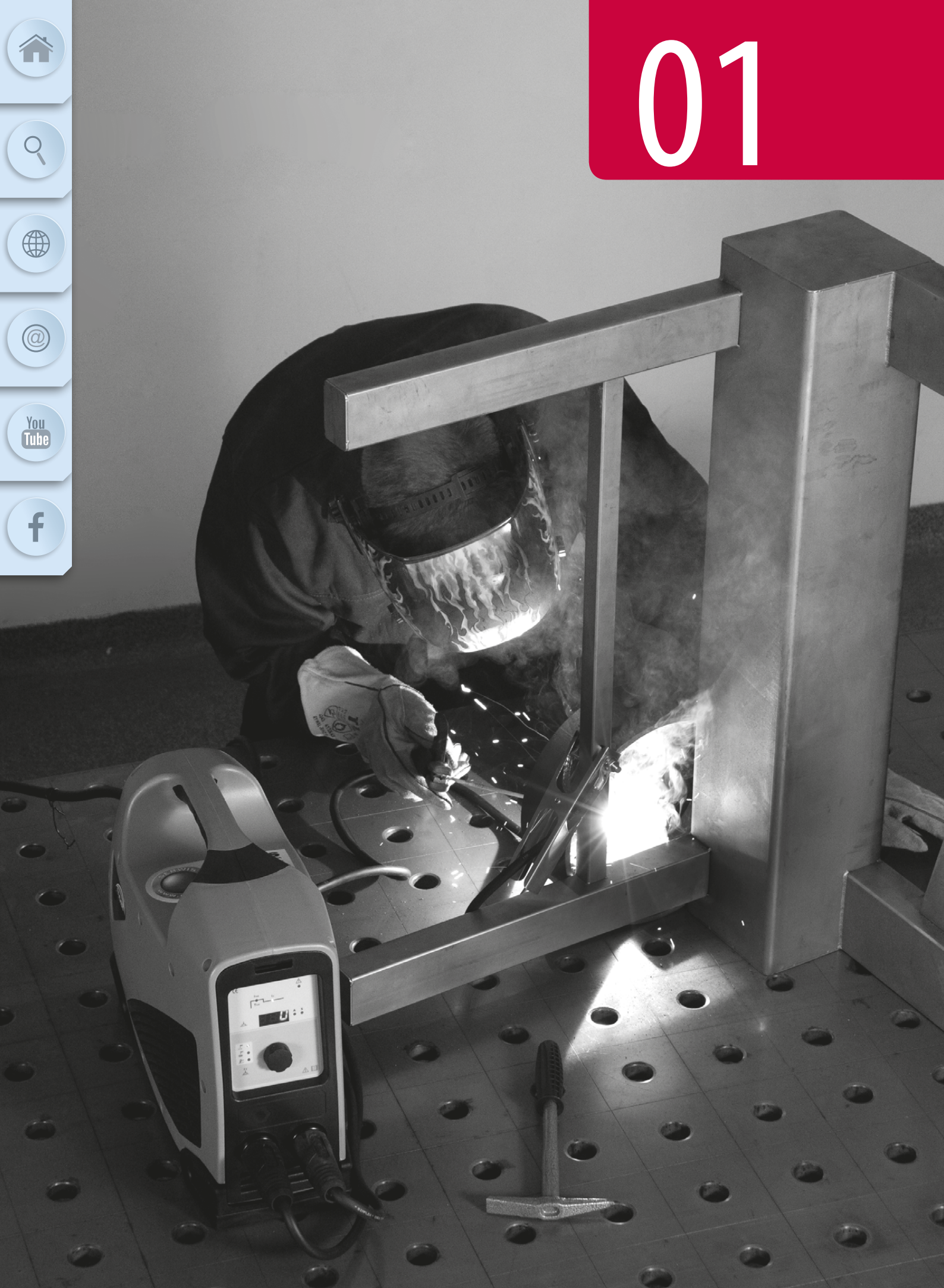


01



URZĄDZENIA SPAVALNICZE I ZGRZEWARKI

SPIS TREŚCI

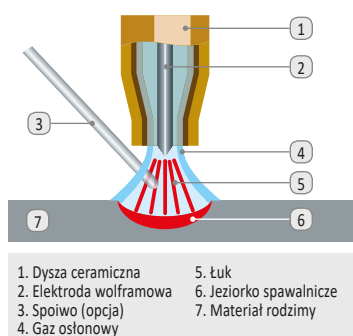
1. Urządzenia i uchwyty spawalnicze MIG/MAG	10
1.1. Urządzenia MIG/MAG	10
1.2. Uchwyty MIG/MAG	37
2. Urządzenia i uchwyty spawalnicze TIG	55
2.1. Urządzenia TIG	55
2.2. Uchwyty TIG	70
3. Urządzenia i uchwyty spawalnicze MMA	86
3.1. Urządzenia MMA	86
3.2. Uchwyty MMA	94
3.3. Suszarki i termosy do elektrod	94
4. Przecinarki i uchwyty do cięcia plazmą	95
4.1. Przecinarki do cięcia plazmą	95
4.2. Uchwyty do cięcia plazmą	100
5. Zgrzewarki	102
6. Zgrzewanie kołków	104
7. Agregaty spawalnicze	109
8. Osprzęt spawalniczy	110
9. Spoinomierze	113
10. Osprzęt do spawania na podkładce argonowej	114
11. Podkładki ceramiczne	122

Wstęp

Każda metoda spawania łukowego ma swoją specyfikę wynikającą z zakresu stosowanych parametrów, gęstości mocy i właściwości łuku (składu chemicznego przestrzeni łukowej, rodzaju materiału elektrod itp.) oraz sposobów przechodzenia metalu w łuku. Tym samym chcielibyśmy przybliżyć kilka najbardziej popularnych metod spawania do których to urządzenia znajdziecie Państwo w naszym nowym katalogu.

TIG: Tungsten Inert Gas Welding

Spawanie łukowe elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych

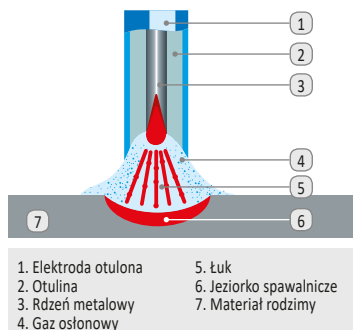


Metoda 141 (TIG) jest metodą spawania łukowego, w którym ciepło wydzielane się podczas palenia się łuku pomiędzy elektrodą nietopliwą (wolframową) a materiałem spawanym. Stopiony materiał tworzy jezioro spawalnicze, które jest chronione przed utlenianiem poprzez osłonę gazu obojętnego, takiego jak argon, hel. W przeciwieństwie do metody MIG, elektroda jest wykonana z wolframu lub jego stopów, które mają bardzo wysoką temperaturę topnienia co w konsekwencji powoduje, że elektroda nietopliwa nie uczestniczy w tworzeniu złącza spawanego. Jeśli podczas spawania potrzebne jest spoiwo to materiał dodatkowy dostarczany jest zazwyczaj w sposób ręczny podawany przez spawacza do miejsca spawanego najczęściej w postaci prętów spawalniczych. Istnieje również sposób zmechanizowany podawania drutu elektrodowego poprzez podajniki zimnego drutu, które umożliwiają dostarczenie oddzielnym uchwytem materiału do miejsca spawanego. Spawanie metodą TIG dedykowane jest do spawania we wszystkich pozycjach z zastosowaniem prądu stałego DC (stałe niestopowe, stopowe) lub prądu przemiennego AC (aluminium).

EO: Elektroda otulona

MMA: Manual Metal Arc Welding

SMAW: Shielded Metal Arc Welding



Spawanie elektrodami otulonymi czyli metoda 111 (MMA), znaną również pod nazwą Shielded Metal Arc Welding (SMAW), jest to proces spawania łukowego ręcznego, który służy do łączenia metali przy udziale elektrod topliwych (otulonych). Prąd elektryczny jest zamieniany w ciepło i pomiędzy elektrodą topliwą a materiałem spawanym pali się łuk spawalniczy, który ma za zadanie roztopić elektrodę oraz materiały spawane i trwale je połączyć. Elektroda ustawiona pod odpowiednim kątem względem złącza przesuwana jest ręcznie przez spawacza. Łuk spawalniczy może być zasilany prądem stałym z biegunowością dodatnią lub ujemną oraz prądem przemiennym. Otulina w elektrodzie ma zadanie podczas spawania wytworzyć gaz ochronny oraz żużel, który ochrania każdą kroplę przechodzącego materiału do jeziora spawalniczego przed powietrzem, a zwłaszcza przed tlenem. Spawanie elektrodami otulonymi jest metodą spawalniczą, której początki datuje się od 1885 roku i nadal jest szeroko stosowana na całym świecie.

MIG (Spawanie łukowe drutem litym w osłonie gazu obojętnego)

oraz MAG (Spawanie łukowe drutem litym w osłonie gazu aktywnego)

GMAW: Gas Metal Arc Welding - spawanie łukowe drutem elektrodowym litym



Metoda spawania 131/135 (GMAW) w Polsce jest bardziej znana pod nazwą metody MIG/MAG. Metoda MIG jest metodą spawania łukowego, w którym stopiony zostaje materiał spawany oraz drut elektrodowy tworząc tzw. jezioro spawalnicze, które jest zabezpieczone przed utlenianiem za pomocą gazu osłonowego obojętnego (zwykle argonu). Metoda MAG w odróżnieniu od metody MIG, jako gazu osłonowego wykorzystuje gazy aktywne zazwyczaj mieszanki Argonu z CO₂.

Drut spawalniczy jest podawany z podajnika poprzez system rolek tak, aby dostarczyć go do końcówki prądowej w uchwycie spawalniczym gdzie doprowadzony jest prąd. Spawanie materiałów odbywa się zazwyczaj przy udziale prądu stałego z biegunowością dodatnią na uchwycie spawalniczym przy jednoczesnej osłonie gazowej. Gaz tworzy plazmę, dzięki której w łuku spawalniczym przenoszony jest materiał z drutu elektrodowego do jeziora spawalniczego.

Spawanie metodą MIG/MAG może być półautomatyczne, zmechanizowane lub automatyczne. Meto-

dy te znalazły na dzień dzisiejszy najwięcej aplikacji stosowanych w przemyśle na całym świecie. Dlatego też te metody są cały czas rozwijane przez producentów urządzeń tworząc nowe ich odmiany. Jednymi z bardziej znanych odmian metody MIG/MAG są procesy TwinPulsXT, Puls, SpeedPulsXT, SpeedUp, SpeedArc, SpeedRoot, SpeedCold.

W procesie SpeedRoot po zwarcu drutu elektrodowego z materiałem spawanym, prąd spawania gwałtownie rośnie do momentu utworzenia minimalnego przewężenia ciekłego metalu (łączącego koniec elektrody z jeziorkiem spawalniczym). Zerwanie mostka i transport kropli następuje za sprawą siły pochodzącej od napięcia powierzchniowego już przy niskim natężeniu prądu, skutkuje to bezrozpryskowym przejściem metalu. W kolejnym etapie cyklu impuls prądu powoduje rozgrzanie końcówki drutu elektrodowego, który tworzy stosunkowo dużą kroplę, tak, aby podczas następnego cyklu jak najwięcej materiału dodatkowego przeszło do spoiny, przy jednocześnie niskim jego utlenieniu i naazotowaniu. Niniejsza metoda dedykowana jest do spawania grani.

SpeedCold jest odmianą metody MAG, jest ona bardzo zbliżona do metody SpeedRoot jednak różnica polega na szybszym obniżeniu prądu podczas zvarcia, aby kropla przeszła przy udziale sił napięcia powierzchniowego, jak również w drugiej fazie na zmniejszeniu wartości piku prądowego, która ma za zadanie rozgrzanie końcówki drutu elektrodowego. Takie zabiegi przyniosły zmniejszenie energii liniowej. Z badań publikowanych w branżowych biuletynach wynika, że metoda SpeedCold charakteryzowała się najniższą energią liniową z porównywalnych metod i była o ponad 20% mniejsza w porównaniu do spawania metodą TwinPulse. Niniejsza metoda dedykowana jest do spawania cienkościennych materiałów lub ma zastosowanie w aplikacjach wymagających bardzo niskich energii liniowych.

W metodzie SpeedArc w czasie zvarcia następuje cykliczne podbijanie prądu impulsami powodującymi zwiększenie siły przewężającej, której wartość jest wprost proporcjonalna do kwadratu prądu spawania, a dokładniej prądu płynącego w łuku. Powoduje to szybkie odcinanie kropli i przejście jej do jeziorka spawalniczego. Metoda ta znalazła wiele zastosowań do spawania głównie grubych elementów.

W metodzie SpeedPulseXT kształt pulsu jest podobny do pulsu jak w odmianach Puls i TwinPulseXT, ale tylko w pierwszej fazie narastania prądu (w fazie impulsu). W fazie amplitudowej szybkość narastania wartości prądu wyraźnie maleje. Podczas obniżania wartości natężenia prądu w odmianie SpeedPulsXT, prąd zaczyna wolniej opadać do około 2/3 jego wartości szczytowej (zarysowując wyraźny uskok na wykresie), następnie opada podobnie, jak ma to miejsce w odmianie Puls. Dzięki takiemu kształtowaniu piku prądowego jego czas trwania jest dłuższy. Dzięki temu do jeziorka przechodzi nie jedna kropla w czasie jednego cyklu ale kilka. Metoda ta znalazła szerokie zastosowanie w spawaniu materiałów niestopowych przyspieszając proces spawania i dodatkowo czyniąc go bezrozpryskowym.

W odmianie SpeedUp w czasie fazy zvarcia przebiegi prądowe są „podbijane” dodatkowymi impulsami. Zastosowano tu w pierwszej fazie metodę SpeedArc, a po fazie zvarciowej następuje płynne przejście do łuku natryskowego (PULS) jak w metodzie SpeedPulsXT. Ta metoda jest dedykowana do spawania w pozycjach spawania PF z dołu do góry bez konieczności wykonywania zakosów czyli tzw. choinki.

Zapraszam do zapoznania się z naszym nowym katalogiem

dr inż. Marek Węglowski



Prowadzimy:

- serwis gwarancyjny i pogwarancyjny oraz przeglądy urządzeń spawalniczych,
- dzierżawę urządzeń do spawania i cięcia,
- sprzedaż urządzeń w specjalnych cenach, są to urządzenia używane, które były eksploatowane w celach prezentacyjnych.

Naszą aktualną ofertę dzierżawy oraz sprzedaży urządzeń prezentacyjnych poznasz na www.rywal.eu lub wyślij zapytanie. Adresy punktów serwisowych na końcu katalogu.

UWAGA:

1. Zastrzegamy sobie możliwość zmian parametrów technicznych.
2. Zamieszczone fotografie produktów mogą prezentować inne ich wersje.
3. Z wszelkimi pytaniami prosimy zwracać się do naszych pracowników.
4. Istnieje możliwość zamówienia pokazów niektórych urządzeń z naszej oferty.



Współpraca między RYWAL-RHC i Lorch rozpoczęła się w roku 2004. Od początku docenialiśmy wspólną pracę strategiczną, która przyniosła nam wielki sukces na rynku w Polsce, jak również w innych krajach. Jednym z czynników tego sukcesu jest entuzjazm i ciągła praca nad osiągnięciem uzgodnionych celów zarówno zarządu jak i wszystkich pracowników firmy RYWAL-RHC. Rezultaty są widoczne także w silnym połączeniu z ważnymi sektorami przemysłowymi. W takim przypadku wymaga się mocnego partnera z wiedzą techniczną, jak również zdolnością do służenia klientowi i dawania mu pełnej satysfakcji. Jest to bardzo ważne i realizowane na wysokim poziomie przez firmę RYWAL-RHC.

Cieszymy się z pracy z tak silnym partnerem i czekamy na dalszy jej rozwój.

Lorch Schweißtechnik GmbH
Wolfgang Grüb
President

1. Urządzenia i uchwyty spawalnicze MIG/MAG

1.1. Urządzenia MIG/MAG



Inwertorowy półautomat spawalniczy Fanmig 175i



Fanmig 175i jest najmniejszym z rodziny półautomatów MOST, a zarazem pierwszym urządzeniem inwertorowym wśród nich. Pozwala oprócz spawania metodą MAG spawać również elektrodą MMA oraz TIG. Małe wymiary i masa czynią go idealnym do prac remontowych, nie tylko dla majsterkowiczów.

Urządzenie Fanmig 175i jest inwertorowym półautomatem spawalniczym do spawania metodą MIG w osłonie gazów, elektrodą otuloną MMA (Stick) lub Lift TIG (zajarczenie łuku przez potarcie). Jest to urządzenie kompaktowe tzn. 2-rolkowy podajnik drutu i źródło prądu znajdują się w jednej obudowie.

Urządzenie ma doskonałe właściwości spawalnicze i szeroki zakres stosowania.

Może być używane do spawania:

- metodą MIG/MAG (spawanie synergiczne)
Materiały spawane to stal zwykła, lub nierdzewna, zalecane średnice drutu to od 0,6 mm do 1,0 mm. Prędkość podawania drutu można ustawić od 2 do 12 m/min, prąd spawania ustawiany jest płynnie. Do podajnika drutu można zakładać szpule 5 kg lub 1 kg, szpule koszykowe wymagają zastosowania dodatkowo adaptora.
- spawanie elektrodą MMA
Zalecane elektrody średnicy od 2,0 do 3,25 mm, sporadycznie 4,0 mm. Elektrody o otulinie rutyłowej lub zasadowej (napięcie biegu jałowego $U_0 = 56$ V), do stali lub stali nierdzewnej.
- metodą Lift TIG (DC)
Zajarczenie łuku przez potarcie, gaz otwierany zaworem na rękojeści palnika. Do spawania stali nierdzewnej lub zwykłej, zalecana średnica elektrody wolframowej 1,6 lub 2,4 mm.

Model	FANMIG 175i
Zasilanie	1x230 V 50/60 Hz
Pobór prądu I _l maksymalny	28 A
Prąd I _l efektywny	20 A
Współczynnik mocy	0,73
Moc P ₁	6,4 kVA
Napięcie biegu jałowego U_0	56 V
Zakres prądu spawania:	
▪ MMA	20–175 A
▪ TIG	10–175 A
▪ MIG	50–175 A
Cykl pracy:	
▪ MIG	175 A/22,8 V /35% 135 A/20,7 V /60% 103 A/19,2 V /100%
▪ MMA	175 A/25% 113 A/60% 87 A/100%
▪ TIG	175 A/35% 135 A/60% 103 A/100%
Nastawa prądu spawania	Bezstopniowa płynna
Stopień ochrony	IP 23S
Prędkość podawania drutu	2–12 m/min
Podajnik drutu	2-rolkowy
Średnice drutu	
Stal	0,6–0,8–1,0 mm
Szpula drutu	5 kg
Masa	12,8 kg
Wymiary dł. x szer. x wys.	420x220x439 mm
Numer katalogowy	51 00 020150

Prosty panel sterowania z wyświetlaczem



- | | |
|---|--|
| 1 | Wybór metody spawania MMA / LIFT TIG / MIG |
| 2 | Doraźne podawanie drutu |
| 3 | Przełącznik trybu pracy VRD/2-takt/4-takt |
| 4 | Przełącznik funkcji dodatkowych (tylko w MIG) |
| 5 | Pokrętło wielofunkcyjne (nastawianie wartości przez obrót) |
| 6 | Wyświetlacz |

Kompletacja: urządzenie z przewodami elektrodowym i masowym, rolka na drut 0,8-1,0 mm, złączka gazowa.

Zalecane akcesoria:

- uchwyt MIG/MAG M15 SGRIP, M25 SGRIP
- uchwyt TIG 17V (F175) 4 m: 56 03 011110
- wózek WUS-150 MOST: 50 03 003900



Rolki do podajników drutu- patrz strona 54



Inwerterowy półautomat spawalniczy serii i-FANMIG Fanmig 3200i / 3200i mobil / 2500i

W ofercie urządzeń pod marką MOST pojawiają się trzy nowe inwerterowe źródła prądu do spawania metodą MIG/MAG lub elektrodą otuloną MMA – Fanmig 2500i, Fanmig 3200i oraz Fanmig 3200i mobil.

i-Fanmigi są urządzeniami kompaktowymi: źródło prądu i podajnik drutu znajdują się w jednej obudowie. Fanmig 2500i i Fanmig 3200i mają podwozie kołowe z półką na butle, natomiast Fanmig 3200i mobil ma obudowę zredukowaną do rozmiaru dużego podajnika drutu.

Wszystkie urządzenia mają 4-rolkowe podajniki drutu i są przystosowane do spawania drutem ze szpul 15 kg lub 5 kg.

i-Fanmigi są urządzeniami do spawania w rzemiośle do lekkich prac przemysłowych, z chłodzeniem gazowym uchwyty spawalniczego.

Można nimi pracować w trzech trybach pracy: MAG synergicznym, MIG/MAG manualnym lub MMA. Po wybraniu trybu synergii i odpowiedniego programu zmiana jednego parametru powoduje dostosowanie wszystkich innych parametrów niezbędnych dla prawidłowego spawania. Dostępnych jest 12 programów spawalniczych dla metody MAG.



Skanuj link lub wejdź
<http://www.rywal.eu/f01>



Prosty i nowoczesny panel sterowania



Ustawianie parametrów odbywa się poprzez dwa pokręta wielofunkcyjne.

Wyświetlacz ciekłokrystaliczny pokazuje wartości parametrów w trakcie ich nastawiania oraz rzeczywiste w trakcie spawania. Diody LED obok wyświetlaczy informują jaki parametr jest pokazywany i jaka jest jego jednostka: A, V lub s.

Można zapamiętać do sześciu własnych programów wprowadzanych do pamięci przyciskami od 1 do 6.

Model	Fanmig 2500i		Fanmig 3200i / Fanmig 3200i mobil	
Metoda spawania	MIG/MAG	MMA	MIG/MAG	MMA
Zasilanie	3x400 V/ 50/60 Hz	3x400 V/ 50/60 Hz	3x400 V/ 50/60 Hz	3x400 V/ 50/60 Hz
Zabezpieczenie sieci	16 A	16 A	16 A	16 A
Prąd maksymalny pobierany z sieci I1	16,4 A	18,2 A	23,4 A	22,9 A
Prąd efektywny I	12,9 A	13,0 A	12,9 A	12,8 A
Zakres prądu spawania	20-250 A	30-250 A	20-315 A	30-300 A
Napięcie biegu jałowego U ₀	54,4 V	54,4 V	63,1 V	63,1 V
Prąd spawania przy:				
▪ 100% cykl pracy	210 A	190 A	210 A	190 A
▪ 60% cykl pracy	250 A	230 A	250 A	230 A
▪ cykl pracy dla prądu maksymalnego	60% / 250 A	50% / 250 A	25% / 315 A	20% / 300 A
Nastawa prądu spawania	Płynna	Płynna	Płynna	Płynna
Podajnik drutu	4-rolkowy	4-rolkowy	4-rolkowy	4-rolkowy
Prędkość podawania drutu	1 – 17 m/min	-	1 – 17 m/min 1 – 15 m/min (mobil)	-
Chłodzenie uchwyty	Powietrzne	Powietrzne	Powietrzne	Powietrzne
Uchwyt spawalniczy (opcja)	M24 lub M25 MOST		M24, M25 lub M36 MOST	
Masa	47,6 kg		47,6 kg / 26,6 kg (mobil)	
Klasa ochrony	IP 23S		IP 23S	
Klasa izolacji	H		H	
Wymiary dł x szer x wys	868 x 500 x 806 mm		868 x 500 x 806 mm / 240 x 650 x 438 mm (mobil)	
Nr katalogowy	51 00 023705		51 00 023715 / 51 00 023720 (mobil)	

Urządzenia są dostarczane w opakowaniu kartonowym, z wtyczką zasilającą (CEE 16A). Na wyposażeniu znajdują się przewód masowy i wąż gazowy oraz osłona kabłąkowa panelu przedniego do samodzielnego montażu. W podajniku są założone rolki do spawania drutem stalowym 0,8-1,0 mm.



Półautomaty spawalnicze serii FANMIG IV

Prezentujemy typoszereg profesjonalnych urządzeń spawalniczych FANMIG do prac przemysłowych i rzemiosła. W trakcie testowania urządzeń wybranych z oferty producenta zlecieliśmy wiele modyfikacji i ulepszeń, aby urządzenia produkowane pod marką MOST® spełniły wysokie wymagania Klientów i nasze. Urządzenia służą do spawania stali, stali nierdzewnych lub aluminium (po przebrojeniu podajnika i uchwytu). Uzwojenia transformatorów wykonane są z miedzi, dzięki czemu mają dobre właściwości spawalnicze. Wszystkie mają wbudowane wentylatory do chłodzenia części prądowej i wyłączniki termiczne, które zabezpieczają urządzenie przed przeciążeniem. W urządzeniach zastosowano trzy rodzaje paneli sterowania: BASIC, MINOR i SYNERGY.



Właściwości użytkowe półautomatów FANMIG IV:

- półautomaty kompaktowe lub z wydzielonym podajnikiem drutu (FANMIG 404GP, FANMIG 404WP i FANMIG 504WP),
- 2- lub 4-rolkowe podajniki drutu,
- zasilanie 3x400 V,
- z chłodzeniem wodnym (WP) lub powietrznym uchwytu,
- możliwość spawania drutami pełnymi lub proszkowymi w osłonie mieszanek gazowych lub argonu,
- standardowa długość przewodu źródła / podajnika 5 m, istnieje możliwość przedłużenia do 20 m,
- eurogniazda pozwalają na podłączenie dowolnego uchwytu spawalniczego,
- ergonomiczna budowa, przedni panel zabezpieczony specjalnym uchwytem transportowym,
- jedno koło przednie wyposażone w hamulec (oprócz FANMIG 200-2 BASIC),
- urządzenia są objęte 24 miesięczną gwarancją od daty sprzedaży,
- dla FANMIGA 504WP: podajnik na kołach i obrotowa podstawa pod podajnik.

Panel sterowania BASIC


**Funkcje ustawiane na panelu BASIC
(w modelu FANMIG 200-2):**

- skokowa regulacja prądu spawania,
- bezstopniowa regulacja prędkości podawania drutu,
- spawanie ciągle, punktowe i przerywane,
- 2-takt / 4-takt.

Panel sterowania MINOR


Funkcje ustawiane na panelu MINOR:

- spawanie ciągle, punktowe lub przerywane,
- cyfrowy wyświetlacz nastawianych wartości,
- 2-takt lub 4-takt,
- prędkość początkowa drutu, przedwypływ gazu, wypływ gazu i czas upalania drutu mają zdefiniowane wartości fabryczne do ewentualnej korekty przez użytkownika,
- funkcje ustawienia przepływu gazu i podawania drutu z nowej szpuli,
- wartości wszystkich w/w funkcji ustawiane są jednym pokrętle.

Panel sterowania SYNERGY


**Dodatkowo w porównaniu z panelem MINOR
w panelu SYNERGY mamy do dyspozycji:**

- 9 programów synergetycznych do spawania stali (ustawienia parametrów wg prądu spawania A, prędkości podawania drutu m/min lub grubości spawanego materiału),
- cyfrowe wyświetlacze prądu spawania A+V z funkcją HOLD, pokazują także wartości wszystkich ustawianych parametrów.

Model	FANMIG 200-2 BASIC	FANMIG 280-4N MINOR	FANMIG 320-4N MINOR	FANMIG 400-4N SYNERGY	FANMIG 404GP SYNERGY	FANMIG 404WP SYNERGY	FANMIG 504WP SYNERGY
Zasilanie	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V
Zabezpieczenie sieci	10 A	16 A	25 A	32 A	32 A	32 A	32 A
Zakres prądu spawania	60-180 A	40-290 A	40-340 A	40-400 A	40-400 A	40-400 A	60-530 A
Cykl pracy dla maks. prądu spaw.	40%	30%	25%	25%	30%	30%	25%
Prąd spawania:							
▪ w cyklu pracy 60%	150 A	210 A	230 A	290 A	320 A	320 A	390 A
▪ w cyklu pracy 100%	130 A	170 A	200 A	240 A	260 A	260 A	330 A
Ilość nastaw prądu spawania	7	10	12	20	20	20	30
Stopień ochrony (źródło prądu)	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Podajnik drutu	2- rolkowy	4- rolkowy	4- rolkowy	4- rolkowy	4- rolkowy wydzielony	4- rolkowy wydzielony	4- rolkowy wydzielony
Prędkość podawania drutu	1-19 m/min	1-19 m/min	1-19 m/min	1-19 m/min	1-25 m/min	1-25 m/min	1-25 m/min
Średnica drutu:							
▪ stal	0,6- 1,0 mm	0,8- 1,0 mm	0,8- 1,2 mm	0,8- 1,2 mm	0,8- 1,2 mm	0,8- 1,2 mm	0,8- 1,6 mm
▪ stal nierdzewna	0,6- 1,0 mm	0,8- 1,0 mm	0,8- 1,2 mm	0,8- 1,2 mm	0,8- 1,2 mm	0,8- 1,2 mm	0,8- 1,6 mm
▪ aluminium	-	1,0- 1,2 mm	1,0- 1,2 mm	1,0- 1,2 mm	1,0- 1,2 mm	1,0- 1,2 mm	1,0- 1,6 mm
Masa	61 kg	88 kg	99 kg	109 kg	106 + 18 kg	126 + 18 kg	161 + 18 kg
Wymiary (dł. x szer. x wys.)	474x888x561 mm	500x868x806 mm	500x868x806 mm	500x868x806 mm	607x873x803 mm podajnik 245x700x450 mm	607x873x803 mm podajnik 245x700x450 mm	875x572x874 mm podajnik 245x700x450 mm
Numer katalogowy	51 00 022200	51 00 022294	51 00 022334	51 00 022420	51 00 023414	51 00 023424	51 00 023504

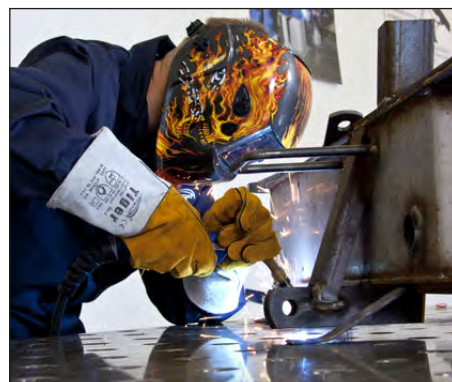
Przewody masowe i zasilające długości 3 m. Przewody łączące źródło- podajnik długości 5 m (Fanmig 404GP, Fanmig 404WP i Fanmig 504WP).

Na życzenie dostarczamy urządzenia z innymi długościami przewodów.

Do urządzeń Fanmig proponujemy dodatkowo standardowe uchwyty spawalnicze MOST SGRIP. Dostępne długości to 3 m, 4 m lub 5 m.

Zalecane uchwyty:

- FANMIG 200-2 BASIC: M15 lub M25 MOST.
- FANMIG 320-4 MINOR, 400-4 SYNERGY: M24 lub M36 MOST.
- FANMIG 404GP: M36 MOST lub M38 MOST.
- FANMIG 404WP, 504WP SYNERGY: M401 lub M501 MOST.





Przemysłowy inwertorowy półautomat spawalniczy Fanmig 502i



W ofercie urządzeń pod marką MOST pojawia się nowe inwertorowe źródło prądu do spawania metodą MIG/MAG, TIG DC i elektrodą otuloną MMA – Fanmig 502i.

Urządzenie zbudowane jest modułowo: źródło prądu montowane jest na chłodnicy, do której zamocowane jest podwozie jezdne. Wydzielony podajnik drutu jest połączony standardowo ze źródłem za pomocą 5-cio metrowego przewodu zespolonego. Na życzenie możliwa jest inna długość przewodów pośrednich.

Fanmig 502i jest urządzeniem do spawania w przemyśle. Prąd spawania 500 A/40% zarówno dla metody MIG/MAG jak i dla spawania elektrodą otuloną MMA wystarczy praktycznie każdemu użytkownikowi. Urządzenie może także służyć do elektrodozłobienia powietrznego. Spawanie metodą TIG DC występuje w dwóch opcjach: zwykłej i z pulsem. Zajazanie łuku TIG odbywa się poprzez potarcie elektrody wolframowej o materiał (LiftArc).

Półautomat Fanmig 502i jest urządzeniem synergicznym sterowanym cyfrowo. Po wybraniu trybu synerгии i odpowiedniego programu zmiana jednego parametru powoduje dostosowanie wszystkich innych parametrów niezbędnych dla prawidłowego spawania.

Spawanie elektrodą MMA może odbywać się po wybraniu odpowiedniego programu dla różnych średnic i rodzajów elektrod. Ważne przy spawaniu elektrodą jest wyposażenie urządzenia w funkcję VRD (z możliwością wyłączenia), obniżającą z przyczyn bezpieczeństwa napięcie biegu jałowego do ok. 20 V. Dla metody MIG/MAG, MMA i TIG synergię można wyłączyć i przejść do tzw. nastaw manualnych.

Sterowanie urządzeniem jest proste i nowoczesne. Panel sterowania i wyświetlacz parametrów znajdują się zarówno na podajniku drutu jak i na źródle prądu. Z przodu podajnika znajdują się tylko dwa pokręta do ustawienia prądu spawania i długości łuku. Wyboru programów spawania i funkcji niezbędnych do prawidłowej pracy dokonuje się na nowoczesnym panelu znajdującym się w środku podajnika. Układ chłodzenia cieczy znajduje się na samym dole urządzenia, co w przypadku wycieku nie powoduje uszkodzeń części prądowej lub elektroniki. W obiegu cieczy znajduje się czujnik przepływu, który skutecznie chroni uchwyt spawalniczy w przypadku braku przepływu cieczy chłodzącej.

W urządzeniu zadbano o ergonomię pracy. Podajnik obraca się swobodnie na źródle prądu dzięki osadzeniu go na trzpieniu. Kształt podajnika jest niski i smukły, co umożliwia wchodzenie z nim w trudno dostępne miejsca spawanej konstrukcji. Z boku źródła znajduje się specjalna półka-wieszak np. na przewody pośrednie lub narzędzia. Przewody pośrednie są zabezpieczone przed wyrwaniem z gniazda na podajniku lub źródle prądu za pomocą specjalnych złączy. Wyposażenie urządzenia w kółka ułatwia jego przemieszczanie.

Panel sterowania



Kompletacja: urządzenie jest dostarczane w kartonach zawierających źródło prądu z chłodnicą i wózkiem, podajnik drutu, przewód masowy i przewód pośredni 5 m. Przewód zasilający zaopatrzone w wtyczkę 32 CEE.

Akcesoria:

- uchwyty spawalnicze – zalecamy uchwyty MOST 501 SGRIP 3; 4 lub 5 m,
- rolki podające Ø 40 mm (str. 54),
- zespół przewodów wodnych 10 m- nr kat. 51 00 024010,
- zespół przewodów wodnych 15 m- nr kat. 51 00 024015.

Model	FANMIG 502i
Zasilanie	3x400 V / 50/60 Hz
Pobór prądu I1 maks.	38 A
Prąd I1 ef.	24 A
Współczynnik mocy	0,9
Napięcie biegu jałowego MMA U_0	72 V
Zakres prądu spawania:	
▪ MIG	20- 500 A
▪ MMA	20- 500 A
▪ TIG	5- 500 A
Prąd spawania:	
w cyklu pracy 40% / 100%	
▪ MIG	500 A (40 V) / 316 A (29,8 V)
▪ MMA	500 A (40 V) / 316 A (32,6 V)
▪ TIG	500 A (30 V) / 316 A (22,6 V)
Nastawa prądu spawania	Bezstopniowa płynna
Stopień ochrony	IP 23S
Prędkość podawania drutu	1-20 m
Podajnik drutu	4-rolkowy
Średnice drutu:	
▪ Stal	0,8-0,9-1,0-1,2-1,6 mm
▪ Aluminium	1,0-1,2 mm
▪ Lutasowanie	0,8-0,9-1,0-1,2 mm
Szpuła drutu	15 kg
Wymiary / masa:	
▪ źródło prądu	520x310x500 mm / 36 kg
▪ źródło prądu, chłodnica i wózek	520x940x900 mm / 70 kg
▪ źródło prądu, chłodnica, wózek, podajnik i przewody pośrednie	20x940x1320 mm / 92 kg
Nr katalogowy	51 00 023850

LORCH**Inwertorowe półautomaty MIG-MAG serii MicorMIG**

W MicorMIGach po raz pierwszy zastosowano nowatorską technologię inwertorową MicorBoost. W odróżnieniu od starszych inwertorów MicorMIGi mają zmienną częstotliwość pracy własnej.

Charakterystyka urządzeń MicorMIG

- Bezstopniowy inwertor spawalniczy do spawania MIG-MAG.
- Innowacyjna i opatentowana technologia MICORBOOST zapewnia maksymalną wydajność.
- Doskonałe właściwości spawania stali, stali wysokostopowej i aluminium.
- Opracowana do spawania w osłonie mieszanki gazowej i CO₂.
- Z funkcją spawania elektrodami MMA.
- Możliwość aktualizacji przez wgranie innych funkcji lub metod spawania, jak np. SpeedArc, aby spawanie MIG-MAG było do 30 % szybsze.
- System dostępny jako urządzenie kompaktowe lub z wydzielonym podajnikiem drutu.
- Do wyboru chłodzenie gazowe lub wodne.
- Przemysłowy układ podawania drutu 4-rolkowy; opcja to układ 4-rolkowy ze wszystkimi rolkami napędzanymi.
- „3 kroki i spawanie” - koncepcja obsługi.
- Trzy panele obsługi do wyboru: Basic, BasicPlus, ControlPro (sterowanie synergiczne w wersji BasicPlus i ControlPro).
- Z regulowanym wypełnieniem krateru na końcu spoiny i wielostopniową regulacją dynamiki.
- Wyświetlacz ciekłokrystaliczny prądu spawania i ustawień parametrów.
- Możliwość regulacji zdalnej z uchwytu Powermaster.
- Opcjonalne wyposażenie dla palnika Push-Pull i Lorch NanoFeeder (dla zasięgu do 50 m).
- W odpornej i mobilnej obudowie, od MicorMIG 350 standardowo szersze podwozie kołowe.
- Urządzenie produkowane i testowane zgodnie z EN 60974-1, oznaczone CE i S oraz IP 23.

Nowy standard.

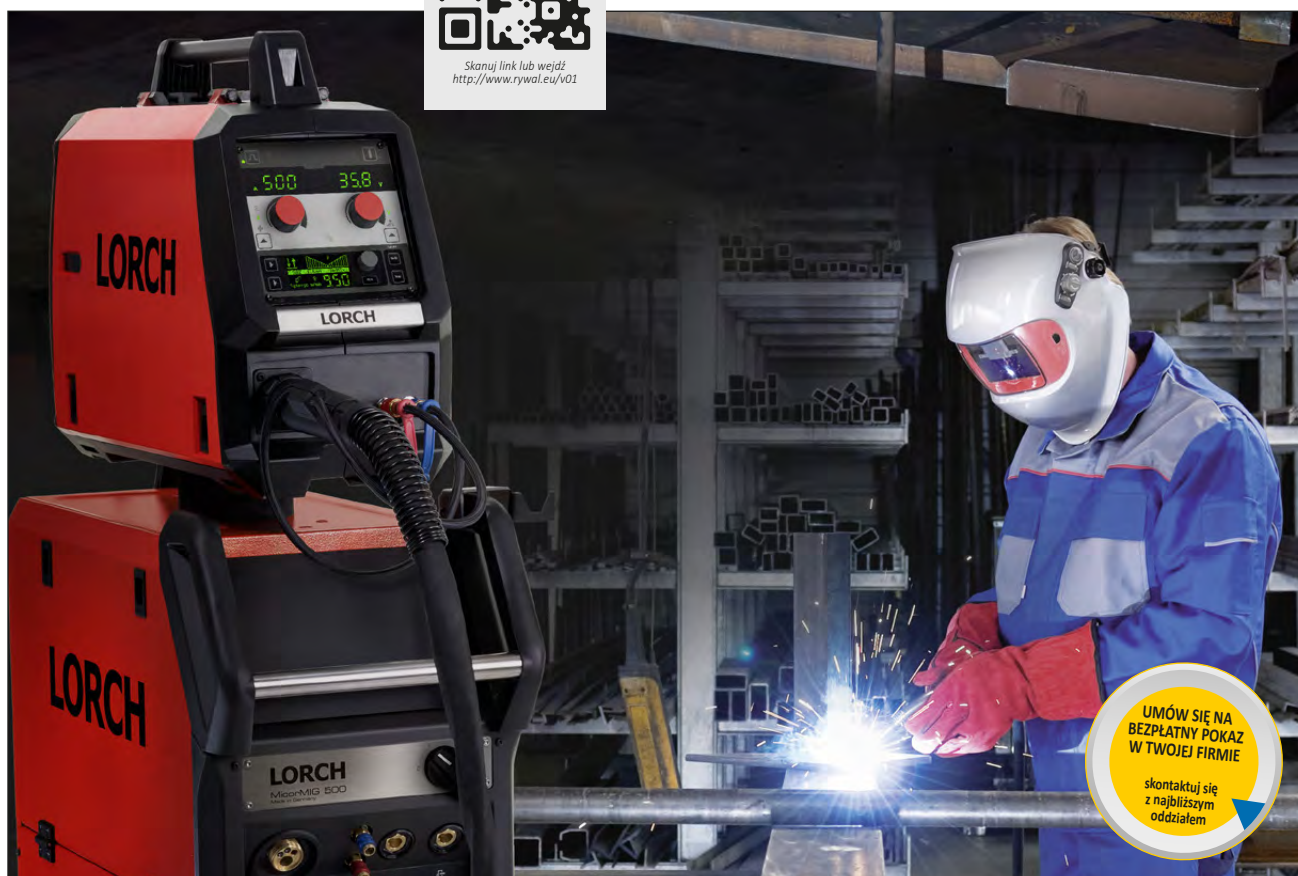
Transformator był wczoraj, inwertor jest dzisiaj.



Więcej zalet tej technologii poznasz skanując kod QR ▶



Skanuj link lub wejdź
<http://www.rywa.eu/v01>



UMÓW SIĘ NA
BEZPŁATNY POKAZ
W TWOJEJ FIRMIE

skontaktuj się
z najbliższym
oddziałem

Dostępne rodzaje paneli sterowania

Panel Basic	Panel BasicPlus	Panel ControlPro
		
▪ Bezstopniowe ustawienie prądu spawalniczego. ▪ Wskazanie napięcia i prądu. ▪ Regulowane wypełnienie krateru na końcu spoiny. ▪ 3 stopniowa regulacja dynamiki łuku.	▪ Bezstopniowe ustawienie prądu spawalniczego. ▪ Wskazanie napięcia i prądu. ▪ Regulowane wypełnienie krateru na końcu spoiny (możliwość ustawienia w menu pomocniczym). ▪ 7 stopniowa regulacja dynamiki łuku. ▪ Sterowanie synergiczne. ▪ Wybór programu spawania w podajniku drutu.	▪ Bezstopniowe ustawienie prądu spawalniczego. ▪ Wskazanie napięcia i prądu. ▪ Dodatkowy, duży graficzny wyświetlacz OLED do wyświetlania parametrów oraz wygodnej i intuicyjnej nawigacji w menu. ▪ Regulowane wypełnienie krateru na końcu spoiny (możliwość ustawienia w menu pomocniczym). ▪ 21 stopniowa regulacja dynamiki łuku. ▪ Sterowanie synergiczne. ▪ Wybór programu spawania w podajniku drutu. ▪ Pamięć zadań Tiptronic. ▪ Nieograniczona możliwość aktualizacji.

Wszystkie panele wyposażone są w czytniki kart zbliżeniowych NFC. Z ich pomocą można wgrać do urządzeń dodatkowe programy spawalnicze lub procesy np. SpeedArc. Istnieje też cała gama kart autoryzacji, które w połączeniu z monitoringiem Q-Data tworzą nowoczesny system zapewnienia jakości. Szczególnie użyteczne dla firm z wdrożoną normą EN 1090 lub EN 3834. Istnieje cały typoszereg kart NFC.

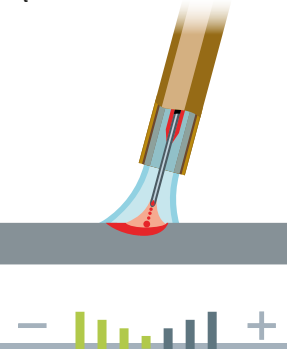
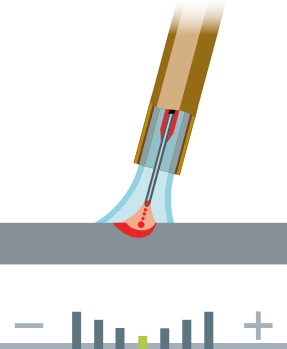
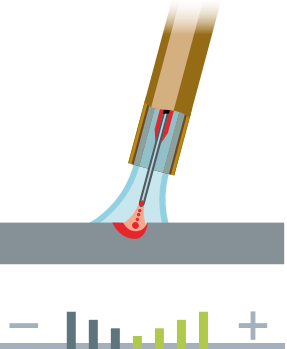


Więcej informacji o użyciu kart NFC w MicorMIGach poznasz skanując kod QR ▼



Funkcja Dynamiki - po raz pierwszy w urządzeniach LORCH

Znasz to z praktyki. Każda spawarka transformatorowa ma własną charakterystykę. Jedna ma bardziej miękki, druga bardziej twardy łuk. Gdyż każdy spawacz ma swój własny gust i wyobrażenie, jak chciałby spawać – łukiem bardziej miękkim, bardziej twardym, czy gdzieś pośrodku. Trzeba wybitnych zdolności, aby stworzyć taką spawarkę transformatorową. Inaczej jest w przypadku MicorMIG: urządzenie umożliwia indywidualną nastawę dynamiki łuku, stosownie do pozycji spawania i pozostałych warunków. Resztę umożliwiają inteligentna technika regulacji łuku systemu MicorMIG. Wszystkie ważne parametry sterowane są ustawiane automatycznie w tle, aby uzyskać perfekcyjną spoinę.

