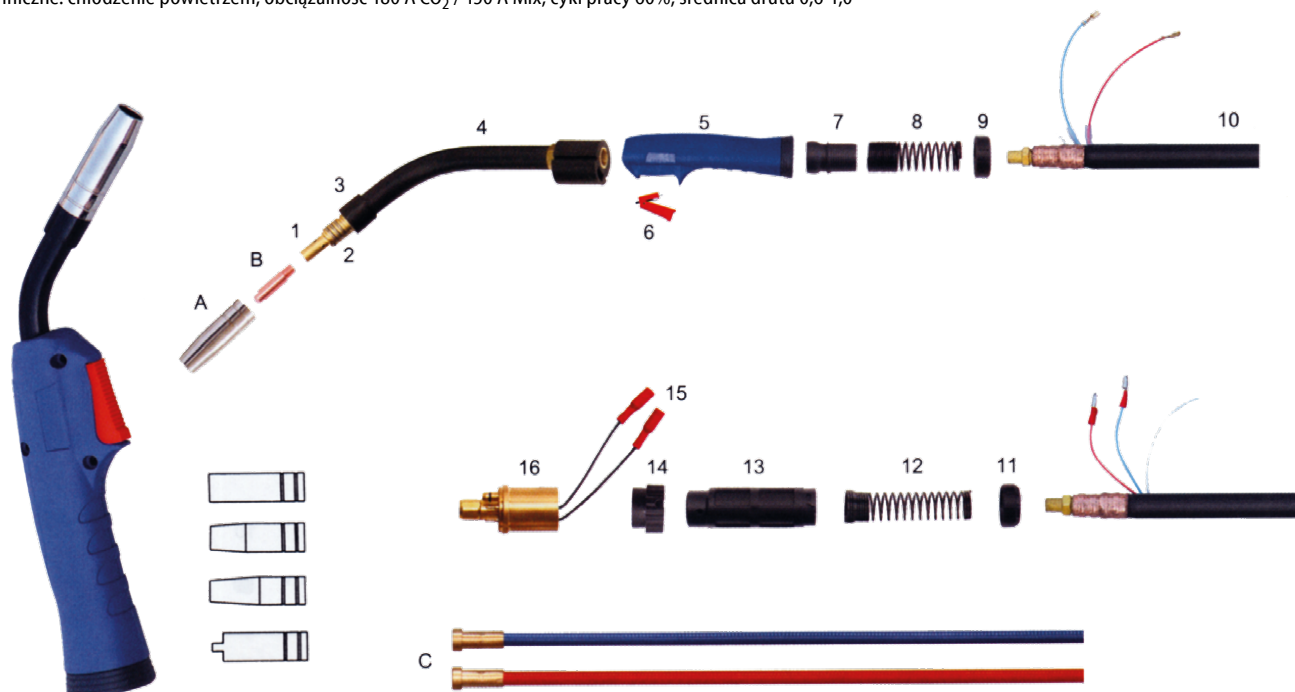
filtr spawalniczy (wewnętrzny) ciemny 4-13 DIN
średnica 50 mm

kod	stopień zaciemnienia
107 241	4 DIN
107 242	5 DIN
107 243	6 DIN
107 244	7 DIN
107 245	8 DIN
107 246	9 DIN
107 247	10 DIN
107 248	11 DIN
107 249	12 DIN
107 250	13 DIN

Szklka i filtry opakowane są w folię ochronną.

TABELA STOPNIA ZACIEMNIENIA

Metoda spawania	Prąd spawania [A]																					
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
MMA	8				9			10			11			12			13			14		
MAG	8				9			10			11			12			13			14		
TIG	8				9			10			11			12			13					
MIG (heavy)					9			10			11			12			13			14		
MIG (light)								10			11			12			13			14		
PAC								9			10			11			12			13		
PAW	4	5	6	7	8	9	10	11	12													
Opis	★ MMA - spawanie elektrodą otuloną										★ MIG (light) - spawanie stopów lekkich											
	★ MAG - spawanie w osłonie CO ₂										★ PAC - cięcie plazmą											
	★ TIG - spawanie elektrodą wolframową										★ PAW - spawanie strumieniem plazmy											
	★ MIG (heavy) - spawanie metali ciężkich																					

Dane techniczne: chłodzenie powietrzem, obciążalność 180 A CO₂ / 150 A Mix, cykl pracy 60%, średnica drutu 0,6-1,0

lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 101		uchwyt spawalniczy 3m
	108 102		uchwyt spawalniczy 4m
	108 103		uchwyt spawalniczy 5m
A	108 104	145.0041	dysza gazowa cylindryczna
	108 105	145.0075	dysza gazowa stożkowa
	108 106	145.0123	dysza gazowa bardzo stożkowa
	108 107	145.0168	dysza gazowa do spawania punktowego
B	108 108	140.0008	końcówka prądowa E-CU M6x25x0,6 mm
	108 109	140.0059	końcówka prądowa E-CU M6x25x0,8 mm
	108 110	140.0253	końcówka prądowa E-CU M6x25x1,0 mm
	108 111	141.0002	końcówka prądowa E-CU M6x25x0,8 mm AL
	108 112	141.0007	końcówka prądowa E-CU M6x25x1,0 mm AL
C	108 113	124.0011	wkład spiralny stalowy 3m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 114	124.0012	wkład spiralny stalowy 4m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 115	124.0015	wkład spiralny stalowy 5m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 116	124.0026	wkład spiralny stalowy 3m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 117	124.0031	wkład spiralny stalowy 4m 1,0-1,2(czerwony)
	108 118	124.0035	wkład spiralny stalowy 5m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 119	124.0041	wkład spiralny stalowy 3m 1,6-2,4 (żółty)
	108 120	124.0042	wkład spiralny stalowy 4m 1,6-2,4 (żółty)
	108 121	124.0044	wkład spiralny stalowy 5m 1,6-2,4 (żółty)
	108 122	126.0005	wkład teflonowy 3m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 123	126.0008	wkład teflonowy 4m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 124	126.0011	wkład teflonowy 5m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 125	126.0021	wkład teflonowy 3m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 126	126.0026	wkład teflonowy 4m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 127	126.0028	wkład teflonowy 5m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 128	126.0039	wkład teflonowy 3m 1,6-2,4 (żółty)
	108 129	126.0042	wkład teflonowy 4m 1,6-2,4 (żółty)
	108 130	126.0045	wkład teflonowy 5m 1,6-2,4 (żółty)
1	108 131	002.0078	łącznik prądowy M6 ze sprężyną
2	108 132	002.0058	sprężynka
3	108 133	002.0050	izolator
4	108 134	002.0017	palnik

lp.	kod	nazwa
5	108 135	rękojeść
6	108 136	mikrowyłącznik
7	108 137	mocowanie przewodu
8	108 138	sprężyna rękojeści
9	108 139	nakrętka blokująca rękojeści
10	108 140	przewód prądowo-gazowy 3m
	108 141	przewód prądowo-gazowy 4m
	108 142	przewód prądowo-gazowy 5m
11	108 143	nakrętka blokująca wtyku
12	108 144	sprężyna wtyku euro
13	108 145	osłona wtyku euro
14	108 146	przyłącze wtyku euro
15	108 147	sprężyna pin wtyku euro
16	108 148	tuleja wtyku euro ze sprężyną



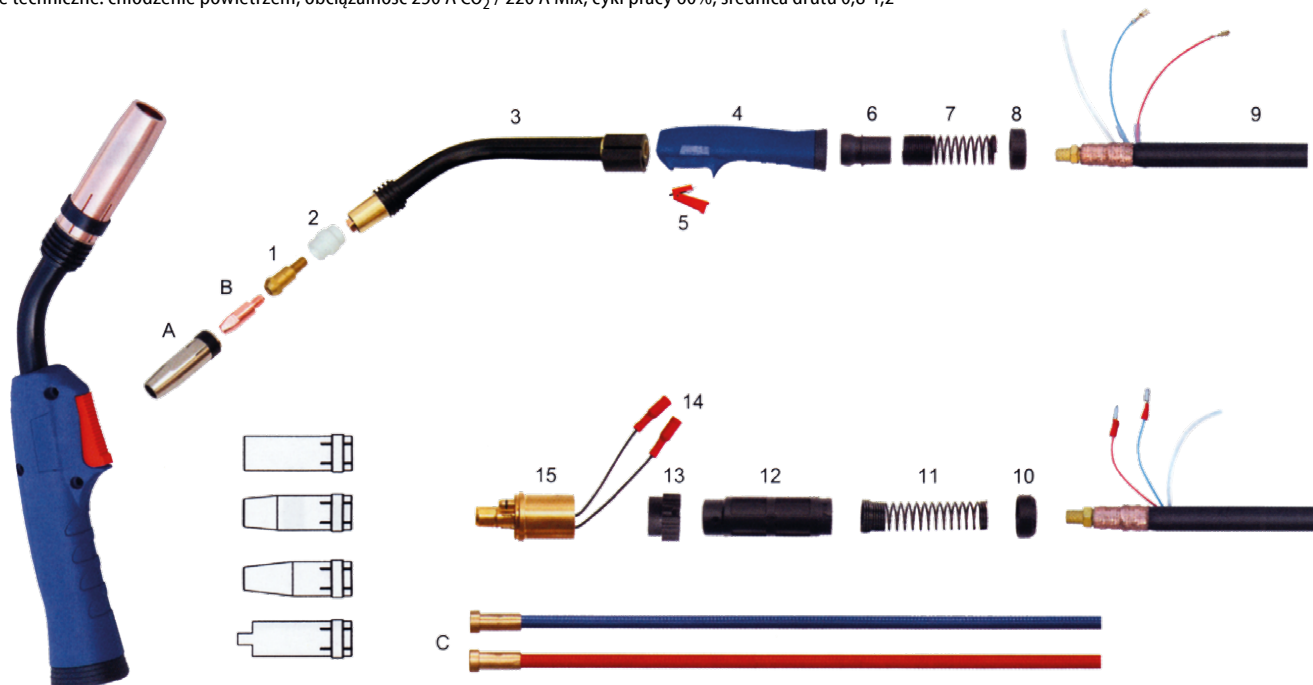
Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN MIG 15 m.in. do następujących urządzeń:

WELMIG 180	MAGIC MIG 200	SUPERMIG 200
WELMIG 200	POWER MIG 200	TELMIG 195
MIDI MIG 220	POWER MIG 210 LCD	TELMIG 203
MULTI 205	ELECTROMIG 200	TELMIG 250
STARMIG 200	ELECTROMIG 250	MICRO 205
MISTRAL 200	MIGTEC 200 LCD	MICRO 225

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta niż BINZEL. Numery referencyjne BINZEL są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



Dane techniczne: chłodzenie powietrzem, obciążalność 250 A CO₂ / 220 A Mix, cykl pracy 60%, średnica drutu 0,8-1,2



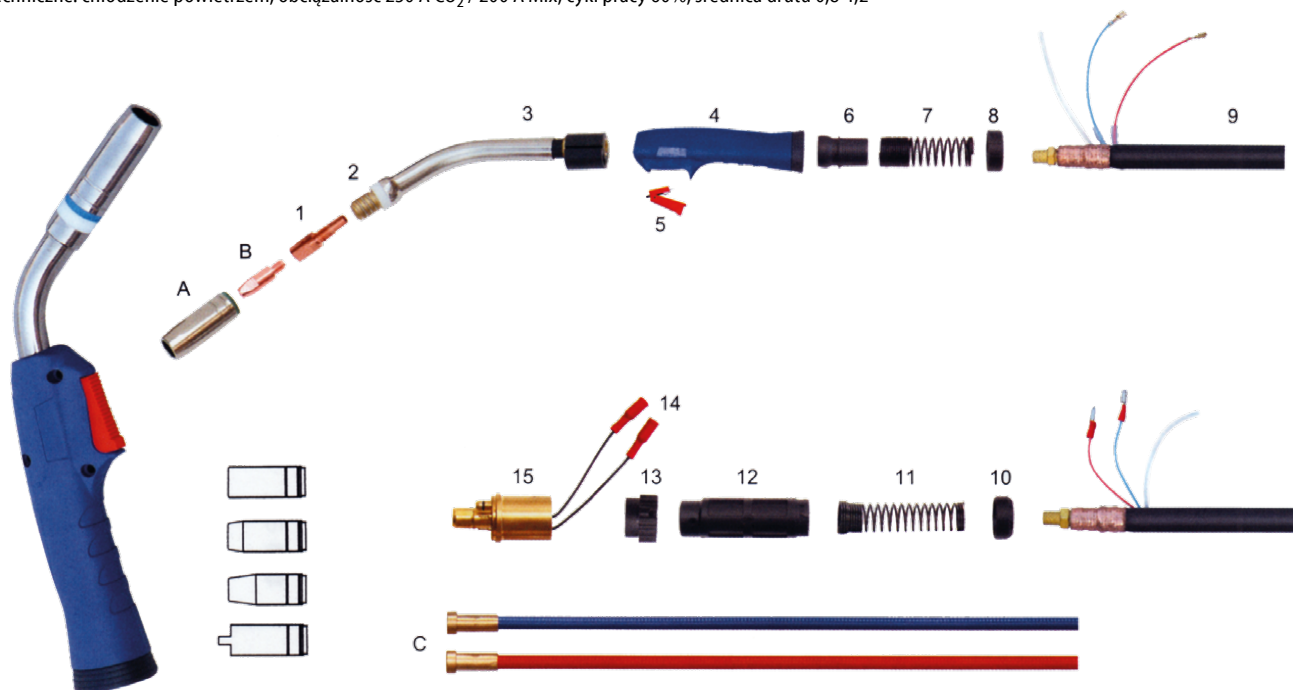
lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 201		uchwyt spawalniczy 3m
	108 202		uchwyt spawalniczy 4m
	108 203		uchwyt spawalniczy 5m
A	108 204	145.0047	dysza gazowa cylindryczna
	108 205	145.0080	dysza gazowa stożkowa
	108 206	145.0128	dysza gazowa bardzo stożkowa
	108 207		dysza gazowa do spawania punktowego
B	108 208	140.0005	końcówka prądowa E-CU M6x28x0,6
	108 209	140.0051	końcówka prądowa E-CU M6x28x0,8
	108 210	140.0242	końcówka prądowa E-CU M6x28x1,0
	108 211	140.0379	końcówka prądowa E-CU M6x28x1,2
	108 212	141.0001	końcówka prądowa E-CU M6x28x0,8 AL
	108 213	141.0006	końcówka prądowa E-CU M6x28x1,0 AL
	108 214	141.0010	końcówka prądowa E-CU M6x28x1,2 AL
C	108 113	124.0011	wkład spiralny stalowy 3m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 114	124.0012	wkład spiralny stalowy 4m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 115	124.0015	wkład spiralny stalowy 5m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 116	124.0026	wkład spiralny stalowy 3m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 117	124.0031	wkład spiralny stalowy 4m 1,0-1,2(czerwony)
	108 118	124.0035	wkład spiralny stalowy 5m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 119	124.0041	wkład spiralny stalowy 3m 1,6-2,4 (żółty)
	108 120	124.0042	wkład spiralny stalowy 4m 1,6-2,4 (żółty)
	108 121	124.0044	wkład spiralny stalowy 5m 1,6-2,4 (żółty)
	108 122	126.0005	wkład teflonowy 3m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 125	126.0008	wkład teflonowy 3m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 128	126.0011	wkład teflonowy 3m 1,6-2,4 (żółty)
	108 123	126.0021	wkład teflonowy 4m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 126	126.0026	wkład teflonowy 4m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 129	126.0028	wkład teflonowy 4m 1,6-2,4 (żółty)
	108 124	126.0039	wkład teflonowy 5m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 127	126.0042	wkład teflonowy 5m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 130	126.0045	wkład teflonowy 5m 1,6-2,4 (żółty)
1	108 215	142.0003	łącznik prądowy M6 26mm
2	108 216	012.0183	dyfuzor gazu biały
3	108 217	012.0001	palnik z dyfuzorem

lp.	kod	nazwa
4	108 135	rękojeść
5	108 136	mikrowyłącznik
6	108 137	mocowanie przewodu
7	108 138	sprężyna rękojeści
8	108 139	nakrętka blokująca rękojeści
9	108 218	przewód prądowo-gazowy 3m
	108 219	przewód prądowo-gazowy 4m
	108 220	przewód prądowo-gazowy 5m
10	108 143	nakrętka blokująca wtyku
11	108 144	sprężyna wtyku euro
12	108 145	osłona wtyku euro
13	108 146	przyłącze wtyku euro
14	108 147	sprężyna pin wtyku euro
15	108 148	tuleja wtyku euro ze sprężyną



Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN MIG 24 m.in. do następujących urządzeń:
 WELMIG 250 MEGA MIG 270
 ALUWELMIG 250 MEGA MIG 330
 MAXI MIG 270 MEGA MIG 275
 MAXI MIG 330
 WELMIG 300

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta niż BINZEL. Numery referencyjne BINZEL są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.

Dane techniczne: chłodzenie powietrzem, obciążalność 230 A CO₂ / 200 A Mix, cykl pracy 60%, średnica drutu 0,8-1,2

lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 301		uchwyt spawalniczy 3m
	108 302		uchwyt spawalniczy 4m
	108 303		uchwyt spawalniczy 5m
A	108 304	145.0042	dysza gazowa cylindryczna
	108 305	145.0076	dysza gazowa stożkowa
	108 306	145.0124	dysza gazowa bardzo stożkowa
	108 307		dysza gazowa do spawania punktowego
B	108 208	140.0005	końcówka prądowa 24KD, E-CU M6x28x0,6
	108 209	140.0051	końcówka prądowa 24KD, E-CU M6x28x0,8
	108 210	140.0242	końcówka prądowa 24KD, E-CU M6x28x1,0
	108 211	140.0379	końcówka prądowa 24KD, E-CU M6x28x1,2
	108 212	141.0001	końcówka prądowa 24KD, E-CU M6x28x0,8 AL
	108 213	141.0006	końcówka prądowa 24KD, E-CU M6x28x1,0 AL
	108 214	141.0010	końcówka prądowa 24KD, E-CU M6x28x1,2 AL
C	108 113	124.0011	wkład spiralny stalowy 3m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 114	124.0012	wkład spiralny stalowy 4m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 115	124.0015	wkład spiralny stalowy 5m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 116	124.0026	wkład spiralny stalowy 3m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 117	124.0031	wkład spiralny stalowy 4m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 118	124.0035	wkład spiralny stalowy 5m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 119	124.0041	wkład spiralny stalowy 3m 1,6-2,4 (żółty)
	108 120	124.0042	wkład spiralny stalowy 4m 1,6-2,4 (żółty)
	108 121	124.0044	wkład spiralny stalowy 5m 1,6-2,4 (żółty)
	108 122	126.0005	wkład teflonowy 3m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 125	126.0008	wkład teflonowy 3m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 128	126.0011	wkład teflonowy 3m 1,6-2,4 (żółty)
	108 123	126.0021	wkład teflonowy 4m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 126	126.0026	wkład teflonowy 4m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 129	126.0028	wkład teflonowy 4m 1,6-2,4 (żółty)
	108 124	126.0039	wkład teflonowy 5m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 127	126.0042	wkład teflonowy 5m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 130	126.0045	wkład teflonowy 5m 1,6-2,4 (żółty)
1	108 308	142.0001	łącznik prądowy M6
2	108 309	003.0013	sprężynka
3	108 310	004.0012	palnik

lp.	kod	nazwa
4	108 135	rękojeść
5	108 136	mikrowyłącznik
6	108 137	mocowanie przewodu
7	108 138	sprężyna rękojeści
8	108 139	nakrętka blokująca rękojeści
9	108 218	przewód prądowo-gazowy 3m
	108 219	przewód prądowo-gazowy 4m
	108 220	przewód prądowo-gazowy 5m
10	108 143	nakrętka blokująca wtyku
11	108 144	sprężyna wtyku euro
12	108 145	osłona wtyku euro
13	108 146	przyłącze wtyku euro
14	108 147	sprężyna pin wtyku euro
15	108 148	tuleja wtyku euro ze sprężyną

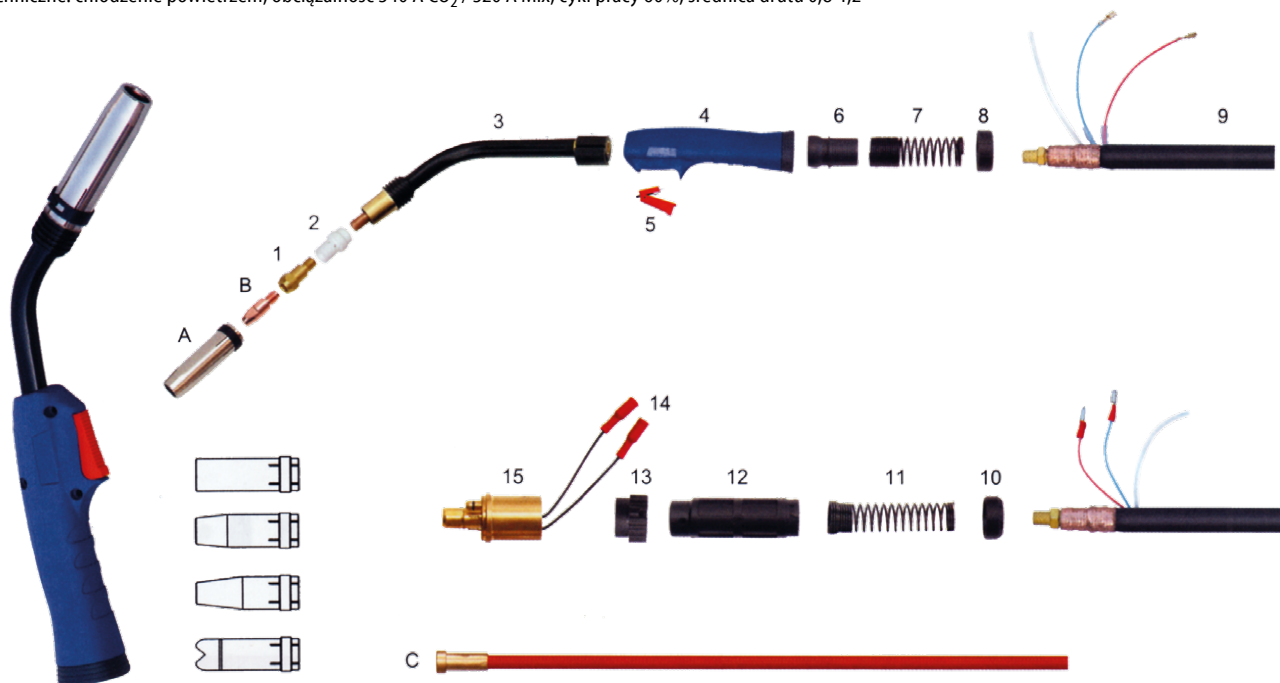


Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN MIG 25 m.in. do następujących urządzeń:
 STARMIG 210
 STARMIG 250
 STARMIG 210 4x4
 STARMIG 250 4x4

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta niż BINZEL. Numery referencyjne BINZEL są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



Dane techniczne: chłodzenie powietrzem, obciążalność 340 A CO₂ / 320 A Mix, cykl pracy 60%, średnica drutu 0,8-1,2



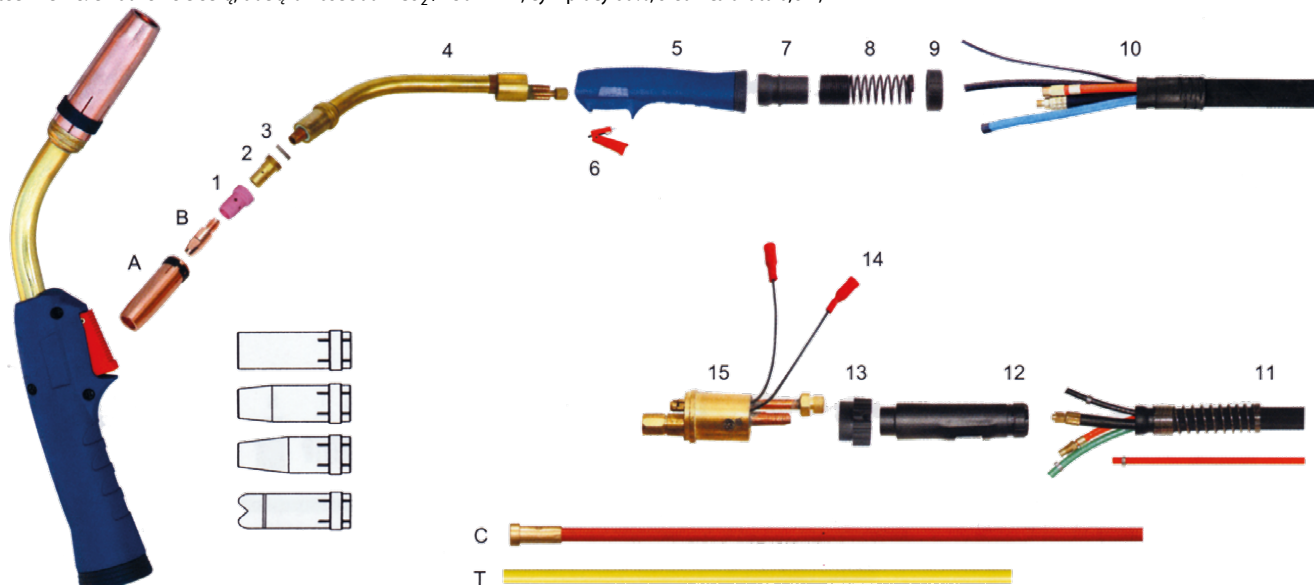
lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 401		uchwyt spawalniczy 3m
	108 402		uchwyt spawalniczy 4m
	108 403		uchwyt spawalniczy 5m
A	108 404	145.0045	dysza gazowa cylindryczna
	108 405	145.0078	dysza gazowa stożkowa
	108 406	145.0126	dysza gazowa bardzo stożkowa
	108 407		dysza do spawania punktowego
B	108 408		końcówka prądowa E-CU M8x30x0,6 mm
	108 409	140.0114	końcówka prądowa E-CU M8x30x0,8 mm
	108 410	140.0313	końcówka prądowa E-CU M8x30x1,0 mm
	108 411	140.0442	końcówka prądowa E-CU M8x30x1,2 mm
	108 412		końcówka prądowa E-CU M8x30x1,6 mm
	108 415	141.0003	końcówka prądowa E-CU M8x30x0,8 mm AL
	108 416	141.0008	końcówka prądowa E-CU M8x30x1,0 mm AL
	108 417	141.0015	końcówka prądowa E-CU M8x30x1,2 mm AL
C	108 113	124.0011	wkład spiralny stalowy 3m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 114	124.0012	wkład spiralny stalowy 4m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 115	124.0015	wkład spiralny stalowy 5m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 116	124.0026	wkład spiralny stalowy 3m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 117	124.0031	wkład spiralny stalowy 4m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 118	124.0035	wkład spiralny stalowy 5m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 119	124.0041	wkład spiralny stalowy 3m 1,6-2,4 (żółty)
	108 120	124.0042	wkład spiralny stalowy 4m 1,6-2,4 (żółty)
	108 121	124.0044	wkład spiralny stalowy 5m 1,6-2,4 (żółty)
	108 122	126.0005	wkład teflonowy 3m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 125	126.0008	wkład teflonowy 3m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 128	126.0011	wkład teflonowy 3m 1,6-2,4 (żółty)
	108 123	126.0021	wkład teflonowy 4m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 126	126.0026	wkład teflonowy 4m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 129	126.0028	wkład teflonowy 4m 1,6-2,4 (żółty)
	108 124	126.0039	wkład teflonowy 5m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 127	126.0042	wkład teflonowy 5m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 130	126.0045	wkład teflonowy 5m 1,6-2,4 (żółty)
1	108 419	142.0020	łącznik prądowy M8 28mm
2	108 420	014.0261	dyfuzor gazu biały (plastikowy)
3	108 421	014.0006	palnik z dyfuzorem

lp.	kod	nazwa
4	108 135	rękojeść
5	108 136	mikrowyłącznik
6	108 137	mocowanie przewodu
7	108 138	sprężyna rękojeści
8	108 139	nakrętka blokująca rękojeści
9	108 422	przewód prądowo-gazowy 3m
	108 423	przewód prądowo-gazowy 4m
	108 424	przewód prądowo-gazowy 5m
10	108 143	nakrętka blokująca wtyku
11	108 144	sprężyna wtyku euro
12	108 145	osłona wtyku euro
13	108 146	przyłącze wtyku euro
14	108 147	sprężyna pin wtyku euro
15	108 148	tuleja wtyku euro ze sprężyną



Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN MIG 36 m.in. do następujących urządzeń:
 WELMIG 300 STARMIG 315
 ALUWELMIG 300 STARMIG 350
 WELMIG 350 STARMIG 315 4x4
 WELMIG 500 STARMIG 350 4x4

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta niż BINZEL. Numery referencyjne BINZEL są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.

Dane techniczne: chłodzenie cieczą, obciążalność 500 A CO₂ / 450 A Mix, cykl pracy 60%, średnica drutu 0,8-2,4

lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 501	034.0160	uchwyt spawalniczy 3m
	108 502	034.0161	uchwyt spawalniczy 4m
	108 503	034.0162	uchwyt spawalniczy 5m
A	108 504	145.0051	dysza gazowa cylindryczna
	108 505	145.0085	dysza gazowa stożkowa 2.0
	108 506	145.0132	dysza gazowa bardzo stożkowa
	108 507		dysza gazowa do spawania punktowego
B	108 408		końcówka prądowa E-CU M8x30x0,6 mm
	108 409	140.0114	końcówka prądowa E-CU M8x30x0,8 mm
	108 410	140.0313	końcówka prądowa E-CU M8x30x1,0 mm
	108 411	140.0442	końcówka prądowa E-CU M8x30x1,2 mm
	108 412	140.0587	końcówka prądowa E-CU M8x30x1,6 mm
	108 413		końcówka prądowa E-CU M8x30x2,0 mm
	108 414		końcówka prądowa E-CU M8x30x2,4 mm
	108 415	141.0003	końcówka prądowa E-CU M8x30x0,8 mm AL
	108 416	141.0008	końcówka prądowa E-CU M8x30x1,0 mm AL
	108 417	141.0015	końcówka prądowa E-CU M8x30x1,2 mm AL
	108 418	141.0022	końcówka prądowa E-CU M8x30x1,6 mm AL
C	108 113	124.0011	wkład spiralny stalowy 3m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 114	124.0012	wkład spiralny stalowy 4m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 115	124.0015	wkład spiralny stalowy 5m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 116	124.0026	wkład spiralny stalowy 3m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 117	124.0031	wkład spiralny stalowy 4m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 118	124.0035	wkład spiralny stalowy 5m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 119	124.0041	wkład spiralny stalowy 3m 1,6-2,4 (żółty)
	108 120	124.0042	wkład spiralny stalowy 4m 1,6-2,4 (żółty)
	108 121	124.0044	wkład spiralny stalowy 5m 1,6-2,4 (żółty)
	108 122	126.0005	wkład teflonowy 3m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 125	126.0008	wkład teflonowy 3m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 128	126.0011	wkład teflonowy 3m 1,6-2,4 (żółty)
	108 123	126.0021	wkład teflonowy 4m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 126	126.0026	wkład teflonowy 4m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 129	126.0028	wkład teflonowy 4m 1,6-2,4 (żółty)
	108 124	126.0039	wkład teflonowy 5m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 127	126.0042	wkład teflonowy 5m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 130	126.0045	wkład teflonowy 5m 1,6-2,4 (żółty)
1	108 509	030.0145	dyfuzor gazu biały (plastikowy)
2	108 508	142.0022	łącznik prądowy M8 25mm
3	108 510	030.0019	izolator
4	108 511	034.0001	palnik

lp.	kod	nazwa
5	108 512	rękojeść
6	108 136	mikrowyłącznik
7	108 513	mocowanie przewodu
8	108 514	sprężyna rękojeści
9	108 515	nakrętka blokująca rękojeści
10	108 516	przewód prądowo-wodny 3m
	108 517	przewód prądowo-wodny 4m
	108 518	przewód prądowo-wodny 5m
11	108 519	sprężyna wtyku euro
12	108 520	osłona wtyku euro
13	108 521	przyłącze wtyku euro
14	108 523	sprężyna pin wtyku euro
15	108 522	tuleja wtyku euro ze sprężyną chłodzenie wodą

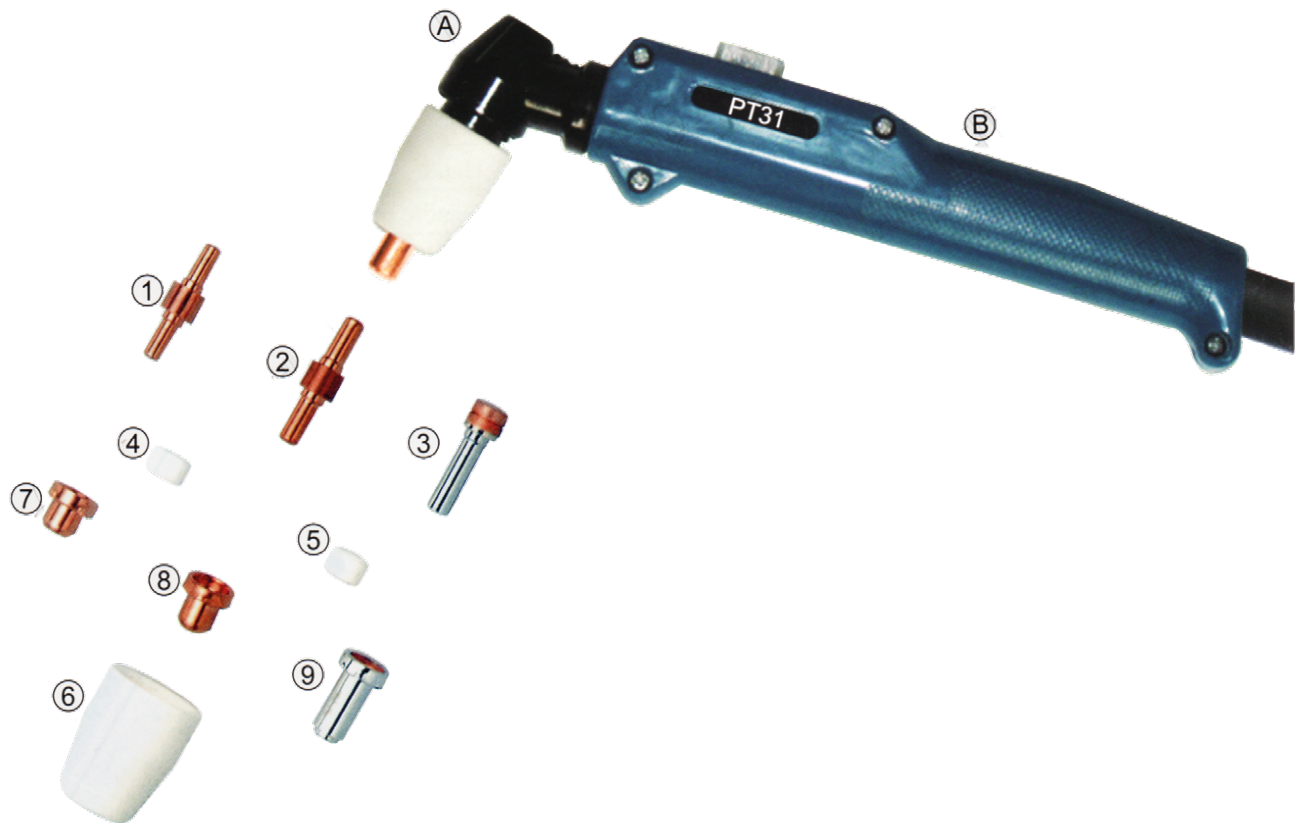


Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN MIG 501 we wszystkich urządzeniach chłodzonych cieczą. m.in. do następujących urządzeń:
 MASTER MIG 350
 MASTER MIG 500
 ALU MIG 350
 ALU MIG 500

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta niż BINZEL. Numery referencyjne BINZEL są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



Dane techniczne: obciążenie 40 A @35%, ciśnienie gazu: 3,5-4,5 bar, przepływ gazu 120 l/min, max grubość materiału 10 mm



Typowe elementy:

- 109 007 elektroda
- 109 010 pierścień rozpraszający 4 otwory
- 109 013 dysza
- 109 012 osłona dyszy

lp.	kod	nr ref.	nazwa
	109 001		uchwyt plazmowy ręczny 4m M16x1,5
	109 002		uchwyt plazmowy ręczny 4m centralny wtyk
1	109 007	18205	elektroda STD ZR
2	109 008	19683	elektroda HD 30-50A wysokowydajna
3	109 009	20862	elektroda XT Hf.
4	109 010	18785	pierścień rozpraszający STD 4 otwory
5	109 011	20463	pierścień rozpraszający HD, XT 6 otworów
6	109 012	18204	osłona dyszy
7	109 013	18866	dysza STD 30A
8	109 014	19682	dysza HD 30A
	109 015	20079	dysza HD 50A
9	109 016	20860	dysza XT 30A wysokowydajna
	109 017	21008	dysza XT 40A o wydłużonej żywotności
	109 018	20861	dysza XT 50A
A	109 005	20072	korpus palnika
B	109 006	18208	uchwyt z mikrowyłącznikiem



Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN PLASMA 31
m.in. do następujących urządzeń:
PLASMA 40

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta niż ESAB. Numery referencyjne ESAB są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



Dane techniczne: obciążenie 50 A @60%, ciśnienie gazu: 4,5-5,0 bar, przepływ gazu 120 l/min, max grubość materiału 12 mm



Typowe elementy:

- 109 503 pierścień zawirowujący
- 109 507 elektroda
- 109 509 dysza
- 109 515 osłona dyszy

lp.	kod	nr ref.	nazwa
	109 501		uchwyt plazmowy ręczny 6m G1/4" typ C
	109 525		uchwyt plazmowy ręczny 6m centralny wtyk
1	109 502		korpus palnika PLASMA 45
	109 523		korpus palnika PLASMA 25/PLASMA 25K
2	109 503	PE0106	pierścień zawirowujący
3	109 504	PR0105	elektroda Hf.
4	109 505	PD0102-09	dysza 0.9 mm
	109 506	PD0102-10	dysza 1.0 mm
5	109 507	PR0110	elektroda hf. 20-30 A
6	109 508	PD0116-06	dysza 0,65 mm PLASMA 25K
	109 509	PD0116-08	dysza 0,8 mm 20-30 A
	109 510	PD0116-09	dysza 0,9 mm PLASMA 25
7	109 511	PR0106	długa elektroda Hf.
8	109 512	PD0103-65	długa dysza 0,65 mm PLASMA 25K
	109 513	PD0103-09	długa dysza 0,9 mm PLASMA 25
	109 514	PD0103-10	długa dysza 1,0 mm PLASMA 45
9	109 515	PC0116	osłona dyszy PLASMA 45
	109 516	PC0122	osłona dyszy PLASMA 25K (1 otwór)
	109 517	PC0117	osłona dyszy PLASMA 25K (2 otwory)
	109 518	PC0135	osłona dyszy PLASMA 35K (4 otwory)
10	109 519	CV0024	pierścień dystansowy (2 grotty)
11	109 520		rękojeść z mikrowyłącznikiem
12	109 521		przewód prądowo-gazowy 4m typ C
	109 522		przewód prądowo-gazowy 6m PLASMA 45 centralny wtyk
13	109 524		wtyk euro 6-pinowy

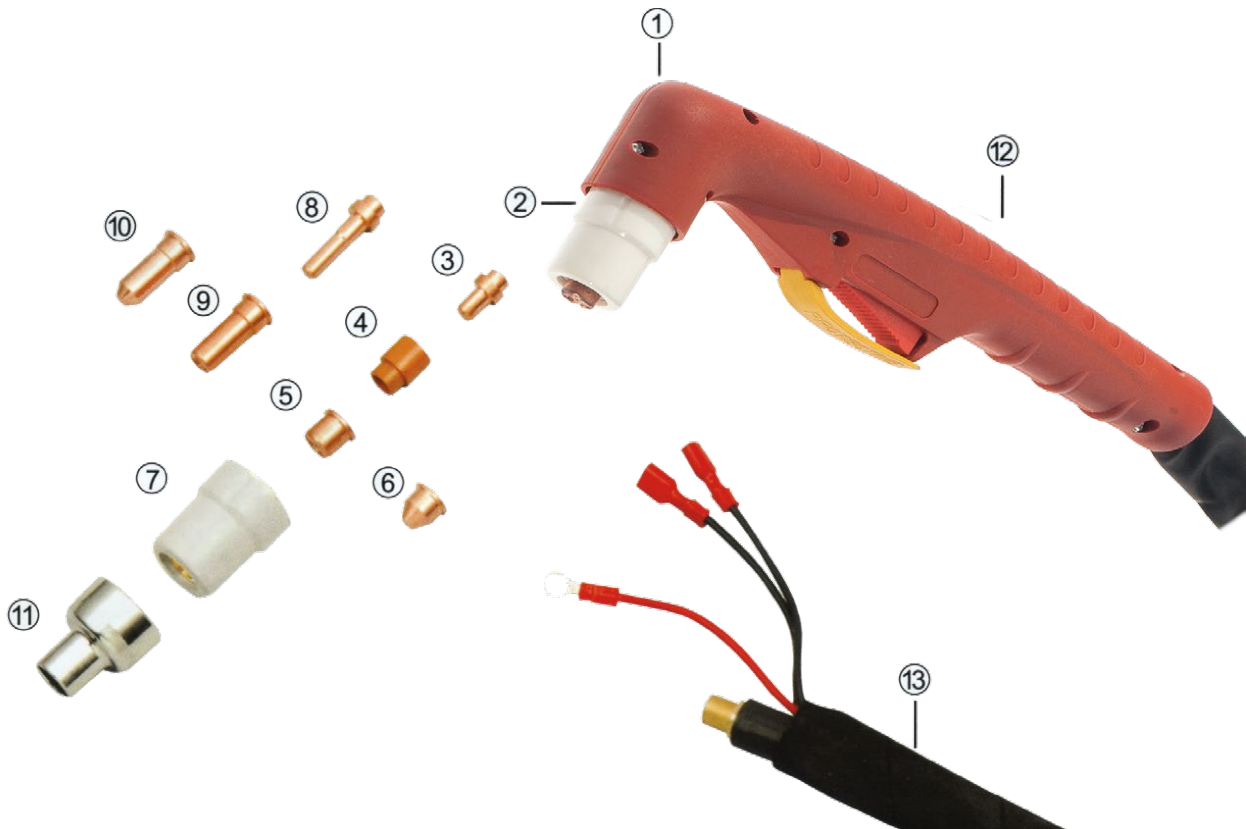


Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN PLASMA 45 m.in. do następujących urządzeń:
 TECNICA PLASMA 31
 TECHNOLOGY PLASMA 34 KOMPRESSOR
 TECHNOLOGY PLASMA 41
 TECHNOLOGY PLASMA 54 KOMPRESSOR (po zmianie osłony dyszy na PC0122)

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta niż TRAFIMET. Numery referencyjne TRAFIMET są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



Dane techniczne: obciążenie 40 A @60%, ciśnienie gazu: 5,0 bar, przepływ gazu 100 l/min, max grubość materiału 10 mm



Typowe elementy:

- 109 104 elektroda
- 109 105 pierścień rozpraszający
- 109 106 dysza
- 109 108 osłona dyszy

lp.	kod	nr ref.	nazwa
	109 101		uchwyt plazmowy ręczny 6m centralny wtyk
1	109 102	1352	korpus palnika
2	109 103	3160067	o-ring korpusu palnika
3	109 104	1521	elektroda Hf.
4	109 105	1510	pierścień rozpraszający
5	109 106	1304	dysza płaska 1.0
6	109 107	1305	dysza stożkowa 1.0
7	109 108	5.710.121	osłona dyszy
8	109 109	1518	długa elektroda hf. 1.0
9	109 110	1370	długa dysza płaska 1.0
10	109 111	1306	długa dysza stożkowa 1.0
11	109 112	5.710.171	osłona długiej dyszy
12	109 113	1356	rękojeść z mikrowyłącznikiem
13	109 114	1344	przewód prądowo-gazowy 6m G 1/8"



Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN PLASMA 50 m.in. do następujących urządzeń:
 SUPERIOR PLASMA 60 HF
 CUT 50
 CUT 60
 PLASMA 60

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta niż CEBORA. Numery referencyjne CEBORA są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.