Ustawienie łuku		
Miękkie	Średnie	Twarde
		

Podajnik MF-08 - najważniejsza dla spawacza część urządzenia



Zdumiewająca prostota i dostęp z dwóch stron.

Ważnym aspektem praktycznej przydatności podajnika drutu jest łatwość wymiany szpuli drutu. Jednocześnie stanowi to wyzwanie dla projektanta wobec jednoczesnego wymogu przemieszczania podajnika przez otwory robocze. Liczne szczegóły techniczne i specyficzne cechy konstrukcji MF-08 gwarantują łatwość wymiany szpuli. Jest to np. lekkie pochycenie trzpienia, na który zakłada się drut oraz boczne pokrywy, unoszące się i blokujące w skrajnym położeniu, co umożliwia bardzo łatwy dostęp do wnętrza, szczególnie od góry.

Bez trudu można także otworzyć drugą pokrywę podajnika, z tej strony mocujemy przyłącza przewodu pośredniego, zaś silnik i elektronika są zabezpieczone i zakryte. Blokada i uchwyt odciążający pakietu przewodów pośrednich są tak skonstruowane, że pakiet może być wymieniony także przez samego spawacza celem przenoszenia – bez ingerencji we wrażliwe podzespoły i pomocy ze strony serwisu.



Prawdziwa waga lekka w swojej klasie. Masa własna tylko 10,6 kg.

W trakcie pracy na montażu codziennie trzeba pokonywać znaczne odległości transportując cały sprzęt. Nie mówi się o tym, że każdy dodatkowy kilogram stanowi odczuwalne obciążenie. W porównaniu ze zwykłymi podajnikami drutu wykonanymi z blachy, które bez szpuli drutu ważą znacznie powyżej 15 kg, podajnik MF-08 firmy Lorch wyróżnia się swoją małą masą. Ważąc tylko 10,6 kg, jest łatwy w transporcie, a jednocześnie wytrzymały i odporny na uderzenia.

Wypożyczenie dodatkowe



Wózek
położenie pionowe



Wózek
położenie poziome,
panel sterowania
można obrócić o 90°



Klatka ochronna
rama z rur



Płyty - do pracy na
gorącym podłożu

Model	Podajnik MF-08
Prędkość posuwu drutu	2,0 – 25,0 m/min
Napęd / posuw	4 rolki / silnik regulowany z prędkością tachometryczną / cyfrowe sprzężenie zwrotne prędkości obrotowej
Wymiary otworów roboczych	od 42 cm owalny (bez uchwytu)
W pełni izolowany	tak
Przepływomierz gazu	opcja
Wymiary w mm (dł. x szer. x wys.)	575 x 245 x 434 (380 - bez uchwytu) mm
Masa (netto)	10,6 kg



Model	MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Zakres spawania:				
▪ MIG-MAG	30 – 300 A	30 – 350 A	30 – 400 A	30 – 500 A
▪ Nastawienie napięcia	Bezstopniowa	Bezstopniowa	Bezstopniowa	Bezstopniowa
▪ Gazy spawalnicze	Mieszanina gazowa + CO ₂	Mieszanina gazowa + CO ₂	Mieszanina gazowa + CO ₂	Mieszanina gazowa + CO ₂
Druty spawalnicze:				
▪ Stal	ø 0,6 – 1,2 mm	ø 0,6 – 1,2 mm	ø 0,6 – 1,6 mm	ø 0,6 – 1,6 mm
▪ Aluminium	ø 1,0 – 1,2 mm	ø 1,0 – 1,2 mm	ø 1,0 – 1,6 mm	ø 1,0 – 2,4 mm
▪ CuSi	ø 0,8 – 1,2 mm	ø 0,8 – 1,2 mm	ø 0,8 – 1,2 mm	ø 0,8 – 1,2 mm
Znormalizowany czas pracy (ED) mierzony zgodnie z normą EN 60974-1 przy 40°C:				
▪ Prąd przy 100 % ED (40°C)	200 A	250 A	290 A	370 A
▪ Prąd przy 60 % ED (40°C)	250 A	300 A	350 A	430 A
▪ ED przy maks. prądzie (40°C)	45 %	45 %	45 %	45 %
Urządzenie:				
▪ Napięcie zasilania	3~400 V	3~400 V	3~400 V	3~400 V
▪ Dopuszczalna tolerancja prądu zasilania	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %
▪ Bezpiecznik sieciowy, zwłoczny	32 A	32 A	32 A	32 A
▪ Wymiary (dł. x szer. x wys.)	880 x 400 x 755 mm	880 x 490 x 855 mm	880 x 490 x 855 mm	880 x 490 x 855 mm
▪ Masa (urządzenie kompaktowe z chłodzeniem gazowym)	51 kg	60 kg	64 kg	73 kg
Opcje	Instrukcje EN1090 / WPS / karty NFC			
Nr katalogowy	zależny od konfiguracji			

LORCH

Sterowane cyfrowo półautomaty spawalnicze MIG-MAG SAPROM SpeedPulse-XT

Następcy sprawdzonych urządzeń Saprom z innowacyjnym oprogramowaniem SpeedPulse-XT pozwalającym spawać szybciej stal, stal nierdzewną lub aluminium.

Wszystkie urządzenia Saprom-XT dostępne są także w wersji Pulse-XT. Różnica wynika tylko z różnicy w oprogramowaniu (brak programu SpeedPulse-XT), natomiast jako opcja dostępne są wszystkie pozostałe procesy Speed.

O szczegółową konfigurację pytaj handlowców RYWAŁ-RHC.



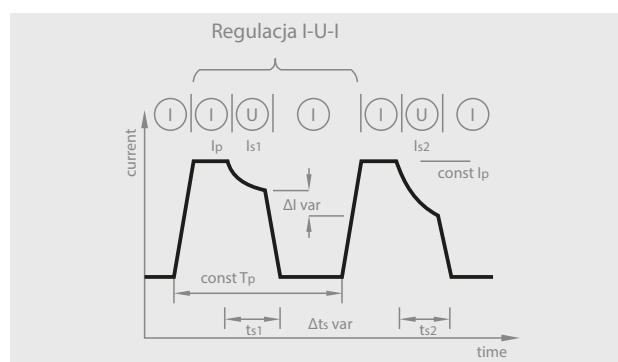
Lista zalet urządzeń Saprom SpeedPulse-XT

- sprawdzony, nowoczesny inwerter, sterowany w pełni cyfrowo,
- w standardzie oprogramowanie Puls, TwinPulse-XT, S-TwinPulse-XT, SpeedArc, dla wersji S-SpeedPulse-XT także SpeedRoot,
- opcjonalnie dostępny z programami, SpeedUp, SpeedRoot (Saprom Pulse-XT), Speed-Cold,
- wytrzymała i ergonomiczna obudowa,
- dostępne w wersji kompaktowej (A) jak i z wydzielonym podajnikiem (B),
- wersje kompaktowa z wydzielonym podajnikiem drutu (AB) lub źródło z dwoma podajnikami zewnętrznymi (BB),
- wersje z chłodzeniem wodnym lub „suche”, trzy wersje chłodziń o różnej wydajności,
- cztery różne obudowy podajnika drutu (zawsze 4-rolkowe),
- także do spawania elektrodą MMA, złobienia czy lutospawania,
- sterowanie bezpośrednio z uchwytu PowerMaster,
- czytelny wyświetlacz z menu w języku polskim,
- odpowiednie dla automatyzacji dzięki złączu LorchNet (wersje Robomig),

- pamięć Tiptronic – do 100 własnych programów,
- NanoFeeder – większy zasięg pracy (opcja) lub uchwyt Push Pull,
- update oprogramowania – zawsze możliwy,
- tryb pracy 2/4-takt, spawanie punktowe i przerywane,
- „3 kroki” potrzebne do rozpoczęcia spawania (można także używać trybu manualnego),
- wykonane wg EN 60974-1, znak CE, symbol S, klasa ochrony IP23,
- przewody źródło-podajnik długości 1 m; 5 m (standard); 10 m; 15 m; 20 m,
- możliwość zamocowania gniazda do zasilania podgrzewacza CO₂ (~24 V/50 Hz),
- możliwość monitorowania parametrów spawania przy użyciu rejestratora Q-Data,
- funkcja Dynamiki do zmiany rodzaju łuku „twardy- miękki”,
- możliwość ustawienia napięcia dla fazy początkowej spawania i wypełnienia krateru celem zminimalizowania odprysków i ryzyka przyklejeń.

UMÓW SIĘ NA
BEZPŁATNY POKAZ
W TWOJEJ FIRMIE

skontaktuj się
z najbliższym
oddziałem

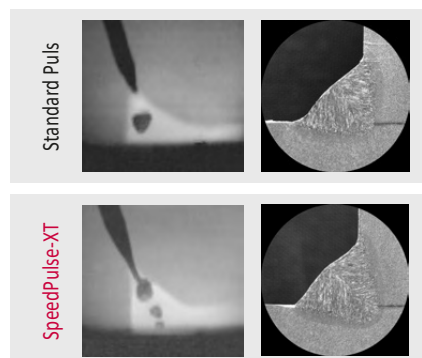


SpeedPulse-XT - wszystko zaczyna się w momencie topienia drutu.

Przy tradycyjnym spawaniu pulsem na jeden impuls prądowy przypadało przejście tylko jednej kropli metalu. Specjaliści Lorcha znaleźli sposób, aby to zmienić. Teraz na jeden impuls nie przypada tylko jedna kropla, możliwe stało się przechodzenie kropli do spoiny w sposób strumieniowo – strugowy.

Do 30% szybciej dla stali wysokostopowej i do 48% dla stali niskostopowej niż w zwykłym pulsie. SpeedPulse-XT jest regulowany poprzez 3 parametry I-U-I dla każdego pulsu.

Spawanie odbywa się ze stałą częstotliwością, korekta prądu następuje w fazie U (regulacja proporcjonalnie właściwa) - patrz rys. po lewej.



Skanyj link lub wejdź
<https://www.rywal.eu/f01>

Inne cechy SpeedPulse-XT:

- obniżenie kosztów robocizny przez zwiększenie prędkości spawania,
- zachowanie wszystkich zalet prądu pulsującego związanych ze zmniejszeniem pracochłonnych czynności przed i po spawaniu,
- mniejsza strefa wpływu ciepła powoduje zmniejszenie odkształceń, większą jakość spoiny, zmniejszenie ubytków pierwiastków stopowych,
- cichsze spawanie o ok. 10 dB(a) o stałej częstotliwości pulsu,
- bardziej skoncentrowany łuk i głębsza penetracja,
- łatwe dostosowanie łuku do aplikacji przy użyciu funkcji Dynamiki. Dla procesu SpeedPulse-XT dynamika zmienia częstotliwość pulsu,
- SpeedPulse-XT pozwala na spawanie po spoinach szczepnych bez zakłóceń i nadmier-nych odprysków,
- aktywne przeciwdziałania zjawisku błędzenia łuku.

Zalety SpeedArc



SpeedArc jest szybszy.

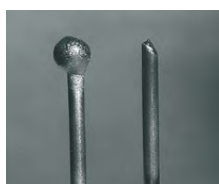
Łuk SpeedArc jest bardziej skoncentrowany, stabilny, o większej energii niż łuk zwarciovowy. Z tego powodu spawanie może się odbywać do 30% szybciej. Blachy do 15 mm grubości mogą być przespane w jednym przejściu.

SpeedArc w wąskich szczelinach.

Skoncentrowany łuk w procesie SpeedArc pozwala uzyskać doskonałą spoinę nawet z dużym wysunięciem drutu poza dyszę (wolny wylot drutu).

Perfekcyjne zajarzenie łuku.

Końcowy impuls w urządzeniu P tworzy końcówkę drutu bez kulki. Ponowne zajarzenie jest dzięki temu dużo łatwiejsze, a łuk jest od samego początku spawania stabilny.



SpeedArc oszczędza materiał.

Szerokie kąty rowka odchodzą do przeszłości. 60° nie jest już niezbędne, dla P synergic wystarczy 40°. Mniej materiału, krótszy czas przygotowania, krótszy czas spawania.

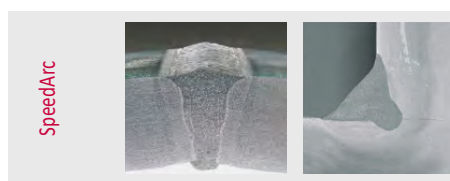
Doskonały efekt także przy wykonywaniu przetopu.

SpeedArc to wyższa jakość.

Użycie procesu SpeedArc daje wyraźnie głębsze wtopienie w materiał spawany w porównaniu do zwykłego MIG-MAG.



Skanuj link lub wejdź
<https://www.rywal.eu/01>



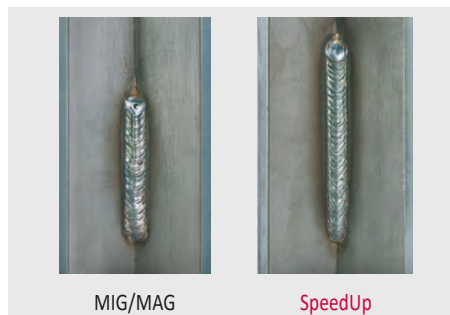
Zalety SpeedUp

SpeedUp - spawanie w pozycji pionowej w górę nigdy nie było łatwiejsze! (oprogramowanie SpeedUp jest opcją dla urządzeń P synergic i Saprom).

Ta pozycja spawania zawsze należała do najtrudniejszych. Spawanie było powolne i wymagało od spawacza najwyższych umiejętności. Teraz układanie „choinki” przechodzi do przeszłości.

SpeedUp umożliwia spawanie w pozycji pionowej w górę około 60-80% szybciej niż tradycyjnie. Wszystko dzięki oprogramowaniu będącemu kombinacją SpeedPulse (SpeedArc) i łuku zwarciovowego. Spawanie odbywa się bez odpryskowania. Spawacz nie musi wykonywać ruchu zakosowego, lecz prowadzi palnik prostopadłościnnie.

Dzięki SpeedUp nawet początkujący spawacz może spawać „w pionie”.

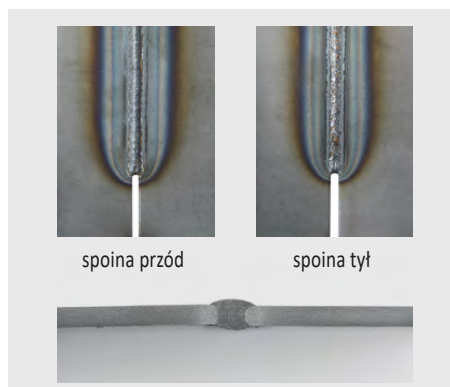


Zalety SpeedRoot

SpeedRoot – program do wykonywania spoin przetopowych.

Przejście kropki do jeziorka spawalniczego odbywa się w sposób łagodny i bezodpryskowy. Jest to możliwe dzięki ściślejszej kontroli łącznie 30 parametrów wpływających na zachowanie się łuku. Parametry te są ciągle monitorowane i regulowane celem uzyskania maksymalnie stabilnego jeziorka, co jest niezbędne dla prawidłowego wykonania przetopu. Wielokrotnie szybciej niż w metodzie TIG!

SpeedRoot dostępny jest dla drutów stalowych i ze stali nierdzewnych. Wystarczy tylko wybrać na panelu sterującym SpeedRoot, rodzaj materiału, średnicę drutu, gaz i prąd spawania lub grubość spawanego materiału – program sam dobierze najlepsze parametry. Oprogramowanie SpeedRoot jest opcją dla urządzeń Speed-XT oraz Saprom-XT.



Spoina doczołowa.
Stal CrNi, t=0,5 mm, bez odstępu.

SpeedCold: prędkość podawania drutu 2,0 m/min, prędkość spawania 53,8 cm/min.



Po lewej
Łuk zwarciovowy. Pozycja PG, S235, t=3,0 mm, prędkość podawania drutu 4,0 m/min, jeziorko spawalnicze spływa zbyt szybko.

Po prawej
SpeedCold. Pozycja PG, S235, t=3,0 mm, prędkość podawania drutu 4,0 m/min. Spoina wykonana na całej długości, prędkość spawania 35 cm/min.

Zalety SpeedCold

SpeedCold – program do spawania MIG z minimalnym wprowadzeniem ciepła, zbliżony do procesu SpeedRoot. Do spawania cienkich blach (od 0,6-3,0 mm) ze stali zwykłych i nierdzewnych z dużą prędkością (do 40% szybciej niż łukiem zwarciovym), do złączy doczołowych.

Oprogramowanie SpeedCold jest opcją dla urządzeń P Speed-XT oraz Saprom-XT.

Gdzie umieścić podajnik drutu? - opcje dla urządzeń Saprom XT i P Speed XT.



Źródło kompaktowe (A).



Podajnik zewnętrzny (B).
Umożliwia pracę w odległości do 20 m od źródła prądu, połączony przewodami pośrednimi.



Dwa podajniki drutu (AB).
Jeden w źródle, drugi zewnętrzny. Idealny przy częstym spawaniu dwoma średnicami drutu lub dwóch różnych materiałów. Zaoszczędzisz na dodatkowym osprzęcie.



Dwa podajniki zewnętrzne (BB).
Maksymalna mobilność w przypadku spawania dwoma średnicami drutu lub dwóch różnych materiałów.

Urządzenia Lorch Saprom Pulse XT lub SpeedPulse XT oferują także opcje dwupodajnikowe. Każde źródło prądu można skonfigurować jako:

- wersję AB czyli jeden podajnik wydzielony i drugi w źródle prądu (kompakt),
- wersję BB czyli dwa niezależne podajniki drutu.

Rozwiązanie to jest korzystne w przypadku stosowania na jednym stanowisku dwóch różnych rodzajów drutów np. do spoiny przetopowej i do wypełnienia. Oszczędza się czas potrzebny na zmianę osprzętu i przebrojenie uchwytu spawalniczego oraz miejsce na hali produkcyjnej. Wzrasta ergonomia stanowiska pracy i bezpieczeństwo (mniej kabli, więcej miejsca wokół spawacza, mniej przełączania w trakcie pracy).

Dodatkowo w/w urządzenia dwupodajnikowe mogą być opcjonalnie wyposażone w:

- podajniki chłodzone cieczą lub z chłodzeniem gazowym,
- półkę gazową na dwie butle lub bez półki, jeśli gaz podawany jest z sieci,
- różne długości przewodów pośrednich podajnika zewnętrznego- 1 m, 5 m, 10 m, 15 m lub 20 m,
- podajnik zewnętrzny w obudowie tzw. konstrukcyjnej lub warsztatowej.

Jaki rodzaj podajnika?



Obudowa warsztatowa.



Obudowa konstrukcyjna.



Obudowa stocznikowa.



Do robotów.
Wersje Robomig, patrz rozdział 02.

Gdzie umieścić panel sterowania?



Na źródle prądu.



Na podajniku.



Na podajniku i źródle równocześnie.

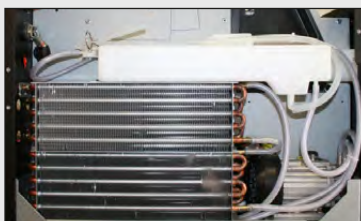


W kasie zdalnego sterowania.

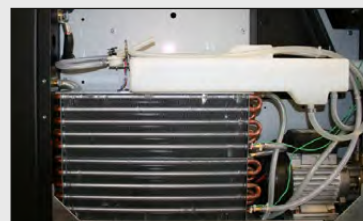
Dostępne są trzy rodzaje układu chłodzenia cieczy do urządzeń z wydzielonym podajnikiem:



Standardowa chłodnica.
Wydajność chłodzenia 1,1 kW.



Chłodnica wzmacniona.
Wydajność chłodzenia 1,5 kW.



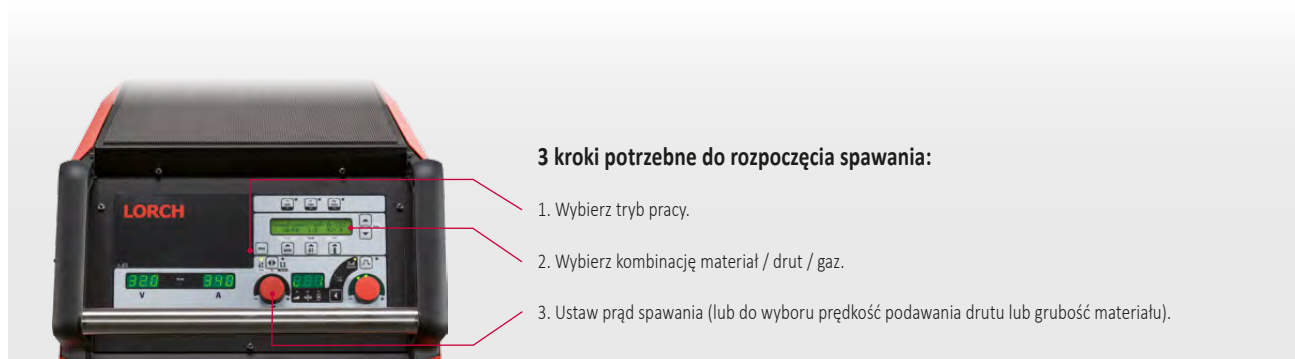
Chłodnica z większą pompą i powiększonym wymiennikiem ciepła do pracy z długimi przewodami i na wysokości.
Wydajność chłodzenia 1,1 kW (ciśnienie pracy 4,7 bar zamiast 3,5 bar, szybsze krążenie cieczy).

TwinPuls-XT® - idealny dla aluminium



Proces TwinPuls-XT kontroluje i rozdziela fazę nagrzewania i chłodzenia materiału. Mniejsze wprowadzenie ciepła do spoiny powoduje ograniczenie odkształceń. Spawanie w pozycjach wymuszonych jest łatwiejsze i z lepszym efektem. Wygląd spoiny robi wrażenie - przypomina wykonaną metodą TIG.

Także dla spawania stali wysokostopowych.



WUK5
Nr kat. - 51 39 093090



wózek "mobil"
nr kat. - 51 30 030240



Model	S3 mobil	S3	S5	S8
	Saprom Pulse XT / Saprom SpeedPulse XT			
Zakres spawania:				
▪ Zakres prądu spawania	25 - 320 A	25 - 320 A	25 - 400 A	25 - 500 A
▪ Regulacja prądu spawania	płynna	płynna	płynna	płynna
▪ Rodzaj gazu osłonowego	MIX-Argon - CO ₂	MIX-Argon-CO ₂	MIX-Argon-CO ₂	MIX-Argon-CO ₂
Średnica drutu:				
▪ Stal	0,6-1,2 mm	0,6-1,2 mm	0,6-1,6 mm	0,6-1,6 mm
▪ Aluminium	1,0-1,2 mm	1,0-1,2 mm	1,0-1,6 mm	1,0-2,4 mm
▪ CuSi	0,8-1,2 mm	0,8-1,2 mm	0,8-1,2 mm	0,8-1,2 mm
Prąd spawania w cyklu pracy (40°C) wg EN 60974-1:				
▪ Cykl pracy 100%	250 A	250 A	320 A	400 A
▪ Cykl pracy 60%	280 A	280 A	350 A	500 A
▪ Cykl dla maks. prądu	40% / 320 A	40% / 320 A	50% / 400 A	60% / 500 A
Dane techniczne źródła prądu:				
▪ Zasilanie	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%
▪ Zabezpieczenie sieci (zwłoczne)	16 A	16 A	32 A	35 A
▪ Wymiary bez podajnika	812x340x518 mm	1116x463x812 mm	1116x463x812 mm	1116x463x812 mm
▪ Masa (bez chłodnicy) wersja kompakt	34 kg	92,8 kg	97,3 kg	107,3 kg
Numer katalogowy	51 03 023030 (SpeedPulse XT) 51 03 003102 (Pulse XT)	zależny od konfiguracji	zależny od konfiguracji	zależny od konfiguracji

LORCH**Półautomaty spawalnicze MIG-MAG serii P**

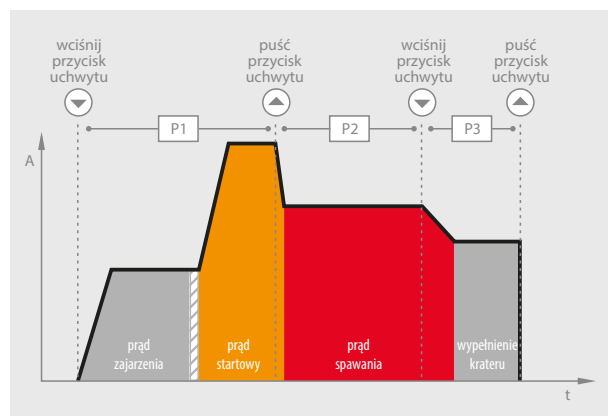
Nowa grupa inwertorowych półautomatów spawalniczych do metody MIG/MAG.

P jak **Power**P jak **Produktywność**P jak **Potencjał i Perfekcja**

P basic lub Speed XT

Nowe P jest **MIG-MAG-Max.****Cechy charakterystyczne urządzeń P**

- sprawdzony, nowoczesny inwertor, sterowany w pełni cyfrowo,
- dostępne z dwoma panelami sterowania:
 1. P basic (płynna regulacja prądu spawania),
 2. P Speed-XT (pełna synergia),
- w standardzie program SpeedArc,
- programy SpeedRoot, SpeedUp, SpeedCold dostępne jako opcja dla P synergic,
- NanoFeeder – większy zasięg pracy (opcja),
- wytrzymała i ergonomiczna obudowa,
- dostępne w wersji kompaktowej (A) jak i z wydzielonym podajnikiem (B),
- wersje kompaktowe z wydzielonym podajnikiem drutu (AB) lub źródło z dwoma podajnikami zewnętrznymi (BB),
- wersje z chłodzeniem wodnym lub „suche”,
- cztery różne obudowy podajnika drutu (zawsze 4-rolkowe),
- w standardzie wyświetlacz A/V z funkcją HOLD,
- także do spawania elektrodą MMA lub żłobienia,
- funkcja Dynamiki,
- sterowanie bezpośrednio z uchwytu PowerMaster (P synergic),
- czytelny wyświetlacz z menu w języku polskim (P synergic),
- odpowiednie dla automatyzacji dzięki złączu LorchNet,
- pamięć Tiptronic – do 100 własnych programów (P synergic),
- cyfrowy Push-Pull – większy zasięg pracy (opcja),
- update oprogramowania – zawsze możliwy,
- tryb pracy 2/4-takt, spawanie punktowe i przerywane,
- 3 kroki potrzebne do rozpoczęcia spawania (można także używać trybu manualnego w P synergic),
- wykonane wg EN 60974-1, znak CE, symbol S, klasa ochrony IP23,
- przewody źródło-podajnik długości 1 m; 5 m (standard); 10 m; 15 m; 20 m,
- możliwość monitorowania parametrów spawania przy użyciu rejestratora Q-Data,
- możliwość zamocowania gniazda do zasilania podgrzewacza CO₂ (~24 V/50 Hz),
- a także wszystkie inne zalety urządzeń SaproM-XT oprócz prądu MIG puls,
- rolki podające drut - zobacz strona 54.

**Quatromatic**

Funkcję Quatromatic można ustawić w trybie pracy uchwytu 4-takt. Poprzez możliwość ustawienia 3 różnych wartości prądu (P1-P3) można uniknąć przyklejenia w momencie zajarzenia łuku i lepiej wypełnić krater.

3 kroki potrzebne do perfekcyjnej spoiny to podstawa pracy z urządzeniem P

**P BASIC**

1. Wybierz tryb pracy
2. Nastaw napięcie
3. Nastaw prędkość podawania drutu

- Funkcja Quatromatic
- Współpraca z uchwytem PowerMaster (tylko regulacja +/-) i wybór programów P1-P2-P3
- Program SpeedArc Basic

**P Speed-XT**

1. Wybierz tryb pracy
2. Wybierz kombinację materiał / drut / gaz
3. Ustaw prąd spawania (lub do wyboru prędkość podawania drutu lub grubość materiału)

- Funkcja Quatromatic
- Współpraca z uchwytem PowerMaster (+/- oraz Tiptronic)
- Pamięć Tiptronic do 100 programów własnych
- Program SpeedArc
- Opcja: Program SpeedUp, SpeedRoot, SpeedCold



WUK5
Nr kat. - 51 39 093090



wózek "mobil"
nr kat. - 51 30 030240



Model	P 3000 mobil	P 3500	P 4500	P 5500
	P basic oraz P Speed XT			
Zakres spawania:				
▪ Zakres prądu spawania	25 - 300 A	25 - 350 A	25 - 450 A	25 - 550 A
▪ Regulacja prądu spawania	płynna	płynna	płynna	płynna
▪ Rodzaj gazu osłonowego	MIX-Argon - CO ₂	MIX-Argon-CO ₂	MIX-Argon-CO ₂	MIX-Argon-CO ₂
Średnica drutu:				
▪ Stal	0,6-1,2 mm	0,6-1,2 mm	0,6-1,6 mm	0,6-1,6 mm
▪ Aluminium	1,0-1,2 mm	1,0-1,2 mm	1,0-1,6 mm	1,0-2,4 mm
▪ CuSi	0,8-1,0 mm	0,8-1,0 mm	0,8-1,0 mm	0,8-1,0 mm
Prąd spawania w cyklu pracy (40°C) wg EN 60974-1:				
▪ Cykl pracy 100%	250 A	250 A	320 A	400 A
▪ Cykl pracy 60%	280 A	280 A	350 A	500 A
▪ Cykl dla maks. prądu	50% / 300 A	30% / 350 A	30% / 450 A	30% / 550 A
Dane techniczne źródła prądu:				
▪ Zasilanie	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%
▪ Zabezpieczenie sieci (zwłoczne)	16 A	16 A	32 A	35 A
▪ Wymiary bez podajnika	812x340x518 mm	1116x463x812 mm	1116x463x812 mm	1116x463x812 mm
▪ Masa (bez chłodnicy) wersja kompakt	34 kg	92,8 kg	97,3 kg	107,3 kg

LORCH

NanoFeeder Nowatorski system podawania drutu, pozwalający wydłużyć zasięg działania urządzeń MIG/MAG.

Ze względu na małe wymiary (średnica w najszerszym miejscu 10,5 cm) jest to realna alternatywa wobec układów typu PushPull i podobnych.

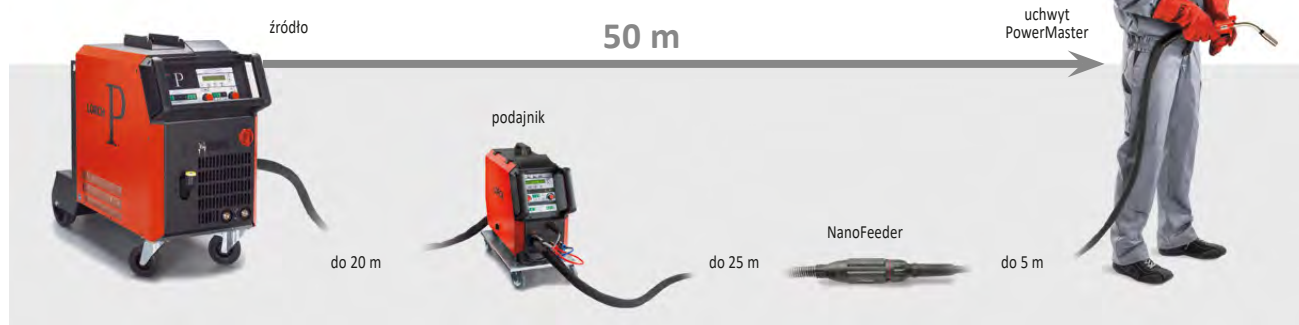
Można go stosować zarówno dla drutów stalowych (0,8; 1,0; 1,2; 1,6 mm) jak i aluminiowych 1,0 oraz 1,2 mm).

NanoFeeder to specjalny przewód zespolony z wbudowanym sterowanym cyfrowo silnikiem, który podłącza się do urządzenia pomiędzy podajnikiem drutu a uchwytem spawalniczym.

Przewód NanoFeeder można podłączyć do urządzeń Saprom lub P synergic wyposażonych w dodatkowy moduł sterujący PushPull.



Maksymalna odległość spawacza od źródła prądu MIG/MAG wzrasta nawet do 50 m.



Miejsce łączenia przewodu NanoFeeder z uchwytem spawalniczym należy zabezpieczyć specjalną osłoną 517.0000.1.

Wszystkie przewody NanoFeeder są wykonane w wersji do uchwytów spawalniczych chłodzonych cieczą z typowym eurowtykiem. W przypadku uchwytów spawalniczych „suchych” należy przewody cieczone zmostkować.

Zalecane jest stosowanie uchwytów PowerMaster ze zdalnym sterowaniem w rękojeści ze względu na dużą odległość między spawaczem z panelem sterującym urządzenia.

Dostępne są następujące długości przewodów NanoFeeder chłodzonych cieczą:



Dla drutów stalowych		Dla drutów aluminiowych*	
Długość	Nr producenta	Długość	Nr producenta
10 m	517.0101.0	10 m	517.0201.0
15 m	517.0101.5	15 m	517.0201.5
20 m	517.0102.0	20 m	517.0202.0
25 m	517.0102.5	25 m	517.0202.5

*) Do spawania aluminium oferowane są także uchwyty PushPull.

O szczegóły prosimy pytać handlowców.

LORCH

Q-Data Monitoring spawalniczy do urządzeń Lorch



Monitoring Q-Data opracowany przez firmę Lorch umożliwia rejestrowanie i analizę parametrów spawania dla wszystkich urządzeń tego producenta ze sterowaniem cyfrowym (Saprom, P, T, T-Pro, V).

Jest wiele zastosowań dla monitoringu spawalniczego w nowoczesnym przedsiębiorstwie:

- zarządzanie produkcją i kontrola jakości,
- wypełnienie wymogów nowej normy EN1090,
- spełnienie wymagań jakościowych inwestora, zwłaszcza odnośnie odpowiedzialnych konstrukcji,
- większa przejrzystość produkcji i kontrola procedur spawalniczych,
- efekt psychologiczny na produkcji (ufać i sprawdzać),
- przydatne dla firm ze spawaczami kontraktowymi,
- szkoły spawania, pisanie instrukcji WPS, rozliczanie spawaczy wg rzeczywistego czasu pracy, inne...

Obsługa: łatwa i funkcjonalna

Rejestracja obejmuje 4 parametry spawania:

- prąd spawania [A],
- napięcie spawania [V],
- prędkość podawania drutu [m/min],
- przepływ gazu [l/min] (opcja).

Opisy danych można wprowadzać z klawiatury rejestratora lub czytując czytnikiem kodów kreskowych. Spawacz może się logować za pomocą karty RFID. Dane z rejestratora mogą być przenoszone do komputera za pomocą pamięci USB lub przez złącze Ethernet. W czasie rejestracji, przenoszenia danych czy analizy wyników na komputerze nie jest wymagany dostęp do internetu.

Wielką zaletą systemu monitoringu Q-Data jest program służący do obróbki zapisanych danych.

Występuje w kilku wersjach językowych, w tym oczywiście w polskiej. Zapisane spoiny można oglądać w formie tabelarycznej lub jako wykresy.

Duży ekran z przyciskami i osłoną wyświetlacza.

Wskazania rejestrowanych parametrów w czasie rzeczywistym: napięcie, natężenie prądu, prędkość podawania drutu i przepływ gazu.

Karty RFID do szybkiej identyfikacji spawacza.



Prosta nawigacja w menu:
ikony obok przycisków,
menu wewnętrzne.

Gniazda USB do podłączenia skanera kodów kreskowych, pamięci Flash, klawiatury etc.

Klawiatura do łatwego wprowadzania numerów zamówienia, części, spoiny, WPS, itp.



Identyfikator	Opis	Prąd [A]	Napięcie [V]	Prędkość [m/min]	Przepływ gazu [l/min]
2012-01-01 09:00:00	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:01	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:02	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:03	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:04	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:05	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:06	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:07	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:08	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:09	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:10	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:11	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:12	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:13	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:14	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:15	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:16	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:17	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:18	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:19	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:20	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:21	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:22	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:23	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:24	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:25	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:26	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:27	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:28	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:29	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:30	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:31	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:32	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:33	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:34	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:35	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:36	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:37	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:38	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:39	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:40	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:41	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:42	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:43	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:44	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:45	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:46	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:47	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:48	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:49	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:50	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:51	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:52	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:53	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:54	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:55	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:56	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:57	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:58	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:00:59	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0
2012-01-01 09:01:00	Autogeneratorki 0800-2012-01-01	12.5	20.0	30.0	1.0

Praca z danymi jest podobna do arkusza Excel. Użytkownik może w łatwy sposób filtrować dane, wprowadzać własne opisy lub dokonywać działań algebraicznych na zarejestrowanych wartościach.

Wyniki można drukować w postaci gotowych raportów lub tworzonych indywidualnie w formie umożliwiającej edycję.

Celem porządkowania danych można tworzyć bazy danych o spawaczach, posiadanych urządzeniach, definiować zmiany robocze itp. Nie ma ograniczeń co do ilości rejestrowanych spoin, urządzeń czy użytkowników.

LORCH**Kompaktowe półautomaty spawalnicze MIG-MAG serii M-Pro**

Całkowicie nowe kompaktowe półautomaty spawalnicze M-Pro nadają się zarówno do spawania w osłonie mieszanek gazowych jak i czystego CO₂. Opracowano je w myśl zasady „3 kroki i spawaj”. Półautomaty występują w trzech różnych wersjach paneli sterujących: BasicPlus, ControlPro i Performance. Nieważne, jaki półautomat Państwo wybiorą, jedno na pewno zwróci Waszą uwagę: perfekcyjna charakterystyka prądu spawania.

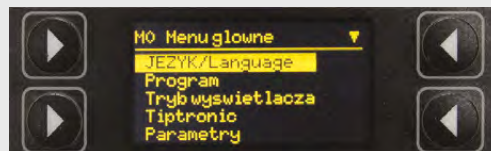
3 LATA
GWARANCJA
PRZEMYSŁOWA
LORCH
Cechy charakterystyczne urządzeń M-Pro

- bardzo dobry prąd spawania dla stali, stali nierdzewnej i aluminium,
- sterowanie synergiczne,
- tryb pracy 2/4-takt, spawanie punktowe i przerywane,
- trzy panele sterowania do wyboru: BasicPlus, ControlPro i Performance,
- wytrzymała i ergonomiczna obudowa,
- podajniki drutu 2-rolkowe (BasicPlus) lub 4-rolkowe (jednakowe rolki podające),
- „3 kroki” potrzebne do rozpoczęcia spawania (można także używać trybu manualnego),
- przycisk doraźnego podawania drutu wewnątrz urządzenia,
- specjalne ułożenie zespołu podającego i gniazda euro powoduje zmniejszenie oporów tarcia w trakcie podawania drutu,
- wykonane wg EN 60974-1, znak CE, symbol S, klasa ochrony IP23,
- wysoka efektywność i niskie zużycie prądu dzięki użyciu najnowszej technologii, wentylator z funkcją Standby,
- niska półka na butle do 50 L, zabezpieczenie dwoma łańcuchami,
- dostępne także w wersji do lutowania CuSi, prąd spawania od 15 A umożliwia połączenie blach od 0,5 mm grubości.

**Automatyczne ustawianie parametrów spawania – synergia:**

1. znajdź numer programu dla danej kombinacji - materiał / drut / gaz - w tabeli znajdującej się w komorze podajnika drutu,
2. nastaw pokręteł znajdującym się obok tabeli numer programu (dla wersji Performance program wybieramy na wyświetlaczu panelu sterującego).

Celem ułatwienia nastawień komora podajnika drutu jest oświetlona od wewnątrz dioda LED.

Ustawienie programu synergii w modelu BasicPlus i ControlPro**Ustawienie programu synergii w modelu Performance**

Oprócz półautomatu spawalniczego do skompletowania stanowiska do spawania MIG/MAG potrzebne są:

- drut spawalniczy (rozdział 10)
- gazy techniczne (rozdział 03.2)
- reduktor gazowy (rozdział 03.2)
- ściernice do cięcia i szlifowania (rozdział 08)
- uchwyt spawalniczy MIG/MAG i części zamienne (rozdział 01)
- adaptor do szpul koszykowych 50 00 001099
- pomocnicze środki chemiczne: antyodpryskowe, czyszczące do stali nierdzewnej i aluminium (rozdział 06)
- środki BHP: rękawice, tarcze spawalnicze lub przyłbice, odzież robocza (rozdział 04)
- kurtyny spawalnicze i urządzenia filtrowentylacyjne (rozdział 05.1 oraz 05.2)

Gwarantowana prostota ustawień – trzy wersje panelu

Panel BasicPlus



- syngiczne ustawienie parametrów
- podajnik 2-rolkowy
- wyświetlacz pokazuje wartości nastawianych parametrów (bez miernika A/V)

Panel ControlPro



- syngiczne ustawienie parametrów
- podajnik 4-rolkowy
- wyświetlacz pokazuje wartości nastawianych parametrów oraz prąd spawania (A/V)

Panel Performance



- syngiczne ustawienie parametrów
- podajnik 4-rolkowy
- wyświetlacz OLED pokazuje wartości nastawianych parametrów, prąd spawania A/V i komunikaty (możliwość wyboru języka menu)
- przełącznik Digastep prądu spawania (21 stopni)
- pamięć Tiptronic
- możliwość pracy z uchwytami ze zdalną regulacją (PowerMaster)



Model	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Zakres spawania:						
▪ Zakres prądu spawania	25-170 A	25-210 A	30-250 A	30-300 A	15-150 A	15-200 A
▪ Ilość stopni spawania	6	12	12/21*	12/21*	7	12/21*
▪ Rodzaj gazu osłonowego	MIX-Argon	MIX-Argon-CO ₂ **	MIX-Argon-CO ₂	MIX-Argon-CO ₂	MIX-Argon	MIX-Argon
Średnice drutu:						
▪ Stal	0,6-0,8 mm	0,6-1,0 mm	0,6-1,0 mm	0,6-1,2 mm	0,6-0,8 mm	0,6-1,0 mm
▪ Aluminium	1,0 mm	1,0-1,2 mm	1,0-1,2 mm	1,0-1,2 mm	0,8-1,0 mm	0,8-1,2 mm
▪ CuSi	-	-	-	-	0,8-1,0 mm	0,8-1,0 mm
Prąd spawania w cyklu pracy (40°C) wg EN 60974-1:						
▪ Cykl pracy 100%	70 A	75 A	150 A	170 A	100 A	100 A
▪ Cykl pracy 60%	85 A	90 A	185 A	205 A	120 A	130 A
▪ Cykl dla maks. prądu	15% / 170 A	15% / 210 A	28% / 250 A	25% / 300 A	40% / 150 A	20% / 200 A
Dane techniczne:						
▪ Zasilanie	1x230 V / 2x400 V	1x230 V / 2x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V
▪ Zabezpieczenie sieci (zwłoczne)	16 A	16 A	16 A	16 A	16 A	16 A
▪ Wymiary	880x400x755 mm	880x400x755 mm	880x400x755 mm	880x400x755 mm	880x400x755 mm	880x400x755 mm
▪ Masa	65 kg	69 kg	71 kg	80 kg	66 kg	68 kg
Dostępne panele sterowania / nr katalogowy:						
▪ BasicPlus	51 03 000170	51 03 000210	51 03 000250	51 03 000300	51 03 000150	-
▪ ControlPro	-	51 03 000215	51 03 000255	51 03 000305	51 03 000155	51 03 000201
▪ Performance	-	-	51 03 000260	51 03 000310	-	51 03 000202

* dla wersji Performance

** M-Pro 210 dostępne w wersji wyłącznie na CO₂ lub MIX-Argon-CO₂



Kompaktowe półautomaty spawalnicze Origo™ Mig C280 PRO / C280 PRO 4WD / C340 PRO 4WD

Profesjonalne półautomaty spawalnicze o wytrzymałej budowie odpornej na uszkodzenia mechaniczne. Możliwość zamontowania filtra powietrza oraz stopień ochrony IP23 gwarantuje bezpieczną pracę w trudnych warunkach przemysłowych. Urządzenia przeznaczone są do spawania stali niskowęglowej, wysokostopowej i aluminium drutami o średnicy 0,8-1,2 mm. Wielozakresowa regulacja napięcia i zmiana indukcyjności, pozwala osiągać stabilne jarzenie się łuku. Wersja 4WD posiada 4-rolkowy układ podawania spoiwa.

- Origo™ MIG C280- spawanie punktowe, miernik V/A (opcja).
- Origo™ MIG C340- obniżona prędkość dojazdowa, 2/4 takt, miernik V/A, regulacja długości upalania drutu.



Wypożyczenie dodatkowe:

- Filtr powietrza
- Cyfrowy miernik V/A Origo™ Mig C280

Model	Origo™ Mig C280 PRO	Origo™ Mig C280 PRO 4WD	Origo™ Mig C340 PRO 4WD
Zakres prądowy	280 A	280 A	340 A
Napięcie zasilania	400 V - 50/60 Hz	400 V - 50/60 Hz	400 V - 50/60 Hz
Zabezpieczenie sieci	16 A	16 A	16 A
Prąd spawania (w cyklu pracy)	280 A (30%) 190 A (60%) 150 A (100%)	280 A (30%) 190 A (60%) 150 A (100%)	340 A (30%) 250 A (60%) 195 A (100%)
Prędkość podawania drutu	1,9- 19,0 m/min	1,9- 19,0 m/min	1,9- 20,0 m/min
Ilość rolek podających	2	4	4
Masa	91 kg	91 kg	114 kg
Numer katalogowy	51 08 228000	51 08 228001	51 08 234001

Kompaktowy półautomat spawalniczy Origo™ Mig C420w PRO

Wysokowydajny półautomat o wytrzymałej budowie odpornej na uszkodzenia mechaniczne. Możliwość zamontowania filtra powietrza oraz stopień ochrony IP23 gwarantuje bezpieczną pracę w trudnych warunkach przemysłowych. Urządzenie posiada układ chłodzenia cieczy z funkcją ELP z automatyczną aktywacją pompy. Urządzenie przeznaczone jest do spawania stali niskowęglowej, wysokostopowej i aluminium drutami o średnicy 0,8- 1,6 mm. Wielozakresowa regulacja napięcia i zmiana indukcyjności, pozwala osiągać stabilne jarzenie się łuku. Podajnik wyposażony jest w 4-rolkowy układ podawania spoiwa.

- Origo™ MIG C420c- obniżona prędkość dojazdowa, 2/4 takt, miernik V/A, regulacja długości upalania drutu.



Model	Origo™ Mig C420w PRO
Zakres prądowy	420 A
Napięcie zasilania	400 V - 50/60 Hz
Zabezpieczenie sieci	32 A
Prąd spawania (w cyklu pracy)	420 A (50%) 400 A (60%) 315 A (100%)
Prędkość podawania drutu	1,9- 25,0 m/min
Ilość rolek podających	4
Masa	217 kg
Numer katalogowy	51 08 242000





Półautomaty spawalnicze z wydzielonym podajnikiem Origo™ Mig 320 / 430 / 430w / 510w

Wysokowydajne półautomaty spawalnicze oparte na klasycznym transformatorze mocy ze skokową regulacją napięcia spawania. Urządzenia posiadają stabilną i odporną na uszkodzenia mechaniczne obudowę, która posiada stopień ochrony IP23 z możliwością pracy również na zewnątrz. Półautomaty spawalnicze przeznaczone są do spawania łukiem zwarciovym oraz natryskowym w cyklu pracy - 60% prądu znamionowego stali niskowęglowej, wysokostopowej oraz aluminium. Wersja "w" wyposażona jest w układ chłodzenia cieczą do stosowania uchwytów MIG/MAG do tego przystosowanych.

Podajnik drutu Origo™ Feed 30 (w) jest kompatybilny ze źródłami prądu spawania Origo™ Mig 320, 430 i 510. Płynna regulacja podawania drutu 1,5 do 2,5 m/min oraz 4-rolkowy zespół napędowy pozwala na stosowanie drutów pełnych i rdzeniowych o średnicy 0,8- 1,6 mm. Wersja "w" wyposażona jest w system ELP, który aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwytu MIG/MAG chłodzonego cieczą.

Podstawowe funkcje sterowania:

- regulacja wolnego wylotu elektrody,
- spawanie punktowe,
- prędkość dojazdowa obniżona i pełna,
- 2/4 takt, doraźna regulacja przepływu gazu oraz podawania drutu.

Wypożyczenie dodatkowe źródła prądu:

- filtr powietrza Origo™ Mig 320,
- filtr powietrza Origo™ Mig 430 i 510,
- stabilizator (szerszy rozstaw kół) Origo™ Mig 320,
- stabilizator (szerszy rozstaw kół) Origo™ Mig 420 i 510.
- wieszak na przewody spawalnicze,
- wzmocniony trzpień pod podajnik z wysięgnikiem (wędką).

Wypożyczenie dodatkowe podajnika:

- zestaw kół jezdnych standard,
- zestaw kół jezdnych- wzmocniony,
- wysięgnik do uchwytu "wędką".



Model	Origo™ Mig 320	Origo™ Mig 430	Origo™ Mig 430w	Origo™ Mig 510w
Zakres prądowy	320 A	420 A	420 A	500 A
Napięcie zasilania	400V - 50/60 Hz	400V - 50/60 Hz	400V - 50/60 Hz	400V - 50/60 Hz
Zabezpieczenie sieci	16 A	32 A	32 A	32 A
Prąd spawania (w cyklu pracy)	320 A (30%) 250 A (60%) 195 A (100%)	420 A (50%) 400 A (60%) 315 A (100%)	420 A (50%) 400 A (60%) 315 A (100%)	500 A (60%) 390 A (100%)
Masa	111 kg	199 kg	213 kg	228 kg
Podajniki	Origo™ Feed 30		Origo™ Feed 30w	
Prędkość podawania drutu	1,9- 25,0 m/min	1,9- 25,0 m/min	1,9- 25,0 m/min	1,9- 25,0 m/min
Wypożyczenie standardowe	Podajniki wyposażone są w rolki podawania drutu 1,0-1,2 mm / 0,8-1,0 mm wersja „w” z chłodzeniem cieczą			
Numer katalogowy	51 08 332000	51 08 343000	51 08 343050	51 08 351000

Do w/w źródeł prądu i podajników należy zamówić odpowiednie przewody pośrednie.



Wieloprocessowe źródła prądu typu CAN chopper Origo™Mig 4002c / 5002c / 6502c

Wieloprocessowe źródła prądu spawania z hybrydowym rozwiązaniem toru prądowego z transformatorem mocy oraz inwertorem po stronie wtórnej, który umożliwia płynną nastawę dynamiki łuku oraz zmianę charakterystyki CV na CC. Urządzenia przeznaczone są do spawania metodą MIG/MAG łukiem zwarciowym, natryskowym, pulsem oraz metodą MMA. Stopień ochrony IP23 gwarantuje bezpieczną pracę w trudnych warunkach przemysłowych z pracami spawalniczymi na zewnątrz włącznie. Wszystkie funkcje dostępne są w różnych panelach w podajniku drutu.

True Arc Voltage- gwarancja stabilnej, ustawionej wartości napięcia bez względu na długość zespołu przewodów, jak i uchwytów spawalniczych.

QSet™ - funkcja, która bez względu na rodzaj spawanego materiału, średnicy drutu oraz gazu osłowego automatycznie optymalizuje parametry napięciowo-prądowe w zakresie łuku zwarciowego.



Model	Origo™Mig 4002c	Origo™Mig 4002cw	Origo™Mig 5002c	Origo™Mig 5002cw	Origo™Mig 6502cw
Parametry zasilania	400 V - 50/60 Hz 32 A	400 V - 50/60 Hz 32 A	400 V - 50/60 Hz 32 A	400 V - 50/60 Hz 32 A	400 V - 50/60 Hz 63 A
Prąd spawania (w cyklu pracy)	400 A (60%) 310 A (100%)	400 A (60%) 310 A (100%)	500 A (60%) 400 A (100%)	500 A (60%) 400 A (100%)	650 A (60%) 500 A (100%)
Masa	158 kg	172 kg	208 kg	208 kg	228 kg
Nr kat. producenta	0349311300	0349309780	0349311330	0349311350	0349311390

Wposażenie dodatkowe źródła	Nr katalogowy producenta
Transformator podgrzewacza gazu CO ₂ 24 V / 80 W	0349305151
Czujnik przepływu cieczy do wersji "w"	0349302251
Filtr powietrza do wszystkich typów źródeł prądu typu Chopper	0349302252
Wieszak na przewody spawalnicze	0349303362

Podajniki drutu dla urządzeń z serii Origo™Mig 4002c, 5002c, 6502c Feed 3004 / 4804

Podajniki kompatybilne są ze źródłami prądu Mig 4002c, 5002c, 6502c. 4-rolkowe układy podawania drutu z rolkami o średnicy 30 mm (Feed 3004) przeznaczone są do spawania drutami pełnymi i rdzeniowymi o średnicy 0,6- 1,6 mm, oraz rolki 48 mm (Feed 4804) z dwoma silnikami napędowymi do spawania drutami 1,0- 2,4 mm. Wersja "w" wyposażona jest w system ELP, który aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwytu MIG/MAG chłodzonego cieczą.



Funkcje sterowania	Panel				
	MA23	MA24	U6	U8 ₂	U8 ₂ Plus
Przed i powpływ gazu	•	•	•	•	•
Miernik cyfrowy V/A	•	•	•	•	•
Doraźna nastawa gazu i drutu	•	•	•	•	•
Pamięć indywidualna	• (3)	• (3)	• (10)	• (255)	• (255)
Funkcja QSet™	-	•	•	•	•
Wypełniacz krateru	-	•	•	•	•
Linie synergiczne	-	• (35)	• (59)	• (92)	• (230)
Funkcja Puls	-	-	•	•	•
Rejestracja parametrów	-	-	-	•	•
Limity i blokady	-	-	-	•	•
Funkcja Super Pulse	-	-	-	-	•
Własne linie synergiczne	-	-	-	-	•
Statystyki produkcyjne	-	-	-	-	•
Menadżer plików	-	-	-	-	•

Wposażenie dodatkowe podajników	Nr katalogowy producenta
Zestaw jezdy podajnika- koła skrzętne i stałe	0458707880
Dodatkowe mocowanie uchwytu w złączu EURO	0457341881
Dławica- dodatkowe mocowanie zespołu przewodów	0459234880
Wysięgnik do uchwytu (wędką)	0458705880
Adapter do Migytrac / Railtrac	0459681880
Adapter do uchwytów MXH 300wPP / MXH 400wPP, PSF RS3	0459681881
Zestaw przłączeniowy MXH 300wPP / MXH 400wPP	0459020883

Do w/w źródeł prądu i podajników należy zamówić odpowiednie przewody pośrednie.

Model	Nr katalogowy producenta
Origo™Feed 3004 MA23	0460526887
Origo™Feed 3004w MA23	0460526897
Origo™Feed 3004 MA24	0460526889
Origo™Feed 3004w MA24	0460526899
Aristo™Feed 3004 U ₆	0460526886
Aristo™Feed 3004w U ₆	0460526896
Aristo™Feed 4804w U ₆	0460526996
Aristo™Feed 3004 U ₀	0460526881
Aristo™Feed 3004w U ₀	0460526891
Panel sterowania U8 ₂ (do U ₀)	0460820880
Panel sterowania U8 ₂ Plus (do podajnika U ₀)	0460820881



Wieloprocenowe półautomaty spawalnicze Origo™ Mig 4004i / 5004i - panel A44

Trzecia generacja inwertorowych zasilaczy łuku to wysoki współczynnik mocy i sprawność oraz zgodność z normą EN61000-3-12 dotyczącą emisji harmonicznych do sieci zasilającej i kompatybilność z systemami energetycznymi EMC i PFC. Innowacyjne, lekkie, a jednocześnie bardzo wytrzymałe urządzenia przeznaczone są do spawania metodami MIG/MAG, MMA oraz TIG. Urządzenia wyposażone są w inteligentne oraz intuicyjne funkcje sterowania parametrami napięciowo-prądowymi z wykorzystaniem niskoenerytycznego procesu QSet™ oraz stabilizacji napięcia spawania TrueArcVoltage™.

Model	Origo™ Mig 4004i	Origo™ Mig 5004i	Origo™ Mig 4004i panel A44
Parametry zasilania	400 V- 50/60 Hz 32 A	400 V- 50/60 Hz 32 A	400 V- 50/60 Hz 32 A
Prąd spawania (w cyklu pracy)	400 A (60%) 300 A (100%)	500 A (60%) 400 A (80%) 300 A (100%)	400 A (60%) 300 A (100%)
Masa	46 kg	46 kg	46 kg
Numer katalogowy producenta	0465 154 880	0465 155 880	0465 152 880

Do kompletu należy dodać odpowiedniej długości zespół przewodów, podajnik drutu i uchwyt spawalniczy.



Podstawowe funkcje sterowania:

- metoda MMA i TIG (LiveTIG),
- metoda MIG/MAG,
- miernik cyfrowy V/A,
- indywidualna pamięć (2),
- płynna nastawa indukcyjności,
- zdalne sterowanie,
- Hot Start i Arc Force,
- funkcja VRD,
- wybór typu elektrody otulonej.

Wyposażenie dodatkowe źródła	Nr katalogowy producenta
Układ chłodzenia COOL 1	0462300880
Zestaw jezdny 4-kołowy z trzpieniem pod podajnik	0462151880
Wspornik do zestawu jezdny bez chłodnicy COOL 1	0463125880
Czujnik przepływu cieczy do chłodnicy COOL 1	0456855881
Uchwyt do spawania metodą TIG-THX™ 201V 4 m	0700300553
Filtr powietrza	0462197001

Podajniki drutu Feed 3004 / 4804 - panel MA23, MA24

Podajniki kompatybilne są ze źródłami prądu MIG 4004i / 5004i. 4-rolkowe układy podawania drutu z rolkami o średnicy 30 mm (Feed 3004) przeznaczone są do spawania drutami pełnymi i rdzeniowymi o średnicy 0,6- 1,6 mm, oraz rolki 48 mm (Feed 4804) z dwoma silnikami napędowymi do spawania drutami 1,0- 2,4 mm. Wersja "w" wyposażona jest w system ELP, który aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwytów MIG/MAG chłodzonych cieczą.

Model	Nr katalogowy producenta
Origo™Feed 3004 MA23	0460526887
Origo™Feed 3004w MA23	0460526897
Origo™Feed 3004 MA24	0460526889
Origo™Feed 3004w MA24	0460526899
Origo™Feed 4804w MA24	0460526999

Funkcje sterowania	Panel	
	MA23	MA24
Przed i powypływ gazu	•	•
Miernik cyfrowy V/A	•	•
Doraźna nastawa gazu i drutu	•	•
Pamięć indywidualna	• (3)	• (3)
Funkcja QSet™	-	•
Wypełniacz krateru	-	•
Linie synergiczne	-	• (35)
Funkcja Puls	-	-



Wyposażenie dodatkowe podajników	Nr katalogowy producenta
Zestaw jezdny podajnika- koła skrzętne i stałe	0458707880
Dodatkowe mocowanie uchwytu w złączu EURO	0457341881
Dławica- dodatkowe mocowanie zespołu przewodów	0459234880
Wysięgnik do uchwytu (wędką)	0458705880
Adapter do Migytrac / Railtrac	0459681880
Adapter do uchwytów MXH 300wPP / MXH 400wPP, PSF RS3	0459681881
Zestaw przyłączeniowy MXH 300wPP / MXH 400wPP	0459020883



Wieloprocasowe półautomaty spawalnicze WARRIOR™ 400i / 500i



Zastosowanie:

- konstrukcje stalowe,
- przemysł ciężki,
- rurociągi,
- prace montażowe w terenie,
- stocznie i konstrukcje przybrzeżne,
- segment energetyczny,
- remonty i naprawy.

Wieloprocasowe i wydajne źródło energii do spawania metodami MIG/MAG drutami litymi rdzeniowymi o średnicy 0,8- 1,6 mm, MMA oraz TIG- Live Tig, a także do żłobienia elektrodami węglowymi o średnicy 8- 10 mm, przy znamionowym prądzie spawania 400 A i 500 Aw 60% cyklu pracy. Dodatkowym atutem jest bezspoinowa nastawa indukcyjności w metodzie MIG/MAG oraz funkcji ARC Force w MMA.

SCT- bezproblemowe, pozbawione nadmiernych odprysków zajarzenie łuku jest efektem automatycznego upalania drutu elektrodowego.

The TrueArcVoltage™- gwarancja stabilnego napięcia spawania bez względu na długość używanych przewodów prądowych, jak i uchwytów spawalniczych.

Model	Warrior™ 400i CC/CV	Warrior™ 500i CC/CV
Parametry zasilania	400 V- 50/60 Hz 25 A	400 V- 50/60 Hz 32 A
Prąd spawania (w cyklu pracy)	400 A (60%) 300 A (100%)	500 A (60%) 400 A (100%)
Masa	59 kg	59 kg
Numer katalogowy producenta	0465350884	0465350883

Do kpl. należy dodać odpowiedniej długości zespół przewodów, podajnik drutu i uchwyt spawalniczy.

Wposażenie dodatkowe źródła	Nr kat. producenta
Układ chłodzenia COOL 2	0465427880
Zestaw jezdy 4-kołowy z trzpieniem pod podajnik	0465510880
Zestaw jezdy 4-kołowy- do źródła prądu	0465416880
Uchwyt do żłobienia elektropowietrznego Flair 600 2,5 m	0468253880
Uchwyt do spawania metodą TIG THX™ 201V 4 m	0700300553
Uchwyt do spawania metodą TIG THX™ 201V 8 m	0700300556
Transformator podgrzewacza gazu CO ₂ 24 V / 80 W	0349305151

Podajniki drutu Warrior™ Feed 304 / 304w



Podajniki kompatybilne są ze źródłami prądu Warrior™ 400i / 500i. Wytrzymała, metalowa obudowa z ergonomicznymi elementami regulacyjnymi i miernikami V/A oraz 4-rolkowym układem podawania spoiw litych i rdzeniowych o średnicy 0,8- 1,6 mm. Stopień ochrony IP 23 pozwala na eksploatację również na zewnątrz. Podajniki przeznaczone są do ciężkich warunków pracy.

Model	Nr katalogowy producenta
Warrior™ Feed 304	0465250880
Warrior™ Feed 304w	0465250881

Funkcje sterowania
Cyfrowe mierniki V/A z funkcją HOLD
Regulacja prędkości podawania spoiwa 1,5- 25 m/min
Precyzyjna regulacja napięcia spawania
Prędkość dojazdowa obniżowa (do 9,0 m/min)
Funkcja SCT- bezodpryskowe zajarzenie łuku
Przełącznik wyboru typu spoiwa (lite / proszkowe)
Funkcja 2/4 takt

Wposażenie dodatkowe podajników	Nr katalogowy producenta
Zestaw jezdy podajnika- koła skrzętne i stałe	0458707880
Zestaw jezdy podajnika- koła skrzętne	0458707881
Adapter do szpul 440 mm / 30 kg	0459233880
Wieszak podajnika	0458706880
Dodatkowe mocowanie uchwytu w złączu EURO	0457341881
Dławica- dodatkowe mocowanie zespołu przewodów	0459234880
Wyścięgnek do uchwytu (wędka)	0458705880
Adapter na szpulę 300 mm	0349495784
Adapter do przyssawek oraz urządzeń Migytrac / Railtrac	0465451880



Wieloprocessowy półautomat spawalniczy Aristo™ Mig 4004i Pulse

Aristo™ Mig 4004i Pulse - to innowacyjne, lekkie, a jednocześnie bardzo wytrzymałe urządzenie bazujące na nowoczesnej technologii inwertorowej przeznaczone do spawania metodami MIG/MAG, Puls, Super Puls, MMA oraz TIG – LiveTig. Nowej generacji zasilacz łuku wyposażony jest w najwyższej jakości energooszczędny blok mocy, który w porównaniu z klasycznymi rozwiązaniami jest lżejszy i zajmuje o 70% mniej miejsca na stanowisku spawalniczym.

Zastosowany modułowy układ chłodzenia cieczy Cool 1 dodatkowo podnosi cykl pracy całego zestawu poprzez skuteczne odprowadzenie ciepła z uchwytu spawalniczego. Chłodnica cieczy wyposażona jest w ciśnieniowy czujnik chłodziwa. Wentylator oraz pompa wodna w chłodnicy Cool 1 posiada system oszczędzania energii i jeżeli urządzenie nie jest użytkowane przez 6,5 min, samoczynnie przechodzi w stan czuwania.

Trzecia generacja inwertorowych zasilaczy łuku to przede wszystkim wysoki współczynnik mocy, który jest bliski 1,0 oraz bardzo wysoka sprawność przy spełnieniu aktualnie obowiązujących przepisów wymaganych normą EN61000-3-12 dotyczących emisji harmonicznych do sieci zasilającej oraz kompatybilność z systemami energetycznymi EMC i PFC.

Urządzenia wyposażone są w inteligentne oraz intuicyjne funkcje sterowania parametrami napięciowo-prądowymi z wykorzystaniem niskoenergetycznego procesu **QSet™** oraz stabilizacji napięcia spawania **TrueArcVoltage™**. Wszystkie funkcje dostępne są w panelu sterowania U6 i U8₂.

QSet™ - funkcja, która bez względu na rodzaj spawanego materiału, średnicy drutu oraz gazu osłonowego automatycznie optymalizuje parametry napięciowo-prądowe w obszarze łuku zwarciego.

Model	Aristo™ Mig 4004i Pulse
Parametry zasilania	400 V- 50/60 Hz 25 A
Prąd spawania (w cyklu pracy)	400 A (60%) 300 A (100%)
Masa	46 kg
Numer kat. producenta	0465152881

Wyposażenie dodatkowe źródła	Nr katalogowy producenta
Układ chłodzenia - COOL 1	0462300880
Zestaw jezdny 4-kołowy z trzpieniem pod podajnik	0462151880
Wspornik do zestawu jezdnego bez chłodnicy COOL 1	0463125880
Czujnik przepływu cieczy do chłodnicy COOL 1	0456855881
Uchwyt do spawania metodą TIG-TXH™ 201V 4 m	0700300553
Filtr powietrza	0462197001

Do kpl. należy dodać odpowiedniej długości zespół przewodów, podajnik drutu i uchwyt spawalniczy.

Podajniki drutu Aristo® Feed 3004 / 4804 - panel U6, U8₂, U8₂Plus

Podajniki kompatybilne są ze źródłem prądu Aristo Mig 4004i Pulse. 4-rolkowe układy podawania drutu z rolkami o średnicy 30 mm (Feed 3004) przeznaczone są do spawania drutami pełnymi i rdzeniowymi o średnicy 0,6- 1,6 mm, oraz rolki 48 mm (Feed 4804) z dwoma silnikami napędowymi do spawania drutami 1,0- 2,4 mm. Wersja "w" wyposażona jest w system ELP, który aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwytów MIG/MAG chłodzonych cieczą.

Model	Nr katalogowy producenta
Aristo® Feed 3004 U6	0460526886
Aristo® Feed 3004w U6	0460526896
Aristo® Feed 4804w U6	0460526996
Aristo® Feed 3004 U0	0460526881
Aristo® Feed 3004w U0	0460526891
Panel sterowania U8 ₂ (do podajnika U0)	0460820880
Panel sterowania U8 ₂ Plus (do podajnika U0)	0460820881

Funkcje sterowania	Panel		
	U6	U8 ₂	U8 ₂ Plus
Miernik cyfrowy V/A	•	•	•
Pamięć indywidualna	• (10)	• (255)	• (255)
Funkcja QSet™	•	•	•
Wypełniacz krateru	•	•	•
Linie synergiczne	• (59)	• (92)	• (236)
Funkcja Puls	•	•	•
Limity i blokady	•	•	•
Rejestracja parametrów spawania	-	•	•
Funkcja Super Pulse™	-	-	•
Własne linie synergiczne	-	-	•
Statystyki produkcyjne	-	-	•
Menadżer plików	-	-	•



Wyposażenie dodatkowe podajników	Nr kat. producenta
Zestaw jezdny podajnika- koła skrotne i stałe	0458707880
Dodatkowe mocowanie uchwytu w złączu EURO	0457341881
Łlawica- dodatkowe mocowanie zespołu przewodów	0459234880
Adapter do Miggytrac / Railtrac	0459681880
Adapter do uchwytów MXH 300wPP / MXH 400wPP	0459681881
Zestaw przyłączeniowy MXH 300wPP / MXH 400wPP	0459020883
Przystawki zdalnej regulacji	-



Kompaktowe półautomaty inwertorowe SPEEDTEC® 180C / 200C / 215C



Model	SPEEDTEC® 180C	SPEEDTEC® 200C	SPEEDTEC® 215C
Napięcie zasilania	230 V / 50-60 Hz	230 V / 50-60 Hz	115/230 V / 50-60Hz
Prąd spawania (cykl pracy)	180 A (30%)	200 A (25%)	200 A (25%)
Bezpiecznik	16 A	16 A	16 A
Zakres prądu	20-180 A	20-200 A	20-200 A
Klasa izolacji	IP23	IP23	IP23/H
Wymiary (wys. x szer. x gł.)	396x246x527 mm	396x246x527 mm	780x400x750 mm
Masa netto	17,2 kg	17,2 kg	42 kg
Nr katalogowy producenta	K14098-1	K14099-1	K14146-1
Numer katalogowy	51 00 234180	51 00 234200	51 00 234215

Urządzenia SPEEDTEC® reprezentują nową generację inwertorowych, kompaktowych źródeł spawalniczych. Zastosowanie nowoczesnego przetwornika inwertorowego wysokiej częstotliwości pozwoliło zmieścić w niewielkim wymiarze i stosunkowo niewielkiej wadze, w pełni profesjonalne urządzenie spawalnicze.

SPEEDTEC® 180C jest urządzeniem podstawowym, umożliwiającym spawanie metodą GMAW i Stick, posiada niezbędne dla tych metod funkcje (płynna regulacja indukcyjności dla GMAW czy Hot Start i Arc Force dla SMAW).

Dla SPEEDTEC® 200C podstawową cechą wyróżniającą to urządzenie jest panel sterowania. Jest to duży, kolorowy wyświetlacz TFT (o regulowanej jasności), na którym z łatwością można odczytać niezbędne parametry czy znaleźć pożądaną funkcję. Panel sterowania komunikuje się z operatorem za pomocą ikon dzięki czemu jest zrozumiały dla każdego użytkownika bez względu na to jakim posługuje się językiem. Inną istotną zaletą jest możliwość wyboru poziomu zaawansowania obsługi i wyświetlania ekranu. W układzie standardowym dostępne są tylko podstawowe funkcje ale jeżeli operator ma wyższe wymagania może przełączyć się na poziom zaawansowany z szerokim wachlarzem funkcji (pamięć, funkcje prędkości dojazdu, regulację przed i po połukowego czasu wypływu gazu i wiele innych). Użytkownik może dokonywać wielu zmian w ustawieniu urządzenia ale zdarza się też, że istnieje konieczność powrotu do ustawień początkowych dlatego też zainstalowana została funkcja przywrócenia ustawień fabrycznych. Z drugiej strony zapisane ustawienia można zablokować i dodatkowo zabezpieczyć hasłem.

SPEEDTEC 215C różni się od SPEEDTEC 200 tylko większą, kompaktową obudową.

Urządzenia SPEEDTEC® są uniwersalne w użyciu, mogą być wykorzystywane do spawania stali węglowych, stopowych czy aluminium (szpule z drutem o średnicy 200 mm). Sprawdzają się doskonale w metodzie MIG/MAG z wykorzystaniem mieszanek gazowych, czystego CO₂ oraz przy użyciu drutów samoosłonowych Innershield. Możliwe jest również wykonywanie złączy dla blach z pokryciem galwanicznym przy użyciu drutów CuSi.

POWERTEC® 161C / 255C / 305C



Półautomaty POWERTEC® 161C, 255C i 305C zostały zaprojektowane tak, aby zaspokoić najwyższe wymagania naszych Klientów związane z kompaktowymi urządzeniami MIG przystosowanymi do pracy w ciężkich warunkach.

Gamę urządzeń rozpoczyna POWERTEC® 161C, który jest idealną maszyną do spawania cienkich blach. Charakteryzuje go łatwe zajarzanie i bardzo dobry stabilny łuk, co pozwala wykonywać złącza o najwyższej jakości szybko i bez odprysków.

POWERTEC® 255C to urządzenie o większej mocy, pozwalające wykonywać połączenia spawane elementów o małej grubości oraz lekkiej konstrukcji.

POWERTEC® 305C jest urządzeniem o wielu zastosowaniach. Można nim spawać elementy o małej grubości oraz lekkie i średnie konstrukcje. Urządzenie to jest również dostępne w wersji z podajnikiem czterorolkowym.

Model	POWERTEC® 161C	POWERTEC® 255C	POWERTEC® 305C
Napięcie zasilania	230 V / 50-60 Hz	400 V / 50-60 Hz	400 V / 50-60 Hz
Prąd spawania / napięcie (cykl pracy)	150 A / 21,5 V (20%)	250 A / 26,5 V (35%)	300 A / 29 V (35%)
Bezpiecznik	16 A	16 A	25 A
Zakres prądu	30-150 A	25-250 A	30-300 A
Wymiary (wys. x szer. x gł.)	615x390x825 mm	810x467x930 mm	810x476x930 mm
Masa netto	53 kg	94 kg	95 kg
Nr katalogowy producenta	K14040-2	K14055-1	K14056-1 & -3
Numer katalogowy	51 00 230161	51 00 230255	51 00 230313 (2-rolkowe) 51 00 230320 (4-rolkowe)



POWERTEC® 305C PRO / 355C PRO / 425C PRO

POWERTEC® C Pro to urządzenia doskonale pod każdym względem. Znakomite własności łuku spawalniczego gwarantują małą ilość odprysków podczas spawania, zarówno w osłonie mieszanek gazowych na bazie argonu jak i 100% CO₂. Bogate wyposażenie dodatkowe obejmuje: przełącznik trybu pracy 2/4 takt, regulację prędkości dochodzenia i wolnego wylotu drutu. Wszystkie urządzenia są standardowo wyposażone w mierniki prądu i napięcia spawania pozwalające na stałą kontrolę parametrów spawania. Urządzenia POWERTEC® są idealne zarówno dla doświadczonych jak i początkujących spawaczy. Dzięki sterowaniu synergicznemu, gdy tylko użytkownik zmieni położenie przełącznika napięcia, prędkość podawania drutu jest dobierana automatycznie. Wszystkie trzy urządzenia wyposażone są w solidny, czterorolkowy zespół podający drut.



Model	POWERTEC® 305C PRO	POWERTEC® 355C PRO	POWERTEC® 425C PRO
Napięcie zasilania	400 V 50-60 Hz	400 V 50-60 Hz	400 V 50-60 Hz
Prąd spawania / napięcie (cykl pracy)	280 A / 28 V (40%) 230 A / 25,5 V (60%)	350 A / 31,5 V (40%) 285 A / 28,2 V (60%)	420 A / 35 V (40%) 345 A / 31,3 V (60%)
Bezpiecznik	20 A	25 A	32 A
Zakres prądu	30-280 A	30-350 A	30-420 A
Wymiary (wys. x szer. x gł.)	890x565x1060 mm	890x565x1060 mm	890x565x1060 mm
Masa netto	145 kg	147 kg	162 kg
Nr katalogowy producenta	K14057-1	K14058-11	K14059-1A
Numer katalogowy	51 00 230311	51 00 230355	51 00230446

Półautomaty z wydzielonym podajnikiem drutu POWERTEC® 305S / 365S / 425S / 505S

Zalety:

- Możliwość doboru najbardziej odpowiedniego urządzenia do danej aplikacji.
- Doskonałe własności łuku przy spawaniu w mieszanek gazowych i 100% CO₂.
- Elektroniczny system stabilizacji prędkości podawania drutu.
- Wieloskokowa regulacja napięcia łuku umożliwiającą precyzyjny dobór parametrów.
- Dodatkowy dławik zapewnia znakomite własności łuku spawalniczego.
- Wentylator na żądanie (F.A.N.™).
- Czytelne mierniki cyfrowe A/V.
- Rozbudowany zestaw funkcji.
- Duże kółka, uchwyt do przemieszczania i uchwyt do podnoszenia zapewniają pełną mobilność urządzenia.
- Przełącznik 2/4 takt.
- Pełny zestaw funkcji: test gazu i drutu, prędkość dojazdowa, spawanie punktowe.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.



Model	POWERTEC® 305S	POWERTEC® 365S	POWERTEC® 425S	POWERTEC® 505S
Napięcie zasilania	400 V 50-60 Hz	400 V 50-60 Hz	400 V 50-60 Hz	400 V 50-60 Hz
Prąd spawania / napięcie (cykl pracy)	300 A / 29 V (35%) 225 A / 25,2 V (60%)	350 A / 31,5 V (40%) 285 A / 28,2 V (60%)	420 A / 35 V (40%) 345 A / 31,3 V (60%)	500 A / 39 V (50%) 400 A / 34 V (60%)
Bezpiecznik	25 A	25 A	32 A	50 A
Zakres prądu	30-300 A	30-350 A	30-420 A	30-500 A
Wymiary (wys. x szer. x gł.)	770x467x930 mm	875x700x1035 mm	875x700x1035 mm	877x700x1035 mm
Masa netto	94 kg	141 kg	151 kg	157 kg
Nr katalogowy producenta	K14060-1	K14061-1A	K14062-1A	K14063-1A
Numer katalogowy	51 00 230325	51 00 230369	51 00 230440	51 00 230605
Podajniki	LF-22M-20	LF-24M / LF-24M PRO		
Zasilanie	34-44 VAC	34-44 VAC		
Zakres prędkości podawania drutu	1-20 m/min	1-20 m/min		
Zakres średnicy drutów: ▪ Lity ▪ Rdzeniowy	0,8-1,6 mm 1,0-1,6 mm	0,8-1,6 mm 1,0-1,6 mm		
Wymiary (wys. x szer. x gł.)	440x275x636 mm	440x275x636 mm		
Masa netto	15 kg	17 kg		
Nr katalogowy producenta	K14064-1	K14065-1W / K14066-1W		
Numer katalogowy	51 13 000148	51 13 000150 / 51 13 000151		



Półautomaty inwertorowe z wydzielonym podajnikiem drutu SPEEDTEC® 405S / 505S

Zestawy spawalnicze SPEEDTEC® dostępne są z parametrami wyjściowymi 400 A (80%) oraz 500 A (50%) badanymi w temperaturze otoczenia 40°C. Posiadają programy synergiczne do spawania stali węglowych, stopowych, aluminium, drutami litymi i proszkowymi, metodą MIG/MAG. W standardzie posiadają również możliwość spawania metodami Lift TIG oraz MMA. Dzięki intuicyjnej obsłudze funkcji podajnika i logicznie ułożonym menu użytkownika, regulacja parametrów spawania jest bardzo prosta. SPEEDTEC® 405S lub 505S są oferowane z podajnikami PF-40, PF-42, PF-44, PF-46.



Model	SPEEDTEC® 405S	SPEEDTEC® 505S
Napięcie zasilania	400 V 50-60 Hz	400 V 50-60 Hz
Prąd spawania / napięcie (cykl pracy): MMA	400 A / 34 V DC / 80% 390 A / 33,5 V DC / 100%	500 A / 39 V DC / 50% 390 A / 33,5 V DC / 100%
TIG	400 A / 36 V DC / 80% 390 A / 35,6 V DC / 100%	500 A / 40 V DC / 50% 390 A / 35,6 V DC / 100%
MIG/MAG	400 A / 26 V DC / 80% 390 A / 25,6 V DC / 100%	500 A / 30 V DC / 50% 390 A / 25,6 V DC / 100%
Bezpiecznik	32 A	40 A
Zakres prądu:		
MMA	5-400 A	5-500 A
TIG	5-400 A	5-500 A
MIG/MAG	20-400 A	20-500 A
Max. napięcie biegu jałowego	60 V	60 V
Klasa ochrony	IP23	IP23
Wymiary (wys. x szer. x gł.)	535x300x635 mm	535x300x635 mm
Masa	50 kg	50 kg
Nr katalogowy producenta	K14117-1	K14116-1
Numer katalogowy	51 00 231520	51 00 231524

Półautomaty spawalnicze z wydzielonym podajnikiem drutu CV425 / 510



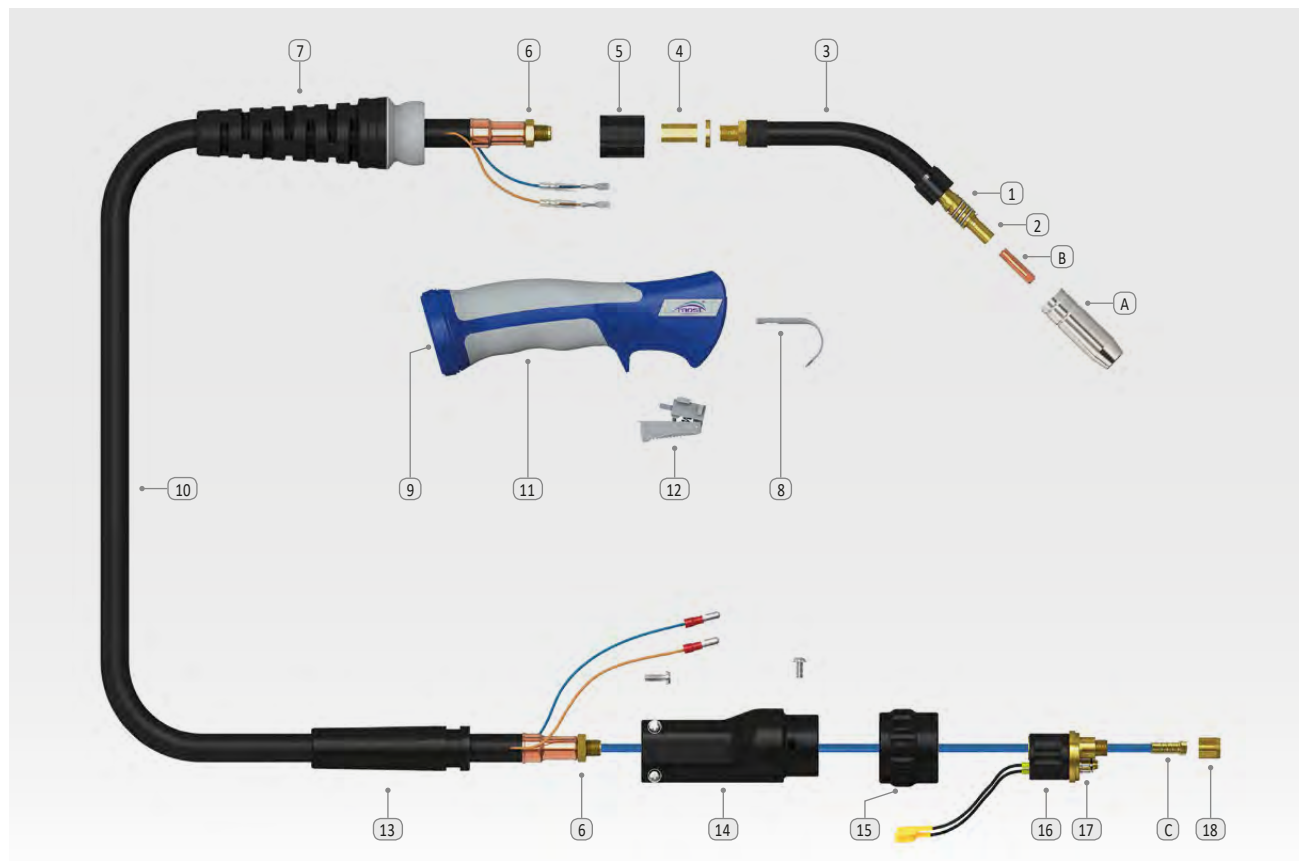
Następcy sprawdzonych urządzeń Idealarc CV-420 i CV-505. Urządzenia dostosowano pod względem obudowy do urządzeń Powertec. Budowa modułowa pozwala na przyłączenie chłodnicy CoolArc 25. CV mogą współpracować z podajnikami LF33, LF33S.