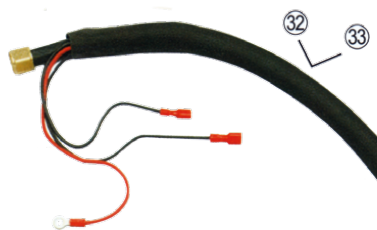


Dane techniczne: obciążenie 100 A @60%, ciśnienie gazu: 5,0 bar, przepływ gazu 180 l/min, max grubość materiału 25 mm

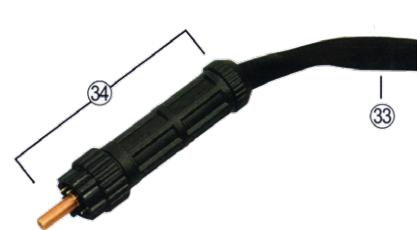


Typowe elementy:
109 807 elektroda
109 809 pierścien zawirowujący
109 812 dysza 1,4 mm
109 817 osłona dyszy
109 825 sprężyna dystansowa

przylącze uchwyty



M14x1
M16x1,5



centralny wtyk

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta niż TRAFIMET. Numery referencyjne TRAFIMET są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



kod	nazwa
109 801	uchwyt plazmowy ręczny 6m M16x1,5
109 841	uchwyt plazmowy ręczny 6m M14x1
109 842	uchwyt plazmowy ręczny 6m centralny wtyk
109 843	uchwyt plazmowy ręczny 12m M16x1,5
109 844	uchwyt plazmowy ręczny 12m M14x1
109 845	uchwyt plazmowy ręczny 12m centralny wtyk
109 846	uchwyt plazmowy maszynowy 6m M14x1
109 847	uchwyt plazmowy maszynowy 6m centralny wtyk
109 848	uchwyt plazmowy maszynowy 12m M14x1
109 849	uchwyt plazmowy maszynowy 12m centralny wtyk

lp.	kod	nr ref.	nazwa
1	109 802	PF0109	korpus palnika ręcznego
2	109 803	PF0115	korpus palnika maszynowego
3	109 804	EA0131	o-ring palnika ręcznego i maszynowego
4	109 805	FH562	dyfuzor
5	109 806		dyfuzor długi
6	109 807	PR0101	elektroda Hf.
7	109 808	PR0116	elektroda Hf. długa
8	109 809	PE0101	pierścień zawirowujący
9	109 810	PE0103	pierścień zawirowujący elektrody długiej
10	109 811	PD0101-11	dysza 1,1 mm
	109 812	PD0101-14	dysza 1,4 mm
	109 813	PD0101-17	dysza 1,7 mm
11	109 814	PD0111	dysza długa 1,2 mm 50A
12	109 815	PD0117-14	dysza długa 1,4 mm 90A (do 109 824)
	109 816	PD0117-17	dysza długa 1,7 mm 120A (do 109 824)
13	109 817	PC0109	osłona dyszy
	109 818	PC0111	osłona dyszy long life
14	109 819	PC0113	osłona dyszy do cięcia kontaktowego
	109 820	PC0130	osłona dyszy do cięcia kontaktowego long life
15	109 821	CV0023	pierścień dystansowy
16	109 822	CV0039	pierścień dystansowy duży
17	109 823	CV0008	pierścień dystansowy 50A
18	109 825	CV0011	sprężyna dystansowa
19	109 826	CV0012	pierścień dystansowy (2 groty)
20	109 827	CV0014	pierścień dystansowy (koronowy)
23	109 824	CV0009	pierścień dystansowy
25	109 828		pierścień dystansowy
26	109 829		pierścień dystansowy (maszynowy)
27	109 830		nakrętka mocująca pierścień dystansowy
28	109 831		nakrętka zabezpieczająca do obsady sprężyny
29	109 832		sprężyna dystansowa
30	109 833	C1356	rękojeść uchwytu ręcznego z mikrowyłącznikiem
31	109 834	C3055623	rękojeść uchwytu maszynowego
32	109 835	PH 142	przewód prądowo-gazowy 6m uchwytu ręcznego
	109 836		przewód prądowo-gazowy 12m uchwytu ręcznego
33	109 837		przewód prądowo-gazowy 6m uchwytu maszynowego
	109 838		przewód prądowo-gazowy 12m uchwytu maszynowego
34	109 839	FY23	wtyk centralny 4-pinowy
35	109 840	GR0060	klucz do demontażu pierścienia zawirowującego

Do cięcia bezkontaktowego stosujemy elementy uchwytu:

Lp. 13: kod 109 817 osłona dyszy

Lp. 18: kod 109 825 sprężyna dystansowa

Lp. 19: kod 109 826 pierścień dystansowy (2 groty)

Lp. 20: kod 109 827 pierścień dystansowy (koronowy)



Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN PLASMA 101

m.in. do następujących urządzeń:

CUT 100

PLASMA 100

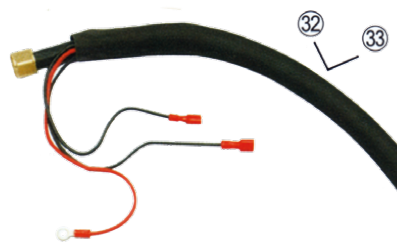


Dane techniczne: obciążenie 140 A @60%, ciśnienie gazu: 5,0 bar, przepływ gazu 210 l/min, max grubość materiału 35 mm

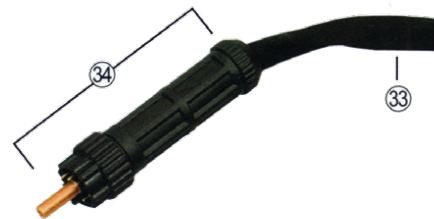


Typowe elementy:
109 807 elektroda
109 809 pierścień zawirowujący
109 813 dysza 1,7 mm
109 916 osłona dyszy
109 825 sprężyna dystansowa

przylącze uchwyty



M14x1
M16x1,5



centralny wtyk

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta niż TRAFIMET. Numery referencyjne TRAFIMET są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



kod	nazwa
109 901	uchwyt plazmowy ręczny 6m M16x1,5
109 902	uchwyt plazmowy ręczny 6m centralny wtyk
109 903	uchwyt plazmowy ręczny 6m M14x1
109 904	uchwyt plazmowy ręczny 12m centralny wtyk
109 905	uchwyt plazmowy ręczny 12m M14x1
109 906	uchwyt plazmowy ręczny 6m centralny wtyk
109 907	uchwyt plazmowy ręczny 6m M14x1
109 908	uchwyt plazmowy ręczny 12m centralny wtyk
109 909	uchwyt plazmowy ręczny 12m M14x1

lp.	kod	nr ref.	nazwa
1	109 910	PF0101	korpus palnika ręcznego
2	109 803	PF0102	korpus palnika maszynowego
3	109 804	EA0131	o-ring palnika ręcznego i maszynowego
4	109 911	FH563	dyfuzor
5	109 912	P1502	dyfuzor długi
6	109 807	PR0101	elektroda Hf.
7	109 808	PR0116	elektroda Hf. długa
8	109 809	PE0101	pierścień zawirowujący
9	109 810	PE0103	pierścień zawirowujący elektrody długiej
10	109 811	PD0101-11	dysza 1,1 mm
	109 812	PD0101-14	dysza 1,4 mm
	109 813	PD0101-17	dysza 1,7 mm
	109 913	PD0101-19	dysza 1,9 mm
	109 914	PD0101-30	dysza 3,0 mm (do żłobienia)
11	109 814	PD0111	dysza długa 1,2 mm 50A
12	109 815	PD0117-14	dysza długa 1,4 mm 90A
	109 816	PD0117-17	dysza długa 1,7 mm 120A
	109 915	PD0117-19	dysza długa 1,9 mm 150A
13	109 916	PC0101	osłona dyszy
	109 917	PC0102	osłona dyszy long life
14	109 918	PC0103	osłona dyszy do cięcia kontaktowego
	109 919	PC0131	osłona dyszy do cięcia kontaktowego long life
15	109 821	CV0023	pierścień dystansowy
16	109 822	CV0039	pierścień dystansowy duży
17	109 823	CV0008	pierścień dystansowy 50A
18	109 825	CV0011	sprężyna dystansowa
19	109 826	CV0012	pierścień dystansowy (2 groty)
20	109 827	CV0014	pierścień dystansowy (koronowy)
21	109 920	CV0013	pierścień dystansowy do żłobienia
22	109 921		pierścień dystansowy do żłobienia
23	109 824	CV0009	pierścień dystansowy
25	109 828		pierścień dystansowy
26	109 829		pierścień dystansowy (maszynowy)
27	109 830		nakrętka mocująca pierścień dystansowy
28	109 831		nakrętka zabezpieczająca do obsady sprężyny
29	109 832		sprężyna dystansowa
30	109 833	C1356	rękojeść uchwytu ręcznego z mikrowyłącznikiem
31	109 834	C3055623	rękojeść uchwytu maszynowego
32	109 922	PH148	przewód prądowo-gazowy 6m uchwytu ręcznego
	109 923	PH150	przewód prądowo-gazowy 12m uchwytu ręcznego
33	109 837		przewód prądowo-gazowy 6m uchwytu maszynowego
	109 838		przewód prądowo-gazowy 12m uchwytu maszynowego
34	109 839	FY23	wtyk centralny 4-pinowy
35	109 840	GR0060	klucz do demontażu pierścienia zawirowującego

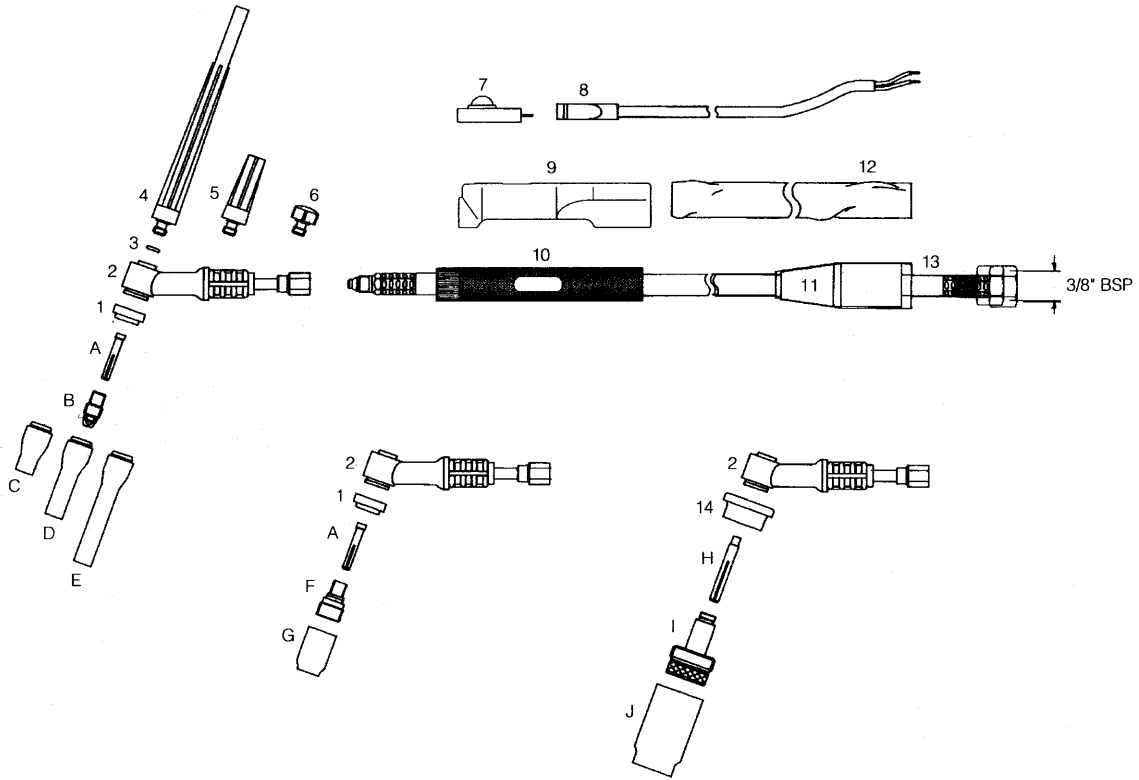
Do cięcia bezkontaktowego stosujemy elementy uchwytu:
 Lp. 13: kod 109 916 osłona dyszy
 Lp. 18: kod 109 825 sprężyna dystansowa
 Lp. 19: kod 109 826 pierścień dystansowy (2 groty)
 Lp. 20: kod 109 827 pierścień dystansowy (koronowy)
 Lp. 21: kod 109 920 pierścień dystansowy do żłobienia



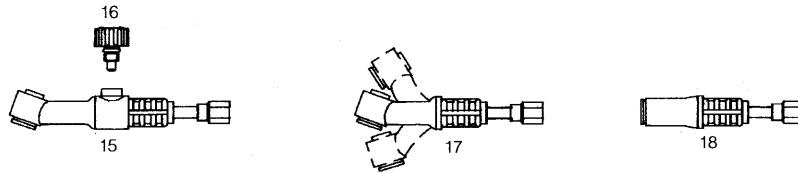
Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN PLASMA 141 m.in. do następujących urządzeń:
 PLASMA 160
 SUPERIOR PLASMA 90 HF
 ENTERPRISE PLASMA 160 HF



Dane techniczne: chłodzenie gazem, obciążalność 125 A DC / 80 A AC, średnica elektrody 0,5 - 1,6 mm



Standard:
1
A
B
C



Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN TIG 9

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta. Numery referencyjne są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 701		uchwyt spawalniczy TIG 4m
	108 702		uchwyt spawalniczy TIG 8m
	108 703		uchwyt spawalniczy TIG 4m z zaworem
	108 704		uchwyt spawalniczy TIG 8m z zaworem
A	108 707	13N20	tulejka zaciskowa 0.5 mm
	108 708	13N21	tulejka zaciskowa 1.0 mm
	108 709	13N22	tulejka zaciskowa 1.6 mm
B	108 713	13N25	gniazdo tulejki zaciskowej 0.5mm
	108 714	13N26	gniazdo tulejki zaciskowej 1.0 mm
	108 715	13N27	gniazdo tulejki zaciskowej 1.6 mm
C	108 719	13N08	dysza gazowa do gniazda 6 mm
	108 720	13N09	dysza gazowa do gniazda 8 mm
	108 721	13N10	dysza gazowa do gniazda 10 mm
	108 722	13N11	dysza gazowa do gniazda 11 mm
	108 723	13N12	dysza gazowa do gniazda 13 mm
	108 724	13N13	dysza gazowa do gniazda 16 mm
D	108 725	796F70	dysza gazowa do gniazda 5 mm długa L=48 mm
	108 726	796F71	dysza gazowa do gniazda 6 mm długa L=48 mm
	108 727	796F72	dysza gazowa do gniazda 8 mm długa L=48 mm
	108 728	796F73	dysza gazowa do gniazda 10 mm długa L=48 mm



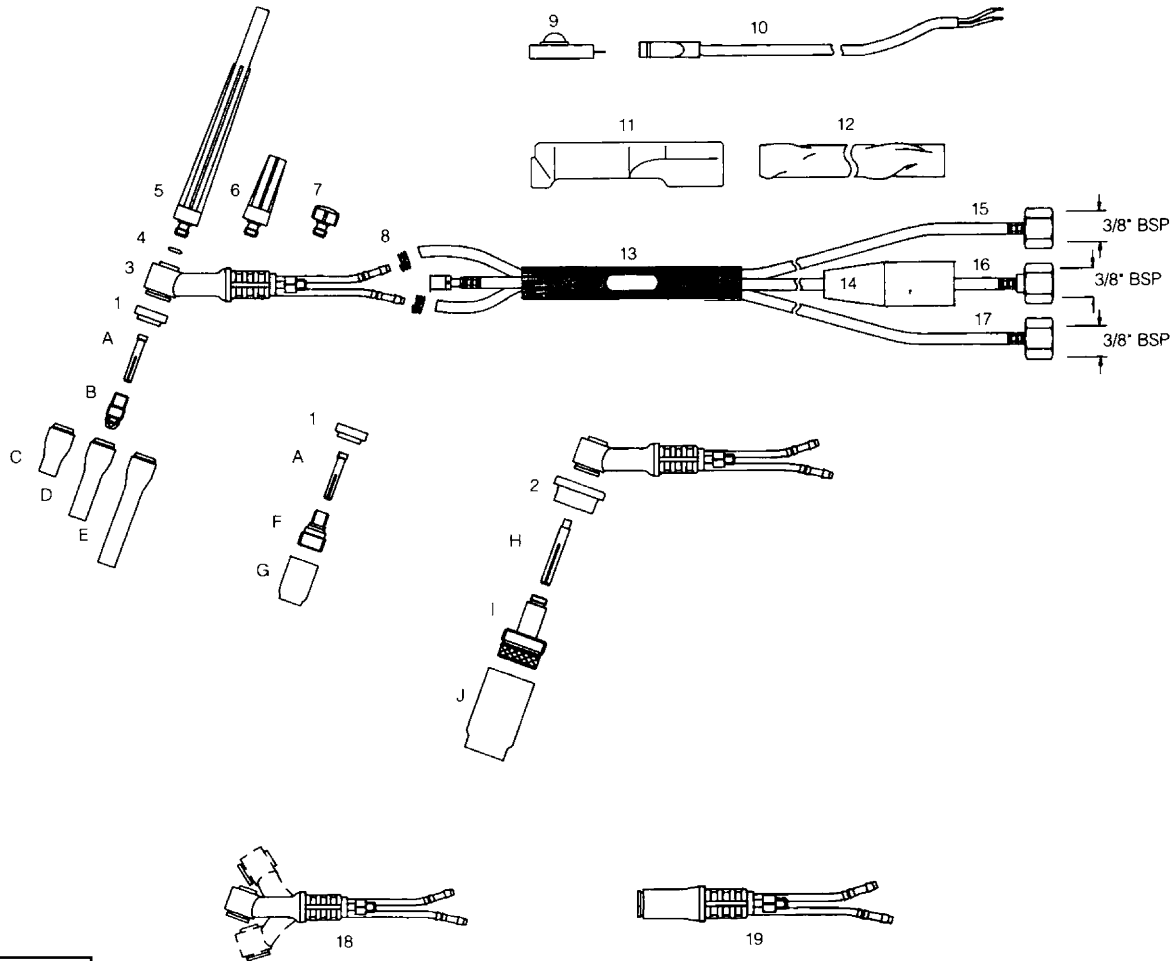
lp.	kod	nr ref.	nazwa
E	108 729	796F74	dysza gazowa do gniazda 5 mm długa L=63 mm
	108 730	796F75	dysza gazowa do gniazda 6 mm długa L=63 mm
	108 731	796F76	dysza gazowa do gniazda 8 mm długa L=63mm
	108 732	796F77	dysza gazowa do gniazda 10 mm długa L=63 mm
F	108 733	45V41	soczewka 0,5 mm
	108 734	45V42	soczewka 1,0 mm
	108 735	45V43	soczewka 1,6 mm
G	108 739	53N58	dysza gazowa do soczewki 6 mm
	108 740	53N59	dysza gazowa do soczewki 8 mm
	108 741	53N60	dysza gazowa do soczewki 10 mm
	108 742	53N61	dysza gazowa do soczewki 11 mm
	108 743	53N61S	dysza gazowa do soczewki 13 mm
H	108 744	13N21L	tulejka zaciskowa do dużej soczewki 1,0 mm
	108 745	13N22L	tulejka zaciskowa do dużej soczewki 1,6 mm
I	108 749	45V204S	duża soczewka 1,0 mm
	108 750	45V116S	duża soczewka 1,6 mm
J	108 754	57N75	dysza gazowa do dużej soczewki 10 mm
	108 755	57N74	dysza gazowa do dużej soczewki 13 mm
	108 756	57N88	dysza gazowa do dużej soczewki 16 mm
	108 757	57N87	dysza gazowa do dużej soczewki 19 mm

lp.	kod	nr ref.	nazwa
1	108 761	598882	izolator teflonowy palnika
2	108 780	WP-9	korpus palnika
3	108 781	98W77	o-ring pod korek
4	108 764	41V24	korek długi z oringiem
5	108 765	41V35	korek średni z oringiem
6	108 766	41V33	korek krótki z oringiem
7	108 615	950	mikrowyłącznik płaski
	108 616	950F	mikrowyłącznik wypukły
8	108 617	950-40	przewód sterujący 2-żyłowy 4m
	108 618	950-80	przewód sterujący 2-żyłowy 8m
9	108 768	RDZ0591	rękojeść profilowana do mikrowyłącznika płaskiego
10	108 782	105Z55	rękojeść profilowana do mikrowyłącznika wypukłego
11	108 623	315071	izolacja przewodu zasilającego
12	108 769	B1537-30	osłona gumowa przewodów 3m
	108 770	B1537-70	osłona gumowa przewodów 7m
13	108 783	57Y01	przewód prądowo-gazowy 4m
	108 784	57Y03	przewód prądowo-gazowy 8m
14	108 762	54N63-20	izolator teflonowy do dużej soczewki
15	108 785	WP-9V	korpus palnika z zaworem
16	108 786	VS-2	zawór gazu
17	108 787	WP-9FX	korpus palnika giętki
18	108 788	WP-9SP	korpus palnika prosty

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta. Numery referencyjne są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



Dane techniczne: chłodzenie cieczą, obciążalność 250 A DC / 175 A AC, średnica elektrody 0,5 - 3,2 mm



Standard:
1
A
B
C



Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN TIG 20 we wszystkich urządzeniach chłodzonych cieczą.

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta. Numery referencyjne są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 705		uchwyt spawalniczy TIG 4m
	108 706		uchwyt spawalniczy TIG 8m
A	108 707	13N20	tulejka zaciskowa 0.5 mm
	108 708	13N21	tulejka zaciskowa 1.0 mm
	108 709	13N22	tulejka zaciskowa 1.6 mm
	108 710	13N22M	tulejka zaciskowa 2.0 mm
	108 711	13N23	tulejka zaciskowa 2.4 mm
	108 712	13N24	tulejka zaciskowa 3.2 mm
B	108 713	13N25	gniazdo tulejki zaciskowej 0.5mm
	108 714	13N26	gniazdo tulejki zaciskowej 1.0 mm
	108 715	13N27	gniazdo tulejki zaciskowej 1.6 mm
	108 716	13N27M	gniazdo tulejki zaciskowej 2.0 mm
	108 717	13N28	gniazdo tulejki zaciskowej 2.4 mm
	108 718	13N29	gniazdo tulejki zaciskowej 3.2 mm
C	108 719	13N08	dysza gazowa do gniazda 6 mm
	108 720	13N09	dysza gazowa do gniazda 8 mm
	108 721	13N10	dysza gazowa do gniazda 10 mm
	108 722	13N11	dysza gazowa do gniazda 11 mm
	108 723	13N12	dysza gazowa do gniazda 13 mm
	108 724	13N13	dysza gazowa do gniazda 16 mm
D	108 725	796F70	dysza gazowa do gniazda 5 mm długa L=48 mm
	108 726	796F71	dysza gazowa do gniazda 6 mm długa L=48 mm
	108 727	796F72	dysza gazowa do gniazda 8 mm długa L=48 mm
	108 728	796F73	dysza gazowa do gniazda 10 mm długa L=48 mm
E	108 729	796F74	dysza gazowa do gniazda 5 mm długa L=63 mm
	108 730	796F75	dysza gazowa do gniazda 6 mm długa L=63 mm
	108 731	796F76	dysza gazowa do gniazda 8 mm długa L=63mm
	108 732	796F77	dysza gazowa do gniazda 10 mm długa L=63 mm