Model	CV-425	CV-510
Napięcie zasilania	3x 230 / 400 V 50-60 Hz	3x 230 / 400 V 50-60 Hz
Zakres prądu spawania	10-420 A	10-500 A
Prąd spawania/napięcie (cykl pracy)	420 A / 35 V / 60% 325 A / 30,3 V / 100%	500 A / 39 V / 60% 385 A / 33,3 V / 100%
Wymiary	880x696x1020 mm	880x696x1020 mm
Masa źródła	152 kg	160 kg
Klasa ochrony	IP23	IP23
Numer katalogowy producenta	K14080-1A	K14081-1A

1.2. Uchwyty MIG/MAG



M15 SGRIP



Model	M15 SGRIP
Chłodzenie	Gazowe
Dane techniczne wg EN 60 974-7: ▪ Obciążalność 60% cykl pracy	180 A- CO ₂ 150 A- mix M21 0,6- 1,0 mm
▪ Średnica drutu	
Długość / Nr katalogowy	3,0 m / 55 08 301530 4,0 m / 55 08 301540 5,0 m / 55 08 301550

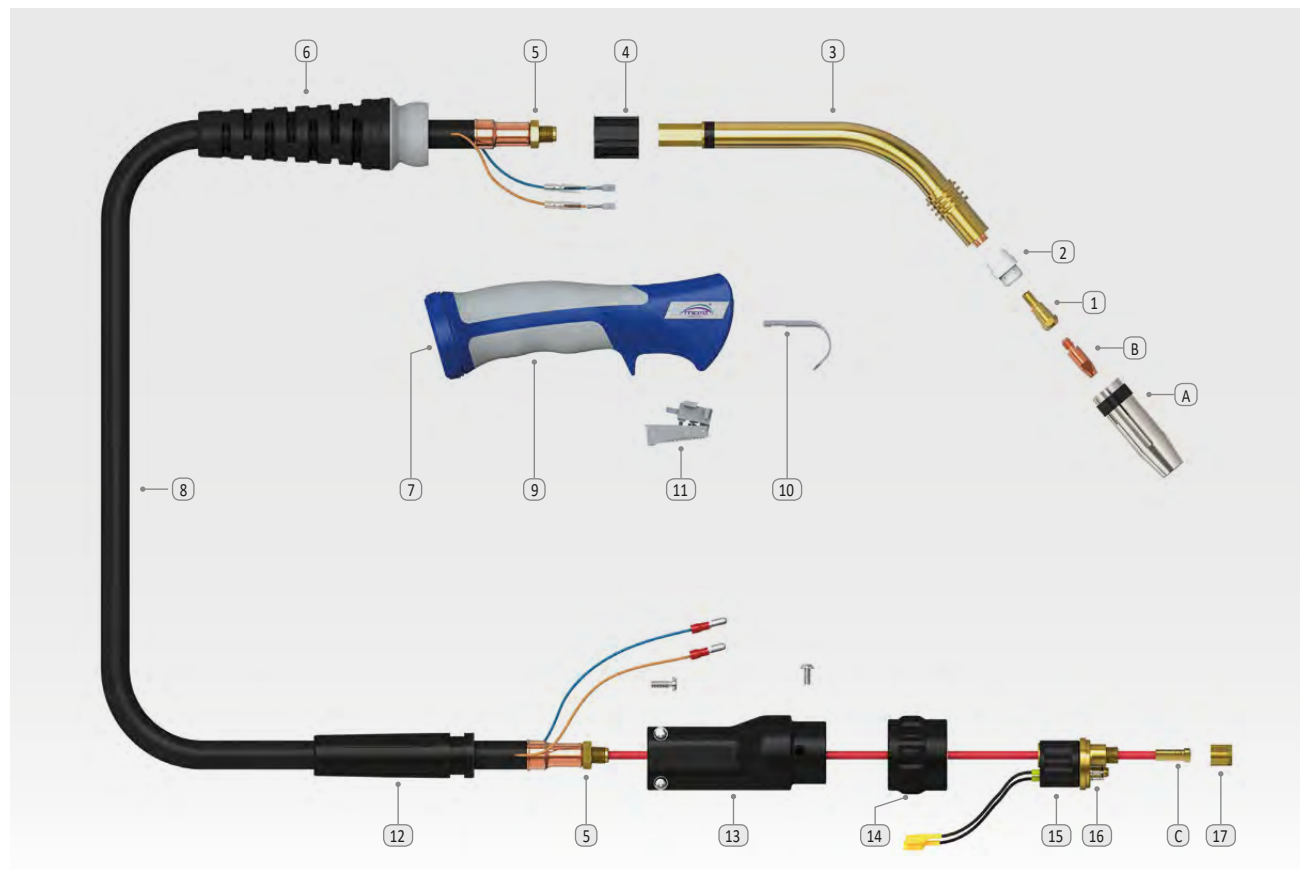
Lp.	Elementy wymienne	Nr katalogowy
A	Dysza gazowa prosta Ø16	55 12 300885
	Dysza gazowa stożkowa*	55 12 300890
	Dysza gazowa mocno stożkowa Ø9,5	55 12 300880
	Dysza gazowa do spawania punktowego	55 12 300882
1	Sprężyna*	55 13 008340
2	Łącznik dyszy gazowej ze sprężyną	55 13 003751
3	Palnik M-15 bez dyszy i końcówki	55 13 014060
4	Łącznik pośredni, mosiądz	55 13 003760
5	Korpus łącznika	55 13 013258

Lp.	Elementy wymienne	Nr katalogowy
6	Nakrętka niska M10x1	55 13 004309
7	MOST Usztywniacz rękojeści M15/25 UG8015	55 13 006834
8	MOST Zawiesie uchwyty UB 2517	55 13 006836
9	MOST Nakrętka rękojeści UG8008	55 13 006837
10	Przewód spaw. zespolony 3 m	55 13 016090
10.1	Przewód spaw. zespolony 4 m	55 13 016091
10.2	Przewód spaw. zespolony 5 m	55 13 016092
11	MOST Rękojeść uchwyty M GRIP UG2514/KI/B	55 13 006515
12	MOST Przycisk M15/501 UG2516	55 13 006517
13	MOST Usztywniacz eurowtyku UC2841 M15/25	55 13 006835
14	MOST Obudowa eurowtyku M15/36 UC1518	55 13 006518
15	MOST Nakrętka eurowtyku M15/501 UC1519	55 13 006519
16	Złącze scalone	55 13 013252
17	O-ring 4x1	55 13 013962
18	Nakrętka specjalna wkładu	55 13 004300
B	Końcówki prądowe M6x25	(tabela str. 53)
C	Wkłady prowadzące	(tabela str. 53)

* wersja standardowa



M24 SGRIP



Model	M24 SGRIP
Chłodzenie	Gazowe
Dane techniczne wg EN 60 974-7: ▪ Obciążalność 60% cykl pracy	250 A- CO ₂ 220 A- mix M21 0,8- 1,2 mm
▪ Średnica drutu	
Długość / Nr katalogowy	3,0 m / 55 08 302430 4,0 m / 55 08 302440 5,0 m / 55 08 302450

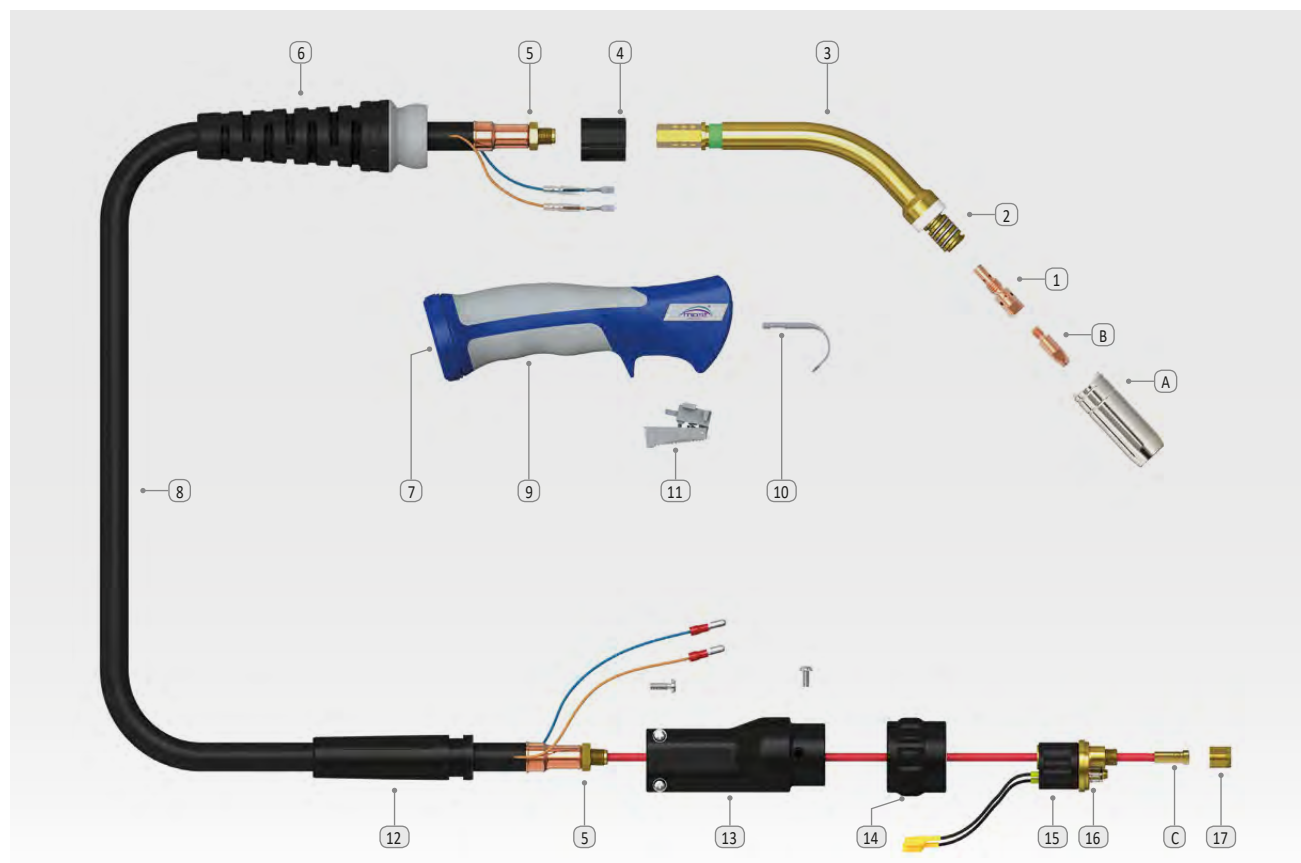
Lp.	Elementy wymienne	Nr katalogowy
A	Dysza gazowa prosta 17x63,5 Dysza gazowa stożkowa 12,5x63,5* Dysza gazowa mocno stożkowa 10x63,5	55 12 300897 55 12 300895 55 12 300896
1	Łącznik M6*	55 13 003800
2	Tulejka izolacyjna M-24 ceramiczna biała*	55 13 009460
2.1	Tulejka izolacyjna M-24 biała	55 13 009465
3	Palnik M24	55 13 014063

Lp.	Elementy wymienne	Nr katalogowy
4	Korpus łącznika	55 13 013258
5	Nakrętka niska M10x1	55 13 004309
6	MOST Usztywniacz rękojeści M15/25 UG8015	55 13 006834
7	MOST Nakrętka rękojeści UG8008	55 13 006837
8	MOST Przewód spaw. M24 3 m	55 13 016093
8.1	MOST Przewód spaw. M24 4 m	55 13 016094
8.2	MOST Przewód spaw. M24 5 m	55 13 016095
9	MOST Rękojeść uchwyty M GRIP UG2514/KI/B	55 13 006515
10	MOST Zawieszak uchwyty UB 2517	55 13 006836
11	MOST Przycisk M15/501 UG2516	55 13 006517
12	MOST Usztywniacz eurowtyku M15/25 UC2841	55 13 006835
13	MOST Obudowa eurowtyku M15/36 UC1518	55 13 006518
14	MOST Nakrętka eurowtyku M15/25 UC1519	55 13 006519
15	Złącze scalone	55 13 013252
16	O-ring 4x1	55 13 013962
17	Nakrętka specjalna wkładu	55 13 004300
B	Końcówki prądowe M6x28	(tabela str. 53)
C	Wkłady prowadzące	(tabela str. 53)

* wersja standardowa



M25 SGRIP



Model	M25 SGRIP
Chłodzenie	Gazowe
Dane techniczne wg EN 60 974-7: ▪ Obciążalność 60% cykl pracy	230 A- CO ₂ 200 A- mix M21
▪ Średnica drutu	0,8- 1,2 mm
Długość / Nr katalogowy	3,0 m / 55 08 302530 4,0 m / 55 08 302540 5,0 m / 55 08 302550

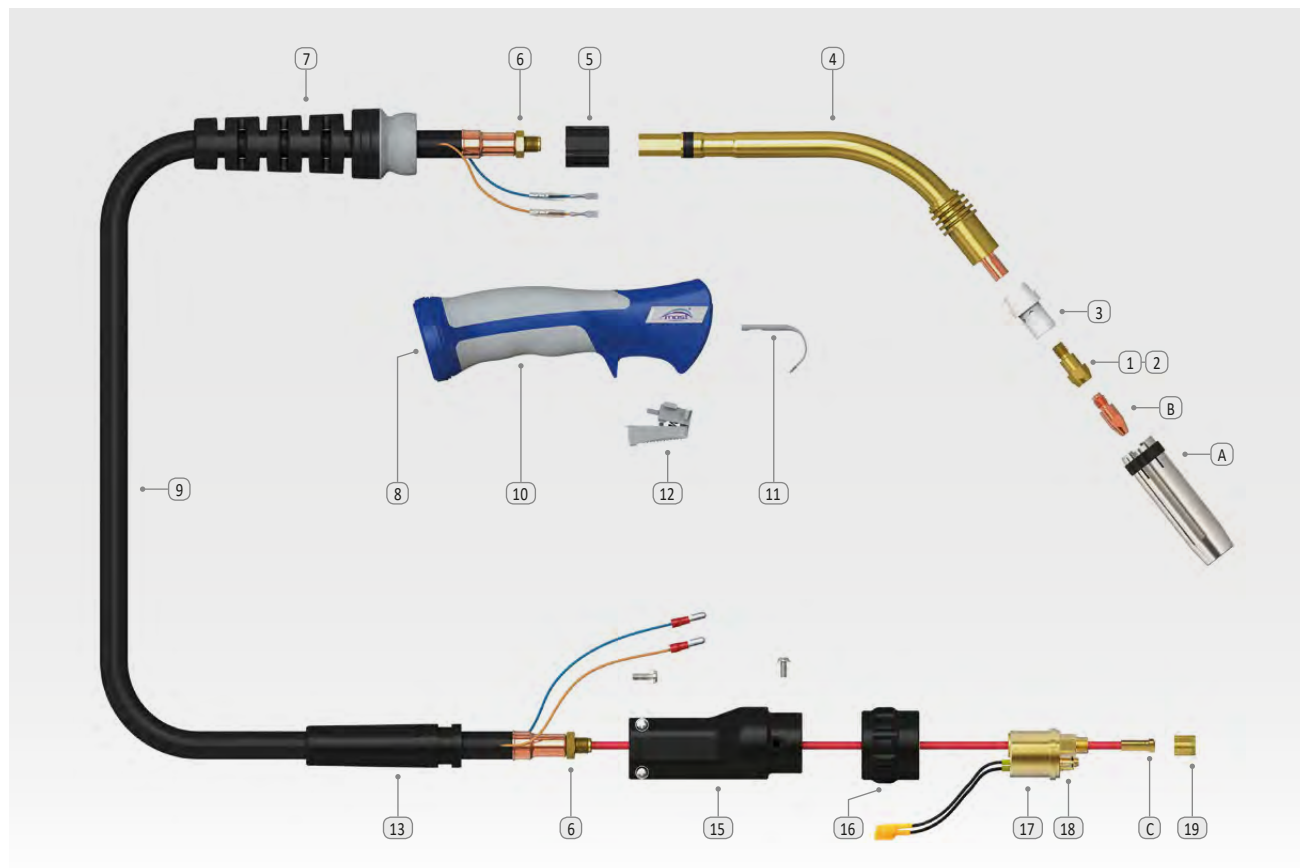
Lp.	Elementy wymienne	Nr katalogowy
A	Dysza gazowa prosta	55 12 300901
	Dysza gazowa stożkowa 15x57*	55 12 300900
	Dysza gazowa mocno stożkowa 11,5x57	55 12 300904
	Dysza gazowa do spawania punktowego	55 12 300903
1	Łącznik M25*	55 13 003804
2	Sprężyna M25*	55 13 008360
3	Palnik M-25 bez dyszy i końcówki	55 13 014072

Lp.	Elementy wymienne	Nr katalogowy
4	Korpus łącznika	55 13 013258
5	Nakrętka niska M10x1	55 13 004309
6	MOST Usztywniacz rękojeści M15/25 UG8015	55 13 006834
7	MOST Nakrętka rękojeści UG8008	55 13 006837
8	Przewód spaw. M-25 3 m	55 13 016093
8.1	Przewód spaw. M-25 4 m	55 13 016094
8.2	Przewód spaw. M-25 5 m	55 13 016095
9	MOST Rękojeść uchwytu MSGRIP UG 2514/KJ/B	55 13 006515
10	MOST Zawiesie uchwytu UB2517	55 13 006836
11	MOST Przycisk M15/501 UG2516	55 13 006517
12	MOST Usztywniacz uchwytu M24/25	55 13 006842
13	MOST Obudowa eurowtyku M15/36 UC1518	55 13 006518
14	MOST Nakrętka eurowtyku M15/501 UC1519	55 13 006519
15	Złącze scalone	55 13 013252
16	O-ring 4x1	55 13 013962
17	Nakrętka specjalna wkładu	55 13 004300
B	Końcówki prądowe M6x28	(tabela str. 53)
C	Wkłady prowadzące	(tabela str. 53)

* wersja standardowa



M36 SGRIP



Model	M36 SGRIP
Chłodzenie	Gazowe
Dane techniczne wg EN 60 974-7:	
▪ Obciążalność 60% cykl pracy	300 A- CO ₂ 270 A- mix M21
▪ Średnica drutu	0,8- 1,2 mm
Długość / Nr katalogowy	3,0 m / 55 08 303630 4,0 m / 55 08 303640 5,0 m / 55 08 303650

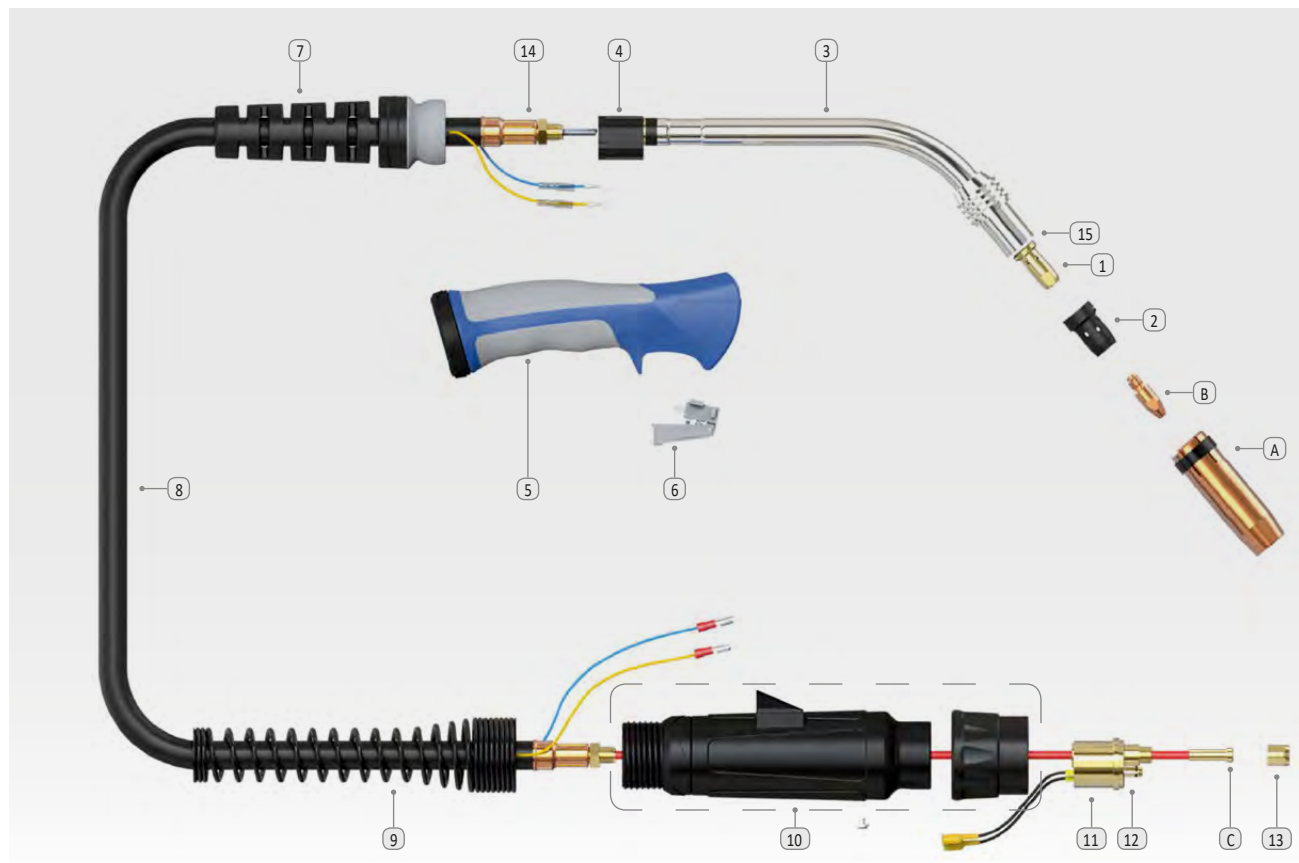
Lp.	Nazwa	Nr katalogowy
A	Dysza gazowa prosta 19x84 Dysza gazowa stożkowa 16x84* Dysza gazowa mocno stożkowa 12x84 Dysza gazowa do spawania punktowego	55 12 300915 55 12 300910 55 12 300913 55 12 300917
1	Łącznik M6x28*	55 13 003806
2	Łącznik M8x28	55 13 003816
3	Tulejka izolacyjna M36 biała ceramiczna*	55 13 009486
3.1	Tulejka izolacyjna M36 biała	55 13 009485

Lp.	Nazwa	Nr katalogowy
4	Palnik M36	55 13 014080
5	Korpus łącznika	55 13 013258
6	Nakrętka niska M10x1	55 13 004309
7	MOST Usztywniacz rękojści M36 UG8016	55 13 006832
8	MOST Nakrętka rękojści UG8008	55 13 006837
9	Przewód spaw. M36 3 m	55 13 016096
9.1	Przewód spaw. M36 4 m	55 13 016097
9.2	Przewód spaw. M36 5 m	55 13 016098
10	MOST Rękojeść uchwytu MSGRIP UG2514/KJ/B	55 13 006515
11	MOST Zawieszak uchwytu UB2517	55 13 006836
12	MOST Przycisk M15/501 UG2516	55 13 006517
13	MOST Usztywniacz eurowtyku M36 UC3641	55 13 006833
15	MOST Obudowa eurowtyku M15/36 UC1518	55 13 006518
16	MOST Nakrętka eurowtyku M15/501 UC1519	55 13 006519
17	Złącze scalone	55 13 013252
18	O-ring 4x1	55 13 013962
19	Nakrętka specjalna wkładu	55 13 004300
B	Końcówki prądowe M6x28	(tabela str. 53)
C	Wkłady prowadzące	(tabela str. 53)

* wersja standardowa



M38 SGRIP



Model	M38 SGRIP
Chłodzenie	Gazowe
Dane techniczne wg EN 60 974-7: ▪ Obciążalność 60% cykl pracy	350 A- CO ₂ 320 A- mix M21
▪ Średnica drutu	1,0- 1,6 mm
Długość / Nr katalogowy	3,0 m / 55 08 303830 4,0 m / 55 08 303840 5,0 m / 55 08 303850

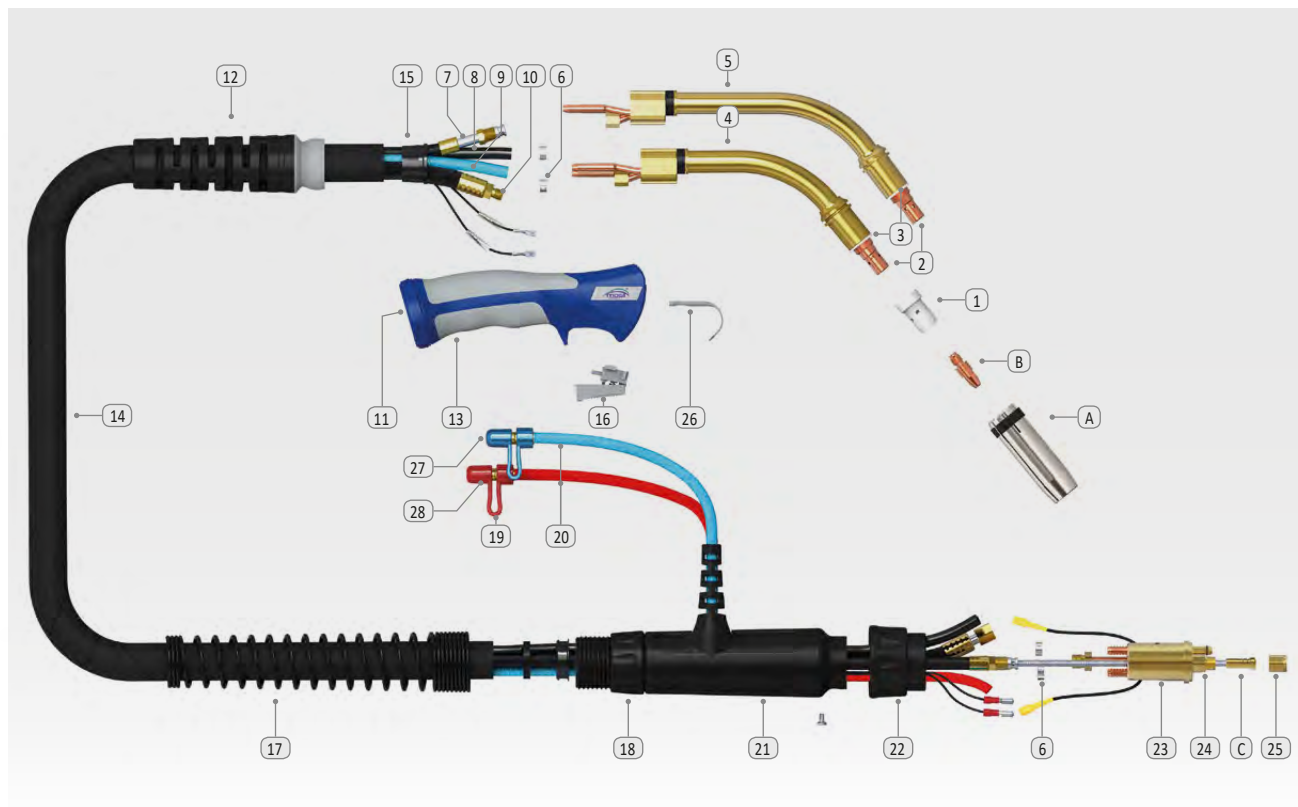
Lp.	Elementy wymienne	Nr katalogowy
A	Dysza gazowa prosta 20x76 401/501	55 13 000610
	Dysza gazowa stożkowa 16x76* UB5028HD	55 13 000617
	Dysza gazowa stożkowa 16x76 401/501	55 13 000600
	Dysza gazowa mocno stożkowa 14x76 401/501	55 13 000615
	Dysza gazowa do spawania punktowego 401/501	55 13 000613
1	Łącznik M8 M38 UB3812*	55 13 003820

Lp.	Elementy wymienne	Nr katalogowy
2	Tulejka izolacyjna M38 czarna UB5005H*	55 13 009483
2.1	Tulejka izolacyjna 401/501 biała	55 13 009491
3	Palnik M38 UG3801*B10	55 13 014079
4	Korpus łącznika	55 13 013258
5	MOST Rękojeść uchwytu MSGRIP RYG2514	55 13 006515
6	MOST Przycisk M15/501 UG2516	55 13 006517
7	MOST Usztywniacz rękojeści UG8016	55 13 006832
8	Przewód spaw. M38 3 m	55 13 016099
8.1	Przewód spaw. M38 4 m	5513016100
8.2	Przewód spaw. M36 5 m	55 13 016101
9	MOST Usztywniacz eurowtyku M38 UC8026	55 13 006841
10	MOST Obudowa eurowtyku z nakrętką UPA38030EB	55 13 006523
11	Złącze scalone	55 13 013252
12	O-ring 4x1	55 13 013962
13	Nakrętka specjalna wkładu	55 13 004300
14	Nakrętka niska M10x1	55 13 004309
15	Podkładka izol. 401/501	55 13 013966
B	Końcówki prądowe M8x30	(tabela str. 53)
C	Wkłady prowadzące powlekane	(tabela str. 53)

* wersja standardowa



M401 SGRIP / M501 SGRIP



Model	M401 SGRIP	M 501 SGRIP
Chłodzenie	Cieczą	Cieczą
Dane techniczne wg EN 60 974-7: ▪ Obciążalność 60% cykl pracy	400 A- CO ₂ 300 A- mix M21	520 A- CO ₂ 420 A- mix M21
▪ Średnica drutu	0,8- 1,6 mm	0,8- 1,6 mm
Długość / Nr katalogowy	3,0 m / 55 08 304013 4,0 m / 55 08 304014 5,0 m / 55 08 304015	3,0 m / 55 08 305013 4,0 m / 55 08 305014 5,0 m / 55 08 305015



Zalecamy stosowanie specjalnych płynów chłodzących patrz strona 103.

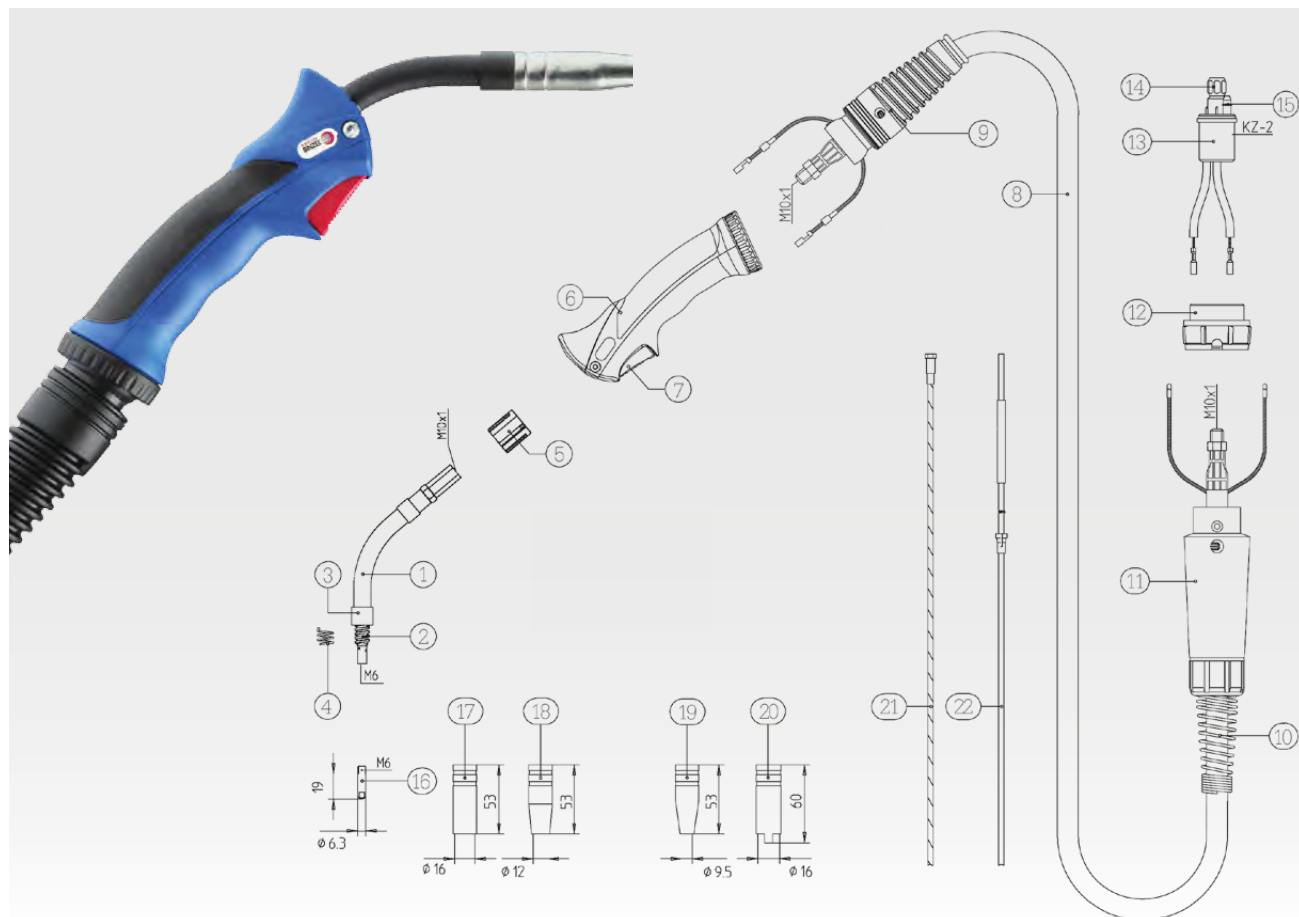
Lp.	Elementy wymienne	Nr katalogowy
A	Dysza gazowa prosta 20x76	55 13 000610
	Dysza gazowa stożkowa 16x76*	55 13 000600
	Dysza gazowa mocno stożkowa 14x76	55 13 000615
	Dysza gazowa do spawania punktowego	55 13 000613
1	Tulejka izolacyjna 401/501 biała ceramiczna*	55 13 009493
1.1	Tulejka izolacyjna 401/501 biała	55 13 009491
2	Łącznik M401/501 M6x25	55 13 003991
2.1	Łącznik M401/501 M6x29	55 13 003993
2.2	Łącznik M401/501 M8x25*	55 13 003990
2.3	Łącznik M401/501 M8x29	55 13 003992
3	Podkładka izolacyjna M401/501	55 13 013966
4	Palnik M401 SGRIP NUG 4011	55 13 014086
5	Palnik M501 SGRIP NUG 5002	55 13 014096
6	Zacisk GER 9,5	50 15 000095

Lp.	Elementy wymienne	Nr katalogowy
7	Przewód na wkład	(3 m) 55 13 006503 (4 m) 55 13 006504 (5 m) 55 13 006505
8	Przewód gazowy czarny	55 13 015370 (mb)
9	Wąż niebieski 5x1,5	51 13 007120 (mb)
10	Przewód prądowo-wodny	(3 m) 55 13 015968 (4 m) 55 13 015969 (5 m) 55 13 015970
11	MOST Nakrętka rękojści UG8008	55 13 006837
12	MOST Usztywniacz rękojści 401/501 UG 3208	55 13 006831
13	MOST Rękojeść uchwytu MSGRIP UG2514/KI/B	55 13 006515
14	Przewód zewn. kpl.	(3 m) 55 13 015530 (4 m) 55 13 015531 (5 m) 55 13 015532
14.1	Przewód zewn.	51 13 007201 (mb)
15	MOST Obręcz 401/501 UG 8010	55 13 006830
16	MOST Przycisk M15/501 UG2516	55 13 006517
17	MOST Sprężyna eurowtyku M401/501	55 13 006827
18	MOST Nakrętka sprężyny eurowtyku M36/501	55 13 006828
19	Wtyk szybkozłączki na wąż fi 6	50 14 182003
20	Wąż czerwony 5x15	51 13 007115
20.1	Wąż niebieski 5x1,5	51 13 007120
21	MOST Obudowa eurowtyku M401/501	55 13 006522
22	MOST Nakrętka eurowtyku M15/501 B1519	55 13 006519
23	Złącze scalone wodne WZ-2	55 13 013250
24	O-ring 4x1	55 13 013962
25	Nakrętka specjalna wkładu	55 13 004300
26	MOST Zawieszak uchwytu UB2517	55 13 006836
27	Zatyczka czerwona UBD 80320	55 13 006838
28	Zatyczka niebieska UBD 80320	55 13 006840
B	Końcówki prądowe M8x30	(tabela str. 53)
C	Wkłady prowadzące	(tabela str. 53)

* wersja standardowa



MB 15 AK GRIP



Model	MB 15 AK GRIP
Chłodzenie	Gazowe
Dane techniczne wg EN 60 974-7:	
▪ Obciążalność 60% cykl pracy	180 A- CO ₂ 150 A- mix M21
▪ Średnica drutu	0,6- 1,0 mm
Długość / Nr producenta / Nr katalogowy	3,0 m / 002.0604 / 55 01 020153 4,0 m / 002.0605 / 55 01 020154 5,0 m / 002.0606 / 55 01 020155
Dostępne również wersje uchwytu z odciąganiem dymów spawalniczych RAB-15 AK GRIP długości 3 m, 4 m, 5 m.	

Lp.	Elementy wymienne	Nr producenta	Nr katalogowy
1	Palnik MB 15 AK zagięty 50°	002.0009	55 13 014058
2	Łącznik dyszy gazowej*	002.0078	55 13 003750
3	Tulejka izolacyjna*	002.0050	55 13 009451
4	Sprężyna*	002.0058	55 13 008340
5	Korpus łącznika	400.0044	55 13 013258
6	Rękojeść MB GRIP kompletna	180.0127	55 13 016205
7	Przycisk do rękojeści MB GRIP	185.0101	55 13 007390
8	Przewód spaw. zespolony Bikox 3,0 m	160.D520	55 13 016003
8.1	Przewód spaw. zespolony Bikox 4,0 m	160.D521	55 13 016004
8.2	Przewód spaw. zespolony Bikox 5,0 m	160.D522	55 13 016005
9	Przegub kulowy dla MB GRIP chłodzonych powietrzem	400.1395.1	55 13 008200
10	Odciążka średn. wewn. Ø19	400.1010	55 13 004469
11	Ośłona przeciwzgięciowa od strony półautomatu	501.2248	55 13 015244
12	Nakrętka	500.0213	55 13 004290
13	Złącze scalone KZ-2 FK	501.0003	55 13 013252
14	Nakrętka łącząca M10x1 specjalna	501.0082	55 13 004300
15	O-ring 4x1	165.0002	55 13 013962
16	Końcówki prądowe	-	(tabela str. 53)
17	Dysza gazowa cylindryczna; średn. wewn. Ø16,0 prosta	145.0041	55 12 300885
18	Dysza gazowa stożkowa; średn. wewn. Ø12,0*	145.0075	55 12 300890
19	Dysza gazowa mocno stożkowa; średn. wewn. Ø9,5	145.0123	55 12 300880
20	Dysza gazowa do spaw. punktowego; średn. wewn. Ø16,0	145.0168	55 12 300882
21	Wkłady prowadzące	-	(tabela str. 53)
22	Wkłady prowadzące do aluminium	-	(tabela str. 53)

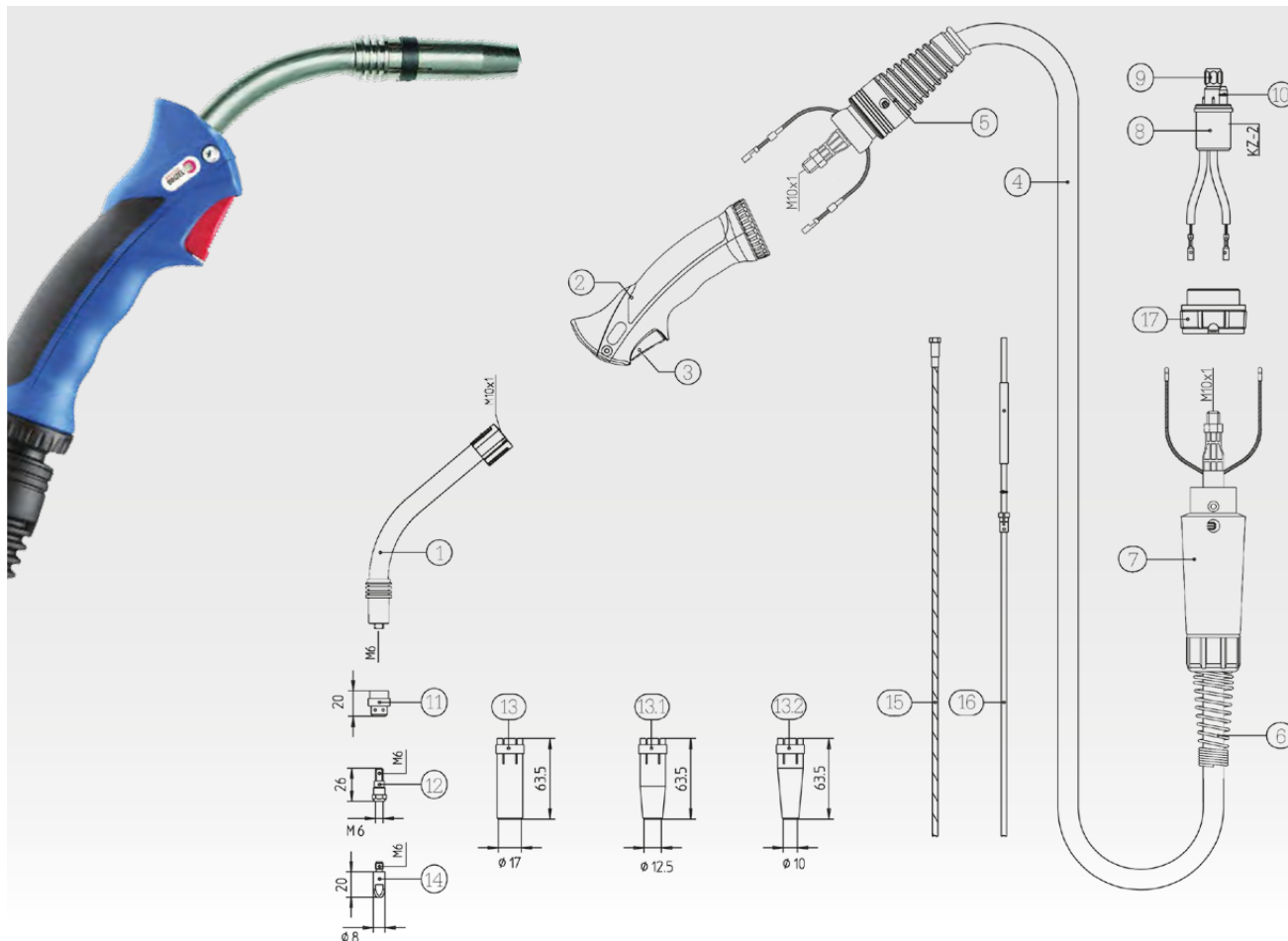


Szczegółowe informacje dostępne na stronie producenta:
www.binzel-abicor.com.pl

* wersja standardowa



MB 24 KD GRIP



Model	MB 24 KD GRIP
Chłodzenie	Gazowe
Dane techniczne wg EN 60 974-7:	
▪ Obciążalność 60% cykl pracy	250 A - CO ₂ 220 A - mix M21
▪ Średnica drutu	0,8 - 1,2 mm
Długość / Nr producenta / Nr katalogowy	3,0 m / 012.0251 / 55 01 020243 4,0 m / 012.0252 / 55 01 020244 5,0 m / 012.0253 / 55 01 020245
Dostępne również wersje uchwytu z odciąganiem dymów spawalniczych RAB-24 KD GRIP długości 3 m, 4 m, 5 m.	



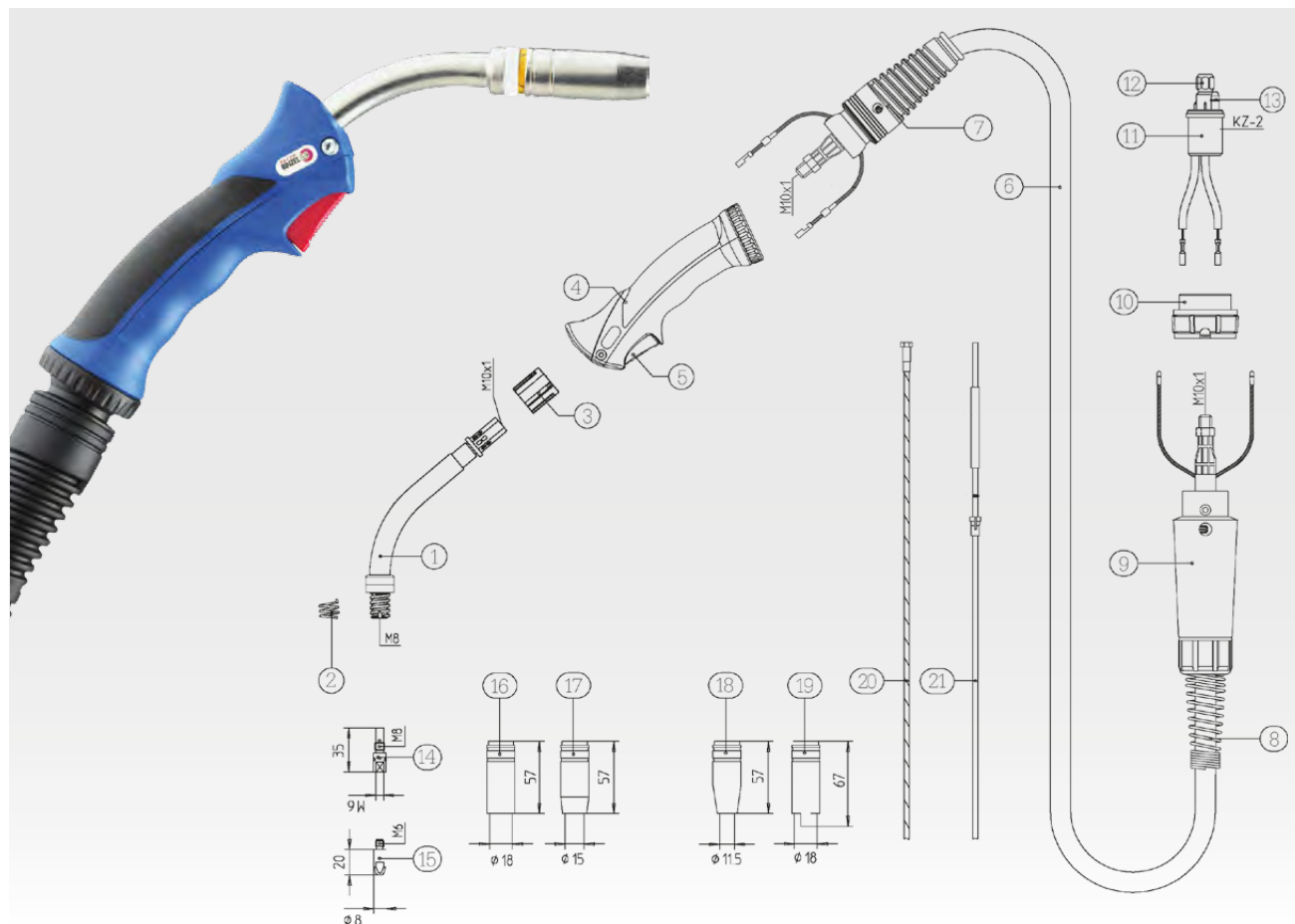
Szczegółowe informacje dostępne na stronie producenta:
www.binzel-abicor.com.pl

* wersja standardowa

Lp.	Elementy wymienne	Nr producenta	Nr katalogowy
1	Palnik MB 24 KD zagięty 50°	012.0001	55 13 014064
2	Rękojeść MB GRIP kompletna	180.0127	55 13 016205
3	Przycisk do rękojeści MB GRIP	185.0101	55 13 007390
4	Przewód spawalniczy zespolony Bikox 3 m	160.D430	55 13 016023
4.1	Przewód spawalniczy zespolony Bikox 4 m	160.D431	55 13 016024
4.2	Przewód spawalniczy zespolony Bikox 5 m	160.D432	55 13 016025
5	Przegub kulowy dla MB GRIP chłodzonych powietrzem	400.1395.1	55 13 008200
6	Odciążka śred. wewn. Ø19 mm	400.1010	55 13 004469
7	Ośłona przeciwzgięciowa od strony półautomatu	501.2248	55 13 015244
8	Złącza scalone KZ-2 FK	501.0003	55 13 013252
9	Nakrętka łącząca M10x1	501.0082	55 13 004300
10	O-ring 4x1	165.0002	55 13 013962
11	Rozdzielacz gazu*	012.0183	55 13 009455
12	Łącznik prądowy M6 26 mm*	142.0003	55 12 003800
13	Dysza gazowa cylindryczna śred. wewn. Ø17,0 mm	145.0047	55 13 008897
13.1	Dysza gazowa stożkowa śred. wewn. Ø12,5 mm*	145.0080	55 12 300895
13.2	Dysza gazowa mocno stożkowa śred. wewn. Ø10,0 mm	145.0128	55 12 300896
14	Końcówki prądowe	-	(tabela str. 53)
15	Wkłady prowadzące	-	(tabela str. 53)
16	Wkłady prowadzące do aluminium	-	(tabela str. 53)
17	Nakrętka	500.0213	55 13 004290



MB 25 AK GRIP



Model	MB 25 AK GRIP
Chłodzenie	Gazowe
Dane techniczne wg EN 60 974-7:	
▪ Obciążalność 60% cykl pracy	230 A - CO ₂ 200 A - mix M21
▪ Średnica drutu	0,8 - 1,2 mm
Długość / Nr producenta / Nr katalogowy	3,0 m / 004.0510 / 55 01 020253 4,0 m / 004.0511 / 55 01 020254 5,0 m / 004.0512 / 55 01 020255
Dostępne również wersje uchwytu z odciąganiem dymów spawalniczych RAB-25 AK GRIP długości 3 m, 4 m, 5 m.	

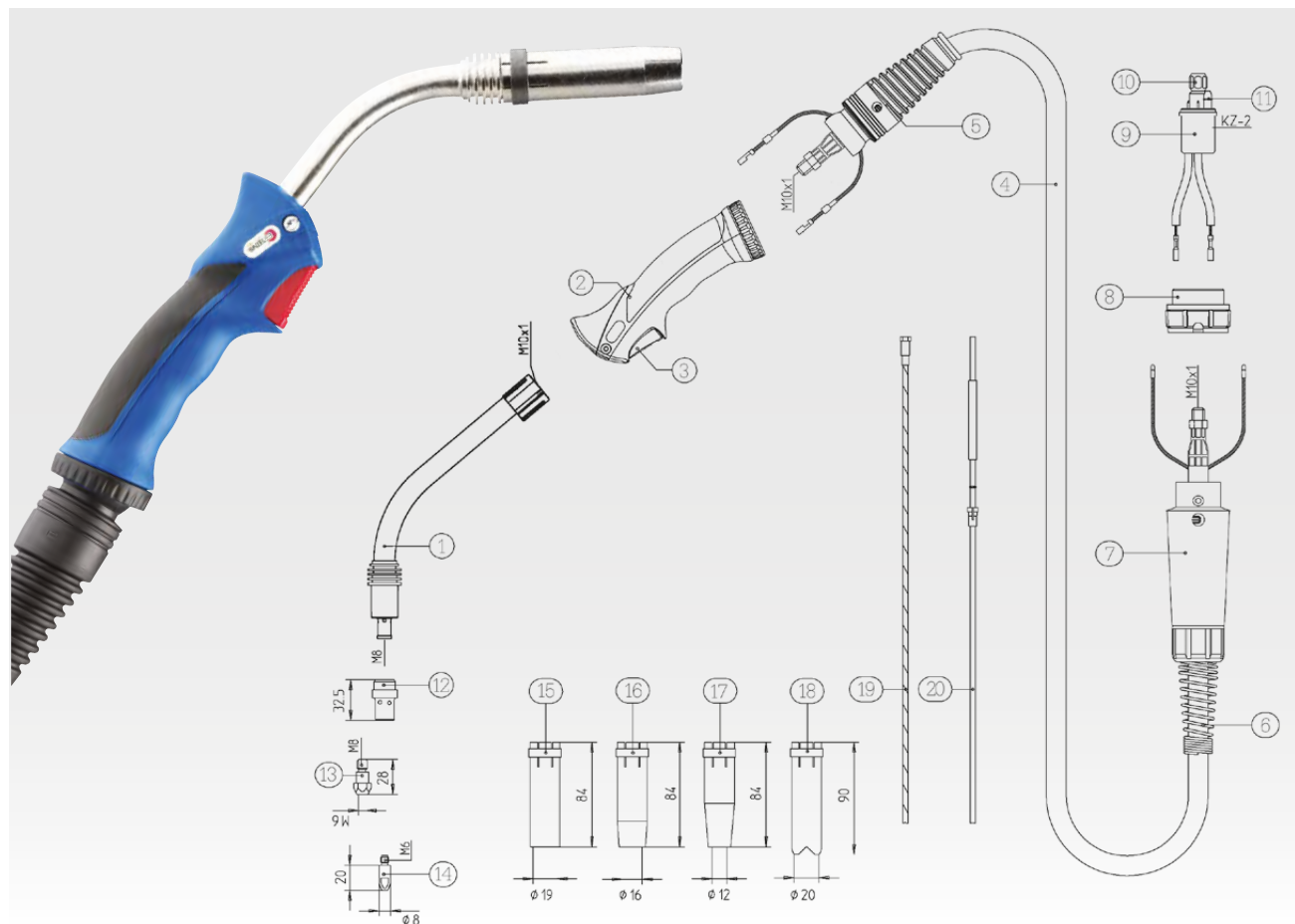


Szczegółowe informacje dostępne na stronie producenta:
www.binzel-abicor.com.pl

Lp.	Elementy wymienne	Nr producenta	Nr katalogowy
1	Palnik MB 25 AK zagięty 50°	004.0012	55 13 014070
2	Sprężyna*	003.0013	55 13 008360
3	Korpus łącznika	400.0044	55 13 013258
4	Rękojeść MB GRIP kompletna	180.0127	55 13 016205
5	Przycisk do rękojeści MB GRIP	185.0101	55 13 007390
6	Przewód spaw. zespolony Bikox 3,0 m	160.D427	55 13 016060
6.1	Przewód spaw. zespolony Bikox 4,0 m	160.D428	55 13 016070
6.2	Przewód spaw. zespolony Bikox 5,0 m	160.D429	55 13 016075
7	Przegub kulowy dla MB GRIP chłodzonych powietrzem	400.1395.1	55 13 008200
8	Odciążka średn. wewn. Ø19	400.1010	55 13 004469
9	Ośłona przeciwwięziowa od strony półautomatu	501.2248	55 13 015244
10	Nakrętka	500.0213	55 13 004305
11	Złącze scalone KZ-2 FK	501.0003	55 13 013252
12	Nakrętka łącząca M10x1 specjalna	501.0082	55 13 004300
13	O-ring 4x1	165.0002	55 13 013962
14	Łącznik MB 25*	142.0001	55 13 003804
15	Końcówki prądowe	-	(tabela str. 53)
16	Dysza gazowa cylindryczna; średn. wewn. Ø18,0 prosta	145.0042	55 12 300901
17	Dysza gazowa stożkowa; średn. wewn. Ø15,0*	145.0076	55 12 300900
18	Dysza gazowa mocno stożkowa; średn. wewn. Ø11,5	145.0124	55 12 300904
19	Dysza gazowa do spaw. punktowego	145.0169	55 12 300903
20	Wkłady prowadzące	-	(tabela str. 53)
21	Wkłady prowadzące do aluminium	-	(tabela str. 53)

* wersja standardowa

MB 36 KD GRIP



Model	MB 36 KD GRIP
Chłodzenie	Gazowe
Dane techniczne wg EN 60 974-7: ■ Obciążalność 60% cykl pracy 320 A- CO₂ 290 A- mix M21 ■ Średnica drutu 0,8- 1,2 mm	
Długość / Nr producenta / Nr katalogowy	3,0 m / 014.0334 / 55 01 020363 4,0 m / 014.0335 / 55 01 020364 5,0 m / 014.0336 / 55 01 020365
Dostępne również wersje uchwyty z odcgiem dymów spawalniczych RAB-36 KD GRIP długości 3 m, 4 m, 5 m.	



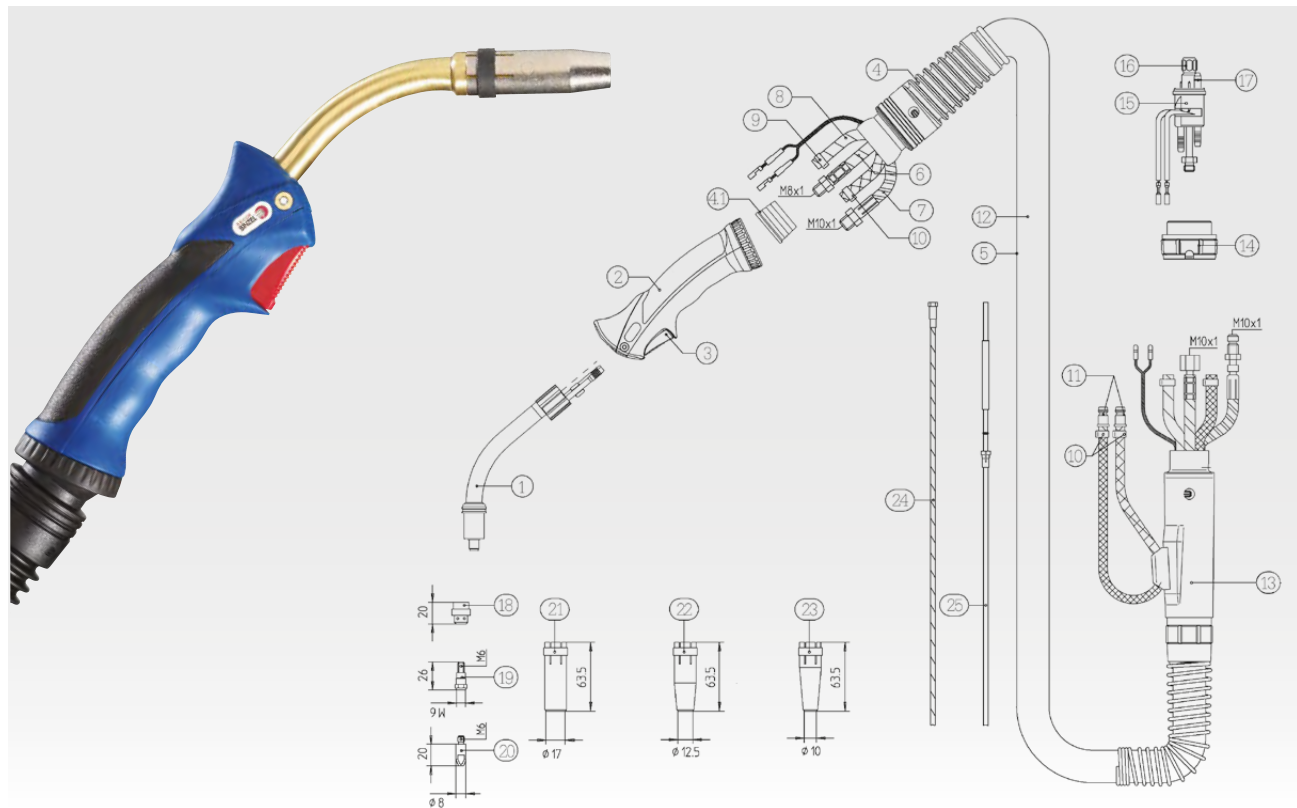
Szczegółowe informacje dostępne na stronie producenta:
www.binzel-abicor.com.pl

Lp.	Elementy wymienne	Nr producenta	Nr katalogowy
1	Palnik MB 36 KD zagięty 50°	014.0006	55 13 014077
2	Rękojeść MB GRIP kompletna	180.0127	55 13 016205
3	Przycisk do rękojeści MB GRIP	185.0101	55 13 007390
4	Przewód spawalniczy 3,0 m	160.D434	55 13 016083
4.1	Przewód spawalniczy 4,0 m	160.D435	55 13 016084
4.2	Przewód spawalniczy 5,0 m	160.D436	55 13 016085
5	Przegub kulowy dla MB GRIP chłodzonych powietrzem	400.1395.1	55 13 008200
6	Odciążka średn. wewn. Ø19	400.1010	55 13 004469
7	Oslona przeciwzgięciowa od strony półautomatu	501.2248	55 13 015242
8	Nakrętka	500.0213	55 13 004305
9	Złącze scalone KZ-2 FK	501.0003	55 13 013252
10	Nakrętka łącząca M10x1 specjalna	501.0082	55 13 004300
11	O-ring 4x1	165.0002	55 13 013962
12	Tulejka izolacyjna biała*	014.0261	55 13 009485
12.1	Tulejka izolacyjna ceramiczna	014.0023	55 13 009486
13	Łącznik prądowy M6x28*	142.0005	55 13 003806
13.1	Łącznik prądowy M8x28	142.0020	55 13 003816
14	Końcówki prądowe	-	(tabela str. 53)
15	Dysza gazowa prosta	145.0045	55 12 300915
16	Dysza gazowa stożkowa*	145.0078	55 12 300910
17	Dysza gazowa mocno stożkowa; średn. wewn. Ø12 mm	145.0126	55 12 300913
18	Dysza gazowa do spaw. punktowego	145.0172	55 12 300917
19	Wkłady prowadzące	-	(tabela str. 53)
20	Wkłady prowadzące do aluminium	-	(tabela str. 53)

* wersja standardowa



MB 240 D GRIP



Model	MB 240 D GRIP
Chłodzenie	Cieczą
Dane techniczne wg EN 60 974-7: ▪ Obciążalność 60% cykl pracy	300 A - CO ₂ 270 A - mix M21
▪ Średnica drutu	0,8 - 1,2 mm
Długość / Nr producenta / Nr katalogowy	3,0 m / 023.0225 / 55 01 022403 4,0 m / 023.0226 / 55 01 022404 5,0 m / 023.0227 / 55 01 022405
Dostępne również wersje uchwytu z dodatkową regulacją w rękojeści MB-240 D UP/DOWN długości 3 m, 4 m, 5 m.	



Zalecamy stosowanie specjalnych płynów chłodzących
- patrz strona 103.

Lp.	Elementy wymienne	Nr producenta	Nr katalogowy
1	Palnik MB 240 D GRIP	023.0228	55 13 013980
2	Rękojeść MB GRIP kompletna	180.0127	55 13 016205
3	Przycisk do rękojeści MB GRIP	185.0101	55 13 007390
4	Przegub kulowy dla MB GRIP chłodzonych cieczą	400.1392	55 13 004472
4.1	Pierścień wewnętrzny	400.0790	55 13 008205
5	Zespół przewodów kpl. 3,0 m	022.0202	55 13 015985
5.1	Zespół przewodów kpl. 4,0 m	022.0203	55 13 015990
5.2	Zespół przewodów kpl. 5,0 m	022.0205	55 13 015992
6	Przewód prądowo-wodny dla 3,0 m	115.D036	55 13 015981

Lp.	Elementy wymienne	Nr producenta	Nr katalogowy
6.1	Przewód prądowo-wodny dla 4,0 m	115.D037	55 13 015982
6.2	Przewód prądowo-wodny dla 5,0 m	115.D038	55 13 015983
7	Przewód przewodnika drutu kpl. dla 3,0 m	156.0275	55 13 015540
7.1	Przewód przewodnika drutu kpl. dla 4,0 m	156.0276	55 13 015550
7.2	Przewód przewodnika drutu kpl. dla 5,0 m	156.0277	55 13 015551
8	Przewód gazowy czarny 4,9x1,5 (mb)	109.0040	55 13 015370
9	Zacisk GER 8,7 mm	171.0002	55 15 000087
10	Zacisk GER 9,5 mm	173.0001	55 15 000095
11	Wtyk szybkozłączki na wąż 6 mm	501.0114	55 14 011073
12	Przewód zewn. (mb)	107.0004	55 13 015660
13	Obudowa złącza	500.0342	55 13 015241
14	Nakrętka	500.0213	55 13 004305
15	Złącze scalone WZ-2 FK	501.0015	55 13 013250
16	Nakrętka łącząca M10x1 specjalna	501.0082	55 13 004300
17	O-ring 4x1	165.0002	55 13 013962
18	Tulejka izolacyjna MB 240/24*	012.0183	55 13 009455
19	Łącznik MB 240/24 M6*	142.0003	55 13 003800
20	Końcówki prądowe	-	(tabela str. 53)
21	Dysza gazowa cylindryczna; średn. wewn. Ø17,0 (prosta)	145.0047	55 12 300897
22	Dysza gazowa stożkowa; średn. wewn. Ø12,5*	145.0080	55 12 300895
23	Dysza gazowa stożkowa	145.0128	55 12 300896
24	Wkłady prowadzące	-	(tabela str. 53)
25	Wkłady prowadzące do aluminium	-	(tabela str. 53)

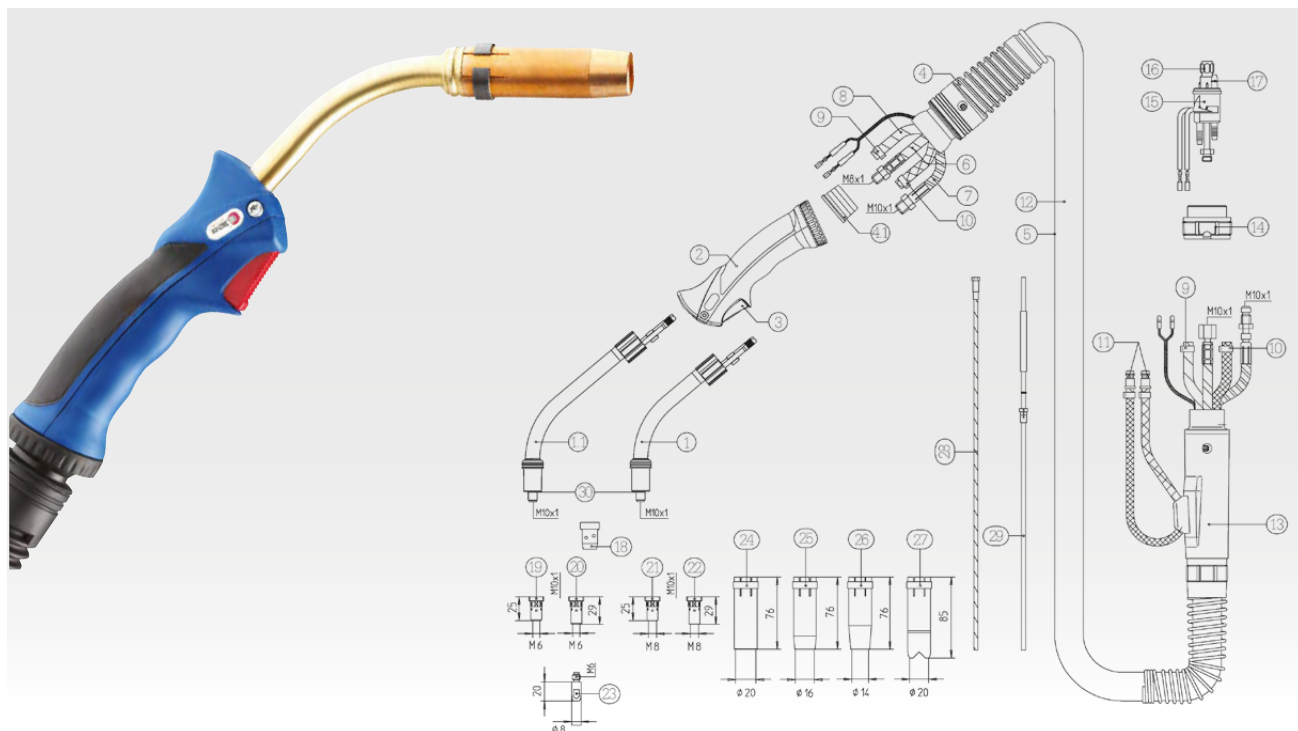
* wersja standardowa



Szczegółowe informacje dostępne na stronie producenta:
www.binzel-abicor.com.pl



MB 401 D GRIP / MB 501 D GRIP



Model	MB 401 D GRIP	MB 501 D GRIP
Chłodzenie	Cieczą	Cieczą
Dane techniczne wg EN 60 974-7:		
▪ Obciążalność 60% cykl pracy	400 A- CO ₂ 350 A- mix M21	500 A- CO ₂ 450 A- mix M21
▪ Średnica drutu	0,8- 1,2 mm	1,0- 1,6 (2,4) mm
Długość / Nr producenta / Nr katalogowy		
3,0 m	033.0271 / 55 01 024013	034.0492 / 55 01 025013
4,0 m	033.0272 / 55 01 024014	034.0493 / 55 01 025014
5,0 m	033.0273 / 55 01 024015	034.0494 / 55 01 025015
Dostępne również wersje uchwytu		
▪ z niewymiennym łącznikiem prądu MB-401 i MB-501 dł. 3 m, 4 m i 5 m,		
▪ z odciągami dymów spawalniczych RAB-501D GRIP dł. 3 m, 4 m, 5 m		
▪ z dodatkową regulacją w rękojeści MB-501D UP/DOWN dł. 3, 4 i 5 m,		
▪ automatowe z palnikiem prostym lub wygiętym AUT-501/501D dł. 1,5 m, 2 m, 3 m, 4 m lub 5 m.		



Zalecamy stosowanie specjalnych płynów chłodzących
- patrz strona 103.

Lp.	Elementy wymienne	Nr producenta	Nr katalogowy
1	Palnik MB 401 D GRIP	033.0277	55 13 013984
1.1	Palnik MB 501 D GRIP	034.0496	55 13 013986
2	Rękojeść MB GRIP kompletna	180.0127	55 13 016205
3	Przycisk do rękojeści MB GRIP	185.0101	55 13 007390
4	Przegub kulowy dla MB GRIP chłodzonych cieczą	400.1392	55 13 004472
4.1	Pierścień wewnętrzny	400.0790	55 13 008205
5	Zespół przewodów kpl. 3,0 m	022.0202	55 13 015985
5.1	Zespół przewodów kpl. 4,0 m	022.0203	55 13 015990
5.2	Zespół przewodów kpl. 5,0 m	022.0205	55 13 015992
6	Przewód prądowo-wodny dla 3,0 m	115.D036	55 13 015981
6.1	Przewód prądowo-wodny dla 4,0 m	115.D037	55 13 015982
6.2	Przewód prądowo-wodny dla 5,0 m	115.D038	55 13 015983
7	Przewód przewodnika drutu kpl. dla 3,0 m	156.0275	55 13 015540

Lp.	Elementy wymienne	Nr producenta	Nr katalogowy
7.1	Przewód przewodnika drutu kpl. dla 4,0 m	156.0276	55 13 015550
7.2	Przewód przewodnika drutu kpl. dla 5,0 m	156.0277	55 13 015551
8	Przewód gazowy czarny 4,9x1,5 (mb)	109.0040	55 13 015370
9	Zacisk GER Ø8,7	171.0002	50 15 000087
10	Zacisk GER Ø9,5	173.0001	50 15 000095
11	Wtyk szybkozłączki na wąż Ø6	501.0114	50 14 011073
12	Przewód zewn. (mb)	107.0004	55 13 015660
13	Obudowa złącza	500.0342	55 13 015241
14	Nakrętka	500.0213	55 13 004305
15	Złącze scalone WZ-2 FK	501.0015	55 13 013250
16	Nakrętka łącząca M10x1 specjalna	501.0082	55 13 004300
17	O-ring 4x1	165.0002	55 13 013962
18	Tulejka izolacyjna biała BZL*	030.0145	55 13 009492
18.1	Tulejka izolacyjna wzmocniona	030.0037	55 13 009491
18.2	Tulejka izolacyjna ceramiczna	030.0190	55 13 009493
19	Łącznik MB M6 x 25	142.0008	55 13 003991
20	Łącznik MB M6 x 29	142.0013	55 13 003993
21	Łącznik MB M8 x 25*	142.0022	55 13 003990
22	Łącznik MB M8 x 29	142.0027	55 13 003992
23	Końcówki prądowe	-	(tabela str. 53)
24	Dysza gazowa cylindryczna; średn. wewn. Ø20,0 mm (prosta)	145.0051	55 13 000610
25	Dysza gazowa stożkowa; średn. wewn. Ø16,0 mm*	145.0085	55 13 000600
26	Dysza gazowa mocno stożkowa; średn. wewn. Ø14,0 mm	145.0132	55 13 000615
27	Dysza gazowa do spaw. punktowego; średn. wewn. Ø20,0 mm	145.0179	55 13 000613
28	Wkłady prowadzące	-	(tabela str. 53)
29	Wkłady prowadzące do aluminium	-	(tabela str. 53)
30	Podkładka izolacyjna MB 401/501	030.0019	55 13 013966

* wersja standardowa

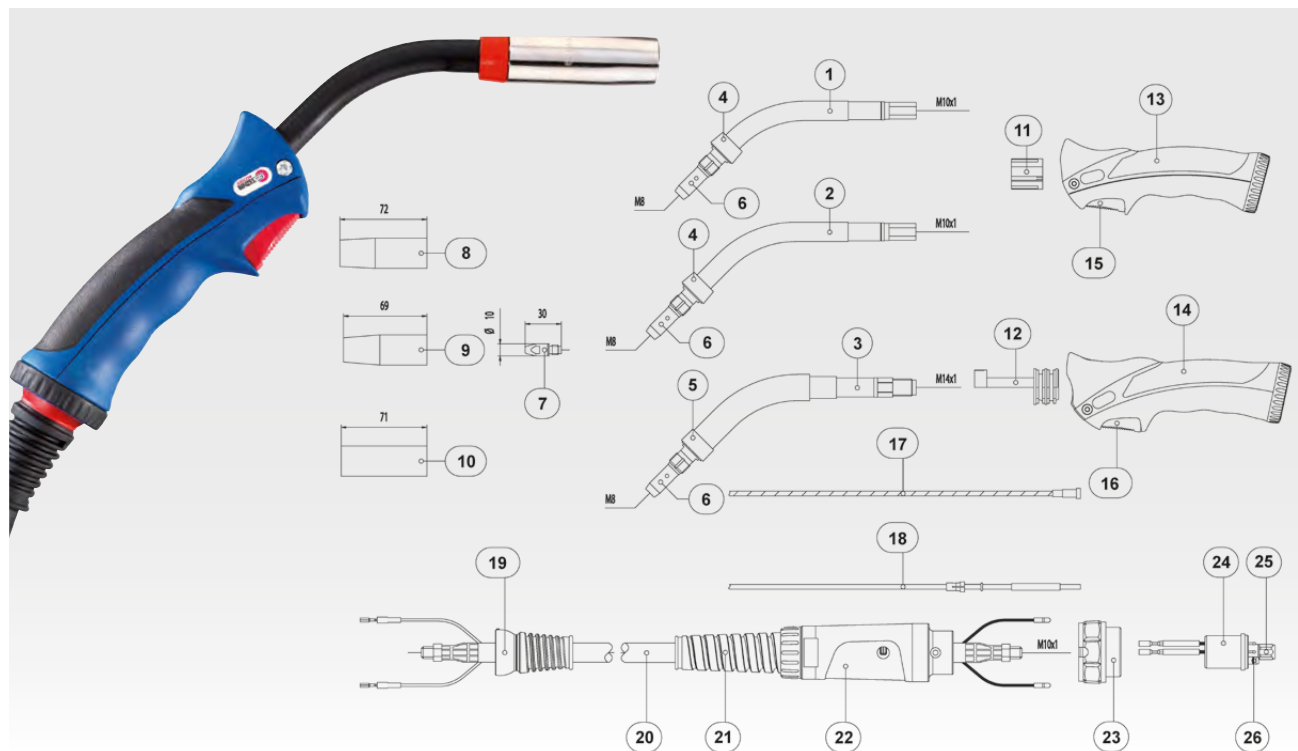


Szczegółowe informacje dostępne na stronie producenta:
www.binzel-abicor.com.pl



ABIMIG GRIP A 305 LW / A 355 LW / A 405 LW

Lekkie uchwyty chłodzone gazem



Uchwyty spawalnicze MIG/MAG serii ABIMIG GRIP A LW, chłodzone gazem z lekkim przewodem BIKOX LW charakteryzują się doskonałym zbalansowaniem i zmniejszoną masą przy zachowaniu wysokich parametrów obciążalnościowych. Zmniejszenie masy uchwytu redukuje napięcie mięśni spawacza, poprawiając komfort pracy.

Model	ABIMIG GRIP A 305 LW	ABIMIG GRIP A 355 LW	ABIMIG GRIP A 405 LW
Chłodzenie	Gazowe	Gazowe	Gazowe
Dane techniczne wg EN 60 974-7:			
▪ Obciążalność 60% cykl pracy	270 A- CO ₂ 240 A- mix M21	300 A- CO ₂ 270 A- mix M21	370 A- CO ₂ 300 A- mix M21
▪ Średnica drutu	0,8- 1,2 mm	1,0- 1,6 mm	1,0- 1,6 mm
Długość / Nr producenta	3,0 m / 767.D660.1 4,0 m / 767.D661.1 5,0 m / 767.D662.1	3,0 m / 767.D690.1 4,0 m / 767.D691.1 5,0 m / 767.D692.1	3,0 m / 767.D720.1 4,0 m / 767.D721.1 5,0 m / 767.D722.1

Lp.	Elementy wymienne	Nr producenta
1	Szyjka palnika ABIMIG GRIP A 305 45°	767.D663.1
2	Szyjka palnika ABIMIG GRIP A 355 45°	767.D693.1
3	Szyjka palnika ABIMIG GRIP A 405 45°	767.D723.1
4	Tulejka izolacyjna (tylko dla 305/355)	767.D668.5
5	Tulejka izolacyjna (tylko dla 405)	767.D729.5
6	Łącznik prądowy M16/M8/52 US	014.D745.5
7	Końcówka prądowa M8	(tabela str. 53)
8	Dysza gazowa NW18	145.D021
9	Dysza gazowa NW16 krótka	145.D022
10	Dysza gazowa NW21 cylindryczna	145.D024
11	Element mocujący (tylko dla 305/355)	400.0044
12	Element mocujący (tylko dla 405)	400.1333.1
13	Rękojeść GRIP kpl. (z przyciskiem) (tylko dla 305/355)	180.0127
14	Rękojeść GRIP S kpl. (z przyciskiem) (tylko dla 405)	180.0132.1

Lp.	Elementy wymienne	Nr producenta
15	Przycisk (tylko dla 305/355)	185.0101
16	Przycisk (tylko dla 405)	185.0107.5
17	Wkład prowadzący spiralny	(tabela str. 53)
18	Wkład prowadzący teflonowy	(tabela str. 53)
19	Odciążka ABIMIG GRIP A	400.1323.1
20	Przewód BIKOX LW R6 dla 3 m (tylko dla 305)	160.H039.1
20.1	Przewód BIKOX LW R6 dla 4 m (tylko dla 305)	160.H040.1
20.2	Przewód BIKOX LW R6 dla 5 m (tylko dla 305)	160.H041.1
20.3	Przewód BIKOX LW R7 dla 3 m (tylko dla 355)	160.H046.1
20.4	Przewód BIKOX LW R7 dla 4 m (tylko dla 355)	160.H047.1
20.5	Przewód BIKOX LW R7 dla 5 m (tylko dla 355)	160.H048.1
20.6	Przewód BIKOX LW R9 dla 3 m (tylko dla 405)	160.H053.1
20.7	Przewód BIKOX LW R9 dla 4 m (tylko dla 405)	160.H054.1
20.8	Przewód BIKOX LW R9 dla 5 m (tylko dla 405)	160.H055.1
21	Odciążka NW19 (tylko dla 305/355)	400.1010
21.1	Odciążka NW21 (tylko dla 405)	400.1011
22	Obudowa wtyku	501.2248
23	Nakrętka przyłącza M33x2	500.0213
24	Wtyk centralny K2-2 (tylko dla 305/355)	501.0003
24.1	Wtyk centralny RM 50 (tylko dla 405)	501.D342
25	Nakrętka przewodnika M10x1 (z tworzywa) (tylko dla 305/355)	501.D563.5
25.1	Nakrętka przewodnika M14x1 (z tworzywa) (tylko dla 405)	501.D537.5
26	O-ring 4x1	165.0002

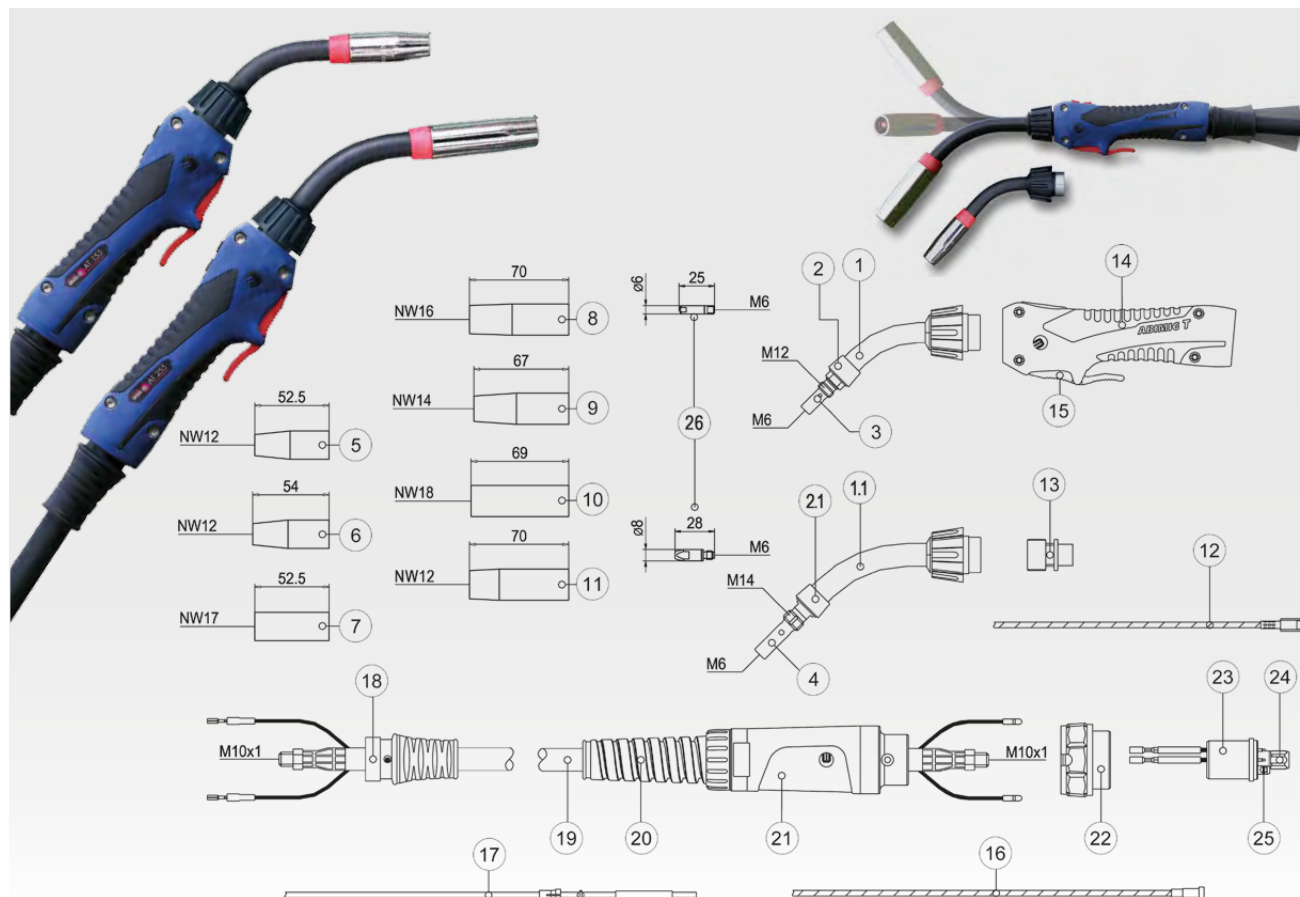


Szczegółowe informacje dostępne na stronie producenta:
www.binzel-abicor.com.pl



ABIMIG AT 155 LW / AT 255 LW

Seria chłodzonych gazem lekkich uchwytów
spawalniczych z obrotowymi i wymiennymi palnikami



Model	ABIMIG AT 155 LW	ABIMIG AT 255 LW
Chłodzenie	Gazowe	Gazowe
Dane techniczne wg EN 60 974-7: ▪ Obciążalność 60% cykli pracy	190 A- CO ₂ 180 A- mix M21 0,8- 1,0 mm	240 A- CO ₂ 220 A- mix M21 0,8- 1,2 mm
▪ Średnica drutu	3,0 m / 006.D810.1 4,0 m / 006.D811.1 5,0 m / 006.D812.1	3,0 m / 004.D850.1 4,0 m / 004.D851.1 5,0 m / 004.D852.1
Długość / Nr producenta		

Lp.	Elementy wymienne	Nr producenta
1	Szyjka palnika ABIMIG AT 155 T; 45G X125 Y70	006.D804.1
1.1	Szyjka palnika ABIMIG AT 255 T; 45G X160 Y85	004.D831.1
2	Tulejka izolacyjna (dla AT 155)	767.D607.5
2.1	Tulejka izolacyjna (dla AT 255)	767.D637.5
3	Łącznik prądowy (dla AT 155)	006.D719.5
4	Łącznik prądowy (dla AT 255)	004.D624.5
5	Dysza gazowa NW 12 (dla AT 155)	145.D001
6	Dysza gazowa NW 12 (dla AT 155)	145.D004
7	Dysza gazowa NW 17 (dla AT 155)	145.D003
8	Dysza gazowa NW 16 (dla AT 255)	145.D011
9	Dysza gazowa NW 14 (dla AT 255)	145.D012
10	Dysza gazowa NW 18 (dla AT 255)	145.D014
11	Dysza gazowa NW 12 (dla AT 255)	145.D015

Lp.	Elementy wymienne	Nr producenta
12	Prowadnik drutu w szyjce palnika 1,0-1,2 mm	122.D038
13	Element mocujący	014.H354.1
14	Rękojeść	180.D077.1
15	Przycisk	185.D118.1
16	Wkłady prowadzące	(tabela str. 53)
17	Wkłady prowadzące do aluminium	(tabela str. 53)
18	Odciążka rękojści	400.D574.1
19	Przewód BIKOX LW dla 3,00 m (155)	160.H025.1
19.1	Przewód BIKOX LW dla 4,00 m (155)	160.H026.1
19.2	Przewód BIKOX LW dla 5,00 m (155)	160.H027.1
19.3	Przewód BIKOX LW dla 3,00 m (255)	160.H032.1
19.4	Przewód BIKOX LW dla 4,00 m (255)	160.H033.1
19.5	Przewód BIKOX LW dla 5,00 m (255)	160.H034.1
20	Odciążka NW 19	400.1010
21	Obudowa wtyku	501.2248
22	Nakrętka przyłącza M33x2	500.0213
23	Złącze centralne KZ-2	501.0003
24	Nakrętka przewodnika	501.D536.5
25	O-ring 4x1	165.0002
26	Końcówki prądowe	(tabela str. 53)

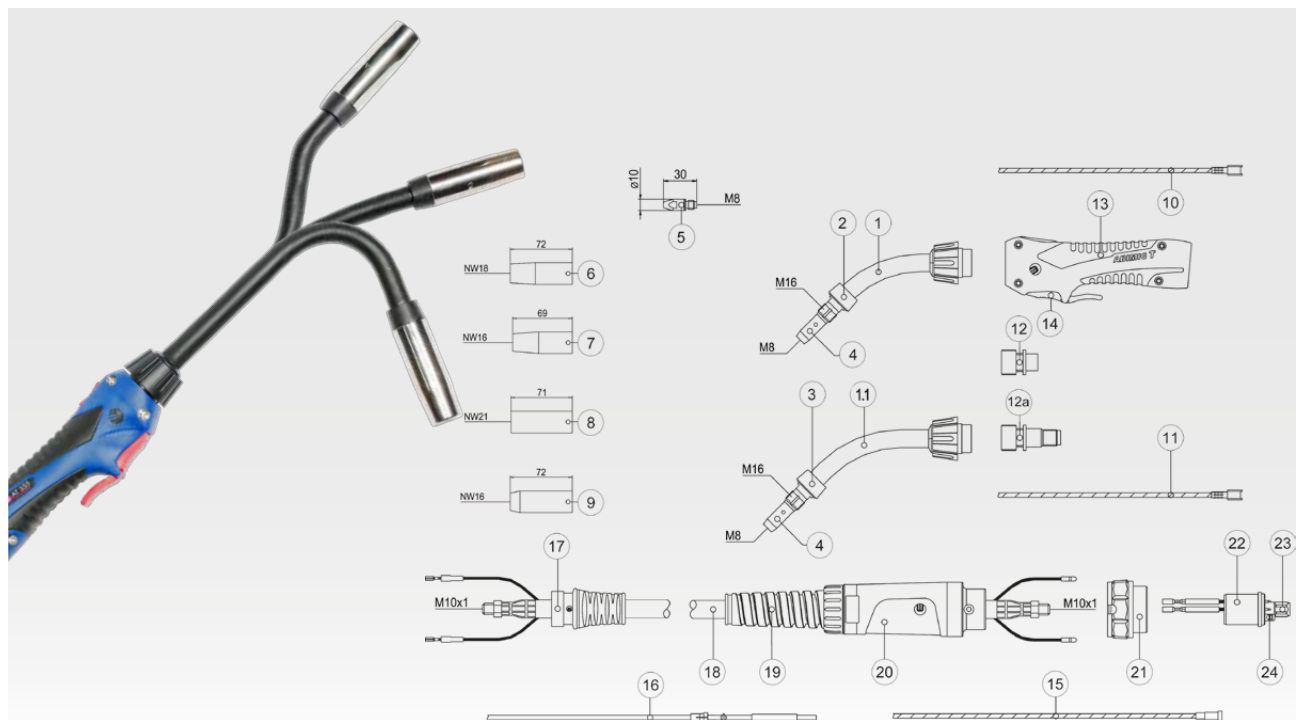


Szczegółowe informacje dostępne na stronie producenta:
www.binzel-abicor.com.pl



ABIMIG AT 305 LW / AT 355 LW / AT 405 LW

Seria chłodzonych powietrzem lekkich uchwytów
spawalniczych z obrotowymi i wymiennymi palnikami



- Nowa konstrukcja palników i lekki pakiet BIKOX LW - zmniejszenie masy uchwytu nawet o 50%.
- Nowa ergonomiczna rękojeść z modulem UP/DOWN w opcji - zwiększenie komfortu pracy.
- Zintegrowana funkcja łącznika prądowego (łącznik prądowy, dyfuzor gazowy, mocowanie dyszy) - redukcja ilości części - zmniejszenie kosztów.
- Przykręcana, termicznie izolowana dysza gazowa - zwiększenie żywotności palników - zmniejszenie kosztów.
- Obrotowe, wymienne szyjki palników - komfort pracy - redukcja kosztów serwisowych.

Model	ABIMIG AT 305 LW	ABIMIG AT 355 LW	ABIMIG AT 405 LW
Chłodzenie	Gazowe	Gazowe	Gazowe
Dane techniczne wg EN 60 974-7:			
▪ Obciążalność 60% cykl pracy	290 A- CO ₂ 260 A- mix M21	340 A- CO ₂ 320 A- mix M21	400 A- CO ₂ 370 A- mix M21
▪ Średnica drutu	0,8 - 1,2 mm	1,0 - 1,6 mm	1,0 - 1,6 mm
Długość / Nr producenta	3,0 m / 018.D960.1 4,0 m / 018.D961.1 5,0 m / 018.D962.1	3,0 m / 014.H390.1 4,0 m / 014.H391.1 5,0 m / 014.H392.1	3,0 m / 015.D070.1 4,0 m / 015.D071.1 5,0 m / 015.D072.1

Lp.	Elementy wymienne	Nr producenta
1	Szyjka palnika ABIMIG AT 305 TM; 45G X160 Y85	014.H356.1
1	Szyjka palnika ABIMIG AT 355 TM; 45G X185 Y95	014.H363.1
1.1	Szyjka palnika ABIMIG AT 405 TM; 45G X210 Y95	015.D082.1
2	Tulejka izolacyjna (dla AT 305/355)	767.D668.5
3	Tulejka izolacyjna (dla AT 405)	015.D081.5
4	Łącznik prądowy (dla AT 305/355/405)	014.D745.5
5	Końcówki prądowe	(tabela str. 53)
6	Dysza gazowa NW 18 (dla AT 305/355/405)	145.D021
7	Dysza gazowa NW 16 (dla AT 305/355/405)	145.D022
8	Dysza gazowa NW 21 (dla AT 305/355/405)	145.D024
9	Dysza gazowa NW 16 (dla AT 305/355/405)	145.D026

Lp.	Elementy wymienne	Nr producenta
10	Prowadnik drutu w szyjce palnika 1,0-1,2 mm (dla AT 305/355)	122.D038
11	Prowadnik drutu w szyjce palnika 1,0-1,2 mm (dla AT 405)	122.D077
12	Element mocujący (dla AT 305/355)	014.H354.1
12a	Element mocujący (dla AT 405)	016.D392.1
13	Rękojeść	180.D077.1
14	Przycisk	185.D118.1
15	Wkłady prowadzące	(tabela str. 53)
16	Wkłady prowadzące do aluminium	(tabela str. 53)
17	Odciążka rękojeści	400.D574.1
18	Przewód BIKOX LW dla 3,00 m (dla AT 305)	160.H039.1
18.1	Przewód BIKOX LW dla 4,00 m (dla AT 305)	160.H040.1
18.2	Przewód BIKOX LW dla 5,00 m (dla AT 305)	160.H041.1
18.3	Przewód BIKOX LW dla 3,00 m (dla AT 355)	160.H046.1
18.4	Przewód BIKOX LW dla 4,00 m (dla AT 355)	160.H047.1
18.5	Przewód BIKOX LW dla 5,00 m (dla AT 355)	160.H048.1
18.6	Przewód BIKOX LW dla 3,00 m (dla AT 405)	160.H344.1
18.7	Przewód BIKOX LW dla 4,00 m (dla AT 405)	160.H345.1
18.8	Przewód BIKOX LW dla 5,00 m (dla AT 405)	160.H346.1
19	Odciążka NW 19 (dla AT 305/355)	400.1010
19.1	Odciążka NW 22 (dla AT 405)	400.D518.1
20	Obudowa wtyku	501.2248
21	Nakrętka przyłącza M33x2	500.0213
22	Złącze centralne KZ-2	501.0003
23	Nakrętka prowadnika	501.D536.5
24	O-ring 4x1	165.0002



Szczegółowe informacje dostępne na stronie producenta:
www.binzel-abicor.com.pl



Uchwyty spawalnicze MIG/MAG z odciąganiem dymów „RAB GRIP”

Podczas wszystkich prac spawalniczych tworzą się szkodliwe dla zdrowia ludzkiego chmury dymów i gazów. Bazując na sprawdzonych uchwytach serii MB możliwe było skonstruowanie uchwytów z efektywnym odciąganiem szkodliwych gazów spawalniczych na bazie uchwytów serii RAB GRIP. Specjalne rozwiązania konstrukcyjne gwarantują wysoką sprawność odciągu powstałych gazów i dymów bezpośrednio w miejscu ich powstawania bez zakłócenia osłony gazowej.