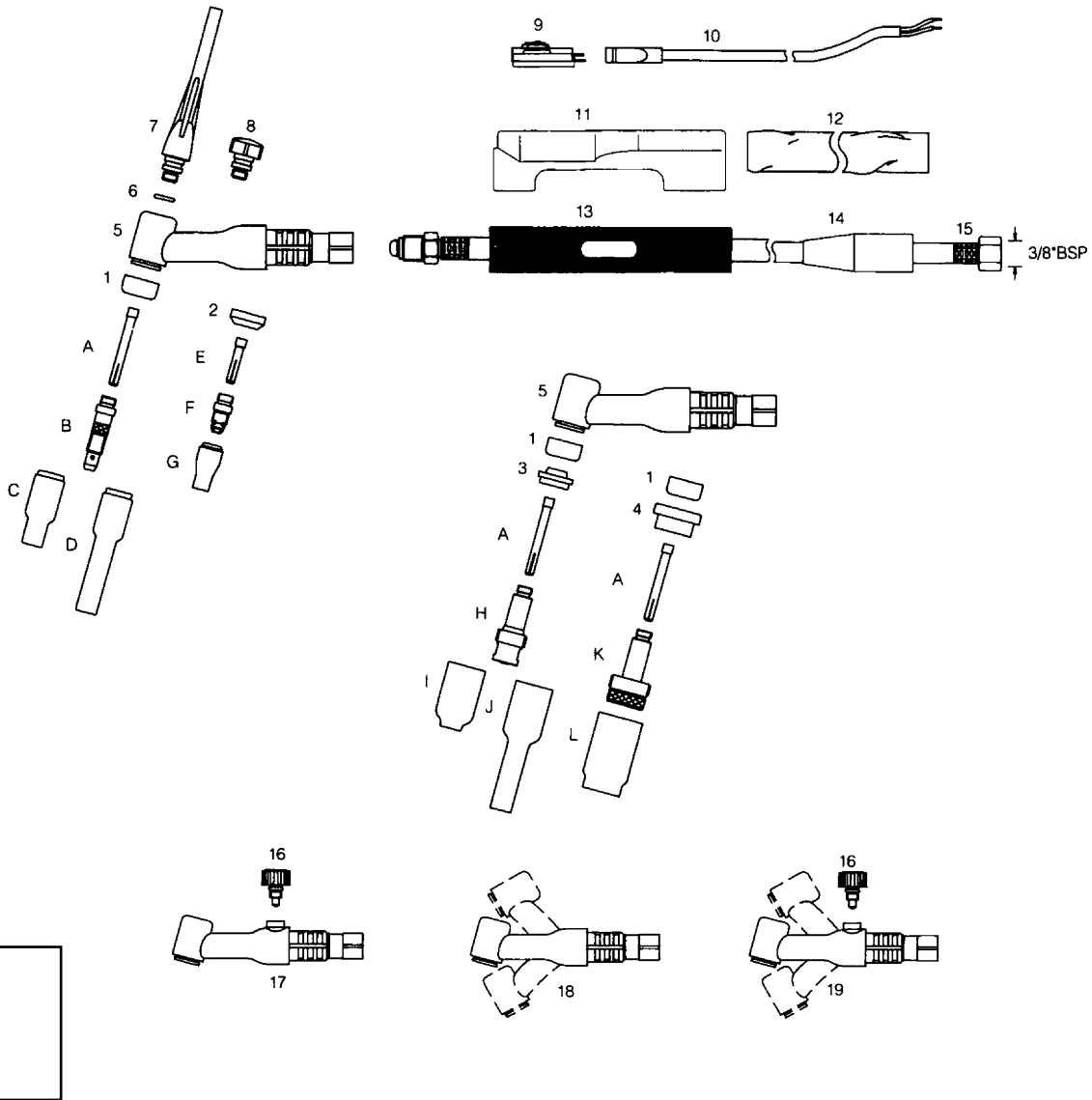
lp.	kod	nr ref.	nazwa
F	108 733	45V41	soczewka 0,5 mm
	108 734	45V42	soczewka 1,0 mm
	108 735	45V43	soczewka 1,6 mm
	108 736	45V44	soczewka 2,4 mm
	108 737	45V45	soczewka 3,2 mm
G	108 738	53N58	dysza gazowa do soczewki 6 mm
	108 739	53N59	dysza gazowa do soczewki 8 mm
	108 740	53N60	dysza gazowa do soczewki 10 mm
	108 741	53N61	dysza gazowa do soczewki 11 mm
	108 742	53N61S	dysza gazowa do soczewki 13 mm
H	108 743	13N21L	tulejka zaciskowa do dużej soczewki 1,0 mm
	108 744	13N22L	tulejka zaciskowa do dużej soczewki 1,6 mm
	108 745	13N23L	tulejka zaciskowa do dużej soczewki 2,4 mm
	108 746	13N24L	tulejka zaciskowa do dużej soczewki 3,2 mm
I	108 747	45V204S	duża soczewka 1,0 mm
	108 748	45V116S	duża soczewka 1,6 mm
	108 749	45V64S	duża soczewka 2,4 mm
	108 750	995795S	duża soczewka 3,2 mm
J	108 751	57N75	dysza gazowa do dużej soczewki 10 mm
	108 752	57N74	dysza gazowa do dużej soczewki 13 mm
	108 753	57N88	dysza gazowa do dużej soczewki 16 mm
	108 754	57N87	dysza gazowa do dużej soczewki 19 mm

lp.	kod	nr ref.	nazwa
1	108 761	598882	izolator teflonowy palnika
2	108 762	54N63-20	izolator teflonowy do dużej soczewki
3	108 763	WP-20	korpus palnika
4	108 611	98W18	o-ring pod korek
5	108 764	41V24	korek długi z oringiem
6	108 765	41V35	korek średni z oringiem
7	108 766	41V33	korek krótki z oringiem
8	108 767	53N04	zacisk pojedynczy
9	108 615	950	mikrowyłącznik płaski
	108 616	950F	mikrowyłącznik wypukły
10	108 617	950-40	przewód sterujący 2-żyłowy 4m
	108 618	950-80	przewód sterujący 2-żyłowy 8m
11	108 768	RDZ0591	rękojeść profilowana do mikrowyłącznika płaskiego
12	108 769	B1537-30	osłona gumowa przewodów 3m
	108 770	B1537-70	osłona gumowa przewodów 7m
13	108 771	53N06	rękojeść profilowana do mikrowyłącznika wypukłego
14	108 623	315071	izolacja przewodu zasilającego
15	108 772	45V07	przewód wodny odprowadzający 4m
	108 773	45V08	przewód wodny odprowadzający 8m
16	108 774	45V03	przewód prądowo-gazowy 4m
	108 775	45V04	przewód prądowo-gazowy 8m
17	108 776	45V09	przewód wodny zasilający 4m
	108 777	45V10	przewód wodny zasilający 8m
18	108 778	WP-20FX	korpus palnika giętki
19	108 779	WP-20SP	korpus palnika prosty

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta. Numery referencyjne są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



Dane techniczne: chłodzenie gazem, obciążalność 200 A DC / 160 A AC, średnica elektrody 0,5-3,2 mm



Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN TIG 26 m.in. do następujących urządzeń (uchwyt z zaworem):

- BEST 160 POWER ARC 200
- BEST 180 POWER MIG 200
- BEST 200 POWER MIG 210 LCD



Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN TIG 26 m.in. do następujących urządzeń (uchwyt bez zaworu):

- BLAST TIG 160 DC BRAVO TIG 250 AC/DC MULTI 205
- BLAST TIG 200 DC HARDY TIG 200 AC/DC MISTRAL MIG 200
- TIGER TIG 200 DC TORNADO TIG 200 AC/DC MICRO MIG 225 SYN
- HANDY TIG 200 DC POWER TIG 200 AC/DC MIGTEC MIG 200 SYN
- POWER TIG 200 DC

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta. Numery referencyjne są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 601		uchwyt spawalniczy TIG 4m DX50
	108 602		uchwyt spawalniczy TIG 4m DX50 z zaworem
	108 603		uchwyt spawalniczy TIG 8m DX50
	108 604		uchwyt spawalniczy TIG 8m DX50 z zaworem
A	108 630	10N21	tulejka zaciskowa 0.5 mm
	108 631	10N22	tulejka zaciskowa 1.0 mm
	108 632	10N23	tulejka zaciskowa 1.6 mm
	108 633	10N23M	tulejka zaciskowa 2.0 mm
	108 634	10N24	tulejka zaciskowa 2.4 mm
	108 635	10N25	tulejka zaciskowa 3.2 mm
	108 636	54N20	tulejka zaciskowa 4.0 mm
B	108 688	10N29	gniazdo tulejki zaciskowej 0.5mm
	108 660	10N30	gniazdo tulejki zaciskowej 1.0 mm
	108 661	10N31	gniazdo tulejki zaciskowej 1.6 mm
	108 662	10N31M	gniazdo tulejki zaciskowej 2.0 mm
	108 663	10N32	gniazdo tulejki zaciskowej 2.4 mm
	108 664	10N28	gniazdo tulejki zaciskowej 3.2 mm
	108 665	406488	gniazdo tulejki zaciskowej 4.0 mm
C	108 666	10N50	dysza gazowa do gniazda 6 mm
	108 667	10N49	dysza gazowa do gniazda 8 mm
	108 668	10N48	dysza gazowa do gniazda 10 mm
	108 669	10N47	dysza gazowa do gniazda 11 mm
	108 670	10N46	dysza gazowa do gniazda 13 mm
	108 671	10N45	dysza gazowa do gniazda 16 mm
	108 672	10N44	dysza gazowa do gniazda 19 mm
D	108 673	10N49L	dysza gazowa do gniazda 8 mm długa
	108 674	10N48L	dysza gazowa do gniazda 10 mm długa
	108 675	10N47L	dysza gazowa do gniazda 11 mm długa
E	108 676	10N21S	tulejka zaciskowa 0.5 mm skrócona
	108 677	10N22S	tulejka zaciskowa 1.0 mm skrócona
	108 678	10N23S	tulejka zaciskowa 1.6 mm skrócona
	108 679	10N24S	tulejka zaciskowa 2.4 mm skrócona
	108 680	10N25S	tulejka zaciskowa 3.2 mm skrócona
F	108 681	17CB20	gniazdo tulejki zaciskowej 1.0-3.2 mm skróconej
G	108 682	13N08	dysza gazowa do gniazda skróconego 6 mm
	108 683	13N09	dysza gazowa do gniazda skróconego 8 mm
	108 684	13N10	dysza gazowa do gniazda skróconego 10 mm
	108 685	13N11	dysza gazowa do gniazda skróconego 11 mm
	108 686	13N12	dysza gazowa do gniazda skróconego 13 mm
	108 687	13N13	dysza gazowa do gniazda skróconego 16 mm



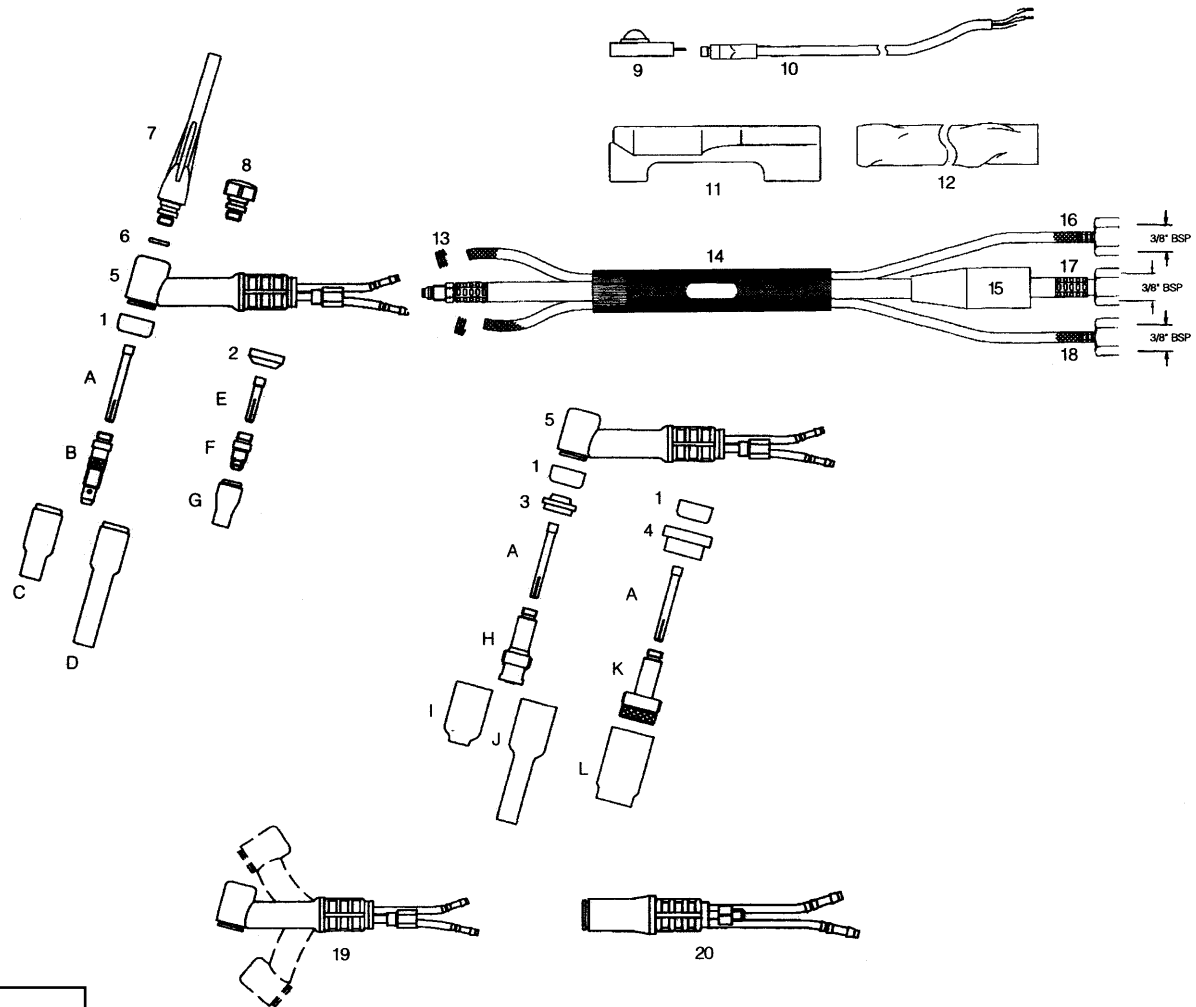
lp.	kod	nr ref.	nazwa
H	108 689	45V29	soczewka 0.5 mm
	108 637	45V24	soczewka 1.0 mm
	108 638	45V25	soczewka 1.6 mm
	108 639	45V25M	soczewka 2.0 mm
	108 640	45V26	soczewka 2.4 mm
	108 641	45V27	soczewka 3.2 mm
	108 642	45V28	soczewka 4.0 mm
I	108 643	54N18	dysza gazowa do soczewki 6 mm
	108 644	54N17	dysza gazowa do soczewki 8 mm
	108 645	54N16	dysza gazowa do soczewki 10 mm
	108 646	54N15	dysza gazowa do soczewki 11 mm
	108 647	54N14	dysza gazowa do soczewki 13 mm
	108 648	54N19	dysza gazowa do soczewki 19 mm
J	108 649	54N17L	dysza gazowa do soczewki 8 mm długa
	108 650	54N16L	dysza gazowa do soczewki 10 mm długa
	108 651	54N15L	dysza gazowa do soczewki 11 mm długa
K	108 653	45V116	duża soczewka 1.6 mm
	108 654	45V64	duża soczewka 2.4 mm
	108 655	995795	duża soczewka 3.2 mm
	108 690	45V63	duża soczewka 4.0 mm
L	108 656	57N75	dysza gazowa do dużej soczewki 10 mm
	108 657	57N74	dysza gazowa do dużej soczewki 13 mm
	108 658	53N88	dysza gazowa do dużej soczewki 16 mm
	108 659	53N87	dysza gazowa do dużej soczewki 19 mm

lp.	kod	nr ref.	nazwa
1	108 605	18CG	izolator teflonowy palnika
2	108 606	18CG20	izolator teflonowy palnika skrócony
3	108 627	54N01	izolator teflonowy soczewki
4	108 652	54N63	izolator teflonowy dużej soczewki
5	108 607	WP-26	korpus palnika
6	108 611	98W18	o-ring pod korek
7	108 612	57Y02	korek długi z oringiem
	108 613	300M	korek średni z oringiem
8	108 614	57Y04	korek krótki z oringiem
9	108 615	950	mikrowyłącznik płaski
	108 616	950F	mikrowyłącznik wypukły
10	108 617	950-40	przewód sterujący 2-żyłowy 4m
	108 618	950-80	przewód sterujący 2-żyłowy 8m
11	108 619	RDZ0590	rękojeść profilowana do mikrowyłącznika płaskiego
12	108 620	609123	osłona gumowa przewodów 4m
	108 621	609125	osłona gumowa przewodów 8m
13	108 622	10N15	rękojeść do mikrowyłącznika wypukłego
14	108 623	315071	izolacja przewodu zasilającego
15	108 624	46V28	przewód prądowo-gazowy 4m
	108 625	46V30	przewód prądowo-gazowy 8m
16	108 626	VS-1	zawór gazu
17	108 608	WP-26V	korpus palnika z zaworem
18	108 609	WP-26FX	korpus palnika giętki
19	108 610	WP-26VFX	korpus palnika giętki z zaworem

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta. Numery referencyjne są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



Dane techniczne: chłodzenie cieczą, obciążalność 350 A DC / 250 A AC, średnica elektrody 0,5-4 mm



Standard:
1
A
B
C



Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN TIG 18 we wszystkich urządzeniach chłodzonych cieczą m.in. POWER TIG 315 AC/DC AQUA

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta. Numery referencyjne są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 698		uchwyt spawalniczy TIG 4m DX50
	108 699		uchwyt spawalniczy TIG 8m DX50
A	108 630	10N21	tulejka zaciskowa 0.5 mm
	108 631	10N22	tulejka zaciskowa 1.0 mm
	108 632	10N23	tulejka zaciskowa 1.6 mm
	108 633	10N23M	tulejka zaciskowa 2.0 mm
	108 634	10N24	tulejka zaciskowa 2.4 mm
	108 635	10N25	tulejka zaciskowa 3.2 mm
	108 636	54N20	tulejka zaciskowa 4.0 mm
B	108 688	10N29	gniazdo tulejki zaciskowej 0.5mm
	108 660	10N30	gniazdo tulejki zaciskowej 1.0 mm
	108 661	10N31	gniazdo tulejki zaciskowej 1.6 mm
	108 662	10N31M	gniazdo tulejki zaciskowej 2.0 mm
	108 663	10N32	gniazdo tulejki zaciskowej 2.4 mm
	108 664	10N28	gniazdo tulejki zaciskowej 3.2 mm
	108 665	406488	gniazdo tulejki zaciskowej 4.0 mm
C	108 666	10N50	dysza gazowa do gniazda 6 mm
	108 667	10N49	dysza gazowa do gniazda 8 mm
	108 668	10N48	dysza gazowa do gniazda 10 mm
	108 669	10N47	dysza gazowa do gniazda 11 mm
	108 670	10N46	dysza gazowa do gniazda 13 mm
	108 671	10N45	dysza gazowa do gniazda 16 mm
	108 672	10N44	dysza gazowa do gniazda 19 mm
D	108 673	10N49L	dysza gazowa do gniazda 8 mm długa
	108 674	10N48L	dysza gazowa do gniazda 10 mm długa
	108 675	10N47L	dysza gazowa do gniazda 11 mm długa
E	108 676	10N21S	tulejka zaciskowa 0.5 mm skrócona
	108 677	10N22S	tulejka zaciskowa 1.0 mm skrócona
	108 678	10N23S	tulejka zaciskowa 1.6 mm skrócona
	108 679	10N24S	tulejka zaciskowa 2.4 mm skrócona
	108 680	10N25S	tulejka zaciskowa 3.2 mm skrócona
F	108 681	17CB20	gniazdo tulejki zaciskowej 1.0-3.2 mm skróconej
G	108 682	13N08	dysza gazowa do gniazda skróconego 6 mm
	108 683	13N09	dysza gazowa do gniazda skróconego 8 mm
	108 684	13N10	dysza gazowa do gniazda skróconego 10 mm
	108 685	13N11	dysza gazowa do gniazda skróconego 11 mm
	108 686	13N12	dysza gazowa do gniazda skróconego 13 mm
	108 687	13N13	dysza gazowa do gniazda skróconego 16 mm



lp.	kod	nr ref.	nazwa
H	108 689	45V29	soczewka 0.5 mm
	108 637	45V24	soczewka 1.0 mm
	108 638	45V25	soczewka 1.6 mm
	108 639	45V25M	soczewka 2.0 mm
	108 640	45V26	soczewka 2.4 mm
	108 641	45V27	soczewka 3.2 mm
	108 642	45V28	soczewka 4.0 mm
I	108 643	54N18	dysza gazowa do soczewki 6 mm
	108 644	54N17	dysza gazowa do soczewki 8 mm
	108 645	54N16	dysza gazowa do soczewki 10 mm
	108 646	54N15	dysza gazowa do soczewki 11 mm
	108 647	54N14	dysza gazowa do soczewki 13 mm
	108 648	54N19	dysza gazowa do soczewki 19 mm
J	108 649	54N17L	dysza gazowa do soczewki 8 mm długa
	108 650	54N16L	dysza gazowa do soczewki 10 mm długa
	108 651	54N15L	dysza gazowa do soczewki 11 mm długa
K	108 653	45V116	duża soczewka 1.6 mm
	108 654	45V64	duża soczewka 2.4 mm
	108 655	995795	duża soczewka 3.2 mm
	108 690	45V63	duża soczewka 4.0 mm
L	108 656	57N75	dysza gazowa do dużej soczewki 10 mm
	108 657	57N74	dysza gazowa do dużej soczewki 13 mm
	108 658	53N88	dysza gazowa do dużej soczewki 16 mm
	108 659	53N87	dysza gazowa do dużej soczewki 19 mm

lp.	kod	nr ref.	nazwa
1	108 605	18CG	izolator teflonowy palnika
2	108 606	18CG20	izolator teflonowy palnika skrócony
3	108 627	54N01	izolator teflonowy soczewki
4	108 652	54N63	izolator teflonowy dużej soczewki
5	108 695	WP-18	korpus palnika
6	108 611	98W18	o-ring pod korek
7	108 612	57Y02	korek długi z oringiem
	108 613	300M	korek średni z oringiem
8	108 614	57Y04	korek krótki z oringiem
9	108 615	950	mikrowyłącznik płaski
	108 616	950F	mikrowyłącznik wypukły
10	108 617	950-40	przewód sterujący 2-żyłowy 4m
	108 618	950-80	przewód sterujący 2-żyłowy 8m
11	108 619	RDZ0590	rękojeść profilowana do mikrowyłącznika płaskiego
12	108 620	609123	osłona gumowa przewodów 4m
	108 621	609125	osłona gumowa przewodów 8m
13	108 692	W5025	zacisk pojedynczy
14	108 622	10N15	rękojeść profilowana do mikrowyłącznika wypukłego
15	108 623	315071	izolacja przewodu zasilającego
16	108 772	45V07	przewód wodny odprowadzający 4m
	108 773	45V08	przewód wodny odprowadzający 8m
17	108 693	40V64	przewód prądowo-gazowy 4m
	108 694	41V29	przewód prądowo-gazowy 8m
18	108 776	45V09	przewód wodny zasilający 4m
	108 777	45V10	przewód wodny zasilający 8m
19	108 696	WP-18FX	korpus palnika giętki
20	108 697	WP-18SP	korpus palnika prosty

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta. Numery referencyjne są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



108 992 wtyczka DX25 na kabel 10-25 mm²
108 993 wtyczka DX50 na kabel 35-50 mm²
108 997 wtyczka DX70 na kabel 50-70 mm²
108 998 wtyczka DX95 na kabel 70-95 mm²



108 991 gniazdo panelowe DX25 10-25 mm²
108 994 gniazdo panelowe DX50 35-50 mm²
108 995 gniazdo panelowe DX70 50-70 mm²
108 996 gniazdo panelowe DX95 70-95 mm²



107 281 kabel spawalniczy 16 mm²
107 282 kabel spawalniczy 25 mm²
107 283 kabel spawalniczy 35 mm²



107 322 przewód spawalniczy MMA
YDL 200 200A / 16 mm² L=3 m / DX25
107 323 przewód spawalniczy MMA
MT 300 250A / 25 mm² L=3 m / DX50



107 324 przewód spawalniczy MMA
MT 400 350A / 25 mm² L=3 m / DX50
107 326 przewód spawalniczy MMA
MT 500 500A / 35 mm² L=3 m / DX50



107 327 przewód masowy
HL 6008 200A / 16 mm² L=3 m / DX25
107 328 przewód masowy
HL 6018 300A / 25 mm² L=3 m / DX50
107 329 przewód masowy
HL 6007 500A / 35 mm² L=3 m / DX50



103 691 uchwyt spawalniczy 2,5 m
103 692 uchwyt spawalniczy 3 m



108 101 uchwyt spawalniczy MIG 15 3 m
108 102 uchwyt spawalniczy MIG 15 4 m
108 103 uchwyt spawalniczy MIG 15 5 m