- Odciąg dymów spawalniczych bezpośrednio z miejsca ich powstawania – gwarancja ochrony dróg i organów oddechowych spawacza.
- Możliwość bezproblemowej instalacji na każdym stanowisku spawalniczym.
- Niewielkie wymiary kolana odciągowego – ułatwiony dostęp do miejsca spawania.
- Kolano odciągowe wykonane z aluminium – znaczne obniżenie ciężaru uchwytu.
- Rękojeść z regulacją ciągu i obrotowym przegubem – poręczność.
- Niewielkie rozmiary przewodów odciągowych wszystkich typów uchwytów – lekkie i elastyczne pakiety przewodów.
- Nowa ergonomiczna rękojeść „GRIP” z lekkimi komponentami – gwarancja pewnego chwytu w każdej pozycji.



Uchwyty spawalnicze MIG/MAG z odciąganiem dymów w akcji



Bez odciągu dymów



Z włączonym odciąganiem dymów

Uchwyt kompletny *		Nr katalogowy producenta		
Model	Rękojeść	3 m	4 m	5 m
RAB 15 AK GRIP	Odciągowa	602.3001.1	602.3002.1	602.3003.1
RAB 24 KD GRIP	Odciągowa	612.3001.1	612.3002.1	612.3003.1
RAB 25 AK GRIP	Odciągowa	604.3001.1	604.3002.1	604.3003.1
RAB 36 KD GRIP	Odciągowa	614.3001.1	614.3002.1	614.3003.1
RAB 240 D GRIP	Odciągowa	623.3003.1	623.3004.1	623.3005.1
RAB 501 GRIP	Odciągowa	632.3003.1	632.3004.1	632.3005.1
RAB 510 D GRIP	Odciągowa	634.3003.1	634.3004.1	634.3005.1

* Uchwyt kompletny (wtyk centralny ze stykami sprężystymi)

PLYMVENT®

Mobilny Odciąg Wysokiego Podciśnienia PHV

Przenośny wysokopodciśnieniowy odciąg dymów spawalniczych standardowo wyposażony w:

- 2 turbiny o mocy 1000 W każda,
- wkład Dura-H o powierzchni 12 m²,
- wkład HEPA,
- aluminiowy filtr wstępny,
- automatyczny start / stop,
- zestaw kół,
- wąż odciągowy o dł. 2,5 m,
- zestaw 2 szczotek węglowych.

Model	Opis	Nr katalogowy
PHV (215)	Mobilne urządzenie wysokopodciśnieniowe	230 V/1~/50 Hz E6 03 001400
PHV-I (IFA-W3)	Mobilne urządzenie wysokopodciśnieniowe z certyfikatem IFA-W3	230 V/1~/50 Hz E6 03 101400
FAC-HV	Wkład z węglem aktywowanym	E8 50 070080
MBH	Wieszak ścienny	E9 15 303000
NKT	Adapter z przewodem 2,5 m, do odciągu ze standardowego uchwytu spawalniczego o max Ø 24,5 mm	E9 00 060030
NKC	Adapter z przewodem 2,5 m, do odciągu ze standardowego uchwytu spawalniczego o max Ø 27,5 mm	E9 00 060040
EN-20	Ssawka elastyczna Ø 50 mm na stopie magnetycznej	E9 00 060020
EN-40	Ssawka szczelinowa o dł. 40 cm na stopie magnetycznej	E9 00 060010



Końcówki prądowe do uchwytów spawalniczych MIG/MAG

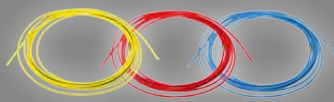
Rozmiar końcówki 	M6x25 (M6 wąska)	M6x28 (M6 gruba)	M8x30	M6x25 (M6 wąska)	M6x28 (M6 gruba)	M8x30
	Numer katalogowy			Numer katalogowy Abicor Binzel		
Średnica drutu						
0,6 mm	55 13 002150	-	-	140.0008	140.0005	-
0,8 mm	55 13 002170	55 13 002180	55 13 002250	140.0059	140.0051	140.0114
1,0 mm	55 13 002320	55 13 002330	55 13 002340	140.0253	140.0242	140.0313
1,2 mm	55 13 002470	55 13 002480	55 13 002490	140.0387	140.0379	140.0442
1,4 mm	-	55 13 002610	55 13 002600	-	140.0516	140.0533
1,6 mm	55 13 002720	55 13 002730	55 13 002800	-	140.0555	140.0587
0,6 mm CuCrZr	55 13 002151	-	-	140.0855	140.0998	-
0,8 mm CuCrZr	55 13 002171	55 13 002190	55 13 002251	140.0062	140.0054	140.0117
1,0 mm CuCrZr	55 13 002321	55 13 002331	55 13 002341	140.0256	140.0245	140.0316
1,2 mm CuCrZr	55 13 002473	55 13 002482	55 13 002491	140.0390	140.0382	140.0445
1,4 mm CuCrZr	-	-	55 13 002602	-	140.0519	140.0536
1,6 mm CuCrZr	55 13 002725	55 13 002731	55 13 002801	-	140.0558	140.0590
0,8 mm al.	55 13 002172	55 13 002210	55 13 002253	141.0002	141.0001	141.0003
1,0 mm al.	55 13 002324	55 13 002335	55 13 002365	141.0007	141.0006	141.0008
1,2 mm al.	55 13 002475	55 13 002484	55 13 002493	141.0011	141.0010	141.0015
1,6 mm al.	55 13 002726	55 13 002732	55 13 002808	-	141.0020	141.0022
Zastosowanie do typu uchwytu	▪ MOST M15 ▪ MB-15 ▪ Abimig 155	▪ MOST M24/M25/M36 ▪ MB-24/MB-25/MB-36 ▪ MB-240D ▪ Abimig 255	▪ MOST M401/M501/M38 ▪ MB-401D/MB-501D ▪ Abimig 305/355/405	▪ Abimig 155 ▪ MB 15	▪ Abimig 255 ▪ MB-24/MB-25/MB-36 ▪ MB-240D	▪ Abimig 305/355/405 ▪ MB-401D/MB-501D

Końcówki kompozytowe do uchwytów MIG/MAG

W odróżnieniu od typowych końcówek prądowych spotykanych na rynku (miedziane zwykłe, miedziane stopowe CuCrZr, posrebrzane, niklowane itp.) końcówki CEP DICUP® wykonane są z dwóch materiałów: stop w warstwie wewnętrznej i zwykła miedź E-Cu na zewnątrz. Zalety i żywotność końcówek kompozytowych wynikają z utrzymania wysokiej przewodności elektrycznej właściwej dla miedzi oraz wysokoodpornej na ścieranie warstwy wewnętrznej (stop DICUP® wersja C3/80), która bezpośrednio styka się z drutem spawalniczym. Zarówno sam stop jak i jego proces wytworzenia są opatentowane. Zastosowanie końcówek kompozytowych jest szczególnie zalecane przy wysokowydajnym spawaniu uchwytami MIG/MAG z chłodzeniem wodnym, w robotach spawalniczych oraz automatyzacji. Ich użycie daje dwie podstawowe korzyści ekonomiczne: zmniejszenie ilości zużywanych końcówek w sztukach i przerw w spawaniu spowodowanych wymianą końcówek w uchwycie.

Średnica drutu	M8x30
	Numer katalogowy
1,0 mm	55 13 003310
1,2 mm	55 13 003312
Inne typy końcówek na zamówienie	

Wkłady prowadzące do uchwytów spawalniczych MIG/MAG

Rozmiar wkładu	3,0 m	4,0 m	5,0 m	3,0 m	4,0 m	5,0 m
Spiralne do drutów stalowych	powlekane 			niepowlekane 		
0,8 mm	55 13 012390*	55 13 012400*	55 13 012402*	55 13 012390	55 13 012400	55 13 012402
1,0 mm	55 13 012440**	55 13 012470**	55 13 012480**	55 13 012490	55 13 012500	55 13 012505
1,2 mm	55 13 012440**	55 13 012470**	55 13 012480**	55 13 012490	55 13 012500	55 13 012505
1,6 mm	55 13 012510***	55 13 012530***	55 13 012541***	55 13 012570	55 13 012573	55 13 012575
Teflonowe do drutów aluminiowych lub ze stali nierdzewnej						
0,8 mm	55 13 012120*	55 13 012170*	55 13 012175*	55 13 012120*	55 13 012170*	55 13 012175*
1,0 mm	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**
1,2 mm	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**
1,6 mm	55 13 012210***	55 13 012212***	55 13 012214***	55 13 012210***	55 13 012212***	55 13 012214***
1,0-1,2 mm grafitowo-teflonowy z mosiężną spiralą palnika	55 13 013010	55 13 013020	55 13 013030	55 13 013010	55 13 013020	55 13 013030
Zastosowanie do typu uchwytu	▪ MOST M15/M24/M25/M36/M38 ▪ MB-15AK/MB-24KD/MB-25AK/MB-36KD/GRIP ALW			▪ MOST M401/M501 ▪ MB-240D/MB-401D/MB-501D		

* kolor rozpoznawczy niebieski / ** kolor rozpoznawczy czerwony / *** kolor rozpoznawczy żółty

Rolki do podajników drutu

Typ	Ø30 Cooptim	Ø30	Ø37	Ø37	Ø40 Cooptim
Rozmiar	Średnica zewn. Średnica wewn. Szerokość	30 mm 14 mm 12 mm	37 mm 10 mm 15 (17) mm	37 mm 19 mm 12 mm	40 mm 32 mm 10 mm
Średnica drutu [mm]	0,6- 0,8	51 13 007783	51 13 007796	51 13 007797	51 13 007793
	0,6- 0,8 Al	51 13 007788	-	-	-
	0,8 Al	-	51 13 007805	-	-
	0,8- 1,0	51 13 007826	51 13 007810	51 13 007802	51 13 007808
	0,8- 1,0 Al	51 13 007828	-	51 13 007803	51 13 007809
	1,0 Al	-	51 13 007811	-	-
	1,0- 1,2	51 13 007862	51 13 007860	51 13 007883	51 13 007865
	1,0- 1,2 Al	51 13 007863	51 13 007861	51 13 007884	51 13 007885
	1,0/1,2 R	-	51 13 007891	-	51 13 007856
	1,0- 1,2 R	51 13 007895	-	-	-
	1,2	-	51 13 007905	-	-
	1,2 Al	-	51 13 007925	-	51 13 007928
	1,2- 1,4 R	51 13 007899	-	-	-
	1,2- 1,6	51 13 007956	51 13 007930	-	51 13 007931
	1,2- 1,6 Al	51 13 007960	51 13 007934	-	51 13 007935
	1,2-1,6 R	-	-	51 30 208966	51 13 007937
	1,2/1,4/1,6 R	-	51 13 007918	-	-
	1,4/1,6 R	-	51 13 007989	-	-
	1,6 Al	-	51 13 007995	-	-
	1,6- 2,0	-	-	-	-
	1,6- 2,0 R	-	-	-	-
	2,0	-	51 13 007998	-	-
	2,4- 3,2 R	-	-	-	-
Zastosowanie	MOST	Fanmig 2500i / 3200i / 400 / 600 Fanmig III kompakt	Fanmig I: 190 / 270 C2/C4 / 350 C4 350LWF / 450WWF	Fanmig II: 230 C-2 / 271 C-2	Fanmig II: 271 C-4 / 351 C-4 / 351LWF Fanmig 451WWF
	LINCOLN ELECTRIC BESTER	niektóre Magster: 250 4x4 / 250T 315T (Cooptim CWF 4010)	niektóre Magster: 250 4x4 / 250T / 315 4x4 315T / 350C / 350W / 450C 500 (Typ Fortrans)	Powertec: 1 rolka: 200C / 250C / 300C podajnik LF 22 2 rolki: 300C / 280Pro / 350Pro 420Pro / PT 300 / 360 420 / 500 z wydzielonym podajnikiem LF 24, 33	niektóre Magster 350C, 450C, 500W; wszystkie: Magster 351W / 400 Plus/W / 500PlusW 501W (Typ Cooptim CWF 5110)
	LORCH		Saprom / C-dialog / P	M-Pro / MicorMIG	
	OZAS ESAB		Minimag 164 / 240 / 320 podajniki ZP-10 / 11 / 12 / 15 podajniki ZP-20 (starsze typy) Minimag 281 podajniki: LKB-260 / 320 / 400 podajniki: MEK2/4 / Feed 30 i inne	Minimag-241 / 341 Magomig z podajnikami ZP-22 / 30 podajnik ZP-30 / 20 OrigoMig / OrigoFeed 30	

Inne rozmiary rolek na zapytanie.



Roleki dedykowane do urządzeń Fanmig		
Fanmig 175i		
	0,6-0,8 mm	51 13 007801
	0,8-1,0 mm	51 13 007833
Fanmig 3200i mobil		
	0,8-1,0 mm	51 13 007843
	0,8-1,0 mm Al	51 13 007844
	1,0-1,2 mm	51 13 007893
	1,0-1,2 mm Al	51 13 007894

2. Urządzenia i uchwyty spawalnicze TIG

2.1. Urządzenia TIG



Urządzenia inwertorowe MOST PONTIG 1880 HF / 2220 HF PRO

Urządzenia PONTIG 1880 HF i PONTIG 2220 HF PRO służą do spawania metodą TIG w osłonie argonu prądem stałym (stal i stal nierdzewna) lub elektrodą otuloną MMA. Zażarzenie łuku może odbywać się za pomocą jonizatora HF lub przez potarcie końcem elektrody wolframowej o materiał. Dużą zaletą jest czytelny w obsłudze i nowoczesny panel z wyświetlaczem prądu spawania. Panel sterujący zaprojektowano tak, aby przełączenia parametrów dokonywać w sposób szybki i intuicyjny za pomocą jednego pokrętki. Nie trzeba pamiętać sekwencji nastaw dla danej funkcji, co znacznie ułatwia obsługę spawarki. Pokrętło służy do nastawiania wartości funkcji (np. prąd spawania lub czas opadania prądu), albo po przyciśnięciu do przełączania między funkcjami lub trybami pracy. Wyświetlacz na panelu może pokazywać prąd spawania, wartości funkcji lub kody błędów jeśli praca urządzenia zostanie zakłócona.



Model	PONTIG 1880 HF	PONTIG 2220 HF PRO
Prąd zasilania (50/60 Hz)	1 x 230 V +20%/-15%	1 x 230 V +20%/-15%
Zakres prądu spawania	10-160 A	10-200 A
Maksymalny pobór mocy TIG / MMA	5,4 / 6,7 kVA	6,1 / 7,2 kVA
Prąd spawania TIG / MMA:		
▪ w cyklu pracy 45%	160 / 160 A	200 / 200 A
▪ w cyklu pracy 60%	40 / 130 A	150 / 140 A
▪ w cyklu pracy 100%	120 / 100 A	
Napięcie biegu jałowego	80 V	58 V
Klasa ochrony	IP23C	IP23
Klasa izolacji	H	H
Wymiary (dł. x szer. x wys.)	320x135x285 mm	430x175x325 mm
Masa	4,9 kg	7,4 kg
Numer katalogowy	52 00 005246	52 00 005282

Urządzenie dostarczane jest w opakowaniu kartonowym, z przewodem gazowym i masowym, bez uchwytu TIG.

Akcesoria	Nr katalogowy
Uchwyt TIG 26 SGRIP (Pontig 2220HF Pro) 4 m	56 01 032628
Uchwyt TIG 26 SGRIP (Pontig 2220HF Pro) 8 m	56 01 032630
Uchwyt TIG 17 SGRIP (Pontig 1880 HF) 4 m	56 01 081700
Walizka (czarna)	52 45 200200

Nowoczesna i ergonomiczna obudowa wykonana jest z materiałów wysokiej jakości. Jej wytrzymałość dodatkowo podwyższa opatentowane przez producenta rozwiązanie nazwane **DDR** (Dual Density Reinforcement – podwójne wzmocnienie gęstości).

Oslony gumowe mają trzy podstawowe funkcje:

- na rękojeści: jako warstwa antypoślizgowa,
- na bokach podstawy: zwiększenie przyczepności do podłoża i amortyzacja przy upadku,
- wewnątrz urządzenia: amortyzacja układów elektronicznych.

Urządzenia przechodzą automatycznie w tryb STAND BY, jeśli w ciągu 15 minut nie prowadzono spawania. Pomaga to oszczędzić energię elektryczną oraz znacząco wpływa na wydłużenie żywotności niektórych części elektronicznych i zmniejsza ryzyko przypadkowego uruchomienia łuku elektrycznego.

Wbudowany inteligentny system wentylacji, który pracuje w przypadku spawania lub przekroczenia określonej temperatury wewnętrznej, pozwala ograniczyć gromadzenie się kurzu w środku spawarki i wydłużyć żywotność prostowników. Urządzenia wyposażone są w układ samodiagnostyki, który pokazuje na wyświetlaczu kody błędów w przypadku awarii urządzenia.

Przy spawaniu elektrodą dostępne są funkcja HOT START i układ antyprzyklejeniowy. Spawanie TIG DC prądem pulsującym (PONTIG 2220 HF PRO) umożliwia spawanie cieńszych blach bez odkształceń i dużych odbarwień dzięki wprowadzeniu do spoiny mniejszej ilości ciepła. Pracując prądem pulsującym TIG wysokiej częstotliwości można ją regulować w zakresie od 10 do 500 Hz.

Panel PONTIG 1880 HF MOST - tryby pracy



- spawanie elektrodą otuloną MMA
- spawanie TIG prądem o przebiegu ciągłym
- praca 2-takt przycisku na uchwycie TIG
- praca 4-takt przycisku na uchwycie TIG
- zażarzenie łuku jonizatorem HF (TIG) lub przez potarcie końcem elektrody wolframowej

Panel PONTIG 2220 HF PRO MOST - tryby pracy



- spawanie elektrodą otuloną MMA
- spawanie TIG prądem o przebiegu ciągłym
- spawanie TIG prądem pulsującym
- spawanie TIG pulsem wysokiej częstotliwości (od 10 do 500 Hz)
- praca 2-takt przycisku na uchwycie TIG
- praca 4-takt przycisku na uchwycie TIG
- zażarzenie łuku jonizatorem HF (TIG) lub przez potarcie końcem elektrody wolframowej



Urządzenie TIG do spawania stali i aluminium PONTIG 200 AC/DC

Urządzenie PONTIG 200 AC/DC służy do spawania metodą TIG lub elektrodą otuloną MMA. W metodzie TIG można spawać stal, stal nierdzewną, miedź i jej stopy używając prądu stałego DC lub wybrać prąd zmienny AC do spawania aluminium i jego stopów. Zajarzenie łuku odbywa się za pomocą jonizatora HF lub przez potarcie końcem elektrody (LiftArc).

Ustawianie parametrów odbywa się na panelu czołowym w sposób intuicyjny, o wartościach ustawianych parametrów informują dwa wyświetlacze ciekłokrystaliczne oraz odpowiednie diody.

Prąd pulsujący w metodzie TIG dostępny jest w zakresie 0,5 – 200 Hz. Przy spawaniu aluminium prądem zmiennym TIG AC regulacji podlegają składowa dodatnia i ujemna prądu spawania. Jako urządzenie inwerterowe PONTIG 200 AC/DC charakteryzuje się małą masą i gabarytami.



Akcesoria	Nr katalogowy
Przewód masowy i elektrodowy 3 m/25 mm ² (kpl.)	53 99 990103
Przewód masowy 4 m/35 mm ²	53 99 000076
Chłodnica MOST Fancool 601 WA	50 03 003805
Uchwyt TIG 26 SGRIP (Pontig 200) 4 m	56 01 032615
Uchwyt TIG 26 SGRIP (Pontig 200) 8 m	56 01 032616
Reduktor do argonu MOST	62 30 750400
Zdalne sterowanie nożne CTRL 3 m 5.0174A	50 10 098595
Wtyczka gazowa do podłączenia gazu z butli (Ø6,0 mm)	50 14 182003
Wózek spawalniczy WUS-150 MOST	50 03 003900
Wózek spawalniczy 5.0513	50 03 003940

Panel sterowania PONTIG 200 AC/DC



Model	PONTIG 200 AC/DC
Prąd zasilania	230 V – 50/60 Hz
Zakres prądu spawania	TIG: 5-200 A MMA: 5-170 A
Zabezpieczenie sieci	16 A
Prąd spawania TIG / cykl pracy:	AC: 200 A/20%, 90 A/60%, 70 A/100% DC: 200 A/25%, 110 A/60%, 80 A/100%
Prąd spawania MMA/ cykl pracy:	AC: 170 A/20%, 90 A/60%, 70 A/100% DC: 170 A/25%, 110 A/60%, 80 A/100%
Napięcie biegu jałowego U _o	AC: 73 V DC: 68 V
Klasa izolacji	F
Klasa ochrony obudowy	IP 23S
Wymiary	250x470x400 mm
Masa	21,8 kg
Numer katalogowy	52 00 005420



PONTIG 200AC/DC z wózkiem 5.0513
i uchwytem T26 SGRIP MOST



Oprócz urządzenia TIG do skompletowania stanowiska spawalniczego potrzebne są:

- pręty spawalnicze (rozdział 10),
- gazy techniczne (rozdział 03.2),
- reduktor gazowy (rozdział 03.2),
- ściernice do cięcia i szlifowania (rozdział 08),
- uchwyt spawalniczy TIG, części zamienne i elektrody wolframowe (rozdział 01),
- kurtyny spawalnicze i urządzenia filtrowentylacyjne (rozdział 05.1 oraz 05.2),
- produkty do spawania na poduszce argonowej firmy Huntingdon (rozdział 01),
- pomocnicze środki chemii technicznej (rozdział 06),
- środki ochrony pracy (rozdział 04).

LORCH**Przemysłowe urządzenia spawalnicze serii V**

Urządzenia serii V przeznaczone są do spawania metodą TIG w warunkach przemysłowych. Produkowane są z oznaczeniami V24, 27, 30, 40, 50. Dodanie „0” do symbolu cyfrowego urządzenia określa prąd spawania TIG w amperach. Wszelkie możliwe opcje wyposażenia, które w ofertach innych firm są ukryte w cennikach, w tych urządzeniach są standardem. Wystarczy wybrać maksymalną wartość prądu spawania, rodzaj prądu DC lub AC/DC i rodzaj chłodzenia uchwytu TIG. Dostępne także w wersjach ROBOTIG z interfejsami dedykowanymi do automatyzacji lub pod konkretne roboty spawalnicze.

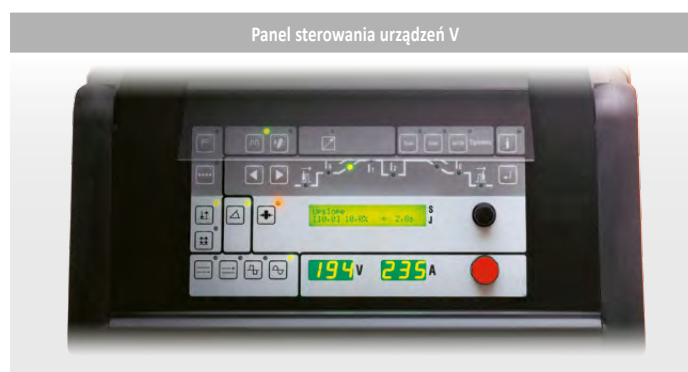
Blіszsze informacje w rozdziale 02.

**Krótką charakterystyką urządzeń V:**

- przemysłowe urządzenia do metody TIG,
- zajarzenie łuku poprzez HF lub ContacTIG,
- oprogramowanie SmartBase steruje procesem spawania,
- we wszystkich urządzeniach występuje taki sam panel sterowania (DC lub AC/DC) – wszystkie funkcje w standardzie,
- wersje z chłodzeniem wodnym lub „suche”,
- panel z możliwością wyboru języka,
- puls i szybki puls do 2 kHz,
- spawanie punktowe do cienkich elementów,
- pamięć Tiptronic do zapamiętania do 100 własnych programów,
- „3 kroki” potrzebne do rozpoczęcia spawania,
- możliwość spawania elektrodą otuloną MMA,
- praca ze zdalnym sterowaniem (ręczne lub nożne),
- wykonane wg EN 60974-1, znak CE, symbol S, klasa ochrony IP23,
- wysoka efektywność i niskie zużycie prądu dzięki najnowszej technologii,
- jako zasilacz do podajnika zimnego drutu FEED1 lub FEED2,
- do wersji mobiln dodatkowy wózek lub chłodnica WUK5.

Dodatkowo dla urządzeń AC/DC:

- funkcje dodatkowe dla prądu AC,
- zajarzenie łuku prądem stałym i automatyczne utrzymywanie zaostrego końca elektrody wolframowej,
- możliwość spawania AC prostokątną falą – zwiększenie czystości spoiny,
- zmniejszenie emisji hałasu o 40% dzięki rozwiązaniu „dB down”.



Model	V24 mobile DC lub AC/DC	V30 mobile DC lub AC/DC	V24 DC lub AC/DC	V27 DC lub AC/DC	V30 DC lub AC/DC	V40 DC lub AC/DC	V50 DC lub AC/DC
Zakres prądu spawania:							
▪ TIG	3-240 A	3-300 A	3-240 A	3-270 A	3-300 A	3-400 A	3-500 A
▪ MMA	20-200 A	20-250 A	20-200 A	20-200 A	20-250 A	20-250 A	20-250 A
Zakres spawanych elektrod:							
▪ TIG	1,0-3,2 mm	1,0-3,2 mm	1,0-3,2 mm	1,0-3,2 mm	1,0-4,0 mm	1,0-4,0 mm	1,0-4,8 mm
▪ MMA	1,0-4,0 mm	1,0-5,0 mm	1,0-4,0 mm	1,0-5,0 mm	1,0-6,0 mm	1,0-6,0 mm	1,0-6,0 mm
Prąd spawania w cyklu pracy (40°C) wg EN 60974-1 – metoda TIG DC/AC:							
▪ Prąd w cyklu 100% DC / AC	220 A / 190 A	270 A / 240 A	220 A / 210 A	250 A	250 A	360 A	380 A
▪ Prąd w cyklu 60% DC / AC	240 A / 220 A	300 A / 280 A	240 A / 230 A	270 A	300 A	400 A	500 A
Cykl prac przy maks. prądzie DC / AC	60% / 50%	60% / 50%	60% / 50%	60%	60%	60%	60%
Prąd zasilania	3x400 V +/- 15%	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V
Zabezpieczenie sieci (zwłoczne)	16 A	16 A	16 A	16 A	32 A	32 A	32 A
Wymiary	812x283x518 mm	812x283x518 mm	1130x450x815 mm	1130x450x815 mm	1130x450x815 mm	1130x450x815 mm	1130x450x815 mm
Masa DC-AC/DC (bez chłodnicy)	29,4 kg / 35,1 kg	31 kg / 37 kg	84,6 kg / 90,5 kg	85 kg / 92 kg	86,4 kg / 93,6 kg	107,6 kg / 121,5 kg	108,7 kg / 123,2 kg

Akcesoria dodatkowe	Nr kat. producenta
Chłodnica WUK 5/CCE 16 (tylko do V mobile)	51 39 093090
Wózek Mobil	51 30 030240
Zdalne sterow. nożne FR-35/5 m	51 30 701135

Uchwyt spawalniczy TIG a-LTG/a-LTW patrz strona 80.

LORCH**Inwertory spawalnicze serii HandyTIG - najmniejsze dla profesjonalistów**

3 LATA
GWARANCJA
PRZEMYSŁOWA
LORCH



Urządzenia HandyTIG to najprostsze inwertory spawalnicze firmy LORCH do metody TIG.

Urządzenia mogą spawać prądem do 180 A / 200 A i należą do najlżejszych w swojej klasie: 180 DC waży tylko 6,5 kg, HandyTIG 15 AC/DC tylko 13 kg, a HandyTIG 200 AC/DC tylko 13,4 kg.

Wersja ControlPro:

- wyświetlacz prądu spawania,
- Puls DC – HandyTig 180 DC Control Pro do 500 Hz,
- HandyTig 180/200 AC/DC do 2000 Hz,
- pamięć do 4 własnych programów (2 dla TIG, 2 dla MMA).

Wersja AC/DC:

- funkcje dodatkowe dla spawania aluminium,
- wspomaganie zajarzenia łuku prądem DC.

Co wyróżnia urządzenia HandyTIG:

- ekstremalnie wytrzymałe mimo niskiej masy,
- gwarantowana odporność na upadki z wysokości do 80 cm dla HandyTIG 180 DC i do 60 cm dla HandyTIG 180 AC/DC (norma wymaga 25 cm)!,
- doskonała charakterystyka spawalnicza dzięki najnowszej technologii,
- zajarzanie jonizatorem HF (lub dotykowe ContacTIG),
- także do spawania elektrodami otulonym MMA (z funkcjami Hotstart, Anti-Stick i Arc-Force),
- „3 kroki” potrzebne do rozpoczęcia spawania,
- możliwość podłączenia zdalnego sterowania,
- elektronika specjalnie zabezpieczona przed kurzem (InsideCoating),
- wykonane wg EN 60974-1, znak CE, symbol S, klasa ochrony IP23,
- odporne na spadki napięcia i z możliwością zasilania przez przedłużacz,
- możliwe podłączenie do agregatu prądotwórczego,
- wysoka efektywność i niskie zużycie prądu.



Dostępne rodzaje paneli sterowania

Panel BasicPlus (HT 180 DC)

1. Włączenie
2. Wybierz tryb pracy
3. Ustaw prąd spawania



- obsługa przyjazna dla spawacza, parametry aktywne są oznaczone świeceniem się diód
- proste nastawianie wartości parametrów dodatkowych
- możliwość pracy ze zdalnym sterowaniem

Panel ControlPro (HT 180 DC)

1. Włączenie
2. Wybierz tryb pracy
3. Ustaw prąd spawania



- obsługa przyjazna dla spawacza, parametry aktywne są oznaczone świeceniem się diód
- wyświetlacz prądu spawania A
- proste nastawianie wartości parametrów dodatkowych
- możliwość pracy ze zdalnym sterowaniem
- Puls
- pamięć do 4 własnych programów (2 dla TIG, 2 dla MMA)

Panel ControlPro AC/DC

1. Włączenie
2. Wybierz tryb pracy
3. Ustaw prąd spawania



- obsługa przyjazna dla spawacza, parametry aktywne są oznaczone świeceniem się diód
- wyświetlacz prądu spawania A
- proste nastawianie wartości parametrów dodatkowych
- możliwość pracy ze zdalnym sterowaniem
- Puls
- pamięć do 4 własnych programów (2 dla TIG, 2 dla MMA)
- przełącznik prądu pracy TIG: DC (stal) lub AC (aluminium)



Model	HandyTIG 180 DC	HandyTIG 180AC/DC	HandyTIG 200 AC/DC
Zakres prądu spawania:			
▪ TIG	5-180 A	3-180 A	3-200 A
▪ MMA	5-150 A	10-150 A	10-170 A
Zakres spawanych elektrod:			
▪ TIG	1,0-3,2 mm	1,0-3,2 mm	1,0-3,2 mm
▪ MMA	1,0-4,0 mm	1,0-4,0 mm	1,0-4,0 mm
Prąd spawania w cyklu pracy (40°C) wg EN60974-1 – metoda TIG:			
▪ Prąd w cyklu 100%	130 A	130 A	160 A
▪ Prąd w cyklu 60%	150 A	150 A	180 A
Cykl prac przy maks. prądzie	30%	35%	45%
Prąd zasilania	1x230 V +15%/-25%	1x230 V +15%/-25%	1x230 V +15%/-25%
Zabezpieczenie sieci (zwłoczne)	16 A	16 A	16 A
Wymiary	337x130x211 mm	480x185x326 mm	483x185x326 mm
Masa	6,5 kg	13 kg	13,4 kg
Rodzaj panelu sterującego:			
▪ BasicPlus	52 08 002180 (w kasiecie); 52 08 002178	-	-
▪ ControlPro	52 08 002184 (w kasiecie); 52 08 002182	52 08 002194	52 08 002200



Oprócz urządzenia TIG do skompletowania stanowiska spawalniczego potrzebne są:

- pręty spawalnicze (rozdział 10),
- gazy techniczne (rozdział 03.2),
- reduktor gazowy (rozdział 03.2),
- ściernice do cięcia i szlifowania (rozdział 08),
- uchwyt spawalniczy TIG, części zamienne i elektrody wolframowe (rozdział 01),
- kurtyny spawalnicze i urządzenia filtrowentylacyjne (rozdział 05.1 oraz 05.2),
- produkty do spawania na poduszce argonowej firmy Huntingdon (rozdział 01),
- pomocnicze środki chemii technicznej (rozdział 06),
- środki ochrony pracy (rozdział 04).

LORCH**Inwertory spawalnicze serii T**

Ergonomiczne i łatwe w przenoszeniu spawarki do metody TIG.
Dostępne w wersjach DC lub AC/DC, z dwoma rodzajami paneli sterujących:
BasicPlus lub ControlPro.

Krótką charakterystyką urządzeń T:

- w pełni profesjonalne urządzenia do metody TIG,
- oprogramowanie SmartBase steruje procesem spawania,
- opcjonalna chłodnica WUK7, montowana do obudowy urządzenia,
- Puls i szybki Puls do 2 kHz,
- spawanie punktowe do cienkich elementów,
- pamięć Tiptronic do zapamiętania 100 własnych programów (ControlPro),
- gwarantowana odporność na upadki z wysokości do 60 cm,
- możliwość zasilania z agregatu prądotwórczego,
- „3 kroki” potrzebne do rozpoczęcia spawania,
- możliwość spawania elektrodą otuloną MMA,
- praca ze zdalnym sterowaniem (opcja),
- funkcja ITC- możliwość pracy z uchwyty TIG serii iLT (wersja DD, UD lub Powermaster), automatyczne rozpoznanie podłączonego uchwyty,
- wykonane wg EN 60974-1, znak CE, symbol S, klasa ochrony IP23,
- wysoka efektywność i niskie zużycie prądu dzięki najnowszej technologii,
- jako zasilacz do podajnika zimnego drutu Feed1 lub Feed2 (wersja ControlPro).

Dodatkowo dla urządzeń AC/DC:

- funkcje dodatkowe dla prądu AC,
- zajarzenie łuku prądem stałym i automatyczne utrzymywanie zaostrego końca elektrody wolframowej,
- funkcja MACS do jakościowego spawania cienkich elementów z aluminium.

Budowa modułarna i tworzenie zestawów

Na bazie urządzenia T łatwo jest stworzyć kompletny zestaw do spawania metodą TIG.
Możliwości urządzenia wykorzystujemy w pełni podłączając chłodnicę cieczy WUK7 i uchwyt chłodzony cieczą, a całość umieszczając na wózku Maxi Trolley.

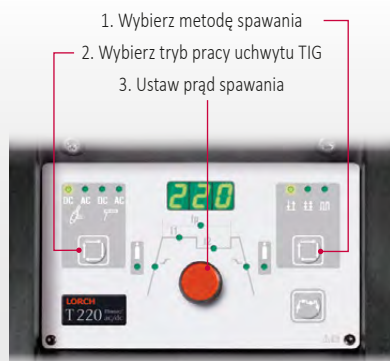


Chłodnica WUK7 lub ze zwiększoną wydajnością chłodzenia WUK7 Plus



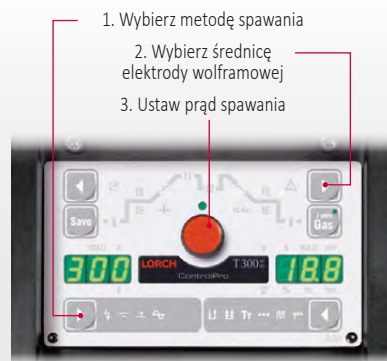
Dostępne rodzaje paneli sterowania

Panel BasicPlus



- obsługa przyjazna dla spawacza, parametry aktywne są oznaczone świeceniem się diód
- wyświetlacz prądu spawania A
- proste nastawianie wartości parametrów dodatkowych
- możliwość pracy ze zdalnym sterowaniem

Panel ControlPro



- obsługa przyjazna dla spawacza, parametry aktywne są oznaczone świeceniem się diód
- wyświetlacz prądu spawania A
- wyświetlacz napięcia spawania V
- proste nastawianie wartości parametrów dodatkowych
- możliwość pracy ze zdalnym sterowaniem
- gniazdo LorchNet do podłączenia stanowisk zautomatyzowanych
- jako zasilacz do podajnika zimnego drutu Feed1 lub Feed2
- pamięć Tiptronic do 100 własnych programów
- spawanie punktowe



Model	T 180 DC lub AC/DC	T 220 DC lub AC/DC	T 250 DC lub AC/DC	T 300 DC lub AC/DC
Zakres prądu spawania:				
▪ TIG	3-180 A	3-220 A	5-250 A	5-300 A
▪ MMA	10-150 A	10-180/170 A	10-200 A	10-200 A
Zakres spawanych elektrod:				
▪ TIG	1,0-3,2 mm	1,0-3,2 mm	1,0-4,0 mm	1,0-4,0 mm
▪ MMA	1,0-4,0 mm	1,0-4,0 mm	1,0-5,0 mm	1,0-5,0 mm
Prąd spawania w cyklu pracy (40°C) wg EN60974-1 – metoda TIG:				
▪ Prąd w cyklu 100%	130 A	160 A	175 A	200/180 A
▪ Prąd w cyklu 60%	150 A	180 A	200 A	250/220 A
Cykl prac przy maks. prądzie	35%	40%	35%	35% / 30%
Prąd zasilania	1x230 V +/- 15%	1x230 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%
Zabezpieczenie sieci (zwłoczne)	16 A	16 A	16 A	16 A
Wymiary	480x185x326 mm	480x185x326 mm	480x185x326 mm	480x185x326 mm
Masa	12,2 / 13,3 kg	12,3 / 13,4 kg	14,3 / 16,3 kg	14,5 / 16,3 kg
Rodzaj panelu sterującego – numer katalogowy urządzenia:				
▪ BasicPlus DC	52 08 002220	52 08 002243	52 08 002262	52 08 002282
▪ BasicPlus AC/DC	52 08 002232	52 08 002252	52 08 002271	52 08 002291
▪ ControlPro DC	52 08 002226	52 08 002246	52 08 002265	52 08 002285
▪ ControlPro AC/DC	52 08 002235	52 08 002256	52 08 002276	52 08 002296

Akcesoria dodatkowe	Nr kat. producenta
Chłodnica WUK7	51 39 093450
Chłodnica WUK7 Plus	51 39 093460
Wózek maxi HT i T	51 30 030360
Przewód masowy 35 mm/3 m	53 99 103503

Akcesoria dodatkowe	Nr kat. producenta
Przewód gazowy 1,8 m z przyłączami	51 30 103502
Walizka T Lorch	51 30 100808
Zdalne sterowanie nożne FR-35/5 m	51 30 701135
Uchwyty spawalnicze TIG	patrz str. 80

LORCH

Urządzenia kompaktowe TIG serii T-Pro



Urządzenia T-Pro są kompaktowymi wersjami urządzeń T250 i T300 ControlPro. Dostępne są w dwóch wersjach prądowych: 250 A i 300 A. Do spawania stali, stali nierdzewnej i miedzi prądem stałym DC lub aluminium i jego stopów prądem zmiennym AC.

Oprócz cech wspólnych z urządzeniami T spawarki T-Pro wyróżnia dodatkowo:

- wewnętrzny układ chłodzenia cieczy (dla urządzeń z chłodzeniem wodnym),
- funkcja ITC – możliwość pracy z uchwytami TIG serii i-LT (wersje DD, UD i Powermaster), także automatyczne rozpoznanie modelu podłączonego uchwytu,
- stabilna kompaktowa obudowa wywodząca się z półautomatów M-Pro, możliwość postawienia butli gazowej 50 L,
- możliwość współpracy z urządzeniami automatyzacji procesów spawania dzięki sterowaniu cyfrowemu i złączu LorchNet.

Panel sterowania urządzeń T Pro



Model	T-Pro 250 DC ControlPro	T-Pro 250 AC/DC ControlPro	T-Pro 300 DC ControlPro	T-Pro 300 AC/DC ControlPro
Zakres prądu spawania:				
▪ TIG	5-250 A	5-250 A	5-300 A	5-300 A
▪ MMA	10-200 A	10-200 A	10-200 A	10-200 A
Zakres spawanych elektrod:				
▪ TIG	1,0-3,2 mm	1,0-3,2 mm	1,0-4,0 mm	1,0-4,0 mm
▪ MMA	1,0-4,0 mm	1,0-4,0 mm	1,0-5,0 mm	1,0-5,0 mm
Prąd spawania w cyklu pracy (40°C) wg EN 60974-1 – metoda TIG:				
▪ Prąd w cyklu 100%	180 A	210 A	230 A	200 A
▪ Prąd w cyklu 60%	250 A	230 A	270 A	230 A
Cykl prac przy maks. prądzie	60%	45%	45%	30%
Prąd zasilania	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%
Zabezpieczenie sieci (zwłoczne)	16 A	16 A	16 A	16 A
Wymiary	880x400x756 mm	880x400x756 mm	880x400x756 mm	880x400x756 mm
Masa:				
▪ Wersja bez chłodzenia cieczą	41 kg	43 kg	41 kg	43 kg
▪ Wersja z chłodzeniem cieczą	58 kg	60 kg	58 kg	60 kg
Numer katalogowy urządzenia – rodzaj chłodzenia:				
▪ Wersja bez chłodzenia cieczą	52 08 002304	52 08 002312	52 08 002320	52 08 002328
▪ Wersja z chłodzeniem cieczą	52 08 002308	52 08 002316	52 08 002324	52 08 002332



Uchwyty spawalnicze TIG - patrz strona 80.

LORCH

Urządzenia kompaktowe TIG z wbudowanym podajnikiem zimnego drutu serii TF-Pro

Urządzenia TF-Pro są inwertorowymi urządzeniami TIG z wbudowanym podajnikiem zimnego drutu. Do sterowania procesami, urządzenie posiada panel Control-Pro służący do nastawiania parametrów spawania i panel podajnika zimnego drutu CWF12. Dostępne jest w wersji prądowej 300 A.

Do spawania stali, stali nierdzewnej i miedzi prądem stałym DC lub aluminium i jego stopów prądem zmiennym AC.

Krótką charakterystyka urządzeń TF-Pro:

- źródło prądu TIG zintegrowane z 4-rolkowym podajnikiem zimnego drutu (metoda spawania 143),
- wewnętrzny układ chłodzenia cieczy (dla urządzeń z chłodzeniem wodnym),
- funkcja ITC – możliwość pracy z uchwytami TIG serii i-LT (wersje DD, UD i Power-master), także automatyczne rozpoznanie modelu podłączonego uchwytu,
- stabilna kompaktowa obudowa wywodząca się z półautomatów M-Pro, możliwość postawienia butli gazowej 50 L,
- Puls i szybki Puls do 2 kHz,
- spawanie punktowe do elementów cienkościennych, 2-takt i 4-takt,
- pamięć Tiptronic do zapamiętania do 100 własnych programów (ControlPro),
- „3 kroki” potrzebne do rozpoczęcia spawania,
- możliwość spawania elektrodą otuloną MMA,
- praca ze zdalnym sterowaniem (opcja),
- wykonane wg EN 60974-1, znak CE, symbol S, klasa ochrony IP-23,
- wysoka efektywność i niskie zużycie prądu dzięki najnowszej technologii,
- możliwość współpracy z urządzeniami automatyzacji procesów spawania dzięki sterowaniu cyfrowemu i złączu LorchNet,
- funkcja StandBy.

Dla urządzeń TF-Pro AC/DC:

- funkcje dodatkowe dla prądu AC,
- zajarzenie łuku prądem stałym i automatyczne utrzymywanie zaostrzonego końca elektrody wolframowej,
- funkcja MACS do jakościowego spawania cienkich elementów z aluminium.



Model	TF-Pro 300 DC ControlPro	TF-Pro 300 AC/DC ControlPro
Zakres prądu spawania:		
■ TIG	5-300 A	5-300 A
■ MMA	10-200 A	10-200 A
Zakres spawanych elektrod:		
■ TIG	1,0-4,0 mm	1,0-4,0 mm
■ MMA	1,0-4,0 mm	1,0-4,0 mm
■ Zimny drut	0,6-1,6 mm	0,8-1,6 mm
Cykl pracy dla prądu spawania – TIG:		
■ Prąd w cyklu 100%	230 A	200 A
■ Prąd w cyklu 60%	270 A	230 A
Cykl prac przy maks. prądzie	45%	30%
Prąd zasilania	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%
Zabezpieczenie sieci (zwłoczne)	16 A	16 A
Wymiary	880x400x756 mm	880x400x756 mm
Masa:		
■ Wersja bez chłodzenia cieczą	52 kg	53,5 kg
■ Wersja z chłodzeniem cieczą	67,5 kg	68,7 kg
Rodzaj szpul drutu do podajnika	K200 lub K300 (do 18 kg)	K200 lub K300 (do 18 kg)
Prędkość podawania drutu	0,2-6,0 m/min	0,2-6,0 m/min
Numer katalogowy urządzenia:		
■ Wersja bez chłodzenia cieczą	52 08 002336	52 08 002344
■ Wersja z chłodzeniem cieczą	52 08 002340	52 08 002348

Zalecane uchwyty TIG z wbudowanym układem podawania drutu (do Feed1, Feed2 i TF-Pro)		
Typ uchwytu	Nr katalogowy	Opis
TIG i-LTG 2600 DD-KD 4 m	56 04 002685	Chłodzenie gazowe, bez sterowania Up/Down, części typu TIG 26, z osprzętem do prowadzenia drutu dla FEED, 513.2604.2
TIG i-LTG 2600 UD-KD 4 m	56 04 002686	Chłodzenie gazowe, sterowanie Up/Down, części typu TIG 26, z osprzętem do prowadzenia drutu dla FEED, 513.2604.4
TIG i-LTG 2600 PM-KD 4 m	56 04 002687	Chłodzenie gazowe, sterowanie PowerMaster z wyświetlaczem, części typu TIG 26, z osprzętem do prowadzenia drutu dla FEED, 513.2604.6
TIG i-LTG 3000 DD-KD 4 m	56 04 002355	Chłodzenie wodne, bez sterowania Up/Down, części typu TIG 20, z osprzętem do prowadzenia drutu dla FEED, 513.3004.2
TIG i-LTG 3000 UD-KD 4 m	56 04 002356	Chłodzenie wodne, sterowanie Up/Down, części typu TIG 20, z osprzętem do prowadzenia drutu dla FEED, 513.3004.4
TIG i-LTG 3000 PM-KD 4 m	56 04 002357	Chłodzenie wodne, sterowanie PowerMaster z wyświetlaczem, części typu TIG 20, z osprzętem do prowadzenia drutu dla FEED, 513.3004.6
Do starszych urządzeń TIG bez funkcji ITC dostępne są uchwyty wersji aLTG/aLTW		

LORCH

Spawanie metodą TIG z podawaniem „zimnego” drutu Podajnik zimnego drutu FEED2



FEED2 pozwala znacznie przyspieszyć spawanie i poprawić jakość spoin wykonywanych metodą TIG z podaniem dodatkowego spoiwa. Podajnik ten można stosować zarówno do spawania stali, stali nierdzewnych (TIG DC) jak i aluminium (TIG AC).

FEED2 można podłączyć do dowolnego inwertora TIG, jednak wszystkie funkcje będą aktywne tylko w przypadku pracy z urządzeniem TIG firmy Lorch serii V lub T ControlPro.

Podajnik FEED2 pozwala znacznie (do 50%) zwiększyć wydajność przy metodzie TIG w przypadku układania długich spoin!

Spawacz nie musi już precyzyjnie podawać drugą ręką spoiwa w przęcie, może całkowicie skoncentrować się na prowadzeniu uchwytu. FEED2 może także pracować podłączony do stanowiska zautomatyzowanego.

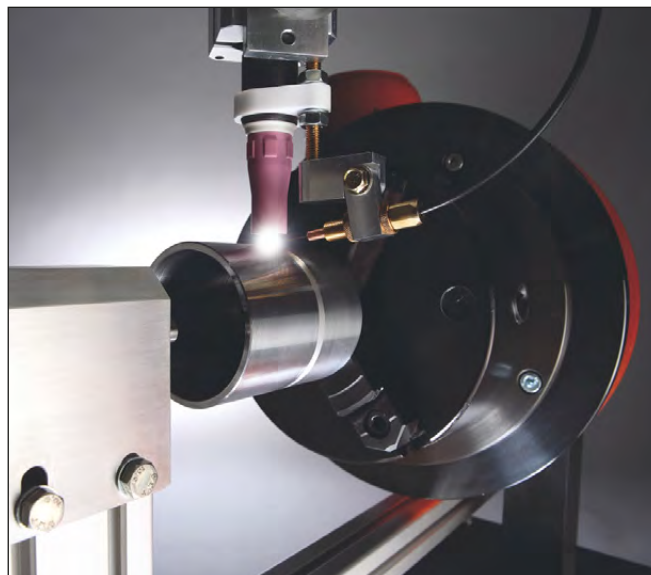
FEED2 jest połączony ze źródłem Lorch'a pakietem przewodów. Wszystkie przyłącza uchwytu TIG są podłączane bezpośrednio do podajnika FEED2, co znacznie poprawia ergonomię pracy i zwiększa zasięg spawania.

Dostępna jest także poprzednia wersja podajnika FEED1 (nr katalogowy 51 13 000070), jednak w tej wersji przyłącza uchwytu TIG są rozdzielone: do podajnika podłączona jest tylko prowadnica drutu, natomiast przyłącze prądowe, sterujące, gazowe i ewentualnie cieczowe muszą być podłączone bezpośrednio pod źródło prądu.

Model	FEED2 450.7002.0
Zasilanie	1x230 V, 50-60 Hz
Prędkość podawania drutu	0,1 do 6,0 m/min
Częstotliwość pulsu drut + prąd spawania	do 5 Hz
Klasa ochrony obudowy	IP23
Masa	25,1 kg
Numer katalogowy podajnika	51 13 000075
Numer katalogowy przewodu 5 m żr/pod/W 95 mm ²	515.4500.5
Numer katalogowy przewodu 10 m żr/pod/W 95 mm ²	515.4501.0
	51 30 154500
	51 30 154501



Uchwyty spawalnicze TIG z wbudowanym podawaniem zimnego drutu – patrz strona 84.





Urządzenia do spawania metodą TIG DC Caddy® Tig 1500i DC z panelem TA33/TA34 Caddy® Tig 2200i DC z panelem TA33/TA34



Inwertorowe lekkie urządzenia do spawania metodą TIG HF i MMA prądem stałym DC zasilane z sieci jednofazowej 230 V 50 Hz. System PFC (Power Factor Correction), umożliwia efektywne wykorzystanie mocy urządzeń oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Kompaktowa obudowa przystosowana jest do zamontowania dodatkowej chłodnicy CoolMini. Małe gabaryty i niewielka masa gwarantują wygodną eksploatację we wszystkich warunkach przemysłowych z zasilaniem z generatora włącznie. Urządzenia mogą być wyposażone w dwa panele sterowania TA33 i TA34.

Model	Caddy® Tig 1500i TXH 151 4 m	Caddy® Tig 2200i TXH 201 4 m	Caddy® Tig 2200iw TXH 251w 4 m
Parametry zasilania	230 V 50 Hz 16 A	230 V 50 Hz 16 A	230 V 50 Hz 16 A
Prąd spawania (w cyklu pracy)	150 A (25%) 120 A (60%) 110 A (100%)	220 A (25%) 150 A (60%) 110 A (100%)	220 A (25%) 150 A (60%) 110 A (100%)
Masa	9,2 kg	9,4 kg	13 kg
Nr kat. producenta:			
▪ z panelem TA33	0460450880	0460450881	0460450884
▪ z panelem TA34	0460450882	0460450883	0460450885

Dostawa obejmuje: przewód zasilający 3 m z wtyczką 16 A, przewód masowy i elektrodowy 3 m, wąż gazowy 2 m, wersja "w" z chłodnicą CoolMini, instrukcja DTR.

O uchwytach TIG i akcesoriach dodatkowych do w/w urządzeń pytaj sprzedawcę.

Funkcje paneli	Panel	
	TA33	TA34
Metoda TIG i MMA prądem DC	•	•
Zajazanie stykowe i HF	•	•
Regulacja czasu powypływu gazu	•	•
Miernik cyfrowy	• (A)	• (V/A)
Linia synergiczna w TIG	•	-
Nastawa grubości spawanego materiału	•	-
Pamięć indywidualna	-	• (2)
Funkcja puls i mikro puls	-	•
Regulacja narastania prądu	-	•
Sterowanie zewnętrzne	-	•



Urządzenia do spawania metodą TIG DC Aristo® Tig 4000iw DC z panelem TA4/TA6

Inwertorowe urządzenie do spawania metodą TIG HF i MMA DC o znamionowym prądzie spawania 400 A do zastosowań przemysłowych. System PFC (Power Factor Correction), umożliwia efektywne wykorzystanie mocy urządzenia oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Obudowa wykonana jest z profili aluminiowych odpornych na wszelkiego rodzaju uszkodzenia mechaniczne, a stopień ochrony IP 23 gwarantuje bezpieczną eksploatację we wszystkich warunkach przemysłowych, w warsztacie i na zewnątrz z zasilaniem z generatora włącznie. Urządzenie wyposażone jest w chłodnicę cieczy z funkcją ELP, która automatycznie aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwytu spawalniczego. Urządzenia mogą być wyposażone w dwa panele sterowania TA4 i TA6.



Zastosowanie:

- remonty w energetyce,
- regenerację narzędziowe,
- spawanie miedzi,
- stanowiska zautomatyzowane.

Model	Aristo Tig® 4000i w
Parametry zasilania	400 V 50 Hz 32 A
Prąd spawania w cyklu pracy	400 A (35%) / 320 A (60%) / 250 A (100%)
Masa	79 kg
Nr kat. producenta:	
▪ z panelem TA4	0458630881
▪ z panelem TA6	0458630885



Funkcje paneli	Panel	
	TA4	TA6
Metoda TIG i MMA prądem DC	•	•
Zajazanie stykowe i HF	•	•
Funkcja 2/4- takt	•	•
Miernik cyfrowy V/A	•	•
Reg. czasu narastania i opadania prądu	•	•
Sterowanie zewnętrzne	•	•
Pamięć indywidualna	-	• (10)
Funkcja puls i mikro puls	-	•
Wybór typu elektrody w MMA	-	•



Urządzenia do spawania metodą TIG AC/DC Caddy®Tig 2200i AC/DC z panelem TA33/TA34

Inwertorowe lekkie urządzenia do spawania metodą TIG HF i MMA prądem stałym AC/DC zasilane z sieci jednofazowej 230 V 50 Hz. System PFC (Power Factor Correction), umożliwia efektywne wykorzystanie mocy urządzeń oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Kompaktowa obudowa przystosowana jest do zamontowania dodatkowej chłodnicy CoolMini. Małe gabaryty i niewielka masa gwarantują ergonomiczną eksploatację we wszystkich warunkach przemysłowych z zasilaniem z generatora włącznie. Urządzenia mogą być wyposażone w dwa panele sterowania TA33 i TA34.

QWave™ - funkcja stabilizująca proces spawania stopów aluminium bez układu HF.

True AC Rating - automatyczna kompensacja prądu spawania, które zostały wcześniej ustawione na panelu sterowania bez względu na długość uchwytów TIG i przewodu masowego.

Model	Caddy®Tig 2200i THX 201 4 m	Caddy®Tig 2200i THX 251w 4 m
Parametry zasilania	230 V 50 Hz 16 A	230 V 50 Hz 16 A
Prąd spawania (w cyklu pracy)	220 A (20%) 150 A (60%) 140 A (100%)	220 A (20%) 150 A (60%) 140 A (100%)
Masa	15 kg	22 kg
Numer katalogowy producenta: ■ z panelem TA33 ■ z panelem TA34	0460150882 0460150883	- 046015088

Dostawa obejmuje: przewód zasilający 3 m z wtyczką 16 A, przewód masowy i elektrodowy 3 m, wąż gazowy 2 m, naramiennik, wersja "w" z chłodnicą CoolMini i zestawem jezdny 0460330880, instrukcja DTR.
O uchwyt TIG i akcesoria dodatkowe do w/w urządzeń pytaj sprzedawcę.



Zastosowanie:

- przemysł energetyczny,
- przemysł chemiczny i przetwórczy,
- naprawy i remonty,
- regeneracje.

Funkcje paneli	Panel	
	TA33	TA34
Metoda TIG i MMA prądem AC/DC	•	•
Zajazanie stykowe i HF	•	•
Regulacja czasu po wypływie gazu	•	•
Miernik cyfrowy	• (A)	• (V/A)
Linia synergiczna w TIG AC/DC	•	-
Nastawa grubości spawanego materiału	•	-
Sterowanie zewnętrzne	•	•
Dodatkowe funkcje w menu ukrytym	•	•
Pamięć indywidualna	-	• (2)
Funkcja puls i mikro puls DC	-	•
Balans i częstotliwość prądu w AC	-	•
Wstępne podgrzewanie elektrody w AC	-	•

Urządzenia do spawania metodą TIG AC/DC Heliarc®283i AC/DC, Heliarc®353i AC/DC

Inwertorowe urządzenie do spawania metodą TIG HF i MMA AC/DC o znamionowym prądzie spawania 280 A i 350 A. System PFC (Power Factor Correction), umożliwia efektywne wykorzystanie mocy urządzenia oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Kompaktowa obudowa przystosowana jest do zamontowania dodatkowej chłodnicy (zestaw z układem jezdny Heliarc® 353iw). Cykl pracy 100% prądem 280 A pozwala na wydajne wykorzystanie urządzeń w różnych segmentach przemysłu.

PULS AC - zwiększenie stabilności jarzenia łuku i pełna kontrola dostarczanego ciepła, to idealne rozwiązanie w spawaniu elementów aluminiowych o grubości poniżej 1,5 mm. Zakres regulacji 0,2-2,0 Hz.

Zastosowanie:

- przemysł energetyczny,
- przemysł chemiczny i przetwórczy,
- naprawy i regeneracje,
- przemysł lotniczy.



Funkcje sterowania
Metoda TIG i MMA prądem AC/DC
Zajazanie stykowe i HF
Regulacja czasu przed i po wypływie gazu
Miernik cyfrowy V/A
Sterowanie zewnętrzne
Pamięć indywidualna (60)
Funkcja PULS w DC- 0,4-300 Hz
Balans w AC 10-90 Hz
Częstotliwość prądu w AC- 20-200 Hz
Funkcja PULS w AC
Spawanie MMA prądem AC
Dodatkowe funkcje w menu ukrytym



Model	Heliarc® 283 AC/DC	Heliarc® 353 AC/DC
Parametry zasilania	400 V 50 Hz 20 A	400 V 50 Hz 20 A
Prąd spawania (w cyklu pracy)	280 A (100%)	350 A (45%) 300 A (60%) 280 A (100%)
Masa	50 kg	50 kg
Nr kat. producenta	0700300701	0700300702

Dostawa obejmuje: przewód zasilający 5 m z wtyczką 32 A, przewód masowy 5 m, wąż gazowy 1,5 m.



Urządzenia do spawania metodą TIG AC/DC Origo™Tig 4300iw AC/DC z panelem TA24

Inwertorowe lekkie urządzenia do spawania metodą TIG HF i MMA AC/DC o znamionowym prądzie spawania 430 A do zastosowań przemysłowych. System PFC (Power Factor Correction), umożliwia efektywne wykorzystanie mocy urządzeń oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Urządzenie wyposażone jest w chłodnicę cieczy z funkcją ELP, która automatycznie aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwytu spawalniczego. Funkcje sterowania danym procesem dostępne są w panelu TA24.

QWave™ - funkcja stabilizująca proces spawania stopów aluminium bez układu HF.

True AC Rating - automatyczna kompensacja prądu spawania, które zostały wcześniej ustawione na panelu sterowania bez względu na długość uchwytów TIG i przewodu masowego.

Model	Origo™Tig 4300iw AC/DC TA24
Parametry zasilania	400 V 50 Hz 32 A
Prąd spawania (w cyklu pracy)	430 A (40%) / 400 A (60%) / 315 A (100%)
Masa	95 kg
Nr katalogowy producenta	0460100880

Dostawa obejmuje: przewód zasilający 5 m z wtyczką 32 A, przewód masowy 5 m, wąż gazowy 2 m, układ chłodzenia cieczy. O uchwyty TIG i akcesoria dodatkowe do w/w urządzeń pytaj sprzedawcę.

Funkcje sterowania
Metoda TIG i MMA prądem AC/DC
Zajazanie stykowe i HF
Regulacja czasu po wypływie gazu
Miernik cyfrowy V/A
Sterowanie zewnętrzne
Pamięć indywidualna (2)
Funkcja puls i micro puls w DC
Balans i częstotliwość prądu w AC
Wstępne podgrzewanie elektrody w AC
Spawanie MMA prądem AC
Dodatkowe funkcje w menu ukrytym



Zastosowanie:

- przemysł chemiczny i przetwórczy,
- spawanie miedzi,
- regeneracja odlewów aluminiowych,
- stanowiska zautomatyzowane,
- regeneracja felg, bloków i chłodnic samochodowych.



Urządzenia do spawania metodą TIG DC Inverterc 170TPX / 220TPX / 300TPX / 400TPX

Charakterystyka urządzeń Inverterc TPX:

- Zaawansowana technologia inwertorowa zapewniająca doskonałe własności spawania metodą TIG.
- Funkcjonalny i czytelny panel sterowania.
- Solidna i niezawodna konstrukcja: stopień ochrony IP23, szczególnie zabezpieczone układy elektroniczne oraz optymalny przepływ powietrza chłodzącego redukuje zanieczyszczenia, co zwiększa trwałość urządzenia podczas pracy w trudnych warunkach.
- Zapłon HF i Lift TIG spełniający najwyższe wymagania, doskonale zajazanie TIG HF z możliwością regulacji parametrów.
- Puls TIG z regulowaną częstotliwością, która pomaga dopasować skupienie łuku do wymaganej aplikacji, 10 pamięci dla zapamiętania indywidualnych parametrów, spawanie punktowe TIG.
- Inverterc 170TPX / 220TPX, zastosowanie korekcji współczynnika mocy (PFC) poprawia o 30% parametry wyjściowe spawania, autodetekcja napięcia zasilania 115-230 V (+15% -10%), redukcja poboru energii i kosztów użytkowania oraz ograniczenie emisji CO₂, powstałego w procesie spawania (220TPX).
- Dostępne są chłodnice COOLARC 21 (300TPX) lub COOLARC 46 (400TPX), oraz wózki transportowe.

Model	Inverterc 170TPX	Inverterc 220TPX	Inverterc 300TPX	Inverterc 400TPX
Napięcie zasilania	230 V	115-230 V	3x400 V	3x400 V
Parametry spawania	170 A / 16,8 V / 35% 130 A / 15,2 V / 100%	220 A / 18,8 V / 25% 150 A / 16 V / 100%	300 A / 22 V / 40% 220 A / 18,8 V / 100%	400 A / 26 V / 35% 300 A / 22 V / 100%
Bezpiecznik	16 A	16 A	16 A	16 A
Zakres prądu	5-170 A	2-220 A	5-300 A	5-400 A
Klasa izolacji	IP23/H	IP23/H	IP23S/H	IP23S/H
Wymiary (wys. x szer. x gł.)	325x212x465 mm	325x212x465 mm	349x247x502 mm	455x301x632 mm
Masa netto	12 kg	13 kg	22 kg	37 kg
Nr katalogowy producenta	K12055-1	K12057-1	K12060-1	K12043-1





Urządzenia do spawania metodą TIG DC Invertec serii TP

Spawalnicze źródła energii Invertec serii "T Pulse" przeznaczone są do spawania metodą TIG HF&Lift, TIG Plus oraz elektrodami otulonymi (MMA). Zostały one zaprojektowane i wyprodukowane z wykorzystaniem najnowszej techniki cyfrowej, łącząc w sobie wytrzymałość mechaniczną ze znakomitymi właściwościami łuku spawalniczego.

Urządzenia są lekkie i solidnie wykonane, co umożliwia stosowanie ich zarówno w warsztatach, jak i innych miejscach prac spawalniczych. Zapewnia to im maksymalną uniwersalność.

Źródła Invertec umożliwiają spawanie metodą TIG HF pozwalającą na zajarzenie łuku bez dotykania elektrodą spawanego materiału oraz metodą dotykową TIG Lift, która pozwala zajarzyć łuk przez dotyk elektrody do miejsca spawania bez zanieczyszczenia spoiny wolframem i potrzeby stosowania zapłonu TIG HF o wysokiej częstotliwości.

Unikalną zaletą urządzeń "Pulse" jest możliwość regulacji częstotliwości impulsu. Pozwala to na dopasowanie skupienia łuku do danej aplikacji i zmniejsza ilość ciepła, co wpływa na redukcję zniekształceń i wzrost prędkości spawania.



Funkcje źródeł Invertec TP

- 2/4 takt,
- regulacja czasu opadania prądu,
- regulacja czasu wypływu gazu po wygaszeniu łuku,
- regulacja parametrów impulsu,
- możliwość podłączenia zd. sterowania w postaci zadajnika lub pedału,
- miernik nastaw,
- zabezpieczenie termiczne,
- podświetlane symbole funkcji.

Model	V205-TP	V270-TP
Napięcie zasilania/bezpiecznik	230 V, 16 A zwłoczny	3x400 V, 20 A zwłoczny
Masa	16,2 kg	15,2 kg
Wymiary (wys. x szer. x dł.)	385x215x480 mm	385x215x480 mm
Stopień ochrony/klasa izolacji	IP 23S/H	IP 23/H
Zgodność z normami	EN 60974-1, EN 50199, CE	
Zakres prądu	5-200 A	5-270 A
Prąd wyjściowy dla:		
▪ TIG DC (40°C) (w cyklu pracy)	200 A (35%)	270 A (35%)
▪ MMA (40°C) (w cyklu pracy)	170 A (100%)	200 A (100%)
Napięcie biegu jałowego	48 V DC	48 V DC
Numer katalogowy	52 00 250059	52 00 250080

Chłodnice	Coolarc 20
Napięcie zasilania	230 V, 50 Hz
Masa	9,4 kg
Wymiary (wys. x szer. x dł.)	180x210x480 mm
Wydajność chłodzenia	2,5 l/min
Maks. wysokość pompowania	50 m
Możliwość współpracy ze źródłami	V270-TP, V205-TP
Numer katalogowy	50 03 003750

Urządzenia do spawania metodą TIG AC/DC Aspect™ 300 / 375

Charakterystyka urządzeń Aspect™:

- Zaawansowana technologia inwertorowa zapewniająca doskonałe własności spawania metodą TIG.
- Doskonała charakterystyka spawania dla procesów TIG AC, TIG DC oraz MMA.
- Regulacja prądu AC o przebiegu prostokątnym umożliwi perfekcyjne spawanie aluminium.
- Regulacja częstotliwości AC (40-400 Hz) dla lepszej kontroli prędkości oraz penetracji.
- W pełni funkcjonalny, przyjazny użytkownikowi panel sterowania z graficznym oraz numerycznym wyświetlaczem ułatwia ustawianie parametrów.
- Wytrzymała konstrukcja, klasa izolacji IP23, szczelnie zabezpieczone układy elektroniczne oraz optymalny przepływ powietrza chłodzącego redukuje zanieczyszczenia, co zwiększa trwałość urządzenia podczas pracy w trudnych warunkach.
- Zastosowanie korekcji współczynnika mocy (PFC) poprawia o 30% parametry wyjściowe spawania, autodetekcja napięcia zasilania 230-400 V 3-faz. (+15%-10%), redukcja poboru prądu, i kosztów użytkowania oraz redukcja emisji CO₂ generowanego przez proces spawania.
- Dodatkowo urządzenia mogą być wyposażone w chłodnicę COOLARC 46 i wózek transportowy.



Model	Aspect™ 300	Aspect™ 375
Napięcie zasilania	230 / 3x400 V	230 / 3x400 V
Parametry spawania	300 A / 22 V / 35% 200 A / 18 V / 100%	375 A / 25 V / 25% 300 A / 22 V / 100%
Bezpiecznik	32/20 A	40/25 A
Zakres prądu	2-300 A	2-370 A
Klasa izolacji	IP23S/H	IP23S/H
Wymiary (wys. x szer. x gł.)	455x301x632 mm	480x301x632 mm
Masa netto	43 kg	53 kg
Nr katalogowy	52 00 250300	52 00 250375
Nr kat. chłodnica COOLARC 46	50 03 003767	



Ostrzałka do elektrod wolframowych WAG 40 MOST

Urządzenie to służy wyłącznie do ostrzenia elektrod wolframowych używanych przy spawaniu metodą TIG.

Przy spawaniu elektrodą wolframową jej precyzyjne naostrzenie zależy od jej średnicy, prądu spawania i natężenia prądu pozwala na idealne zajarzanie łuku i zwiększa żywotność elektrody.

Ostrzałka WAG 40 MOST jest niezbędna przy spawaniu orbitalnym TIG, spawaniu plazmowym i profesjonalnym spawaniu manualnym TIG.

Urządzenie dostarczane jest w walizce, z uchwytem elektrody wolframowej i zaciskami na średnicę 1,6; 2,4 i 3,2 mm, oraz kompletem kluczy potrzebnych przy konserwacji szlifierki.

W ofercie posiadamy także ostrzałkę stacjonarną Neutrix 90T (Nr kat. 59 30 000105).



Model	WAG 40 MOST
Moc P1	850 W
Zasilanie	230 V / 50-60 Hz
Obroty	od 8.000 do 22.000 obr./min
Poziom hałasu	88,8 dB (A)
Poziom drgań	5 m/s
Masa	2,8 kg
Kaseta filtra	filtr jednorazowy
Tarcza diamentowa	Ø 40 mm (Nr kat. 59 30 000201)
Numer katalogowy	59 30 000110

Właściwości ostrzałki WAG 40 MOST:

- ostrzenie elektrod od 1,0 do 4,0 mm,
- ustawienie kąta ostrzenia od 15 do 180°,
- otwór do ustawiania głębokości celem minimalnego zużycia elektrody przy ostrzeniu,
- ostrzenie elektrod o długości od 15 mm,
- do ostrzenia krótkich elektrod stosowane są dłuższe tuleje zaciskowe oznaczone L w wyposażeniu dodatkowym,
- do użycia na stole lub jako urządzenie ręczne,
- posiada wbudowany wymienny filtr pyłu (Nr kat. 59 30 000200),
- opcjonalna podstawka stołowa (Nr kat. 59 30 000335) lub podstawka ścienna.

Elektrody wolframowe MOST do spawania metodą TIG

Nazwa i symbol	Barwa rozpoznawcza	Rodzaj pracy	Średnice przy długości L=175 mm	Uwagi	Nr katalogowy*
Torowana 2% WT20	czerwona	DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 mm	Lekko promieniotwórcza	50 19 92XX17
Z czystego wolframu WP	zielona	AC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 mm		50 19 93XX17
Lantanowana WL10	czarna	AC/DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 mm		50 19 91XX17
Cerowe WC20	szara	AC/DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 mm		50 19 97XX17
Lantanowana WL15	złota	AC/DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 mm		50 19 94XX17
Z dodatkiem ziem rzadkich Multi-Strike	turkusowa	AC/DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,4 / 3,2 / 4,0 mm	Najlepsze właściwości przy spawaniu stali i aluminium	50 19 95XX17
Z dodatkiem ziem rzadkich	niebieska	AC/DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 mm	Sugerowany zamiennik elektrod WT20	50 19 0750XX

*) XX - oznacza średnicę elektrody, np. Ø1,6 mm = 16; 2,4 mm = 24; itd.

AC – prąd zmienny / spawanie aluminium

DC – prąd stały / spawanie stali węglowych i nierdzewnych

Kąt ostrzenia elektrod (wg instrukcji Lorch)	
Prąd spawania (DC)	Kąt elektrody
20 A	30°
20-100 A	60°-90°
100-200 A	90°-120°
> 200 A	120°

Zalecane natężenie prądu (wg instrukcji Lorch)		
Śr. elektrod	DC	AC
1,0 mm	3-40 A	5-30 A**
1,6 mm	15-130 A	20-90 A**
2,0 mm	45-180 A	45-135 A**
2,4 mm	70-240 A	70-180 A**
3,2 mm	140-320 A	130-250 A**
4,0 mm	220-450 A	200-320 A**

**) W zależności od typu elektrody i ustawienia parametru balans AC



2.2. Uchwyty TIG

Zamienniki uchwytów TIG

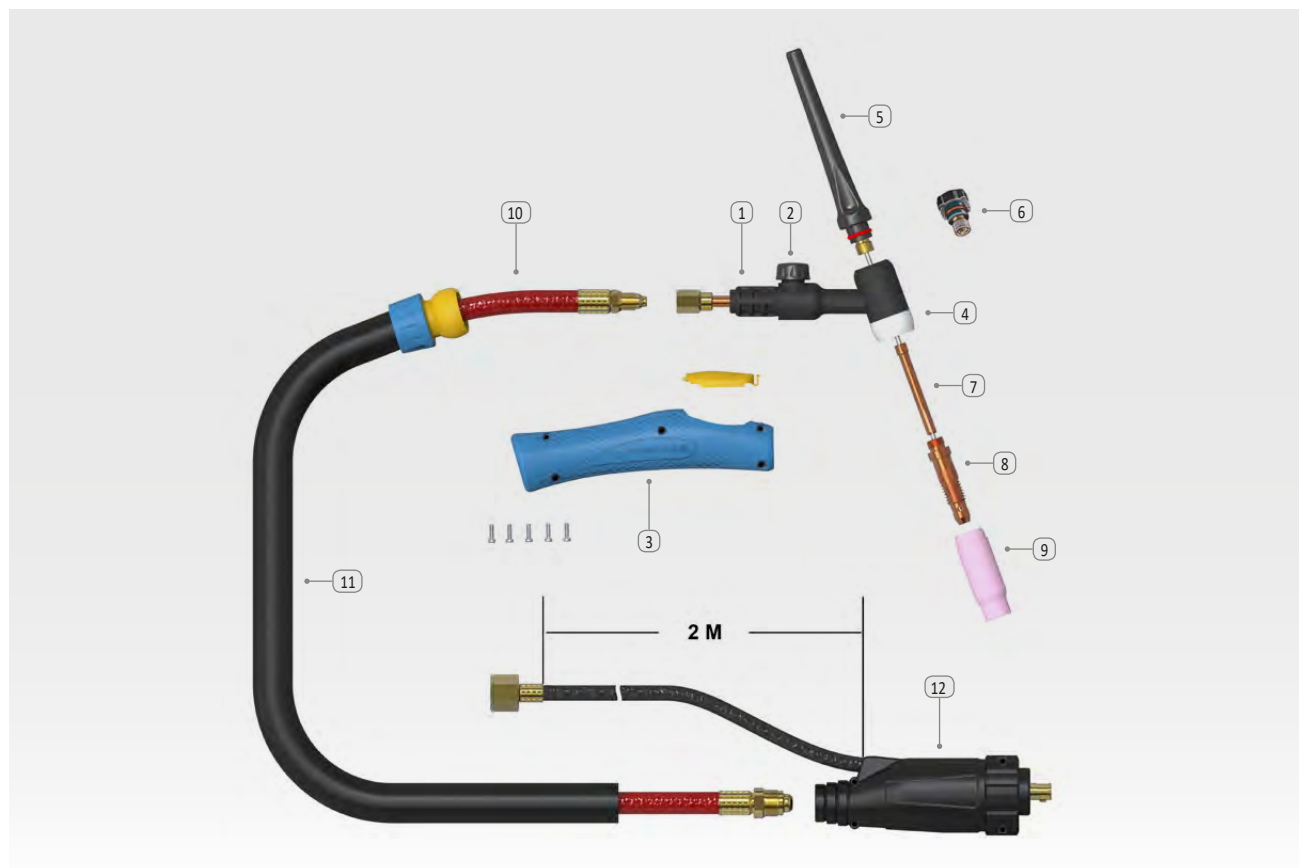
Inne uchwyty TIG (zamienniki ze względu na części szybko zużywające się)							
ABICOR BINZEL	ABICOR BINZEL (stare)	TRAFISTEL	LE	WELDCRAFT	ESAB	LORCH	MOST
ABITIG GRIP 9	SRT-9 / SR-9	TIG-9	LT-9G	CK-9	BTD123 / HW-20ARV / BTF-140 / TXH 121	WLT-9 / i-LTG 900	T9 SGRIP
ABITIG GRIP 17	SRT-17 / SR-17	TIG-17	LT-17G	CK-17	BTD153 / HW-17 / BTF150 / TXH 151	WLT-17 / i-LTG 1700	T17 SGRIP
ABITIG GRIP 20	SRT-20 / SR-20	TIG-20	LT-20W	CK-20	BTD253W / HW-20 / BTF250W / TXH 251W	WWT-20 / i-LTW 3000	T20 SGRIP
ABITIG GRIP 26	SRT-26 / SR-26	TIG-26	LT-26G	CK-26	BTD203 / HW-26 / BTF200 / TXH 201	WLT-26 / i-LTG 2600	T26 SGRIP
ABITIG GRIP 18	SRT-18 / SR-18	TIG-18	LT-18W	CK-18	BTD403W / HW-18 / (BTF400W) / TXH 401W	WWT-18 / i-LTW 1800	T18 SGRIP

Wtyki

	Wtyki	Nazwa	Nr katalogowy	Uwagi
	Gazowe	Wtyk na wąż Ø6 mm Nakrętka 1/4 z nypłem Wtyk 2,7 na wąż	50 14 182003 50 14 182040 50 14 182006	Faltig + GER 9,5 Esab, Aspa + GER 9,5 LE, Lorch + GER 8,0
	Sterujące	Wtyczka SzR16P2NG5 Wtyczka SzR20P4NG4 Wtyk Amphenol 2-bolc. Wtyk 3 bolc. Tuchel 175.0009 Wtyk 5 bolc. Tuchel 175.0011 Wtyk 5 bolc. okrągłych Wtyczka 2pin żeńska N-40-130110-01-00	51 13 014495 51 13 014497 51 13 014450 56 13 140140 51 13 014470 51 13 014490 52 45 600020	Faltig-160 Faltig-315 ESAB (0349303269) Faltig 161, 200, 250, 400 LE, Lorch Pontig 1880HF, 2220 Fanmig 175i, 502i, inne
	Cieczowe	Wtyk na wąż Ø6 mm	50 14 182003	GER 9,5
	Opaski zaciskowe	GER 9,5 GER 8,0	50 15 000095 50 15 000080	



T17V SGRIP



Model	T17V SGRIP
Chłodzenie	Gazowe
Dane techniczne wg EN 60 974-7:	
▪ Obciążalność 35% cykl pracy	95 A AC / 135 A DC
▪ Średnica elektrod wolframowych	1,0- 2,4 mm
▪ Przepływ gazu	5-12 l/min
▪ Masa	0,75 kg
Długość / Nr katalogowy	4,0 m / 56 01 061704

V- uchwyt z zaworkiem gazowym, bez przycisku
DC- prąd stały
AC- prąd zmienny

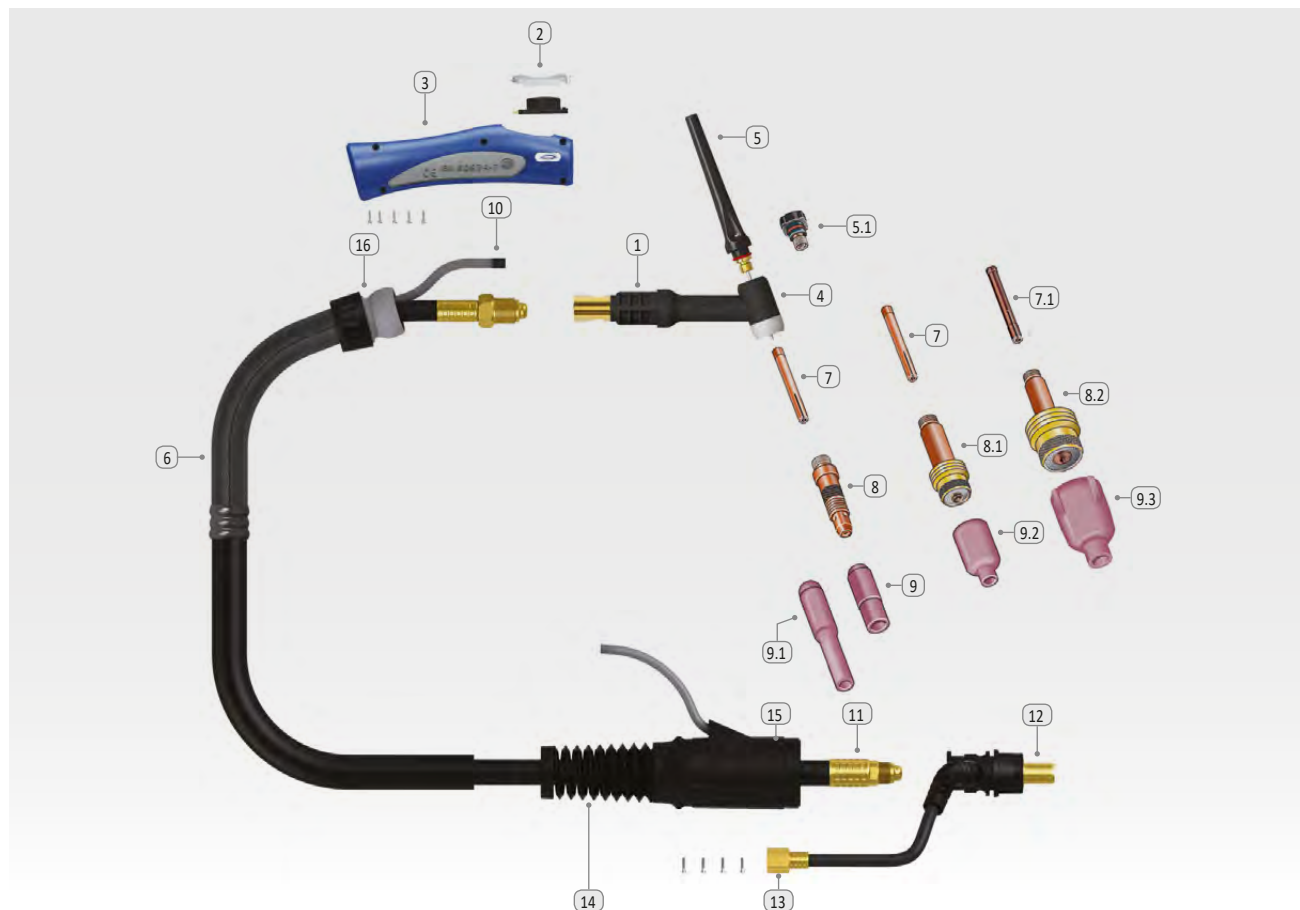
L.p.	Elementy wymienne	Nr katalogowy	Oznaczenie alternatywne
1	Palnik SR-17V MOST	56 13 003417	UWP17V
2	Zaworek SR-17V	56 13 003135	-
3	Rękojeść TIG17V z zaślepką i przegubem UCKJ100	56 13 007512	UCH100
4	Izolator SR-17/18/26	56 13 014810	18CG
5	Korek długi SR-17/18/26	56 13 003181	57Y02
6	Korek krótki SR-17/18/26	56 13 003270	57Y04
7	Tulejka zaciskowa 1,0 SR-17/18/26 Tulejka zaciskowa 1,6 SR-17/18/27 Tulejka zaciskowa 2,0 SR-17/18/28 Tulejka zaciskowa 2,4 SR-17/18/29	56 13 009930 56 13 009932 56 13 009934 56 13 009936	10N22 10N23 - 10N24
8	Łącznik TIG 1,0 SR-17/18/29 Łącznik TIG 1,6 SR-17/18/30 Łącznik TIG 2,0 SR-17/18/31 Łącznik TIG 2,4 SR-17/18/32	56 13 003830 56 13 003883 56 13 003914 56 13 003921	10N30 10N31 - 10N32
9	Dysza cer. 6,5x47 #4 Dysza cer. 8,0x47 #5 Dysza cer. 9,5x47 #6 Dysza cer. 11,0x47 #7 Dysza cer. 12,5x47 #8	56 13 000768 56 13 000770 56 13 000780 56 13 000783 56 13 000784	10N50 10N49 10N48 10N47 10N46
10	Przewód pr-gaz TIG17V 4 m	56 13 016160	USL57Y01A
11	Oslona przewodu 35x1,5 [mb]	51 13 015240	-
12	Zespół wtyku TIG17V 10/25	56 13 016412	UML1025-916-M-G5



Wersje specjalne uchwytów i niestandardowe części na zapytanie.
Wtyki- patrz tabela str. 70.



T26 SGRIP



Model	T26 SGRIP
Chłodzenie	Gazowe
Dane techniczne wg EN 60 974-7:	
▪ Obciążalność 35% cykl pracy	125 A AC / 180 A DC
▪ Średnica elektrod wolframowych	1,0- 3,2 mm
▪ Przepływ gazu	5-12 l/min
Długość / Nr katalogowy	4,0 m / 56 01 062604 8,0 m / 56 01 062608 12,0 m / 56 01 062612

Wersja T26F SGRIP z palnikiem giętkim, dane techniczne jak dla T26 SGRIP.
Uchwyty dostarczane bez wtyków sterujących.



Wersje uchwytów dedykowane pod konkretne urządzenie TIG
lub T26F SGRIP, uchwyty ze zdalnym sterowaniem
- pytaj uchwyty@rywal.com.pl.

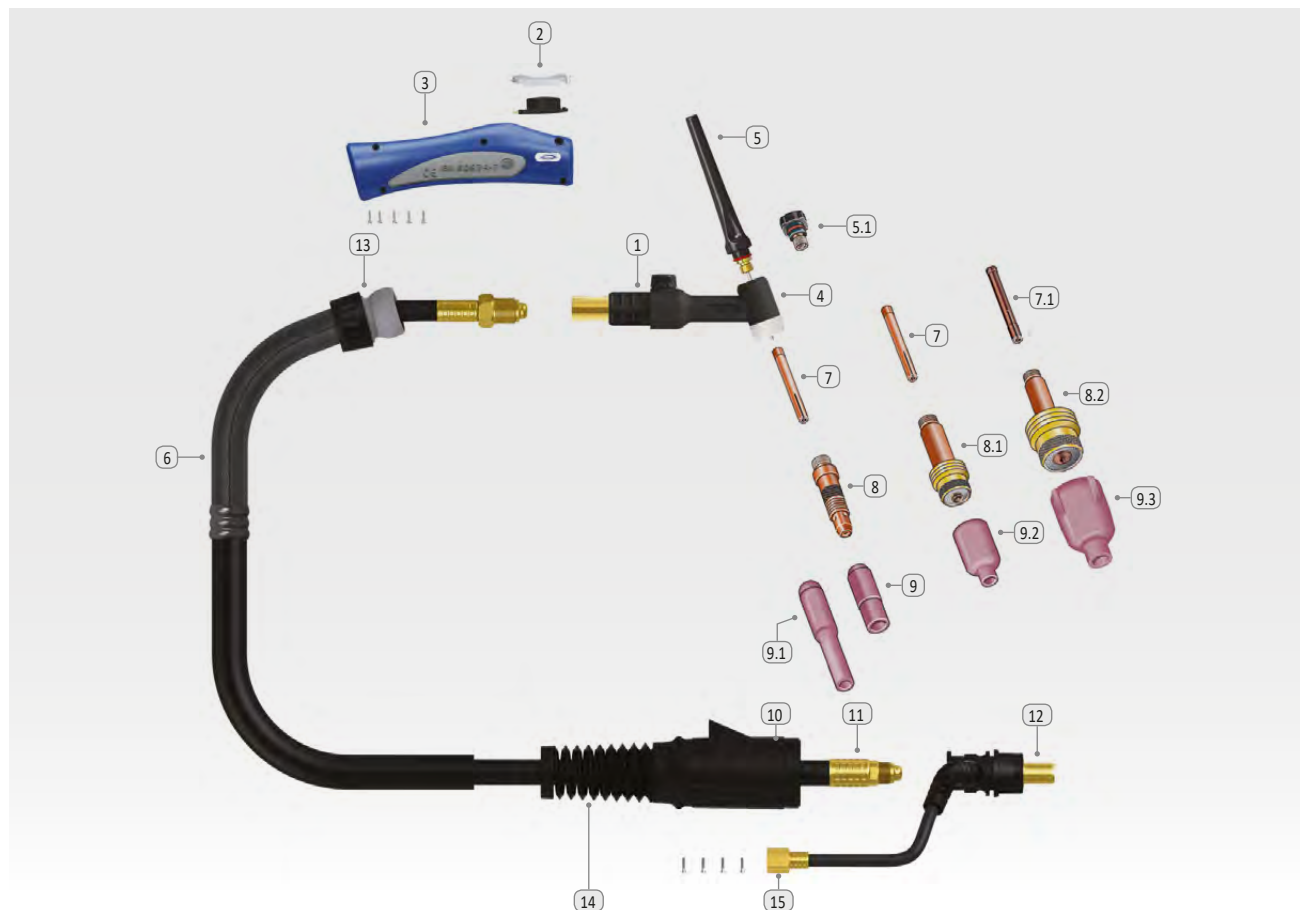
Części zamienne do T26 SGRIP

L.p.	Elementy wymienne	Nr katalogowy	Oznaczenie alternatywne
1	Palnik SR-26 MOST	56 13 003398	
1.1	Palnik SR-26F MOST	56 13 003397	
2	Przycisk kpl ON/OFF	56 13 200100	UERBS
3	Rękojeść duża TIG SGRIP	56 13 200220	RY-ERH200
4	Izolator SR-17/18/26	56 13 014810	18CG
4.1	Izolator laminarny	56 13 014812	54N01
4.2	Izolator laminarny Jumbo	56 13 017813	54N63 701.1122
5	Korek długi SR-17/18/26	56 13 003181	57Y02
5.1	Korek krótki SR-17/18/26	56 13 003270	57Y04
6	Ośłona przewodu [mb]	56 13 004596	
6.1	Ośłona przewodu 4 m	56 13 200250	USLERC200-40
6.2	Ośłona przewodu 8 m	56 13 200251	USLERC200-80
6.3	Ośłona przewodu 12 m	56 13 200252	USLERC200-120
7	Tulejka zaciskowa 1,0 SR-17/18/27 Tulejka zaciskowa 1,6 SR-17/18/27 Tulejka zaciskowa 2,0 SR-17/18/28 Tulejka zaciskowa 2,4 SR-17/18/29 Tulejka zaciskowa 3,2 SR-17/18/29 Tulejka zaciskowa 4,0 SR-17/18/29	56 13 009930 56 13 009932 56 13 009934 56 13 009936 56 13 009940 56 13 009942	10N22 10N23 - 10N24 10N25 54N20
7.1	Tuleja zaciskowa 2,4 Jumbo Tuleja zaciskowa 3,2 Jumbo	56 13 010024 56 13 010032	702.0009 712.6064
8	Łącznik TIG 1,0 SR-17/18/30 Łącznik TIG 1,6 SR-17/18/30 Łącznik TIG 2,0 SR-17/18/31 Łącznik TIG 2,4 SR-17/18/32 Łącznik TIG 3,2 SR-17/18/32 Łącznik TIG 4,0 SR-17/18/32	56 13 003830 56 13 003883 56 13 003914 56 13 003921 56 13 003952 56 13 003960	10N30 10N31 - 10N32 10N28 406488
8.1	Soczewka gazowa 1,0 SR-17/18/26 Soczewka gazowa 1,6 SR-17/18/26 Soczewka gazowa 2,4 SR-17/18/26 Soczewka gazowa 3,2 SR-17/18/26 Soczewka gazowa 4,0 SR-17/18/26	56 13 008235 56 13 008252 56 13 008272 56 13 008301 56 13 008310	45V24 45V25 45V26 45V27 45V28
8.2	Soczewka gazowa 2,4 SR-17/18/27 Jumbo Soczewka gazowa 3,2 SR-17/18/27 Jumbo	56 13 008276 56 13 008280	45V64 995795

L.p.	Elementy wymienne	Nr katalogowy	Oznaczenie alternatywne
9	Dysza cer. 6,5x47 #4 Dysza cer. 8,0x47 #5 Dysza cer. 9,5x47 #6 Dysza cer. 11,0x47 #7 Dysza cer. 12,5x47 #8 Dysza cer. 16,0x47 #10 Dysza cer. 19,5x47 #12	56 13 000768 56 13 000770 56 13 000780 56 13 000783 56 13 000784 56 13 000786 56 13 000788	10N50 10N49 10N48 10N47 10N46 10N45 10N44
9.1	Dysza cer. 8,0x76 #5 Dysza cer. 9,5x76 #6 Dysza cer. 11,0x76 #7	56 13 001006 56 13 001008 56 13 001010	10N49L 10N48L 10N47L
9.2	Dysza cer. 6,5x42 lam. #4 Dysza cer. 8,0x42 lam. #5 Dysza cer. 9,5x42 lam. #6 Dysza cer. 11,0x42 lam. #7 Dysza cer. 12,5x42 lam. #8 Dysza cer. 19,5x42 lam. #12	56 13 000902 56 13 000900 56 13 000888 56 13 000886 56 13 000884 56 13 000882	54N18 54N17 54N16 54N15 54N14 54N19
9.3	Dysza cer. 9,5x48 Jumbo #6 Dysza cer. 12,5x48 Jumbo #8 Dysza cer. 16,0x48 Jumbo #10 Dysza cer. 19,5x48 Jumbo #12	56 13 001115 56 13 001120 56 13 001136 56 13 001119	57N75 57N74 53N88 53N87
10	Przewód sterujący z wtyczką 4 m Przewód sterujący z wtyczką 8 m Przewód sterujący z wtyczką 8 m	56 13 200217 56 13 200218 56 13 200219	UERSWL4 UERSWL8 UERSWL12
11	Przewód pr-gaz SR-26 MOST 4m Przewód pr-gaz SR-26 MOST 8 m Przewód pr-gaz SR-26 MOST 12 m	56 13 200212 56 13 200213 56 13 200214	USL46V28AOB USL46V30AOB USL46V37AOB
12	Zespół wtyku SGRIP	56 13 200261	USL3550
13	Przewód gazowy z nakrętką 1/4"	56 13 200260	USL-1-GS5
14	Ośłona przeciwzgięciowa	56 13 200262	USLH26-S
15	Obudowa wtyku	56 13 200263	USLH26-H + USLH26-C
16	Przegub TIG	56 13 200264	UERKJ200



T26V SGRIP



Model	T26V SGRIP
Chłodzenie	Gazowe
Dane techniczne wg EN 60 974-7:	
▪ Obciążalność 35% cykl pracy	125 A AC / 180 A DC
▪ Średnica elektrod wolframowych	1,0- 3,2 mm
▪ Przepływ gazu	5-12 l/min
Długość / Nr katalogowy	4,0 m / 56 01 062634 8,0 m / 56 01 062638

Wersja T26VF SGRIP z palnikiem giętym, dane techniczne jak dla T26 SGRIP.
Uchwyty dostarczane z nakrętką gazową.