108 201 uchwyt spawalniczy MIG 24 3 m
108 202 uchwyt spawalniczy MIG 24 4 m
108 203 uchwyt spawalniczy MIG 24 5 m



108 301 uchwyt spawalniczy MIG 25 3 m
108 302 uchwyt spawalniczy MIG 25 4 m
108 303 uchwyt spawalniczy MIG 25 5 m



108 401 uchwyt spawalniczy MIG 36 3 m
108 402 uchwyt spawalniczy MIG 36 4 m
108 403 uchwyt spawalniczy MIG 36 5 m



108 501 uchwyt spawalniczy MIG 501 3 m
108 502 uchwyt spawalniczy MIG 501 4 m
108 503 uchwyt spawalniczy MIG 501 5 m
(uchwyty chłodzone cieczą)



102 304 uchwyt SPOOL GUN QLBF-200 III



108 601 uchwyt spawalniczy TIG 26 DX50 4 m
108 603 uchwyt spawalniczy TIG 26 DX50 8 m
wtyczka sterowania 5-PIN (102 763)
przyłącze gazu - M10x1 (102 768)



108 602 uchwyt spawalniczy TIG 26 DX50 4 m z zaworem
108 604 uchwyt spawalniczy TIG 26 DX50 8 m z zaworem
wtyczka sterowania 5-PIN (103 687)
przyłącze gazu - króciec typ 21 (103 756)



108 698 uchwyt spawalniczy TIG 18 DX50 4 m
108 699 uchwyt spawalniczy TIG 18 DX50 8 m
(uchwyty chłodzone cieczą)
wtyczka sterowania 5-PIN (103 687)
przyłącze gazu - króciec typ 21 (103 756)
przyłącza cieczy (2szt.) - króciec typ 21 (103 756)



104 432 uchwyt spawalniczy PARWELD PROFI TIG 17 DX50
4m UP/DOWN skóra (1m) ze zdalnym sterowaniem w ręcznie
wtyczka sterowania 5-PIN (102 763)
przyłącze gazu - króciec typ 21 (103 756)



104 431 sterownik nożny (pedał) 3m 5-PIN



109 001 uchwyt PLAZMA 31 4 m
109 002 uchwyt PLAZMA 31 4 m centralny wtyk



109 501 uchwyt PLAZMA 45 typ C G1/4" 6 m
109 525 uchwyt PLAZMA 45 centralny wtyk 6 m



109 101 uchwyt PLAZMA 50 centralny wtyk 6 m



109 801 uchwyt PLAZMA 101 M16x1,5 6 m
109 842 uchwyt PLAZMA 101 M14x1 6 m
109 843 uchwyt PLAZMA 101 centralny wtyk 6 m
109 844 uchwyt PLAZMA 101 M14x1 12 m
109 845 uchwyt PLAZMA 101 centralny wtyk 12 m



109 901 uchwyt PLAZMA 141 M16x1,5 6 m
109 902 uchwyt PLAZMA 141 centralny wtyk 6 m
109 903 uchwyt PLAZMA 141 M14x1 6 m
109 904 uchwyt PLAZMA 141 centralny wtyk 12 m
109 905 uchwyt PLAZMA 141 M14x1 12 m





108 901
uchwyt elektrody YDL-150



108 926
uchwyt elektrody HL 6008 200A



108 927
uchwyt elektrody HL 6018 300A



108 928
uchwyt elektrody HL 6007 300A
108 929
uchwyt elektrody HL 6007 500A



108 904
uchwyt elektrody YDL-400
108 905
uchwyt elektrody YDL-500
108 906
uchwyt elektrody YDL-600



108 923
uchwyt elektrody MT-300
108 924
uchwyt elektrody MT-400
108 925
uchwyt elektrody MT-500



107 941
uchwyt elektrody wzmacniony USE 160
107 942
uchwyt elektrody wzmacniony USE 200



107 943
uchwyt elektrody wzmacniony USE 300
107 944
uchwyt elektrody wzmacniony USE 400



108 912
zacisk masy kleszczowy YDL-200
108 916
zacisk masy kleszczowy YDL-600



108 935
zacisk masy kleszczowy MT-500



108 936
zacisk masy kleszczowy HL 6031 300A



108 937
zacisk masy kleszczowy HL 6031 500A



107 951
zacisk masy śrubowy ZBS-25
107 952
zacisk masy śrubowy ZBS-50



107 953
zacisk masy śrubowy ZBS-70
107 954
zacisk masy śrubowy ZBS-95



101 796
zacisk dodatni z przewodem
(bez oczka) STARK, SOLID 50
101 797
zacisk masy dodatni z przewodem
(bez oczka) SOLID 11-30



101 798
zacisk ujemny z przewodem
(bez oczka) STARK, SOLID 50
101 799
zacisk masy ujemny z przewodem
(bez oczka) SOLID 11-30



107 301
rękawice do spawania MMA
ocieplane



107 303
rękawice do spawania TIG
skóra licowa / materiał



107 304
rękawice do spawania MIG/MAG MMA skórzane krótkie
107 305
rękawice do spawania MIG/MAG MMA skórzane długie



107 291
adapter szpuli S8 jednoczęściowy (koszyk)



107 292
adapter szpuli S3 dwuczęściowy



107 298
pasta antyodpryskowa 300g
107 299
spray antyodpryskowy 400 ml



107 295
butla z gazem CO₂ 8 L.
107 296
butla z gazem argon 8 L.
107 297
butla z gazem MIX 8 L. (82% ARG / 18% CO₂)



107 286
uchwyt magnetyczny WMH-11 11 kg



107 287
uchwyt magnetyczny WMH-12 23 kg
107 288
uchwyt magnetyczny WMH-12 34 kg



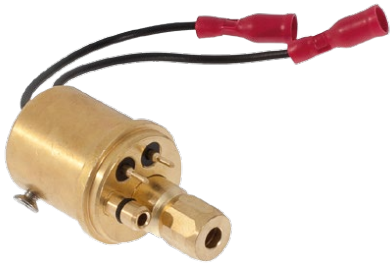
101 430
reduktor gazu z 2 manometrami



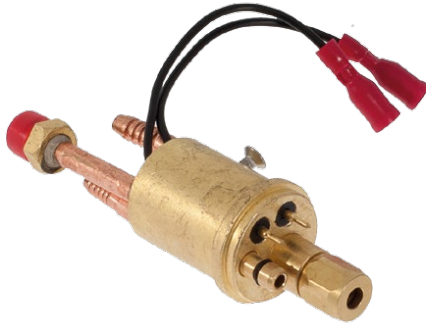
101 432
reduktor gazu z rotametrem AR 106



101 433
reduktor gazu z rotametrem i podgrzewaczem CRF 221 - 36 V AC
101 434
reduktor gazu z rotametrem i podgrzewaczem CRF 221 - 230 V AC



108 148
tuleja wtyku EURO
chłodzonego gazem



108 522
tuleja wtyku EURO
chłodzonego cieczą



101 787
tuleja gniazda EURO
chłodzonego gazem
101 780
obudowa gniazda EURO



102 762
wtyczka sterowania 5-pinowa MULTI 205 (duża)
102 763
wtyczka sterowania 5-pinowa BRAVO 250 MULTI 205 (mała)



102 764
wtyczka sterowania 2-pinowa BLAST 160/200



102 768
wtyczka gazowa M10x1
MULTI 205, BRAVO 250, BLAST 160/200
103 877
wtyczka gazowa M16x1,5
PLASMA 40/100/160



102 766
gniazdo sterowania 5-pinowe MULTI 205 (duże)
102 767
gniazdo sterowania 5-pinowe BRAVO 250 MULTI 205 (małe)



102 765
gniazdo sterowania 2-pinowe BLAST 160/200



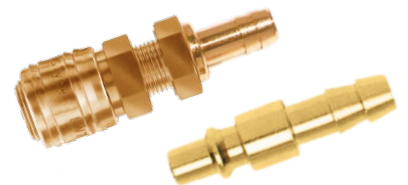
102 769
gniazdo gazowe M10x1
MULTI 205, BRAVO 250, BLAST 160/200
103 878
gniazdo gazowe M16x1,5
PLASMA 40/100/160



103 687
wtyczka sterowania 5-pinowa TORNADO 200



103 688
gniazdo sterowania 5-pinowe TORNADO 200



103 755
szybkozłączka grodziowa na wąż 6 mm typ 21
103 756
wtyczka na wąż 6 mm typ 21



typ A



typ A

102 426
podajnik drutu (lewy) WELMIG 180/200

103 883
podajnik drutu (prawy) MIDI MIG 220 MAGIC MIG 200 MICRO MIG 205
MICRO MIG 225 SYN MISTRAL MIG 200



typ A



104 798
podajnik drutu POWER MIG 200

102 441
podajnik drutu MULTI 200



typ B



typ B

104 697
podajnik drutu ELECTROMIG 200 / 250

102 421
podajnik drutu MULTI 205



101 801
podajnik drutu SPECMIG 160/180/200



101 802
podajnik drutu SPECMIG 205 MICRO MIG 200



typ D



103 881
podajnik drutu SUPER MIG 200



101 810
podajnik drutu STARMIG 200/210/250/315/350



typ B



104 491
podajnik drutu MIGTEC 200 LCD



typ D



104 799
podajnik drutu POWER MIG 210 LCD 4X4
103 685
podajnik drutu MEGA MIG 275 4X4



typ C



typ B

103 882
podajnik drutu MAXI MIG 270/330 4x4, MEGA MIG 270/330 4x4



typ C

102 431
podajnik drutu WELMIG 250/300/350/500 ALUWELMIG 250/300 4x4



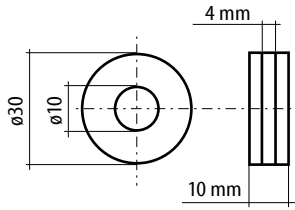
103 757
podajnik drutu MASTER MIG 350/500 4x4



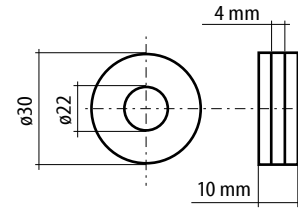
103 758
podajnik drutu ALU MIG 350/500 4x4



101 807
podajnik drutu STARMIG 210/250/315/350 4X4



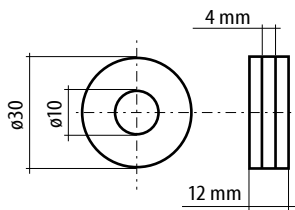
typ A



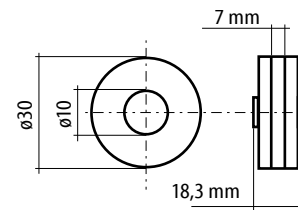
typ B

102 422 rolka FE 0.6-0.8V WELMIG 180/200
 102 423 rolka FE 0.8-1.0V WELMIG 180/200
 102 424 rolka AL 0.8-1.0U WELMIG 180/200
 102 425 rolka AL 1.0-1.2U WELMIG 180/200
 103 886 rolka FE 0.6-0.8 MIDI MIG 220, MICRO 205/225, MISTRAL 200
 103 887 rolka FE 0.8-1.0 MIDI MIG 220, MICRO 205/225, MISTRAL 200
 103 884 rolka AL 0.6-0.8 MIDI MIG 220, MICRO 205/225, MISTRAL 200
 103 885 rolka AL 0.8-1.0 MIDI MIG 220, MICRO 205/225, MISTRAL 200

101 811 rolka FE 0.6-0.8 do podajnika drutu STARMIG 200/210/250/315/350
 101 812 rolka FE 0.8-1.0 do podajnika drutu STARMIG 200/210/250/315/350
 101 813 rolka AL 0.8-1.0 do podajnika drutu STARMIG 200/210/250/315/350
 101 814 rolka AL 1.0-1.2 do podajnika drutu STARMIG 200/210/250/315/350
 101 811 rolka FE 0.6-0.8 do podajnika drutu MULTI 205
 101 812 rolka FE 0.8-1.0 do podajnika drutu MULTI 205
 101 813 rolka AL 0.8-1.0 do podajnika drutu MULTI 205
 103 890 rolka FE 0.6-0.8 MAXI MIG 270/330, MEGA MIG 270/330
 103 891 rolka FE 0.8-1.0 MAXI MIG 270/330, MEGA MIG 270/330
 103 892 rolka FE 1.0-1.2 MAXI MIG 270/330, MEGA MIG 270/330
 103 879 rolka AL 0.8-1.0 MAXI MIG 270/330, MEGA MIG 270/330
 103 880 rolka AL 1.0-1.2 MAXI MIG 270/330, MEGA MIG 270/330



typ C



typ D

102 432 rolka FE 0.8-1.0V WELMIG 250/300/350/500
 102 433 rolka FE 1.0-1.2V WELMIG 250/300/350/500
 102 434 rolka FE 1.2-1.6V WELMIG 250/300/350/500
 102 435 rolka AL 0.8-1.0U WELMIG 250/300/350/500
 102 436 rolka AL 1.0-1.2U WELMIG 250/300/350/500
 102 437 rolka AL 1.2-1.6U WELMIG 250/300/350/500
 103 717 rolka FE 0.8-1.0V MEGA MIG 275 (dolna rolka)
 103 718 rolka FE 1.0-1.2V MEGA MIG 275 (dolna rolka)
 103 719 rolka AL 0.8-1.0U MEGA MIG 275 (dolna rolka)
 103 720 rolka AL 1.0-1.2U MEGA MIG 275 (dolna rolka)

101 804 rolka FE 0.6-0.8 do podajnika drutu SPECMIG 205
 101 806 rolka FE 0.8-1.0 do podajnika drutu SPECMIG 205
 103 713 rolka FE 0.6-0.8 do podajnika drutu MICRO MIG 200

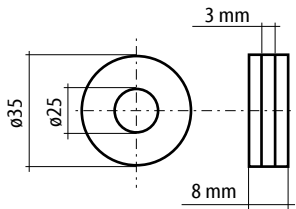
Rolki stosowane zamiennie w półautomatach MIG/MAG WELDMAN:

typ A:
 WELMIG 180, WELMIG 200, MIDI MIG 220, MAGIC MIG 200, POWER MIG 200, MICRO MIG 205, MICRO MIG 225 SYN, MISTRAL MIG 200

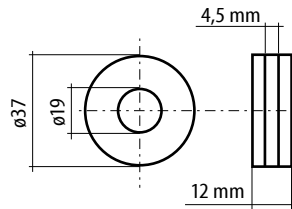
typ B:
 MULTI 205, STARMIG 200, STARMIG 210, STARMIG 250, STARMIG 315, STARMIG 350, ELECTROMIG 200, ELECTROMIG 250, MAXI MIG 270, MAXI MIG 330, MEGA MIG 270, MEGA MIG 330

typ C:
 WELMIG 250, WELMIG 300, WELMIG 350, WELMIG 500, ALUWELMIG 250, ALUWELMIG 300, MEGA MIG 275 PULS (dolna rolka), POWER MIG 210 LCD (dolna rolka)

typ D:
 SPECMIG 205, MICRO MIG 200, MIGTEC 200
 może być stosowana w półautomatach TELWIN model:
 MASTERMIG 220, MASTERMIG 270, MASTERMIG 300, TECHNOMIG 215, TECHNOMIG 223, TECHNOMIG 225, TECHNOMIG 243

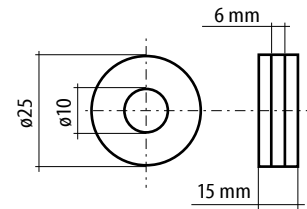


103 781 rolka FE 0.6-0.8 MASTER MIG 350/500
 103 782 rolka FE 0.8-1.0 MASTER MIG 350/500
 103 783 rolka FE 1.0-1.2 MASTER MIG 350/500
 103 784 rolka FE 1.2-1.6 MASTER MIG 350/500

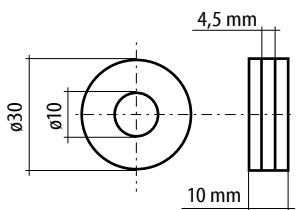


103 760 rolka FE 0.8-1.0V ALU MIG 350/500
 103 761 rolka FE 1.0-1.2V ALU MIG 350/500
 103 762 rolka FE 1.2-1.6V ALU MIG 350/500

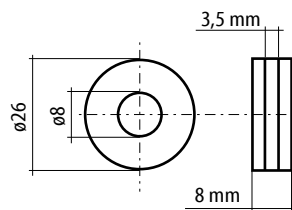
103 785 rolka AL 0.8-1.0U ALU MIG 350/500
 103 770 rolka AL 1.0-1.2U ALU MIG 350/500
 103 786 rolka AL 1.2-1.6U ALU MIG 350/500



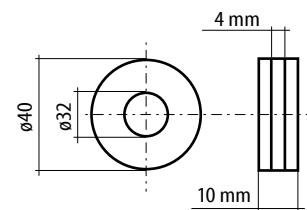
102 442 rolka FE 0.6-0.8V MULTI 200
 102 443 rolka FE 0.8-1.0V MULTI 200
 102 444 rolka FE 1.0-1.2V MULTI 200
 102 445 rolka AL 0.8-1.0U MULTI 200
 102 446 rolka AL 1.0-1.2U MULTI 200



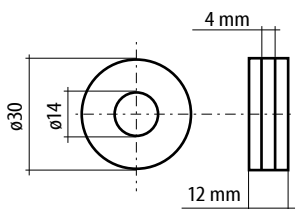
103 888 rolka FE 0.6-0.8 SUPER MIG 200
 103 889 rolka FE 0.8-1.0 SUPER MIG 200



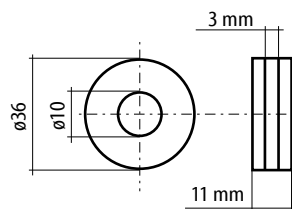
101 803 rolka FE 0.6-0.8 do podajnika drutu SPECMIG 160/180/200



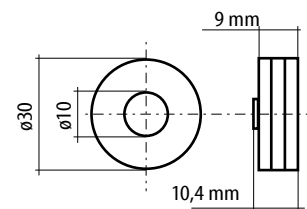
101 808 rolka FE 0.6-0.8 do podajnika drutu STARMIG 210/250/315/350 4X4
 101 809 rolka FE 1.0-1.2 do podajnika drutu STARMIG 210/250/315/350 4X4



108 073 rolka 1.0-1.2 AL
 108 074 rolka 0.6-0.8 AL
 108 075 rolka 1.0-1.2 FE
 108 076 rolka 0.6-0.8 FE



108 077 rolka 1.0-1.2 AL
 108 078 rolka 0.6-0.8 AL
 108 079 rolka 1.0-1.2 FE
 108 080 rolka 0.6-0.8 FE



103 684 rolka FE 0.8-1.0V MEGA MIG 275 (górna rolka)
 103 686 rolka FE 1.0-1.2V MEGA MIG 275 (górna rolka)



VRD: zwiększa bezpieczeństwo podczas spawania jest urządzeniem, które redukuje napięcie wyjściowe do bezpiecznego poziomu w przypadku, kiedy spawarka jest włączona, ale nie pracuje, gwarantując bezpieczeństwo operatora, który może w bezpieczny sposób stykać się z elektrodą, dopóki nie wznowi spawania (kopalnie stocznie itp.)

TECNICA TIG 190 jest dostarczany z walizką z tworzywa sztucznego. Na wyposażeniu standardowym posiada akcesoria do spawania metodą MMA: przewody, uchwyt elektrody, zacisk masy, maskę spawalniczą, młotek do objania ze szczotką.

OPCJE

<p>ZESTAW DO SPAWANIA MMA</p> <p>16 mm² 3+2m DX25 ☒ 801096 A</p>	<p>PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG TIG</p> <p>☒ 102302 A B</p>	<p>ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI</p> <p>☒ 802616 15szt. Ø 1,6mm ☒ 802617 15szt. Ø 2mm ☒ 802618 15szt. Ø 2,5mm ☒ 802619 10szt. Ø 3,2mm ☒ 802620 8szt. Ø 4mm</p>	<p>ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI NIERDZEWNEJ</p> <p>☒ 802623 10szt. Ø 2,5mm ☒ 802624 8szt. Ø 3,2mm</p>	<p>ELEKTRODY ZASADOWE DO STALI</p> <p>☒ 802621 10szt. Ø 2,5mm ☒ 802622 8szt. Ø 3,2mm</p>	<p>ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI - PACZKA</p> <p>☒ 802737 2,5 kg Ø 2mm ☒ 802739 2,5 kg Ø 2,5mm ☒ 802749 5 kg Ø 3,2mm</p>	<p>ELEKTRODY ZASADOWE DO STALI - PACZKA</p> <p>☒ 802748 2,5 kg Ø 2,5mm ☒ 802765 5 kg Ø 3,2mm</p>
---	---	---	---	---	---	---

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	pobór mocy 60% / max. [kW]	moc agregatu [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
A 816 220	TECNICA TIG 190 DC-LIFT VRD (*)	230	10-170	160@20%	1,6-4	2,6 / 4,4	6	78	23	38x42x17	8,5



Jednofazowe spawarki inwerterowe przeznaczone do spawania metodą TIG i MMA prądem stałym z zajarzeniem stykowym (LIFT) lub bezstykowym (HF).

Nadają się do spawania szerokiej gamy materiałów takich jak stal, stal nierdzewna, tytan, miedź, nikiel i ich stopy. Posiadają funkcje: regulowaną ARC FORCE, HOT START i ANTI STICK, oraz zabezpieczenie termiczne. Metodą MMA możemy spawać używając elektrod rutytowych, zasadowych, do stali nierdzewnej i żeliwa.

Model TECHNOLOGY TIG 185 i 230 posiadają funkcję BI-LEVEL, funkcję wyboru trybu pracy uchwytu 2/4 takty oraz możliwość zastosowania akcesoriów TIG PULSE umożliwiających pracę w trybie pulsacyjnym.

Spawarka TECHNOLOGY TIG 185 jest dostarczana z aluminiową walizką. Na wyposażeniu standardowym posiadają akcesoria do spawania metodą TIG: uchwyt TIG, zacisk masy, reduktor gazu z dwoma manometrami, przewód gazu.

OPCJE

<p>PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG - TIG</p> <p>☒ 102302 B C</p>	<p>ZESTAW DO SPAWANIA TIG</p> <p>☒ 802415 B ☒ 802489 C</p>	<p>ZESTAW DO SPAWANIA MMA</p> <p>16mm² 3+2m DX25 ☒ 801096 B C</p>	<p>ZDALNE STEROWANIE</p> <p>1 potencjometr ☒ 802219 B C</p> <p>2 potencjometry ☒ 802336 B C</p> <p>pedał ☒ 802017 B C</p>	<p>URZĄDZENIE DO CZYSZCZENIA SPOIN CLEANTECH 100</p> <p>☒ 850000 B C</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG</p> <p>str. 184</p>
---	---	--	---	--	--

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
B 815 956	TECHNOLOGY TIG 185 /DC-HF/LIFT (*)	230	5-160	160@25%	1,6 - 3,2	2,5/4,0	91	23	37,5x50,5x19	12,9
C 852 055	TECHNOLOGY TIG 230/DC-HF/LIFT VRD (*)	230	5-220	220@30%	1,6 - 4,0	3,6/5,5	87	23	38,5x15x36	13,9



PULSE



Są to spawarki inwerterowe, sterowane mikroprocesorowo, przeznaczone do spawania metodą TIG i MMA prądem stałym lub zmiennym (AC/DC) z zajarzeniem stykowym (LIFT) lub bezstykowym (HF). TECHNOLOGY TIG 182, 222 jest przeznaczona do średnich prac przemysłowych, spawania aluminium metodą TIG z pełną regulacją elektroniczną.

Posiada przełącznik pracy 2/4 takty, płynną regulację wygaszania łuku, przeznaczona do spawania stali stopowych i kolorowych wraz z aluminium. Wyposażona w zabezpieczenie termiczne, podnapięciowe, nadnapięciowe, przeciążeniowe. Ma zastosowanie do spawania metodą MMA elektrodą rutową, zasadową, do stali nierdzewnej i do żeliwa.

Na wyposażeniu standardowym posiadają akcesoria do spawania metodą TIG:

uchwyt TIG, zacisk masy, reduktor gazu z dwoma manometrami, przewód gazu.

OPCJE

<p>PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG - TIG</p> <p>☐ 102302 A B</p>	<p>ZESTAW DO SPAWANIA TIG</p> <p>☐ 802415 A ☐ 802788 B</p>	<p>UCHWYT ELEKTRODY Z PRZEWODEM</p> <p>☐ 713281 A B</p>	<p>ZDALNE STEROWANIE</p> <p>1 potencjometr ☐ 802219 A B</p> <p>2 potencjometry ☐ 802336 A B</p> <p>pedał ☐ 802017 A B</p>	<p>URZĄDZENIE DO CZYSZCZENIA SPOIN CLEANTECH 100</p> <p>☐ 850000 A B</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG</p> <p>str. 184</p>
---	---	---	---	--	--

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
A	852 030	TECHNOLOGY TIG 182 AC/DC-HF/LIFT (*)	230	5-160	160@20%	1,6 - 3,2	2,5/4,3	94	23	43x17x34	13,7
B	852 054	TECHNOLOGY TIG 222 AC/DC-HF/LIFT VRD (*)	230	5-200	200@24%	1,6 - 4,0	3,0/5,5	100	23	43x17x34	11,5



Zalety stosowania urządzenia CLEANTECH:

- atrakcyjna cena
- czyszczenie przebiega natychmiastowo
- możliwość czyszczenia, elektropolerowania oraz znakowania stali.
- nie jest wymagana dodatkowa obróbka mechaniczna.
- nie wymaga specjalistycznego przygotowania elementu i pomieszczenia.
- po oczyszczeniu element odzyskuje pełne własności stali nierdzewnych.
- do czyszczenia wymagany jest jedynie elektrolit.
- nadmiar płynu można zebrać suchą szmatką.
- elektrolit nie wymaga neutralizacji
- bezpieczny dla środowiska i użytkownika

Na wyposażeniu standardowym znajduje się:

- szmatka czyszcząca 10 szt. (kod. 980 320)
- środek do czyszczenia 3l. (kod. 322 905)

CLEANTECH to nowy i prosty w użyciu produkt do czyszczenia przebarwień po spawaniu. Zapewnia on błyskawiczne czyszczenie stali nierdzewnych, a także przywrócenie przebarwionym miejscom własności antykorozyjnych, bez specjalistycznego przygotowania miejsca pracy. Po użyciu oczyszczone miejsca muszą zostać jedynie spłukane czystą wodą lub wytarte suchą szmatką.

W miejscach przebarwionych stal często traci odporność na korozję. CLEANTECH – po usunięciu przebarwienia – przywraca pełne własności antykorozyjne w przebarwionych wcześniej miejscach i dzięki temu można go używać także do usuwania błędów wykonawczych tj. przywracania własności antykorozyjnych materiału.

Istotną cechą urządzenia CLEANTECH jest fakt, że podczas pracy działanie systemu ogranicza się wyłącznie do przeznaczonego do czyszczenia fragmentu metalu. To oznacza, że nie jest potrzebne specjalne przystosowanie pomieszczeń, w których system jest używany. Jest całkowicie nietoksyczny, gdyż do czyszczenia używany jest jedynie elektrolit.



	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji [N°]	wymiary [cm]	waga [kg]
	850 000	CLEANTECH 100	230	2	35x22x28	14,4



Półautomaty spawalnicze linii TELMIG przeznaczone do spawania prądem zmiennym (AC). Wyposażone w zabezpieczenie termiczne. Model TELMIG 180/2 i większe mogą być stosowane do zgrzewania (z elektroniczną regulacją czasu zgrzewania) i odpuszczania stali. Przy zastosowaniu odpowiednich akcesoriów spawają aluminium, stal nierdzewną.

Wszystkie modele TELMIG posiadają w wyposażeniu standardowym: uchwyt spawalniczy, zacisk masy i reduktor gazu.

OPCJE

PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG TIG



☐ 102302 **ABCDE**

ZESTAW DO SPAWANIA STALI NIERDZEWNEJ



☐ 802037 **ABCDE**

ZESTAW DO SPAWANIA ALUMINIUM



☐ 802036 **AB**
☐ 802115 **CDE**

ZESTAW DO ZGRZEWANIA PUNKTOWEGO



☐ 802034 **ABCDE**

ZESTAW DO ODPUSCZANIA STALI



☐ 802035 **CDE**

ZESTAW KLESZCZY



☐ 802627
☐ 802586

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MIG/MAG



str. 168

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica drutu stal / inox / alum. [mm]		pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]	
A	821 054	TELMIG 170/1 (*)	230	30-160	140@15%	0,6 - 0,8	0,8	0,8 - 1,0	2,3/5,2	31	21	80x45x57	37
B	821 055	TELMIG 180/2 (*)	230	30-170	140@20%	0,6 - 0,8	0,8	0,8 - 1,0	2,3/5,2	31	21	80x45x57	38
C	821 069	TELMIG 195/2	230/400	30-200	180@15%	0,6 - 1,0	0,8	0,8 - 1,0	2,3/7	53	21	80x45x57	39
D	821 060	TELMIG 203/2 (*)	400	25-200	160@25%	0,6-1	0,8	0,8-1	3,0 / 5,5	31	21	80x45x65,5	45
E	821 061	TELMIG 250/2	400	35-260	200@20%	0,6-1	0,8-1	0,8-1	3,0 / 7,0	33	21	80x45x65,5	50



TECHNOMIG DUAL jest inwertorowym urządzeniem zasilanym jednofazowo, sterowanym mikroprocesorowo, przeznaczonym do spawania metodą MIG-MAG, FLUX, MMA i lutowania. Zastosowanie metody spawania synergicznego zwiększa możliwości kontroli parametrów spawania różnych materiałów w zależności od średnicy stosowanego drutu i rodzaju mieszanki gazu osłonowego. Znajduje szczególne zastosowanie przy spawaniu stali nierdzewnej, wysokogatunkowej, aluminium. Posiada 10 standardowych trybów pracy i możliwość zaprogramowania kolejnych 10 indywidualnych trybów pracy. Max. szpula 5 kg (model 215 szpula 15 kg). TECHNOMIG DUAL posiada zabezpieczenie termiczne, podnapięciowe, nadnapięciowe, przeciążeniowe.

Modele TECHNOMIG DUAL posiadają w wyposażeniu standardowym: uchwyt spawalniczy i zacisk masy.

OPCJE

ZESTAW DO SPAWANIA W OSŁONIE GAZU



☐ 802147 **FGH**

ZESTAW POŁĄCZENIOWY DO GAZU



☐ 802032 **FGH**

ZESTAW DO SPAWANIA STALI NIERDZEWNEJ



☐ 802037 **FGH**

ZESTAW DO SPAWANIA ALUMINIUM



☐ 802036 **F**
☐ 802115 **GH**

ZESTAW DO ZGRZEWANIA PUNKTOWEGO



☐ 802034 **FGH**

WÓZEK TRANSPORTOWY ARCTIC



☐ 803059 **FG**

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MIG/MAG



str. 168

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica drutu stal / inox / alum. / flux / CuSi ₃ [mm]			pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]		
F	816 054	TECHNOMIG 180 DUAL SYNERGIC (*)	230	30-170	140@20%	0,6-0,8	0,8	0,8-1	0,8-1,2	0,8	1,6/3,8	62	23	46x24x36	10,8
G	816 052	TECHNOMIG 210 DUAL SYNERGIC	230	20-200	180@20%	0,6-1,0	0,8	0,8-1	0,8-1,2	0,8	2,5/5	62	23	46x24x36	11,5
H	816 053	TECHNOMIG 215 DUAL SYNERGIC	230	20-220	180@20%	0,6-1,0	0,8	0,8-1	0,8-1,2	0,8	2,6/5,2	62	23	77x27x60	25



Przecinarki plazmowe wymagają podłączenia sprężonego powietrza. Z wyjątkiem modelu TECHNOLOGY PLASMA 54, który ma wbudowany kompresor.

Przeznaczone do prac w warsztatach samochodowych i blacharskich oraz do lekkich prac przemysłowych. Mają zastosowanie do cięcia stali stopowych, stali galwanizowanych, aluminium, mosiądzu itd.

Na wyposażeniu standardowym posiadają uchwyt i przewód masowy.

OPCJE

ZESTAW CYRKLA

Ø max 680mm

802214 **A B**

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 174

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu cięcia [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	grubość cięcia [mm]	max. pobór mocy [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	pobór powietrza [l/min.]	ciśnienie [bar]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
A	815 493	TECHNOLOGY PLASMA 41 (*)	230	7 - 40	35@30%	12	4	405	100	4÷5	23	54x15x27	7,6
B	815 088	TECHNOLOGY PLASMA 54 K (*)	230	7 - 40	35@30%	10	4,5	400	wbudowany kompresor		23	55x17x34	16,8



Przecinarki plazmowe SUPERIOR mają zastosowanie do cięcia stali stopowych, aluminium, stali kwasoodpornych (inox), galwanizowanych miedzi i mosiądzu.

Sterownik mikroprocesorowy zapewnia wysoką stabilność prądu cięcia, posiada wskaźnik informujący o spadku napięcia i ciśnienia na uchwycie, wizualizację ciśnienia sprężonego powietrza.

Na wyposażeniu posiadają uchwyt i przewód masowy.

OPCJE

ZESTAW CYRKLA

Ø max 920mm

802218 **C**

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 174

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu cięcia [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	grubość cięcia [mm]	max. pobór mocy [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	pobór powietrza [l/min.]	ciśnienie [bar]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
C	816 170	SUPERIOR PLASMA 70 HF (*)	400	20-70	70@30%	25	8,5	325	200	4÷5	23	47x19x35,5	15,8



Zgrzewarka inwertorowa do prac blacharskich w warsztatach samochodowych, umożliwia wyciąganie profili zamkniętych bez konieczności rozcinania i demontowania tapicerki. Wielofunkcyjny panel sterowniczy umożliwia automatyczną regulację parametrów zgrzewu w zależności od wybranych kleszczy i grubości zgrzewanego materiału. Posiada możliwość zgrzewania kleszczowego.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt,
- przewód masowy,
- młotek kinetyczny,
- zestaw końcówek STUDDER READY BOX

OPCJE

DENT PULLING BOX



str. 89

802690

A

STUDDER BOX



str. 89

143722

A

WÓZEK TRANSPORTOWY



803074

A

RĘCZNE KLESZCZE "C"



801041

A

RĘCZNE KLESZCZE "X"



801043

A

A	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	prąd wyjściowy zgrzewarki [A]	max. grubość zgrzewanego materiału [mm]	pobór mocy max./50% [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	sprawność [%]	zabezpieczenie [A]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
	823 232	DIGITAL CAR SPOTTER 5500	400	3000	1,5 + 1,5	11 / 3	5,4	3	16	22	39x26x23	28



Zgrzewarka inwertorowa do prac blacharskich w warsztatach samochodowych, umożliwia wyciąganie profili zamkniętych bez konieczności rozcinania i demontowania tapicerki. Wielofunkcyjny panel sterowniczy umożliwia automatyczną regulację parametrów zgrzewu w zależności od wybranych kleszczy i grubości zgrzewanego materiału. Posiada możliwość zgrzewania kleszczowego.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt,
- przewód masowy,
- młotek kinetyczny,
- zestaw końcówek STUDDER READY BOX

OPCJE

DENT PULLING BOX



str. 89

802690

B

STUDDER BOX



str. 89

143722

B

WÓZEK TRANSPORTOWY



803074

B

RĘCZNE KLESZCZE "C"



801041

B

RĘCZNE KLESZCZE "X"



801043

B

B	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	prąd wyjściowy zgrzewarki [A]	max. grubość zgrzewanego materiału [mm]	pobór mocy max./50% [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	sprawność [%]	zabezpieczenie [A]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
	823 219	DIGITAL CAR SPOTTER 5500 (*)	230	3000	1,5 + 1,5	11 / 2,8	5,4	3	-	22	39x26x23	28



C **STUDER READY BOX**
kod 143722



D **STUDER BOX**
kod 143593



E **DENT PULLING BOX**
kod 802690





F **DENT PULLING KIT**
kod 802838

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE





PODKŁADKI TRÓJKĄTNE

	KOD	ILOŚĆ
	802296	C 10 SZT. D 10 SZT. E 20 SZT. F 20 SZT.
	722954	

PODKŁADKI OKRĄGŁE

	KOD	ILOŚĆ
	802295	C 50 SZT. D 50 SZT.
	742484	C 1 SZT. D 1 SZT.
	722955	




DRUT FALISTY

	KOD	ILOŚĆ
	802339	F 20 SZT.
	802728	E 20 SZT.
	742485	D 1 SZT. E 1 SZT.
	742087	


ZGNIATANIE NIERÓWNOŚCI

	KOD	ILOŚĆ
	722963	C 1 SZT. D 1 SZT.

NITY


	KOD	ILOŚĆ
	802297	D 50 SZT.
	802298	D 100 SZT.
	742484	C 1 SZT. D 1 SZT.


	KOD	ILOŚĆ
	802300	100 SZT.
	722958	

	KOD	ILOŚĆ
	802301	D 50 SZT.

	KOD	ILOŚĆ
	802299	100 SZT.

	KOD	ILOŚĆ
	802302	D 50 SZT.

	KOD	ILOŚĆ
	802303	D 50 SZT.



	KOD	ILOŚĆ
	802304	100 SZT.

	KOD	ILOŚĆ
	722959	D 1 SZT.

ROZGRZEWANIE

	KOD	ILOŚĆ
	802608	C 1 SZT. D 1 SZT.

WYCIĄGANIE

	KOD	ILOŚĆ
	802649	E 10 SZT. F 50 SZT.
	802651	E 10 SZT. F 20 SZT.
	742541	E 1 SZT.
	484244	E 1 SZT.
	484635	

ŁATANIE

	KOD	ILOŚĆ
	722964	

ZGRZEWANIE DOCZOŁOWE

	KOD	ILOŚĆ
	742485	D 1 SZT.

MASA PUNKTOWA

	KOD	ILOŚĆ
	802462	

GWOŹDZIE

	KOD	ILOŚĆ
	802293	100 SZT.
	802294	100 SZT.
	742486	
	722953	



ZESTAWY DO WYCIĄGANIA

ZESTAW MULTILEVER



kod 802442

OPCJE:

PODSTAWA Z MAGNESEM
kod 742324

PRZEDŁUŻKA
kod 742317



PULLING BAR



kod 802433

kod 742282

kod 742283 (3 pins)

TRACTION BAR



kod 802657

kod 742283 (3 pins)

MŁOTKI KINETYCZNE

STANDARD



kod 722952

OPCJE:



kod 722954



kod 722953



kod 742283 (3 pins)



kod 742529



kod 742528

MAXI EXTRACTOR



2,5 kg

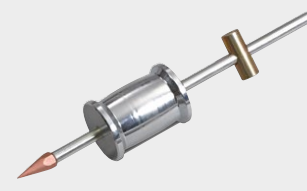
kod 802451

OPCJE:



kod 742086 (kg 1.8)

RAPID SPOT



kod 802461

OPCJE:



kod 802463 (5 szt.)



kod 802464 (5 szt.)

UCHWYTY DO ZGRZEWU GRZEBIENIOWEGO



kod 802696 (10 pins)



kod 802691 (8 pins)



kod 802692 (6 pins)



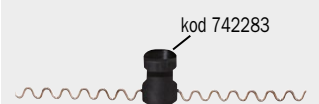
kod 742283 (3 pins)

UCHWYT MASY



kod 802462

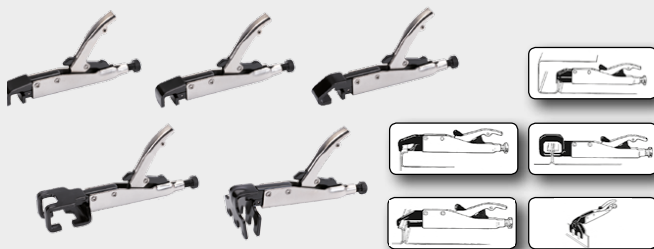
POZYCJONER



kod 742283

kod 742087

ZESTAW ZACISKÓW SPAWALNICZYCH "C" (5 SZT.)



kod 802627

PULL SYSTEM



kod 802443

OPCJE



ELEKTRODA PÓŁOKRĄGLA (5szt.)

kod 802445



ELEKTRODA ZAOSTRZONA (5szt.)

kod 802444



ELEKTRODA DO SPECZ-

ANIA

kod-742331-

COMPACT PULLER



kod 802599

W ZESTAWIE



HAK POJEDYN-
CZY
kod 742481



HAK PODWÓJNY
kod 742482

GLUE PULLER KIT (ZESTAW DO WYCIĄGANIA NA KLEJ TERMOTOPLIWY)



kod 802660

W ZESTAWIE



COMPACT PULLER
kod 802599



GLÓWKA SSAWKI
kod 742528



ADAPTER
M10 - M14
kod 742529



GRZYBKU
(20 szt.)



PISTOLET DO
KLEJU



KLIN
kod 322956



KLEJ
TERMOTOPLIWY
(10 szt.)



SZPATUŁKA
kod 322955


KOMPLETNE STANOWISKA DO ZGRZEWANIA STALI I ALUMINIUM
COMBO ALU & STEEL DELUXE ▲ kod 802851

COMBO STEEL ● kod 802850


ZESTAW NIE
ZAWIERA
ZGRZEWARKI

WÓZEK


kod 803095

ZESTAW 6 HAKÓW


kod 803507



ZESTAW NIE
ZAWIERA
ZGRZEWARKI

AKCESORIA DO STANOWISK: STANDARD (● ▲) / OPCJA

 **KIT MULTILEVER**
kod 802442

●
▲

 **PULL SYSTEM**
kod 802443


●
▲

 **PULLING BAR**
kod 802433

●

 **TRACTION BAR**
kod 802657

▲

 **COMPACT PULLER**
kod 802599

▲

 **RAPID SPOT**
kod 802461


●
▲

 **EXTRACTOR**
kod 722952

-

 **MAXI EXTRACTOR**
kod 802451

-

 **UCHWYTY**
kod 802696 (10 PINS)
kod 802691 (8 PINS)
kod 802692 (6 PINS)
kod 742283 (3 PINS)

-
▲
▲
.

 **DENT PULLING BOX**
kod 802690

●
▲

 **ALUSPOTTER BOX**
kod 143651

-

 **STUDDER BOX**
kod 143593

-

 **ZACISKI**
kod 802627

-

 **ZACISKI**
kod 802586

-

 **GLUE PULLER KIT**
kod 802660

-



Zgrzewarka inwertorowa do prac blacharskich w warsztatach samochodowych z zaprogramowanym trybem pracy. Wielofunkcyjny panel sterowniczy umożliwia automatyczną regulację parametrów zgrzewu w zależności od wybranych kleszczy i grubości zgrzewanego materiału. Posiada możliwość zgrzewania metodą pulsacyjną.

Na wyposażeniu standardowym znajdują się wózek transportowy i chłodzone powietrzem kleszcze pneumatyczne.

OPCJE

ZESTAW STUDDER BASIC  802604 ABC	KLESZCZE RĘCZNE "C"  801041 ABC	ZACISKI SPAWALNICZE "C" ZESTAW  802627 ABC	ZACISKI SPAWALNICZE ZESTAW  802586 ABC	ZGRZEWADŁO DOCOŁOWE PODWÓJNE CHŁODZONE POWIETRZEM  801042 C	ZESTAW CHŁODZENIA WODĄ G.R.A. 90  802043 C	ELEKTRODY / RAMIONA  STR. 208 ABC
--	---	--	--	---	--	---

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	prąd wyjściowy zgrzewarki [A]	max. grubość zgrzewanego materiału [mm]	pobór mocy max./50% [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	sprawność [%]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
A	823 198	DIGITAL SPOTTER 7000 (*)	400	4500	1,5 + 1,5	27,3 / 6,7	8,6	3	22	52x38x89	49
B	823 195	DIGITAL SPOTTER 9000 (*)	400	7000	3,0 + 3,0	40 / 13	8,6	5,5	22	79x45x90	60
C	823 196	DIGITAL SPOTTER 9000 AQUA (*)	400	7000	3,0 + 3,0	40 / 13	8,6	5,5	22	79x45x90	70



Sterowane mikroprocesorowo zgrzewarki inwertorowe (technologia MFDC) posiadają możliwość automatycznej regulacji parametrów zgrzewu w zależności od wybranych kleszczy, akcesoriów oraz typu i grubości zgrzewanego materiału.

Model INVERSPOTTER 13500 i 14000 posiada 128 standardowe programy pracy oraz 400 opcjonalne programy pracy

Na wyposażeniu standardowym INVERSPOTTER posiada kleszcze chłodzone powietrzem i wózek transportowy, a modele INVERSPOTTER 13500 AQUA i 14000 AQUA kleszcze chłodzone wodą i wózek transportowy.

OPCJE

ZESTAW STUDDER  802638 DE	KLESZCZE PNEUMATYCZNE "X" 5m  801063 DE	ZACISKI SPAWALNICZE "C" ZESTAW  802627 DE	ZACISKI SPAWALNICZE ZESTAW  802586 DE	ELEKTRODY / RAMIONA  STR. 94 DE	BALANSER Z ODCIĄŻNIKIEM  802650 DE
---	---	---	---	---	--

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	prąd wyjściowy zgrzewarki [A]	max. grubość zgrzewanego materiału [mm]	pobór mocy max./50% [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	sprawność [%/Hz]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
D	823 079	INVERSPOTTER 13500 SMART AQUA (*)	400	12000	3 + 3 + 3	41 / 6,2	8,4	2 / 5000	20	79x45x90	78
E	823 077	INVERSPOTTER 14000 AQUA (*)	400	14000	3 + 3 + 3	60 / 9	13	2 / 4000	20	80x52x112	100



Ręczne zgrzewarki punktowe (kleszczowe) MODULAR 20/TI są sterowane mechanicznie. Dobór parametrów w modelach DIGITAL jest półautomatyczny, siła nacisku elektrod waha się od 40 do 120 kg (przy długości ramion elektrod L=12 cm). Regulowany czas zgrzewu od 0,1 s do 1,2 s.

Na wyposażeniu standardowym zgrzewarki posiadają ramiona 120mm.

WÓZEK NA ELEKTRODY



803038

FGH

ELEKTRODY / RAMIONA



STR. 208

FGH

OPCJE

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	prąd wyjściowy zgrzewarki [A]	max. grubość zgrzewanego materiału [mm]	pobór mocy max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	cykl pracy [%]	zabezpiecz. [A]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
F	823 015	MODULAR 20 / TI (*)	230	3800	1 + 1	6	2	1,5	16	20	44x10x18,5	10
G	823 016	DIGITAL MODULAR 230	230	6300	2 + 2	13	2,5	1,5	25	20	44x10x18,5	10,3
H	823 017	DIGITAL MODULAR 400	400	6300	2 + 2	13	2,5	1,5	16	20	44x10x18,5	10,5



Zgrzewarki kolumnowe typu PTE i PCP są przeznaczone do prac przemysłowych, stacjonarnych. Typ PTE sterowany jest pedałem mechanicznym, a typ PCP nożnym zaworem pneumatycznym. Możliwość regulacji natężenia prądu zgrzewania (od 20-100%) oraz czasu zgrzewania (od 1-100 cykli).

Zgrzewarki typu PTE i PCP posiadają szeroką gamę ramion i elektrod dociskowych.

Wszystkie zgrzewarki kolumnowe wymagają chłodzenia wodą ramion i elektrod.

Na wyposażeniu standardowym zgrzewarki posiadają ramiona 350mm.

ZESTAW CHŁODZENIA WODĄ G.R.A. 90

G.R.A. 90
802043

IJKL

ELEKTRODY / RAMIONA



STR. 208

IJKL

OPCJE

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	prąd wyjściowy zgrzewarki [A]	max. grubość zgrzewanego materiału [mm]	pobór mocy max. [kVA]	napięcie prądu jałowego [V]	cykl pracy [%]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
I	824 050	PTE 18 LCD (*)	400	9700	3+3	15,4	2,6	15	20	79x32x128	115
J	824 051	PTE 28 LCD (*)	400	16400	5+5	25	4,2	5,5	20	79x32x128	141
K	824 052	PCP 18 LCD (*)	400	9700	3+3	15,4	2,6	15	20	79x32x128	120
L	824 053	PCP 28 LCD (*)	400	16400	5+5	25	4,2	5,5	20	79x32x128	145



PTE - PCP



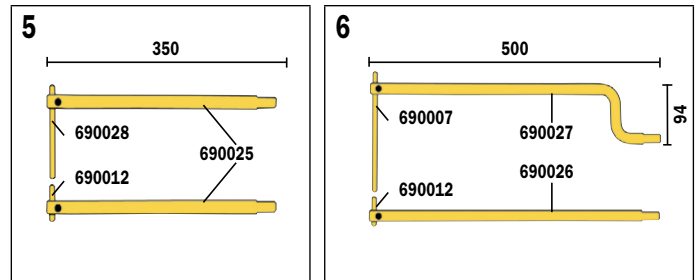
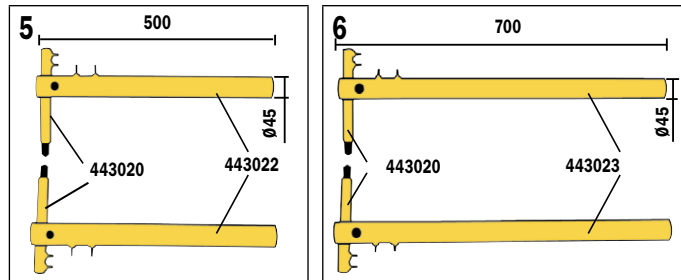
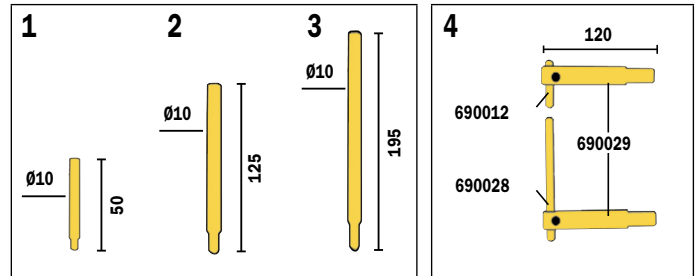
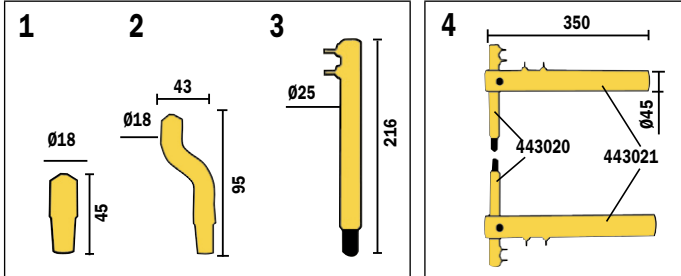
Elektrody / ramiona z elektrodami

DIGITAL CAR SPOTTER



801043

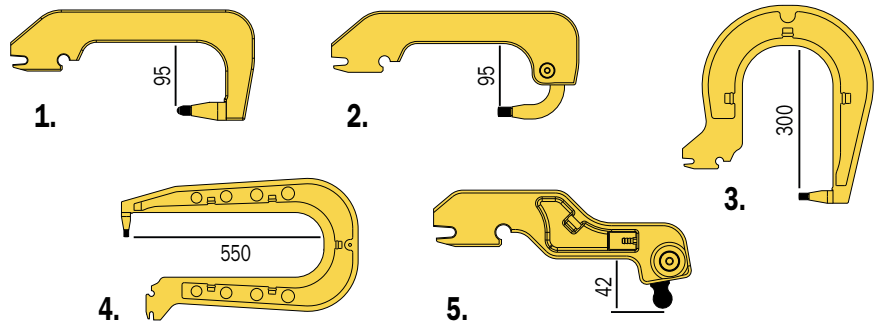
Elektrody / ramiona z elektrodami



- | | | |
|-------|---------------------------|--------|
| 1. | L=45 mm (standard) | 690035 |
| 2. | L=95 mm | 690036 |
| 3. | L=216 mm (standard) | 443020 |
| | | |
| 4. | L=350 mm (standard) | 803100 |
| 5. | L=500 mm | 803101 |
| 6. | L=700 mm | 803102 |

- | | | |
|-------|---------------------------|--------|
| 1. | L=50 mm | 690012 |
| 2. | L=125 mm | 690028 |
| 3. | L=195 mm | 690007 |
| | | |
| 4. | L=120 mm (standard) | 803015 |
| 5. | L=350 mm | 803017 |
| 6. | L=500 mm | 803024 |

INVERSPOTTER 13500, 14000 - AQUA



RAMIONA CHŁODZONE WODĄ

- | | | |
|----|--------------------------|--------|
| 1. | L=95 mm (standard) | 803169 |
| 2. | L=95 mm | 803170 |
| 3. | L=300 mm | 803171 |
| 4. | L=550 mm | 803172 |
| 5. | L=42 mm | 803181 |

RAMIONA

- | | | |
|----|--------------------------|--------|
| 1. | L=95 mm (standard) | 803182 |
| 2. | L=95 mm | 803183 |
| 3. | L=300 mm | 803184 |
| 4. | L=550 mm | 803185 |
| 5. | L=42 mm | 803186 |

ELEKTRODY

- | | | |
|----|---------------|--------|
| a. | L=18 mm | 690130 |
| b. | L=18 mm | 690132 |
| c. | L=25 mm | 690166 |





DIGITAL SPOTTER 7000, 9000 - INVERSPOTTER 13000 - MODULAR - DIGITAL MODULAR

Ramiona z elektrodami

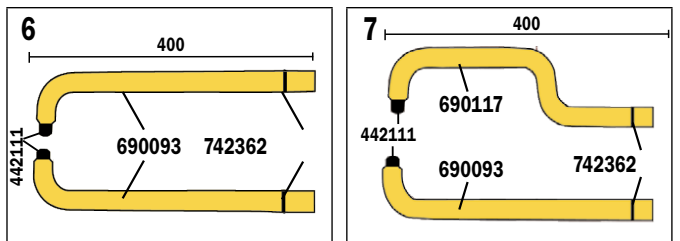
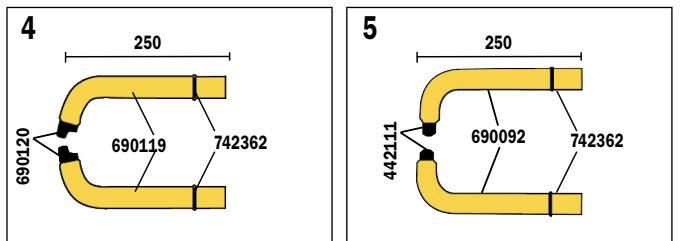
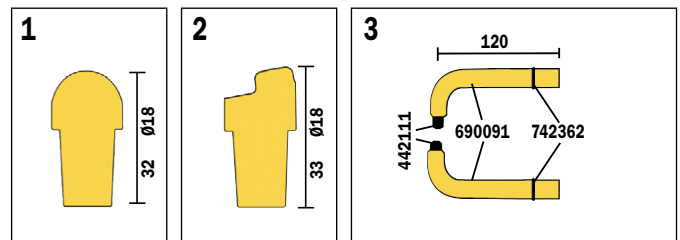
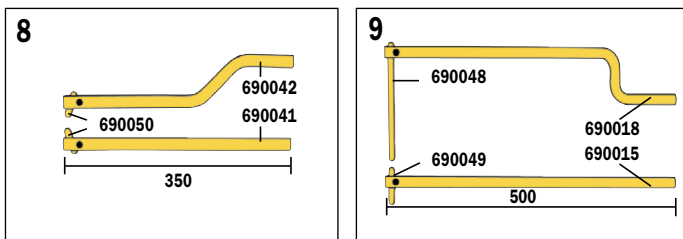
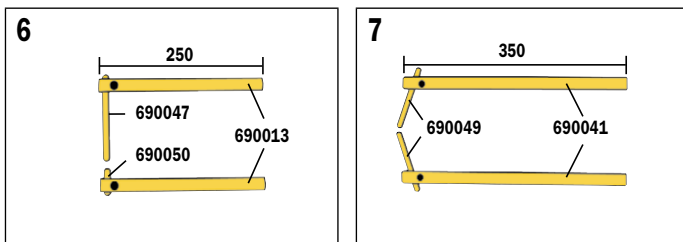
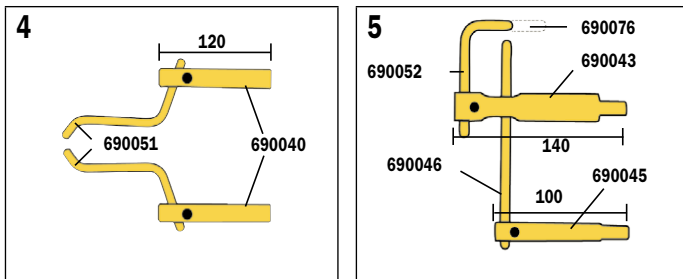
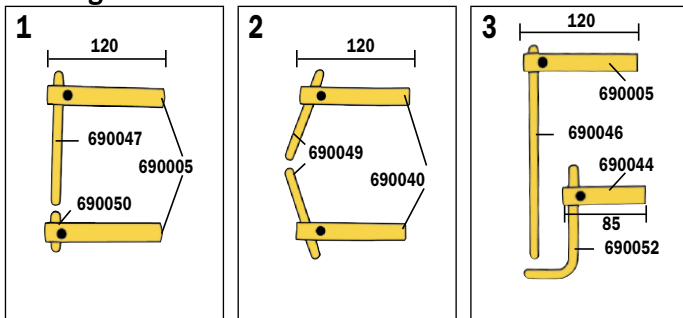


- **801048** Digital Spotter 7000, 9000
- **801063** Digital Spotter 13000
- **Modular 20/TI**
- **Digital Modular 230-400**

- 4. L=120 mm 803155
- 5. L=140 mm 803159
- 6. L=250 mm 803152
- 7. L=350 mm 803153
- 8. L=350 mm 803154
- 9. L=500 mm 803156

INVERSPOTTER 12000

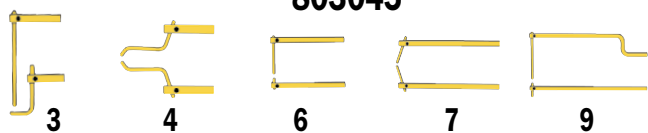
CHŁODZENIE WODĄ



- 1. L = 32 mm 442111
- 2. L = 33 mm (dla rysunku 4) 690120
- 3. L = 120 mm (standard) 803157
- 4. L = 250 mm 803105
- 5. L = 250 mm 803166
- 6. L = 400 mm 803167
- 7. L = 400 mm 803168

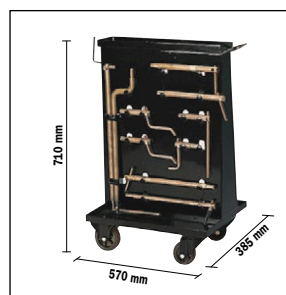
Zestaw podstawowych ramion

803045



- 1. L=120 mm (standard) 803151
- 2. L=120 mm 803150
- 3. L=120 mm 803158

WÓZEK



Wózek na ramiona

x Digital, Modular 803038



DOBÓR PROSTOWNIKA / PROSTOWNIKA Z ROZRUCHEM

		ŁADOWANIE 15h		OBSŁUGA		ROZRUCH		5 min. ŁADOWANIA WSTĘPNEGO + ROZRUCH		TECHNOLOGIA				
		20 AH	60 AH	80 AH	100 AH	150 AH	200 AH	> 250 AH	WET	GEL	AGM	START STOP	PULSE TRONIC	TRONIC
PROSTOWNIKI	DEFENDER 8								•	•	•	•	✓	
	AUTOTRONIC 25 BOOST								•	•	•	•	✓	
	T-CHARGE 12 EVO								•	•	•	•		✓
	T-CHARGE 20 BOOST								•	•	•	•		✓
	T-CHARGE 26 BOOST								•	•	•	•		✓
	DOCTOR CHARGE 50 - PULSE 30, 50								•	•	•	•		✓
	TOURING								•	•	•	•		✓
	ALPINE 13 - BOOST - 15								•					
	ALPINE 18 - 20 BOOST								•					
	ALPINE 30 - 50 BOOST								•					
PROSTOWNIKI Z ROZRUCHEM	ALASKA 150 - 200 START								•	•	•		✓	
	LEADER 150 START								•					
	LEADER 220 START								•					
	DOCTOR START 330								•	•	•	✓		✓
	LEADER 400								•					
	DOCTOR START 630								•	•	•	✓		✓
	DYNAMIC 420 - 520 - 620 START								•					
	ENERGY 650 - 1000 START								•					
	ENERGY 1500 START								•					



Jednofazowy inteligentny prostownik elektroniczny do ładowania akumulatorów kwasowych i żelowych z elektronicznie sterowanym procesem ładowania.

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
807 553	DEFENDER 8	230	15	6/12	0,75	0,75	2 - 30	8x5x3	0,2
807 567	T-CHARGE 12 NEW	230	55	6/12	4	4	2 - 70	17x6,5x3,5	0,6
807 578	T-CHARGE 12 EVO	230	55	6/12	4	4	2 - 70	17x6,5x3,5	0,6
807 563	T-CHARGE 20	230	110	12/24	12V: 8 24V: 4	12V: 8 24V: 4	5 - 180	30x95x55	1,3
807 562	T-CHARGE 26	230	220	12	16	16	10 - 250	30x95x55	1,3



Elektroniczny wielofunkcyjny prostownik do testowania i ładowania akumulatorów wszystkich typów (kwasowych, żelowych, bezobsługowych, Start-Stop itp.). Posiada 8 etapowy proces obsługi akumulatora: kontrola stanu naładowania, odsiarczanie, analiza wadliwości, ładowanie prądem głównym (do 80% naładowania), ładowanie końcowe (do 100% naładowania), sprawdzanie, konserwacja (ładowanie stałym napięciem), regeneracja impulsowa. Model 50 posiada funkcję rozruchu akumulatorów 6/12V bezpiecznego także dla elektroniki.

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc [W]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
807 587	PULSE 30	230	350	6/12/24	25-25-12	25-25-12	5-400	32,5x10x16	2,4
807 588	PULSE 50	230	600	6/12/24	45-45-23	40-40-20	10-600	32,5x10x16	2,5



Elektroniczny wielofunkcyjny prostownik do testowania alternatora i akumulatorów wszystkich typów (kwasowych, żelowych, bezobsługowych, Start-Stop itp.), ich ładowania, regeneracji, odsiarczania. Posiada 8 etapowy proces obsługi akumulatora: kontrola stanu naładowania, odsiarczanie, analiza wadliwości, ładowanie prądem głównym (do 80% naładowania), ładowanie końcowe (do 100% naładowania), sprawdzanie, konserwacja (ładowanie stałym napięciem), regeneracja impulsowa. Posiada funkcję rozruchu akumulatorów 6/12V bezpiecznego także dla elektroniki. Jest źródłem stabilnego napięcia podczas wymiany akumulatora, programowania lub czynności diagnostycznych.

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc [W]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
807 598	DOCTOR CHARGE 50	230	600	6/12/24	45-45-23	40-40-20	10-600	32,5x10x16	3



Elektroniczny wielofunkcyjny prostownik do testowania alternatora i akumulatorów wszystkich typów (kwasowych, żelowych, bezobsługowych, Start-Stop itp.), ich ładowania, regeneracji, odsiarczania. Posiada 8 etapowy proces obsługi akumulatora: kontrola stanu naładowania, odsiarczanie, analiza wadliwości, ładowanie prądem głównym (do 80% naładowania), ładowanie końcowe (do 100% naładowania), sprawdzanie, konserwacja (ładowanie stałym napięciem), regeneracja impulsowa. Posiada funkcję rozruchu akumulatorów 6/12V bezpiecznego także dla elektroniki. Jest źródłem stabilnego napięcia podczas wymiany akumulatora, programowania lub czynności diagnostycznych.

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamion. prąd ładowania [A]	prąd rozruchu [A]	znamion. prąd rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
829 341	DOCTOR START 330 (*)	230	1 / 6,4	12/24	45	30	300	180	10-450	30x36x63	13,8
807 342	DOCTOR START 630 (*)	230	2 / 10	12/24	90	70	570	360	10-1050	36x46x76	24



AUTOTRONIC to prostownik z elektroniczną kontrolą natężenia prądu ładowania, wyposażony we wskaźnik prądu ładowania. Posiada przełącznik do trybu ładowania zwykłego (MIN) i szybkiego (BOOST). Posiada funkcję TRONIC, która umożliwi automatyczną kontrolę napięcia akumulatora. Może być stosowany do akumulatorów typu GEL i WET.



802 257 bezpiecznik 20A
AUTOTRONIC 25

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	nastawy pr. ład. [N°]	wymiary [cm]	waga [kg]
807 540	AUTOTRONIC 25	230	300	12/24	12V: 12 24V: 8	12V: 18 24V: 12	12V: 30-225 24V: 20-180	4	22,5x29x20,5	7,2



Prostowniki z amperomierzem do ładowania akumulatorów Pb-Ca, WET, GEL, AGM, MF, EFB, SPIRAL, MF, START-STOP. Automatyczne zabezpieczenie przed przeładowaniem i błędną polaryzacją. Wyposażone we wskaźnik LED wskazujący stan ładowania.



802 859 bezpiecznik 5A
TOURING 11
802 255 bezpiecznik 10A
TOURING 15
802 256 bezpiecznik 15A
TOURING 18

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc [W]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
807 591	TOURING 11	230	65	6/12	6V: 2 12V: 4,5	6V: 1,5 12V: 3	6V: 15-30 12V: 25-55	10x19x19	1,4
807 592	TOURING 15	230	100	12/24	12V: 9 24V: 4,5	12V: 6 24V: 3	12V: 50-115 24V: 30-55	10x19x19	2,7
807 593	TOURING 18	230	230	12/24	12V: 13 24V: 8	12V: 9 24V: 6	12V: 60-180 24V: 50-115	10x19x19	3



Prostowniki z amperomierzem do ładowania akumulatorów ołowionych. Automatyczne zabezpieczenie przed przeładowaniem i błędną polaryzacją. Wyposażone w przełącznik szybkiego ładowania (BOOST).



802 255 bezpiecznik 10A
ALPINE 15
802 256 bezpiecznik 15A
ALPINE 18, 30
802 257 bezpiecznik 20A
ALPINE 20



802 259 bezpiecznik 50A
ALPINE 50

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc [W]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	nastawy pr. ład. [N°]	wymiary [cm]	waga [kg]
807 544	ALPINE 15	230	110	12/24	12V: 9 24V: 4,5	12V: 6 24V: 3	12V: 60-115 24V: 30-40	-	17x25x16,5	3,4
807 545	ALPINE 18	230	200	12/24	12V: 14 24V: 8	12V: 9 24V: 5	12V: 14-185 24V: 6-90	2	17x25x16,5	3,7
807 546	ALPINE 20	230	300	12/24	12V: 18 24V: 12	12V: 12 24V: 8	12V: 30-225 24V: 20-180	2	22,5x29x20,5	6,4
807 547	ALPINE 30	230	800	12/24	30	20	15 - 400	3	22,5x29x20,5	8,7
807 548	ALPINE 50	230	1000	12/24	45	30	20 - 500	4	26,5x34,5x23	9,8



Prostownik z wyświetlaczem stanu naładowania akumulatora z urządzeniem rozruchowym do samochodów osobowych z silnikami benzynowymi. Przeznaczony do stosowania w akumulatorach WET, GEL, AGM, SPIRAL, MF, START-STOP. Posiada wskaźniki LED informujące o stanie naładowania akumulatora, zakończeniu procesu ładowania i obsłudze (TRONIC). Wyposażone w zabezpieczenie przed przeładowaniem i błędną polaryzacją.

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamion. prądu ładowania [A]	prąd rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	zakres regulacji [N°]	wymiary [cm]	waga [kg]
807 576	ALASKA 150	230	0,18	12	15	10	50-100	10-200	2	20x25x13	5
807 577	ALASKA 200	230	0,6 / 3	12/24	23	15	100-150	25-300	3	20x25x13	7



Prostowniki z amperomierzem do ładowania akumulatorów ołowiowych z urządzeniem rozruchowym do wszystkich typów silników benzynowych (LEADER 150-210) i wysokoprężnych do 70KM (LEADER 400). Wyposażone w zabezpieczenie przed przeładowaniem i błędną polaryzacją oraz amperomierz wskazujący prąd ładowania i prąd rozruchu silnika.



802 258 bezpiecznik 30A
LEADER 150, 220
802 259 bezpiecznik 50A
LEADER 400

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamion. prądu ładowania [A]	prąd rozruchu [A]	znamion. prąd rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	zakres regulacji [N°]	wymiary [cm]	waga [kg]
807 538	LEADER 150	230	0,3 / 1,4	12	20	14	140	80	25-250	2	22,5x29x20,5	6,4
807 539	LEADER 220	230	0,8 / 3,6	12/24	30	20	180	120	30-400	2	22,5x29x20,5	9
807 551	LEADER 400	230	1,0 / 6,4	12/24	45	30	300	180	20-700	3	26,5x34,5x23	10,9



Prostowniki jednofazowe z amperomierzem do ładowania akumulatorów ołowiowych z urządzeniem rozruchowym do wszystkich typów silników spalinych (samochody osobowe, dostawcze, ciężarowe i ciągniki). Wyposażone w zabezpieczenie przed przeładowaniem, błędną polaryzacją, amperomierz wskazujący prąd rozruchu silnika i timer szybkiego ładowania.



802 260 bezpiecznik 80A
DYNAMIC 420,520
802 029 bezpiecznik 100A
DYNAMIC 620

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamion. prądu ładowania [A]	prąd rozruchu [A]	znamion. prąd rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	zakres regulacji [N°]	wymiary [cm]	waga [kg]
829 382	DYNAMIC 420	230	1,6 / 10	12/24	75	50	400	300	20/1000	4	30x36x65	16,9
829 383	DYNAMIC 520	230	1,6 / 10	12/24	75	50	400	300	20/1000	4	36x46x76	20
829 384	DYNAMIC 620	230	2,0 / 10	12/24	90	70	570	360	20/1550	4	36x46x76	24



Przestawniki trójfazowe z amperomierzem do ładowania akumulatorów ołowiowych z urządzeniem rozruchowym do wszystkich typów silników spalinowych (samochody osobowe, dostawcze, ciężarowe i ciągniki). Wyposażone w zabezpieczenie przed przeładowaniem, błędną polaryzacją, amperomierz wskazujący prąd rozruchu silnika i timer szybkiego ładowania.



802 131 bezpiecznik 100A
ENERGY 650
802 129 bezpiecznik 300A
ENERGY 1000, 1500

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamion. prąd ładowania [A]	prąd rozruchu [A]	znamion. prąd rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	zakres regulacji [N°]	wymiary [cm]	waga [kg]
829 385	ENERGY 650 (*)	400	2,5 / 20	12/24	100	80	1000	640	20/1200 (12V) 20/800(24V)	5	37x46x76	38
829 008	ENERGY 1000 (*)	400	2,5 / 20	12/24	100	80	1000	640	20/1200 (12V) 20/800(24V)	5	38x56x88,5	45
829 009	ENERGY 1500 (*)	400	7 / 44	12/24	150 (12V) 250 (24V)	130 (12V) 220 (24V)	1700 (12V) 2000 (24V)	1000 (12V) 1300 (24V)	70/2000 (12V) 70/4000(24V)	6	38x56x88,5	69



FLASH START 700 jest bezbaterijnym urządzeniem rozruchowym, wykonanym w technologii ultrakondensatorów (kompaktowy i bezobsługowy). Funkcja GLOW umożliwia rozruch pojazdów z silnikiem diesla. Prosty w obsłudze (uruchomienie pojazdu po 1,5 min. od podłączenia urządzenia do akumulatora). Możliwość pracy w temperaturze do -20°C. Ładowanie z innego akumulatora, z gniazda zapalniczki, z portu USB (np. power bank). Posiada zabezpieczenie przed błędną polaryzacją i przeciw zwarceniu.

kod	typ urządzenia	napięcie prądu rozruchu [V]	prąd rozruchu [A]	znamion. prąd rozruchu [A]	pojemność [F]	wymiary [cm]	waga [kg]
829 567	FLASH START 700 (*)	12	700	400	100	20,5x12,5x5,5	1,2



Przetwornice napięcia linii CONVERTER są przeznaczone do zamiany napięcia wejściowego 12V DC na 230V AC napięcia wyjściowego. Są wyposażone w zabezpieczenie przed błędną polaryzacją.

kod	typ urządzenia	napięcie wejścia [V]	napięcie wyjścia [V]	częstotliwość wyjścia [Hz]	moc [W]	moc wyjściowa [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
829 444	CONVERTER 310 USB	12 DC	230 AC	50	300	600	17x9x5	0,8
829 446	CONVERTER 500	12 DC	230 AC	50	500	1000	23x13x70	1,9
829 447	CONVERTER 1000	12 DC	230 AC	50	1000	2000	34x13x71	2,8



Testery akumulatorów przeznaczone do szybkiego diagnozowania baterii rozruchowych.



802 781
Tester akumulatorów WET, GEL, AGM PbCa o napięciu 12V bez konieczności ich odłączenia od pojazdu możliwi kontrolę stanu naładowania akumulatora, sprawdzenie układu wyjściowego oraz alternatora.



802 517
Analogowy tester akumulatorów kwasowych i żelowych o pojemności 20-100 Ah i napięciu 6 lub 12 V. Metoda obciążeniowa. Max czas pomiaru 5 sekund.



802 780
Tester akumulatorów ołowiniowych (kwasowych i żelowych). Umożliwia na efektywny pomiar napięcia pod obciążeniem. Max prąd obciążenia 100 A dla 12 V. Max czas pomiaru 5 sekund.



802 605
Cyfrowy tester akumulatorów kwasowych i żelowych o pojemności 20-200 Ah i napięciu 12 V. Pomiar na podłączonym lub odłączonym akumulatorze. Cyfrowy wyświetlacz. Sygnalizacja diodami LED sprawność układu lub błąd połączenia elektrycznego.



802 606
Cyfrowy tester akumulatorów z drukarką do akumulatorów ołowiniowych. Wybór standardu akumulatora: EN, JIS, DIN, IEC, SAE. Wybór rodzaju akumulatora SLI/SLA. Pomiar wskazuje rzeczywistą wartość prądu rozruchu, aktualne napięcie oraz informacje dodatkowe dotyczące stanu akumulatora (dobry/ dobry do doładowania/rozładowany/ do wymiany/ błąd pomiaru)



zawiera



2szt.

950 046



802 665
Cyfrowy tester do akumulatorów ołowiniowych, PbCa, GEL umożliwia sprawdzenie stanu naładowania akumulatora, funkcjonowania instalacji rozruchowej pojazdu i obwodu ładowania. Wybór standardu akumulatora :EN, IEC, DIN, SAE, CA.



802 782
Cyfrowy tester akumulatorów 6/12 V pozwala na sprawdzenie akumulatorów WET, GEL, AGM i PbCa bez konieczności ich odłączenia od pojazdu: kontrola stanu naładowania akumulatora, układu ładowania (alternatora). Cyfrowy wyświetlacz LED.



802 783
Cyfrowy tester akumulatorów 12 V pozwala na sprawdzenie akumulatorów WET, GEL, AGM i PbCa bez konieczności ich odłączenia od pojazdu: kontrola stanu naładowania akumulatora, układu ładowania (alternatora). Diody LED w poglądowy sposób informują o wyniku kontroli.

kod	typ urządzenia	napięcie prądu [V]	do akumulat. [Ah]	funkcja testu				wymiary [cm]	waga [kg]
				ładowania	alternatora	startu	pojemności		
802 780	TESTER ANALOGOWY T125	6/12	20-100	TAK	TAK (12V)	TAK (12V)	TAK	8,5x8,6x24	0,9
802 517	TESTER ANALOGOWY T200	6/12	20-100	TAK	NIE	NIE	NIE	11,5x5,5x23,5	0,5
802 781	TESTER ANALOGOWY T500	12	10-160	TAK	TAK	TAK	TAK	27x13x26,5	3,8
802 782	CYFROWY VOLTOMETR DV300	6/12	20-150	TAK	TAK	NIE	NIE	7x2x15	0,1
802 783	CYFROWY TESTER ALTERNATORÓW BT350	12	20-150	TAK	TAK	TAK	NIE	5x1,8x12,5	0,2
802 605	CYFROWY TESTER AKUMULATORÓW DT400	12	20-200	TAK	NIE	NIE	TAK	7,8x2,2x14,5	0,2
802 665	CYFROWY TESTER AKUMULATORÓW DTS700	12	20-200	TAK	TAK	TAK	TAK	10,5x5,2x22	0,6
802 606	CYFROWY TESTER AKUM. Z DRUKARKĄ DTP800	6/12	7-250	TAK	NIE	NIE	TAK	11x5x21,5	0,7



ELEKTRODY DO SPAWANIA METODĄ MMA



KE31221E
elektrody rutylowe E6012 2,5x350 5kg
KE31321E
elektrody rutylowe E6012 3,2x350 5kg
KE31421E
elektrody rutylowe E6012 4,0x350 5kg

HMKE22400025312
elektrody rutylowe E6013 2,5x350 4,5kg
HMKE22400032312
elektrody rutylowe E6013 3,2x350 4,5kg
HMKE22400040312
elektrody rutylowe E6013 4,0x350 4,5kg

KE11221P
elektrody zasadowe 2,5x350 4kg
KE11331P
elektrody zasadowe 3,2x450 5,5kg
KE11431A
elektrody zasadowe 4,0 x450 5,5kg

WE21211
elektrody do stali nierdzewnej L308 2,5x300 1,4kg
WE21324
elektrody do stali nierdzewnej L308 3,2x350 1,7kg
WE21437
elektrody do stali nierdzewnej L308 4,0x350 1,7kg

WE22211
elektrody do stali nierdzewnej L316 2,5x300 1,4kg
WE22324
elektrody do stali nierdzewnej L316 3,2x350 1,7kg
WE22437
elektrody do stali nierdzewnej L316 4,0x350 1,7kg

DRUTY DO SPAWANIA METODĄ MIG / MAG



111 011
drut do stali SG2 D200 5 kg 0,6 mm
111 012
drut do stali SG2 D200 5 kg 0,8 mm
111 022
drut do stali SG2 D300 15 kg 0,8 mm
111 023
drut do stali SG2 D300 15 kg 1,0 mm
111 024
drut do stali SG2 D300 15 kg 1,2 mm



10012102
drut do aluminium 0,45 kg 0,8 mm SPOOL GUN
10012103
drut do aluminium 0,45 kg 1,0 mm SPOOL GUN
10012105
drut do aluminium D200 2 kg 0,8 mm
10012106
drut do aluminium D200 2 kg 1,0 mm
10012108
drut do aluminium D300 7 kg 0,8 mm
10012109
drut do aluminium D300 7 kg 1,0 mm



LCUSI30801
drut do lutowania CuSi₃ 1 kg 0,8 mm
LCUSI31001
drut do lutowania CuSi₃ 1 kg 1,0 mm
LCUSI30805
drut do lutowania CuSi₃ 5 kg 0,8 mm
LCUSI31005
drut do lutowania CuSi₃ 5 kg 1,0 mm
LCUSI30815
drut do lutowania CuSi₃ 15 kg 0,8 mm
LCUSI31015
drut do lutowania CuSi₃ 15 kg 1,0 mm



B10283-1
drut do stali samoosłonowy 0,45 kg 0,9 mm
ED016354
drut do stali samoosłonowy 4,5 kg 0,9 mm
ED016363
drut do stali samoosłonowy 4,5 kg 1,1 mm



HMWMD11100008X21
drut MIG 308LSi D200 5 kg 0,8 mm
HMWMD11100010X23
drut MIG 308LSi D200 5 kg 1,0 mm
HMWMD11100008X13
drut MIG 308LSi D300 15 kg 0,8 mm
HMWMD11100010X23
drut MIG 308LSi D300 15 kg 1,0 mm
HMWMD11100012X11
drut MIG 308LSi D300 15 kg 1,2 mm



HMWMD11200008X23
drut MIG 316LSi D200 5 kg 0,8 mm
HMWMD11200010X23
drut MIG 316LSi D200 5 kg 1,0 mm
HMWMD11200008X13
drut MIG 316LSi D300 15 kg 0,8 mm
HMWMD11200010X13
drut MIG 316LSi D300 15 kg 1,0 mm
HMWMD11200012X13
drut MIG 316LSi D300 15 kg 1,2 mm



DRUTY DO SPAWANIA METODĄ TIG



10023107C

drut TIG do aluminium ALMg5 1,6x1000 mm pręt
10023108Cdrut TIG do aluminium ALMg5 2,0x1000 mm pręt
10023109Cdrut TIG do aluminium ALMg5 2,4x1000 mm pręt
10023110Cdrut TIG do aluminium ALMg5 3,2x1000 mm pręt
10023111C

drut TIG do aluminium ALMg5 4,0x1000 mm pręt

HMWTD11100016513

drut TIG do stali nierdzewnej 308LSi 1,6x1000 mm pręt
HMWTD11100020513drut TIG do stali nierdzewnej 308LSi 2,0x1000 mm pręt
HMWTD11100024513drut TIG do stali nierdzewnej 308LSi 2,4x1000 mm pręt
HMWTD11100032513drut TIG do stali nierdzewnej 308LSi 3,2x1000 mm pręt
HMWTD11100040513

drut TIG do stali nierdzewnej 308LSi 4,0x1000 mm pręt

HMWTD11200016513

drut TIG do stali nierdzewnej 316L 1,6x1000 mm pręt
HMWTD11200020513drut TIG do stali nierdzewnej 316L 2,0x1000 mm pręt
HMWTD11200024513drut TIG do stali nierdzewnej 316L 2,4x1000 mm pręt
HMWTD11200032513drut TIG do stali nierdzewnej 316L 3,2x1000 mm pręt
HMWTD11200040513

drut TIG do stali nierdzewnej 316L 4,0x1000 mm pręt

ELEKTRODY WOLFRAMOWE



Kod				Nazwa
CZERWONA	ZIELONA	SZARA	ZŁOTA	
108802	108812	108822	108832	elektroda 1,6 x 175 mm
108803	108813	108823	108833	elektroda 2,0 x 175 mm
108804	108814	108824	108834	elektroda 2,4 x 175 mm
108805	108815	108825	108835	elektroda 3,2 x 175 mm
108806	108816	108826	108836	elektroda 4,0 x 175 mm

DOBÓR ELEKTRODY WOLFRAMOWEJ

TYP ELEKTRODY	RODZAJ PRĄDU	MATERIAŁ	ZASTOSOWANIE
ZIELONA	AC	- STOPY ALUMINIUM - STOPY MAGNEZU	- NIE NADAJE SIĘ DO DC
CZERWONA	DC	- STALE STOPOWE - STOPY TYTANU - STOPY NIKLU - STOPY MIEDZI	- NIE NADAJE SIĘ DO AC - MOŻE BYĆ ZASTĄPIONA ŻŁOTĄ I SZARĄ - NIEMIĘJĘTNE ZASTOSOWANIE MOŻE STANOWIĆ ZAGROŻENIE ZDROWIA
ZŁOTA	AC/DC	- STALE STOPOWE - STOPY ALUMINIUM - STOPY MAGNEZU - STOPY NIKLU - STOPY TYTANU - STOPY MIEDZI	- BARDZO DOBRE WŁAŚCIWOŚCI ZAJARZANIA - WYSOKA JAKOŚĆ SPAWU - ZALECANA DLA DUŻYCH PRĄDÓW - STOSOWANA ZAMIENNIE Z CZERWONĄ
SZARA	AC/DC	- STALE STOPOWE - STOPY ALUMINIUM - STOPY MAGNEZU - STOPY NIKLU - STOPY TYTANU - STOPY MIEDZI	- BARDZO DOBRE WŁAŚCIWOŚCI ZAJARZANIA - WYSOKA JAKOŚĆ SPAWU - ZALECANA DLA NISKICH PRĄDÓW - STOSOWANA ZAMIENNIE Z CZERWONĄ



OGÓLNE ZASADY SPRZEDAŻY I GWARANCJI

ZAMÓWIENIA

Zamówienia należy składać w formie pisemnej pod numerem faksu 081/4444-222 lub drogą elektroniczną: deltatechnika@deltatechnika.pl.

Zamówienia na produkty znajdujące się na stanie magazynowym są realizowane w następujących terminach:

- 1) zamówienia na urządzenia są realizowane tego samego dnia (w przypadku kompresorów śrubowych montaż i uruchomienie następuje po uprzednim uzgodnieniu terminu)
- 2) zamówienia na pozostałe produkty złożone do godziny 13.00 są wysyłane tego samego dnia, złożone po godzinie 13.00 następnego.

Produkty oznaczone (*) przy nazwieniu nie występują na stanie magazynowym i dostępne są wyłącznie na zamówienie, realizowane w zależności od terminu dostawy podanego przez naszych Dostawców.

DOSTAWA

Wszelkie dostawy są realizowane za pośrednictwem firmy spedycyjnej SCHENKER, TNT, GEIS w terminach podanych powyżej. Dostawa za pośrednictwem innej firmy jest realizowana z jednodniowym opóźnieniem w stosunku do powyższych terminów.

Firma DELTA-TECHNIKA SP. Z O.O. ponosi koszty dostawy towaru do Zamawiającego, z wyjątkiem sytuacji gdy:

- a) Zamawiający posiada przeterminowane należności w stosunku do Dostawcy
- b) Wartość złożonego zamówienia nie przekracza 600,00 zł netto
- c) Dostawa jest realizowana przez inną firmę spedycyjną niż SCHENKER, TNT, GEIS

Reklamacje co do dostawy mogą być składane do Dostawcy w nieprzekraczalnym terminie 3 dni roboczych pod numerem telefonu: 081/442-19-54

WARUNKI PŁATNOŚCI

Warunki płatności za dostarczone produkty są uzgadniane z przedstawicielem naszej firmy. W przypadku sprzedaży gotówkowej obowiązuje dodatkowy 3% rabat. W stosunku do faktur wystawianych do wartości 600,00 zł netto obowiązuje tylko i wyłącznie gotówkowa forma płatności.

RABATY HANDLOWE

Dla firm handlowych oferujemy atrakcyjne rabaty handlowe na oferowane produkty. Wielkość rabatów jest uzależniona od wysokości obrotów z naszą firmą.

WARUNKI GWARANCJI

Okres gwarancji na oferowane produkty wynosi 12 lub 24 miesiące.

Naprawy gwarancyjne są realizowane po zgłoszeniu telefonicznym pod numerem 081/442-19-57 lub drogą elektroniczną: pneumatyka@deltatechnika.pl lub spawalnictwo@deltatechnika.pl

W obu przypadkach należy podać typ urządzenia, jego numer seryjny i opis usterki.

W celu wykonania naprawy gwarancyjnej należy przesłać urządzenie do serwisu firmy w Lublinie przy ul. Stanisława Lema 26 tylko i wyłącznie za pośrednictwem firmy wskazanej przez Dział Techniczny.

Sprzedaż części zamiennych jest prowadzona pod numerem 081/442-19-56 lub drogą elektroniczną: czesci@deltatechnika.pl.

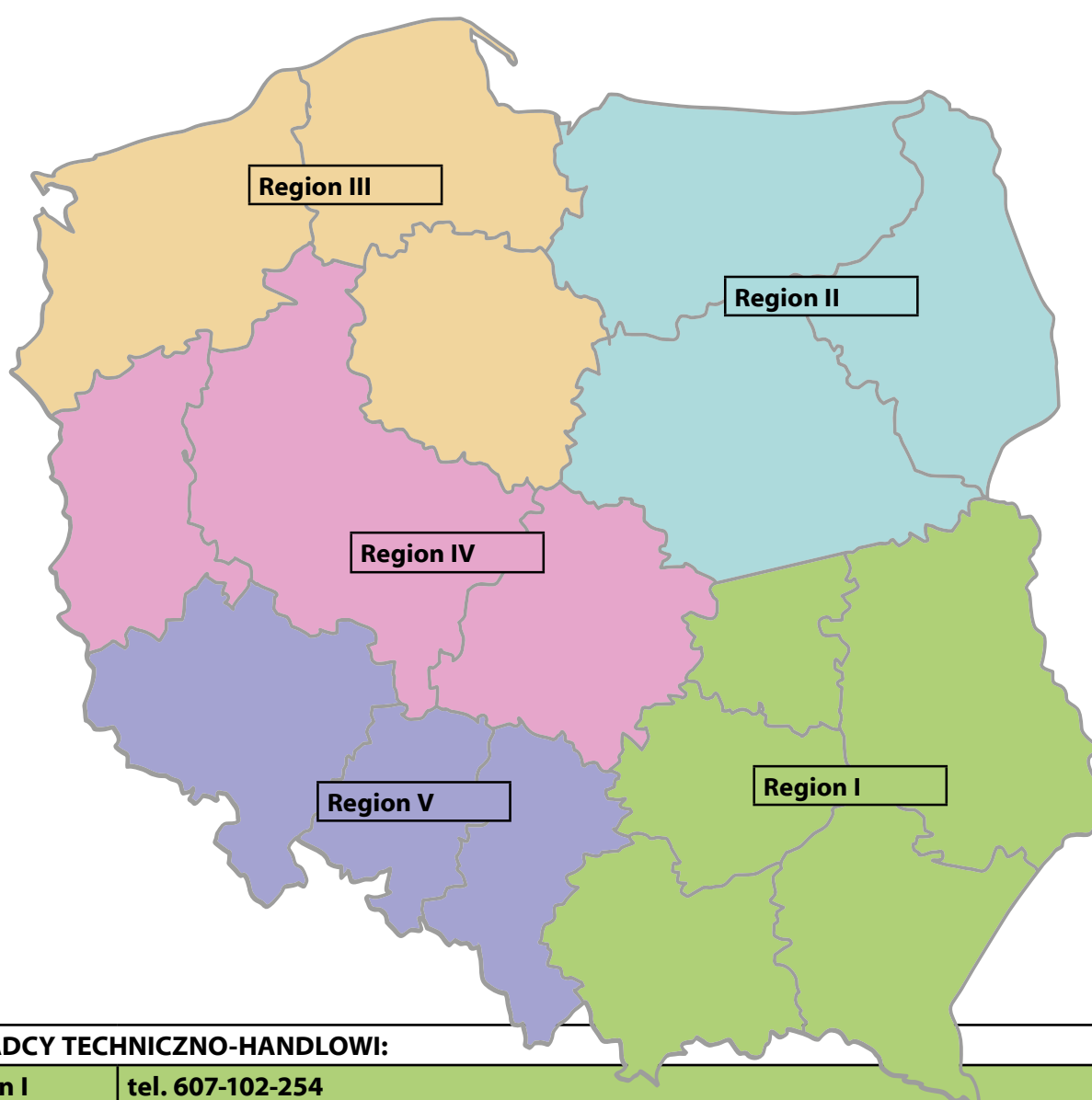
W sytuacji pojawienia się pytań związanych z ofertą prosimy o kontakt pod numerem telefonu: 081/442-19-51, 081/442-19-53

ZAPRASZAMY!



Firma Delta-Technika Sp. z o.o. jako renomowany dystrybutor urządzeń przemysłowych i warsztatowych z zakresu sprężonego powietrza i spawalnictwa przykłada dużą wagę do przestrzegania obowiązujących przepisów prawnych dotyczących ochrony środowiska.

W związku z wejściem w życie zmian w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 r. poz. 1987, z późniejszymi zmianami, tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz.21 z 2018-01-04) jest zarejestrowana w Bazie Danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO) i posiada nadany numer rejestrowy BDO: 000002830.



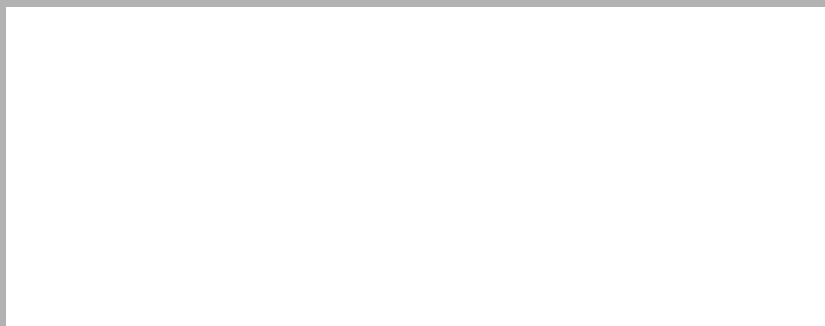
DORADCY TECHNICZNO-HANDLOWI:	
Region I	tel. 607-102-254
Region II	tel. 607-102-766
Region III	tel. 605-826-101
Region IV	tel. 607-102-866
Region V	tel. 607-102-868



KATALOG PRODUKTÓW

2020 / 2021

DELTA-TECHNIKA Sp. z o.o.
Lublin 20-446, ul. Stanisława Lema 26, tel. 81 4444 141, fax 81 4444 222
e-mail: info@deltatechnika.pl
www.deltatechnika.pl



**• DORADZTWO TECHNICZNE • SPRZEDAŻ •
• MONTAŻ • SERWIS •**