Wersje uchwytów dedykowane pod konkretne urządzenie TIG
lub T26VFX SGRIP- pytaj uchwyty@rywal.com.pl.

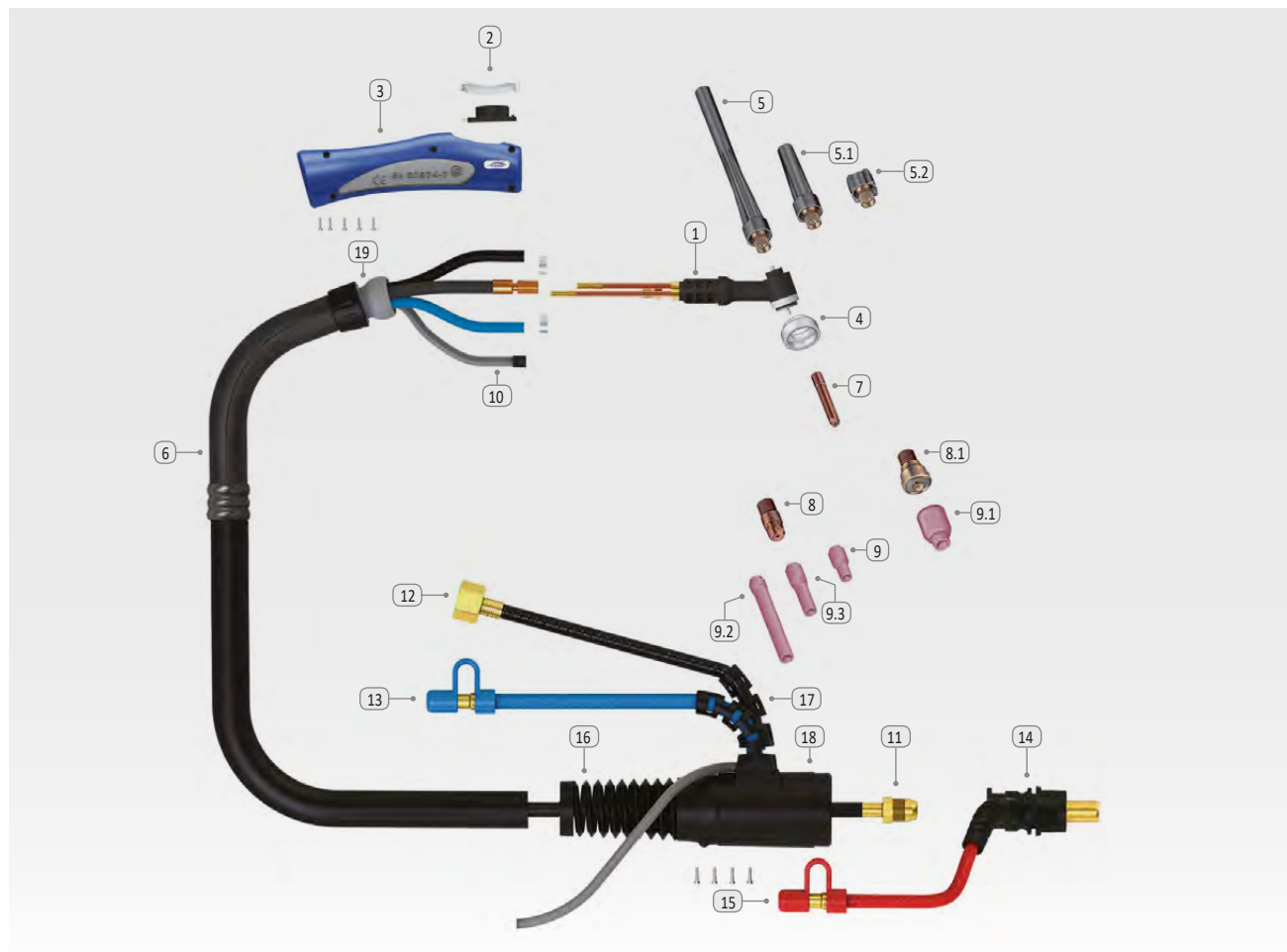
Części zamienne do T26V SGRIP

L.p.	Elementy wymienne	Nr katalogowy	Oznaczenie alternatywne
1	Palnik SR-26V MOST	56 13 003363	UWP26V
1.1	Palnik SR-26VF MOST	56 13 003370	UWP26VFX
2	Ośłona przycisku TIG	56 13 200105	UERBS
3	Rękojeść duża TIG SGRIP	56 13 200220	RY-ERH200
4	Izolator SR-17/18/26	56 13 014810	18CG
4.1	Izolator laminarny	56 13 014812	54N01
4.2	Izolator laminarny Jumbo	56 13 017813	54N63 701.1122
5	Korek długi SR-17/18/26	56 13 003181	57Y02
5.1	Korek krótki SR-17/18/26	56 13 003270	57Y04
6	Ośłona przewodu [mb]	56 13 004596	
6.1	Ośłona przewodu 4 m	56 13 200250	USLERC200-40
6.2	Ośłona przewodu 8 m	56 13 200251	USLERC200-80
7	Tulejka zaciskowa 1,0 SR-17/18/27 Tulejka zaciskowa 1,6 SR-17/18/27 Tulejka zaciskowa 2,0 SR-17/18/28 Tulejka zaciskowa 2,4 SR-17/18/29 Tulejka zaciskowa 3,2 SR-17/18/29 Tulejka zaciskowa 4,0 SR-17/18/29	56 13 009930 56 13 009932 56 13 009934 56 13 009936 56 13 009940 56 13 009942	10N22 10N23 - 10N24 10N25 54N20
7.1	Tuleja zaciskowa 2,4 Jumbo Tuleja zaciskowa 3,2 Jumbo	56 13 010024 56 13 010032	702.0009 712.6064
8	Łącznik TIG 1,0 SR-17/18/30 Łącznik TIG 1,6 SR-17/18/30 Łącznik TIG 2,0 SR-17/18/31 Łącznik TIG 2,4 SR-17/18/32 Łącznik TIG 3,2 SR-17/18/32 Łącznik TIG 4,0 SR-17/18/32	56 13 003830 56 13 003883 56 13 003914 56 13 003921 56 13 003952 56 13 003960	10N30 10N31 - 10N32 10N28 406488
8.1	Soczewka gazowa 1, 0 SR-17/18/26 Soczewka gazowa 1,6 SR-17/18/26 Soczewka gazowa 2,4 SR-17/18/26 Soczewka gazowa 3,2 SR-17/18/26 Soczewka gazowa 4,0 SR-17/18/26	56 13 008235 56 13 008252 56 13 008272 56 13 008301 56 13 008310	45V24 45V25 45V26 45V27 45V28

L.p.	Elementy wymienne	Nr katalogowy	Oznaczenie alternatywne
8.2	Soczewka gazowa 2,4 SR-17/18/27 Jumbo Soczewka gazowa 3,2 SR-17/18/27 Jumbo	56 13 008276 56 13 008280	45V64 995795
9	Dysza cer. 6,5x47 #4 Dysza cer. 8,0x47 #5 Dysza cer. 9,5x47 #6 Dysza cer. 11,0x47 #7 Dysza cer. 12,5x47 #8 Dysza cer. 16,0x47 #10 Dysza cer. 19,5x47 #12	56 13 000768 56 13 000770 56 13 000780 56 13 000783 56 13 000784 56 13 000786 56 13 000788	10N50 10N49 10N48 10N47 10N46 10N45 10N44
9.1	Dysza cer. 8,0x76 #5 Dysza cer. 9,5x76 #6 Dysza cer. 11,0x76 #7	56 13 001006 56 13 001008 56 13 001010	10N49L 10N48L 10N47L
9.2	Dysza cer. 6,5x42 lam. #4 Dysza cer. 8,0x42 lam. #5 Dysza cer. 9,5x42 lam. #6 Dysza cer. 11,0x42 lam. #7 Dysza cer. 12,5x42 lam. #8 Dysza cer. 19,5x42 lam. #12	56 13 000902 56 13 000900 56 13 000888 56 13 000886 56 13 000884 56 13 000882	54N18 54N17 54N16 54N15 54N14 54N19
9.3	Dysza cer. 9,5x48 Jumbo #6 Dysza cer. 12,5x48 Jumbo #8 Dysza cer. 16,0x48 Jumbo #10 Dysza cer. 19,5x48 Jumbo #12	56 13 001115 56 13 001120 56 13 001136 56 13 001119	57N75 57N74 53N88 53N87
10	Obudowa wtyku	56 13 200263	USLH26-H
11	Przewód pr-gaz SR-26 MOST 4 m Przewód pr-gaz SR-26 MOST 8 m	56 13 200212 56 13 200213	USL46V28A0B USL46V30A0B
12	Zespół wtyku SGRIP	56 13 200261	USL3550
13	Przegub TIG	56 13 200264	UERKJ200
14	Ośłona przeciwwzgięciowa	56 13 200262	USLH26-S
15	Przewód gazowy z nakrętką 1/4" 2 m	56 13 200269	USL-2M-G55



T20 SGRIP



Model	T20 SGRIP
Chłodzenie	Cieczą
Dane techniczne wg EN 60 974-7:	
▪ Obciążalność 100% cykl pracy	160 A AC / 225 A DC
▪ Średnica elektrod wolframowych	1,0- 3,2 mm
▪ Przepływ gazu	5-12 l/min
Długość / Nr katalogowy	4,0 m / 56 01 062004 8,0 m / 56 01 062008 12,0 m / 56 01 062012

Wersja T20F SGRIP z palnikiem giętkim, dane techniczne jak dla T26 SGRIP.
Uchwyty dostarczane bez wtyków sterujących.



Wersje uchwytów dedykowane pod konkretne urządzenie TIG
lub uchwyty T20F SGRIP ze zdalnym sterowaniem
- pytaj uchwyty@rywal.com.pl.

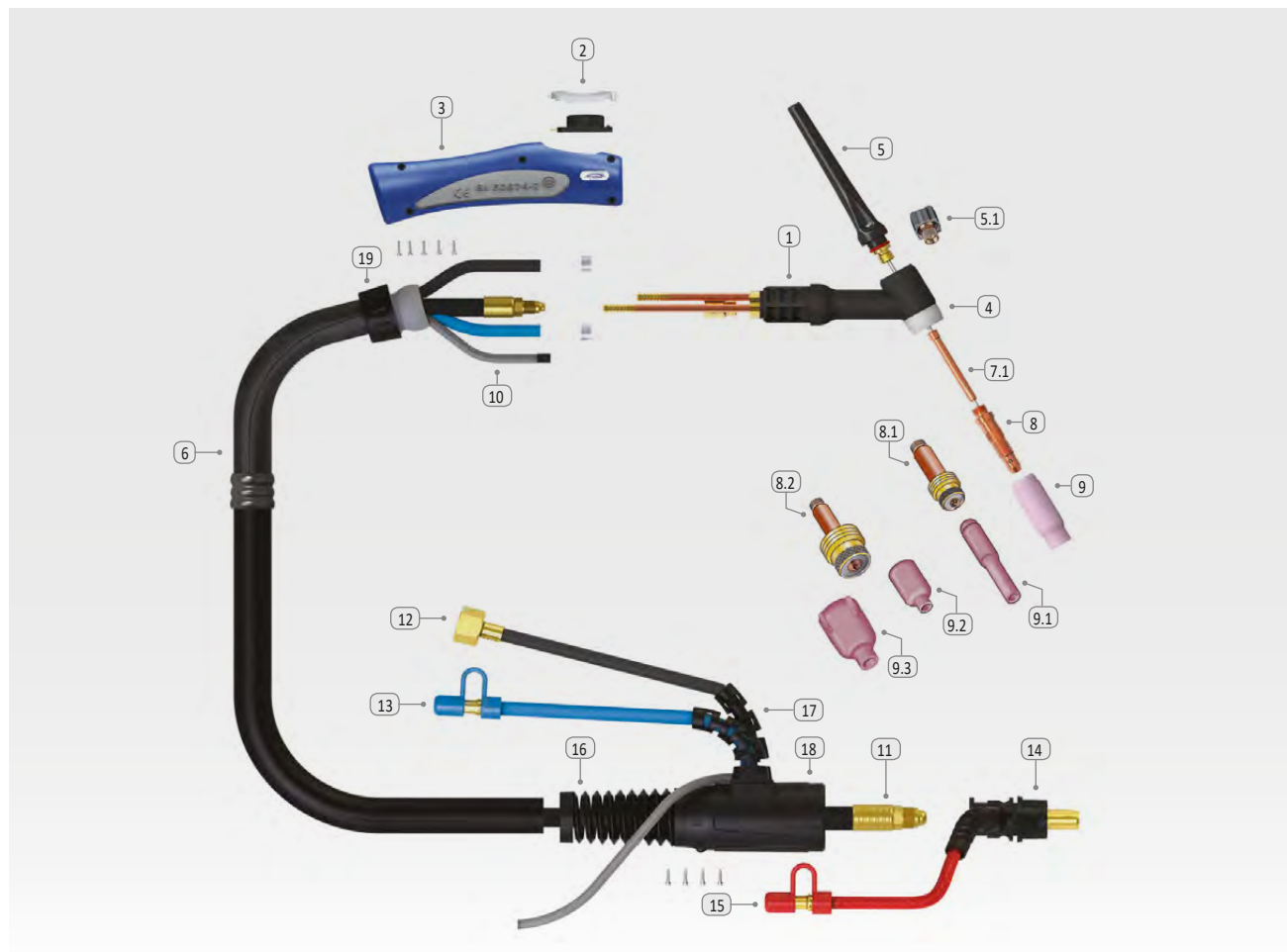
Części zamienne do T20 SGRIP

L.p.	Elementy wymienne	Nr katalogowy	Oznaczenie alternatywne
1	Palnik SR-20W MOST	56 13 003375	-
1.1	Palnik SR-20F MOST	56 13 200008	UWP20FXL
2	Przycisk kpl ON/OFF	56 13 200100	UER1MS
3	Rękojeść mała TSGRIP	56 13 200221	RY-ERH100
4	Izolator SR-9/20	56 13 014806	598882
5	Korek długi SR-9/20	56 13 003170	41V24
5.1	Korek średni SR-9/20	56 13 003250	41V35
5.2	Korek krótki SR-9/20	56 13 003280	41V33
6	Ośłona przewodu [mb]	56 13 004594	-
6.1	Ośłona przewodu 4 m	56 13 200197	USLERCO100-40
6.2	Ośłona przewodu 8 m	56 13 200198	USLERCO100-80
6.3	Ośłona przewodu 12 m	56 13 200199	USLERCO100-120
7	Tulejka zaciskowa 1,0 SR-9/20 Tulejka zaciskowa 1,6 SR-9/20 Tulejka zaciskowa 2,0 SR-9/20 Tulejka zaciskowa 2,4 SR-9/20 Tulejka zaciskowa 3,2 SR-9/20	56 13 009920 56 13 009922 56 13 009923 56 13 009924 56 13 009927	13N21 13N22 - 13N23 13N24
8	Łącznik TIG 1,0 SR-9/20 Łącznik TIG 1,6 SR-9/20 Łącznik TIG 2,0 SR-9/20 Łącznik TIG 2,4 SR-9/20 Łącznik TIG 3,2 SR-9/20	56 13 003840 56 13 003881 56 13 003912 56 13 003920 56 13 003950	13N26 13N27 - 13N28 13N29
8.1	Soczewka gazowa 1,0 SR-9/20 Soczewka gazowa 1,6 SR-9/20 Soczewka gazowa 2,4 SR-9/20 Soczewka gazowa 3,2 SR-9/20	56 13 008230 56 13 008250 56 13 008271 56 13 008300	45V42 45V43 45V44 45V45
9	Dysza cer. 6,5x30 #4 Dysza cer. 8,0x30 #5 Dysza cer. 9,5x30 #6 Dysza cer. 11,0x30 #7 Dysza cer. 12,5x30 #8 Dysza cer. 16,0x30 #10	56 13 000384 56 13 000386 56 13 000390 56 13 000394 56 13 000396 56 13 000398	13N08 13N09 13N10 13N11 13N12 13N13
9.1	Dysza cer. 6,5x25,5 #4 Dysza cer. 8x25,5 #6 Dysza cer. 9,5x25,5 #7 Dysza cer. 11x25,5 #8	56 13 000908 56 13 000910 56 13 000911 56 13 000912	53N58 53N59 53N60 53N61
9.2	Dysza cer. 6,5x63 #4 Dysza cer. 8x63 #5	56 13 000914 56 13 000915	796F75 796F76

L.p.	Elementy wymienne	Nr katalogowy	Oznaczenie alternatywne
9.3	Dysza cer. 6,5x48 #4 Dysza cer. 8x48 #5 Dysza cer. 9,5x48 #6	56 13 000947 56 13 000946 56 13 000945	796F71 796F72 796F73
10	Przewód sterujący z wtyczką 4 m Przewód sterujący z wtyczką 8 m Przewód sterujący z wtyczką 12 m	56 13 200217 56 13 200218 56 13 200219	UERSWL4 UERSWL8 UERSWL12
11	Przewód pr-wodny 20W SGRIP 4 m Przewód pr-wodny 20W SGRIP 8 m Przewód pr-wodny 20W SGRIP 12 m	56 13 200208 56 13 200209 56 13 200210	USL45V03AOB USL45V04AOB USL45V37AOB
12	Przewód gazowy kpl. 4 m Przewód gazowy kpl. 8 m Przewód gazowy kpl. 12 m	56 13 200187 56 13 200188 56 13 200189	U45V09-GS5 U45V10-GS5 U45V09-37-GS5
13	Wąż wodny niebieski 4 m Wąż wodny niebieski 8 m Wąż wodny niebieski 12 m	56 13 200190 56 13 200191 56 13 200192	UN45V070B-WF1 UN45V080B-WF1 UN45V07-370B-WF1
14	Zespół wtyku TIG 20/18W	56 13 200261	USL3550
15	Wąż wodny czerwony	56 13 200192	USL-1-WR1
16	Ośłona przeciwzgięciowa	56 13 200262	USLH26-S
17	Usztywnienie przewodu	56 13 200265	USLH-1820-S
18	Obudowa wtyku	56 13 200263	USLH26-H+USLH26-C
19	Przegub TIG	56 13 200266	UERKJ100



T18 SGRIP



Model	T18 SGRIP	T18SC SGRIP
Chłodzenie	Cieczą	Cieczą
Dane techniczne wg EN 60 974-7:		
▪ Obciążalność 100% cykl pracy	270 A AC / 380 A DC	290A AC / 410 A DC
▪ Średnica elektrod wolframowych	1,0- 4,0 mm	1,0- 4,0 mm
▪ Przepływ gazu	5-12 l/min	5-12 l/min
Długość / Nr katalogowy	4,0 m / 56 01 061804 8,0 m / 56 01 061808 12,0 m / 56 01 061812	4,0 m / 56 01 061814 8,0 m / 56 01 061818 12,0 m / 56 01 061822

Wersja T18F SGRIP z palnikiem giętkim, dane techniczne jak dla T18 SGRIP.
Uchwyty dostarczane bez wtyków sterujących.



Wersje uchwytów dedykowane pod konkretne urządzenie TIG,
uchwyty T18F SGRIP lub T18SC GRIP, uchwyty ze zdalnym sterowaniem
- pytaj uchwyty@rywal.com.pl.

Części zamienne do T18 SGRIP

L.p.	Elementy wymienne	Nr katalogowy	Oznaczenie alternatywne
1	Palnik SR-18W MOST	56 13 003372	-
1.1	Palnik SR-18F MOST (giętki)	56 13 200010	UWP18FX
1.2	Palnik SR-18SC MOST (wzmocniony)	56 13 200012	UWP18SC
2	Przycisk kpl. ON/OFF	56 13 200100	UER1MS
3	Rękojeść duża TIG SGRIP	56 13 200220	RY-ERH200
4	Izolator SR-17/18/26	56 13 014810	18CG
4.1	Izolator laminarny	56 13 014812	54N01
4.2	Izolator laminarny Jumbo	56 13 017813	54N63
5	Korek długi SR-17/18/26	56 13 003181	57Y02
5.1	Korek krótki SR-17/18/26	56 13 003270	57Y04
6	Ośłona przewodu	56 13 004596	-
6.1	Ośłona przewodu 4 m	56 13 200250	USLERCO200-40
6.2	Ośłona przewodu 8 m	56 13 200251	USLERCO200-80
6.3	Ośłona przewodu 12 m	56 13 200252	USLERCO200-120
7	Tulejka zaciskowa 1,0 SR-17/18/26 Tulejka zaciskowa 1,6 SR-17/18/27 Tulejka zaciskowa 2,0 SR-17/18/28 Tulejka zaciskowa 2,4 SR-17/18/29 Tulejka zaciskowa 3,2 SR-17/18/29 Tulejka zaciskowa 4,0 SR-17/18/29	56 13 009930 56 13 009932 56 13 009934 56 13 009936 56 13 009940 56 13 009942	10N22 10N23 - 10N24 10N25 54N20
7.1	Tulejka zaciskowa 2,4 Jumbo Tulejka zaciskowa 3,2 Jumbo	56 13 010024 56 13 010032	- -
8	Łącznik TIG 1,0 SR-17/18/29 Łącznik TIG 1,6 SR-17/18/30 Łącznik TIG 2,0 SR-17/18/31 Łącznik TIG 2,4 SR-17/18/32 Łącznik TIG 3,2 SR-17/18/32 Łącznik TIG 4,0 SR-17/18/32	56 13 003830 56 13 003883 56 13 003914 56 13 003921 56 13 003952 56 13 003960	10N30 10N31 - 10N32 10N28 406488
8.1	Soczewka gazowa 1,0 SR-17/18/26 Soczewka gazowa 1,6 SR-17/18/26 Soczewka gazowa 2,4 SR-17/18/26 Soczewka gazowa 3,2 SR-17/18/26 Soczewka gazowa 4,0 SR-17/18/26	56 13 008235 56 13 008252 56 13 008272 56 13 008301 56 13 008310	45V24 45V25 45V26 45V27 45V28
8.2	Soczewka gazowa 2,4 SR-17/18/27 Jumbo Soczewka gazowa 3,2 SR-17/18/27 Jumbo	56 13 008310 56 13 008280	45V64 995795
9	Dysza cer. 6,5x47 #4 Dysza cer. 8,0x47 #5 Dysza cer. 9,5x47 #6 Dysza cer. 11,0x47 #7 Dysza cer. 12,5x47 #8 Dysza cer. 16,0x47 #10 Dysza cer. 19,5x47 #12	56 13 000768 56 13 000770 56 13 000780 56 13 000783 56 13 000784 56 13 000786 56 13 000788	10N50 10N49 10N48 10N47 10N46 10N45 10N44

L.p.	Elementy wymienne	Nr katalogowy	Oznaczenie alternatywne
9.1	Dysza cer. 8,0x76 #5 Dysza cer. 9,5x76 #6 Dysza cer. 11,0x76 #7	56 13 001006 56 13 001008 56 13 001010	10N49L 10N48L 10N47L
9.2	Dysza cer. 6,5x42 lam #4 Dysza cer. 8,0x42 lam #5 Dysza cer. 9,5x42 lam #6 Dysza cer. 11,0x42 lam #7 Dysza cer. 12,5x42 lam #8 Dysza cer. 19,5x42 lam #12	56 13 000902 56 13 000900 56 13 000888 56 13 000886 56 13 000884 56 13 000882	54N18 54N17 54N16 54N15 54N14 54N19
9.3	Dysza cer. 9,5x48 Jumbo #6 Dysza cer. 12,5x48 Jumbo #8 Dysza cer. 16x48 Jumbo #10 Dysza cer. 19,5x48 Jumbo #12	56 13 001115 56 13 001117 56 13 001116 56 13 001119	57N75 57N74 53N88 53N87
10.	Przewód sterujący z wtyczką 4 m Przewód sterujący z wtyczką 8 m Przewód sterujący z wtyczką 12 m	56 13 200217 56 13 200218 56 13 200219	UERSWL4 UERSWL8 UERSWL12
11.	Przewód pr-wodny 18W SGRIP 4 m Przewód pr-wodny 18W SGRIP 8 m Przewód pr-wodny 18W SGRIP 12 m	56 13 200204 56 13 200205 56 13 200206	USL40V64AOB USL41V29AOB USL41V37AOB
12.	Przewód gazowy kpl. 4 m Przewód gazowy kpl. 8 m Przewód gazowy kpl. 12 m	56 13 200184 56 13 200185 56 13 200186	U45V090B-GS5 U45V100B-GS5 U45V09-370-GS5
13.	Wąż wodny niebieski 4 m Wąż wodny niebieski 8 m Wąż wodny niebieski 12 m	56 13 200190 56 13 200191 56 13 200193	U45V070B-WF1 U45V080B-WF1 U4507-370B-WF1
14.	Zespół wtyku SGRIP	56 13 200261	USL3550
15.	Wąż wodny czerwony	56 13 200192	USL-1-WR1
16.	Ośłona przeciwzgięciowa	56 13 200262	USLH26-S
17.	Usztywniacz przewodu	56 13 200265	USLH1820-S
18.	Obudowa wtyku	56 13 200263	USLH26-H+USLH26-C
19.	Przegub TIG	56 13 200264	UERKJ200

LORCH

Uchwyty spawalnicze TIG do urządzeń Lorch

Nowa seria uchwytów spawalniczych TIG do urządzeń HandyTIG 200, T, T-Pro i TF-Pro.

Komunikacja uchwyt – urządzenie TIG jest w pełni cyfrowa, dzięki czemu urządzenie może rozpoznawać typ podłączonego uchwytu (i ograniczyć maksymalny prąd spawania zabezpieczając uchwyt przed przegrzaniem), a uchwyt może pracować ze zdalnym sterowaniem w bardzo szerokim zakresie parametrów.

Uchwyty dostępne są w długościach 4 m i 8 m (wszystkie wersje) oraz 12 m (tylko UD i DD).

Wersje przyłączeniowe uchwytów i-LT:

- Wtyk prądowy 35/50.
- Wtyk gazowy 2,7 (Nr kat. 50 14 182006).
- Wtyk sterujący 5-bolcowy Tichel (Nr kat. 51 13 014470).
- Wersje wodne: wtyki szybkozłącza Ø6,0 (Nr kat. 50 14 182003).

Dwie wielkości rękojeści:

- Mniejsza (uchwyty i-LTG 900; i-LTG 1700; i-LTW 3000).
- Większa (uchwyty i-LTG 2600; i-LTW 1800; i-LTW 1800sc).

Moduły sterowania są identyczne bez względu na typ uchwytu i wielkość rękojeści.

Właściwości użytkowe uchwytów i-LTG / i-LTW:

- Elastyczne przewody High-Flex.
- Łatwa wymiana płytek, możliwość zmiany wersji uchwytu np. z UD na Powermaster.
- Części zużywające kompatybilne z częściami Abicor Binzel.
- Możliwość odwrócenia cyfr na wyświetlaczu o 180° (wersja dla spawaczy leworęcznych).



WERSJE MODUŁÓW STEROWANIA



MODUŁ STEROWANIA POWERMASTER



Model	Chłodzenie	Moduł sterowania	Standard części	Nr katalogowy	
				4 m	8 m
TIG i-LTG 900 DD	gazem	Start/Stop	typ 9	56 04 000900	56 04 000901
TIG i-LTG 900 UD	gazem	Up/Down	typ 9	56 04 000902	56 04 000903
TIG i-LTG 900 Powermaster	gazem	Powermaster	typ 9	56 04 000904	56 04 000905
TIG i-LTG 1700 DD	gazem	Start/Stop	typ 17	56 04 001770	56 04 001772
TIG i-LTG 1700 UD	gazem	Up/Down	typ 17	56 04 001774	56 04 001776
TIG i-LTG 1700 Powermaster	gazem	Powermaster	typ 17	56 04 001778	56 04 001780
TIG i-LTG 2600 DD	gazem	Start/Stop	typ 26	56 04 002664	56 04 002666
TIG i-LTG 2600 UD	gazem	Up/Down	typ 26	56 04 002670	56 04 002672
TIG i-LTG 2600 Powermaster	gazem	Powermaster	typ 26	56 04 002674	56 04 002678
TIG i-LTW 1800 DD	cieczą	Start/Stop	typ 18	56 04 001841	56 04 001842
TIG i-LTW 1800 UD	cieczą	Up/Down	typ 18	56 04 001848	56 04 001850
TIG i-LTW 1800 Powermaster	cieczą	Powermaster	typ 18	56 04 001844	56 04 001846
TIG i-LTW 1800sc DD	cieczą	Start/Stop	typ 18sc	56 04 001860	56 04 001861
TIG i-LTW 1800sc UD	cieczą	Up/Down	typ 18sc	56 04 001862	56 04 001863
TIG i-LTW 1800sc Powermaster	cieczą	Powermaster	typ 18sc	56 04 001864	56 04 001868
TIG i-LTW 3000 DD	cieczą	Start/Stop	typ 20	56 04 002344	56 04 002345
TIG i-LTW 3000 UD	cieczą	Up/Down	typ 20	56 04 002346	56 04 002347
TIG i-LTW 3000 Powermaster	cieczą	Powermaster	typ 20	56 04 002333	56 04 002335

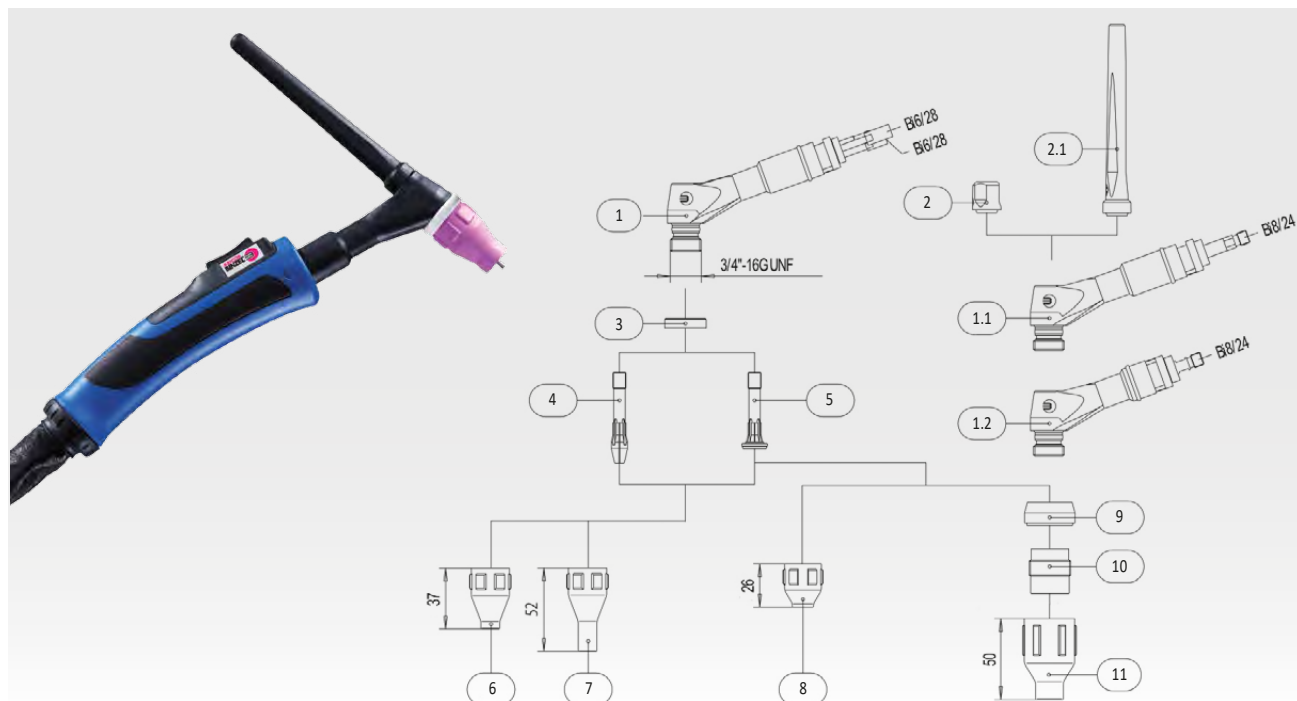
1.	I1 - przycisk o 2 cm bliżej główki niż w LTG/LTW
2.	I2 - przycisk - wysunięcie w górę pozwala uniknąć przypadkowego włączenia Up-Down
3.	Up/Down - przyciski
4.	LED - praca (Tiptronic)
5.	LED - tryb 2, wolny
6.	LED - prąd
7.	LED - tryb 1, wolny, ustawienie fabr. I2, działa po podłączeniu podajnika zimnego drutu
8.	7-cyfrowy wyświetlacz obniżono celem ochrony przed uszkodzeniem
9.	przycisk trybu pracy MODE, obniżony celem uniknięcia przypadkowego przełączenia
10.	wąska rękojeść dzięki pionowemu wyświetlaczowi
11.	nos na dolnym przodzie
12.	przewężenie i wypustki w środku
13.	kształt owalny



Do pozostałych urządzeń Lorch (V, HandyTIG 180, urządzenia T sprzed 2011r.) dostępne są poprzednie wersje uchwytów serii a-LTG/a-LTW.
O uchwytach dł. 12 m (tylko modele a-LTG/a-LTW) pytaj handlowców RYWAŁ-RHC.



ABITIG GRIP 200/450W



Model	ABITIG 200 GRIP	ABITIG 450W GRIP
Chłodzenie	Gazowe	Cieczą
Dane techniczne wg EN 60 974-7:		
▪ Obciążalność:		
▪ 35% cykl pracy	200 A DC / 140 A AC	420 A DC / 300 A AC
▪ 60% cykl pracy		400 A DC / 280 A AC
▪ 100% cykl pracy		1,6- 4,8 mm
▪ Średnica elektrod wolframowych	1,6- 3,2 mm	2,5 bar (max 3,5 bar)
▪ Ciśnienie cieczy chłodzącej na wejściu		0,7 l/min
▪ Minimalny przepływ cieczy		

DC- prąd stały
AC- prąd zmienny

Celem zamówienia właściwej wersji uchwytu prosimy o podanie typu urządzenia spawalniczego.

Lp.	Elementy wymienne	Nr producenta	Nr katalogowy
1	Korpus uchwytu ABITIG 450W	775.0010	56 13 147751
1.1	Korpus uchwytu ABITIG 200	774.0010	56 13 147741
1.2	Korpus uchwytu ABITIG 200F (giętki)	774.0130	56 13 147745
2	Korek, krótki	773.0053	56 13 140080
2.1	Korek, długi	773.0051	56 13 140085
3	Izolator	775.1043	56 13 141043
4	Zacisk elektrodowy WE-Ø1,6 mm	775.0062	56 13 14 0100
4.1	Zacisk elektrodowy WE-Ø2,0 mm	775.0067	56 13 14 0105
4.2	Zacisk elektrodowy WE-Ø2,4 mm	775.0063	56 13 14 0110
4.3	Zacisk elektrodowy WE-Ø3,2 mm	775.0064	56 13 14 0120
4.4	Zacisk elektrodowy WE-Ø4,0 mm	775.0065	56 13 14 0128
4.5	Zacisk elektrodowy WE-Ø4,8 mm	775.0066	56 13 14 0129
5	Dyfuzor gazowy (soczewka) WE-Ø1,6 mm	773.0172	56 13 140030
5.1	Dyfuzor gazowy (soczewka) WE-Ø2,0 mm	773.0177	56 13 140036
5.2	Dyfuzor gazowy (soczewka) WE-Ø2,4 mm	773.0173	56 13 140041
5.3	Dyfuzor gazowy (soczewka) WE-Ø3,2 mm	773.0174	56 13 140043
5.4	Dyfuzor gazowy (soczewka) WE-Ø4,0 mm	773.0175	56 13 140045

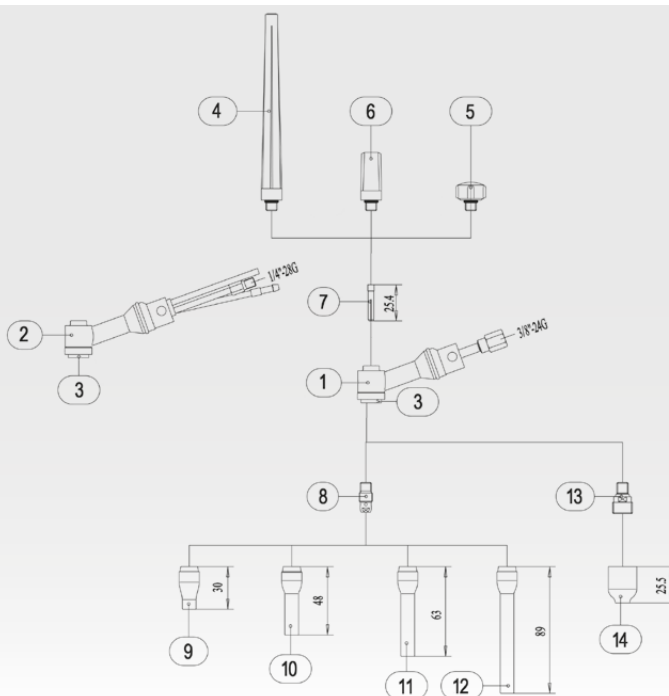
Lp.	Elementy wymienne	Nr producenta	Nr katalogowy
5.5	Dyfuzor gazowy (soczewka) WE-Ø4,8 mm	773.0176	56 13 140049
6	Dysza ceramiczna 37 mm Ø7,5 mm	775.0081	56 13 141008
6.1	Dysza ceramiczna 37 mm Ø10,0 mm	775.0082	56 13 141010
6.2	Dysza ceramiczna 37 mm Ø13,0 mm	775.0083	56 13 141013
6.3	Dysza ceramiczna 37 mm Ø15,0 mm	775.0084	56 13 141084
7	Dysza ceramiczna 52 mm Ø7,5 mm	775.2171	56 13 141011
7.1	Dysza ceramiczna 52 mm Ø10,0 mm	775.2172	56 13 141009
7.2	Dysza ceramiczna 52 mm Ø13,0 mm	775.2173	56 13 141015
7.3	Dysza ceramiczna 52 mm Ø16,0 mm	775.2174	56 13 141016
8	Dysza ceramiczna 26 mm Ø10,0 mm	775.0152	56 13 141012
8.1	Dysza ceramiczna 26 mm Ø13,0 mm	775.0153	56 13 141014
9	Izolator do dyfuzora gazowego	775.1143	56 13 141143
10	Dyfuzor gazowy (soczewka) 4 WE-Ø1,6 mm	775.0122	56 13 142122
10.1	Dyfuzor gazowy (soczewka) 4 WE-Ø2,4 mm	775.0123	56 13 142123
10.2	Dyfuzor gazowy (soczewka) 4 WE-Ø3,2 mm	775.0124	56 13 142124
10.3	Dyfuzor gazowy (soczewka) 4 WE-Ø4,0 mm	775.0125	56 13 142125
10.4	Dyfuzor gazowy (soczewka) 4 WE-Ø4,8 mm	775.0126	56 13 142126
11	Dysza ceramiczna 50 mm Ø12,5 mm	778.1183	56 13 141017
11.1	Dysza ceramiczna 50 mm Ø16,0 mm	778.1184	56 13 141019
11.2	Dysza ceramiczna 50 mm Ø19,5 mm	778.1188	56 13 141021
	Rękojeść kompletna ABITIG GRIP bez modułu sterującego	180.0130.1	56 13 007514
	Moduł sterujący ABITIG GRIP BIS-51 kompletny (ED)- pojedynczy przycisk	400.1275.1	56 13 014902
	Moduł sterujący ABITIG GRIP BIS-52 kompletny (DD)- podwójny przycisk	400.1276.1	-



Do ABITIG GRIP 450W zalecamy stosowanie specjalnych płynów chłodzących - zobacz strona 103.



ABITIG GRIP 9 little / 20 little



Model	ABITIG GRIP 9 little	ABITIG GRIP 20 little
Chłodzenie	Gazowe	Cieczą
Dane techniczne wg EN 60 974-7:		
▪ Obciążalność:		
▪ 35% cykl pracy	110 A DC / 80 A AC	240 A DC / 170 A AC
▪ 100% cykl pracy		
▪ Średnica elektrod wolframowych	0,5- 1,6 mm	0,5- 3,2 mm

DC- prąd stały

AC- prąd zmienny

Dostępne wersje uchwytów:

- ABITIG 9V (z zaworem gazowym),
- ABITIG 9F (elastyczny palnik),
- z wtykiem prądowym OKC 25 (mały) lub OKC 50 (typowy),
- ABITIG GRIP 9F little,
- ABITIG GRIP 20F little.

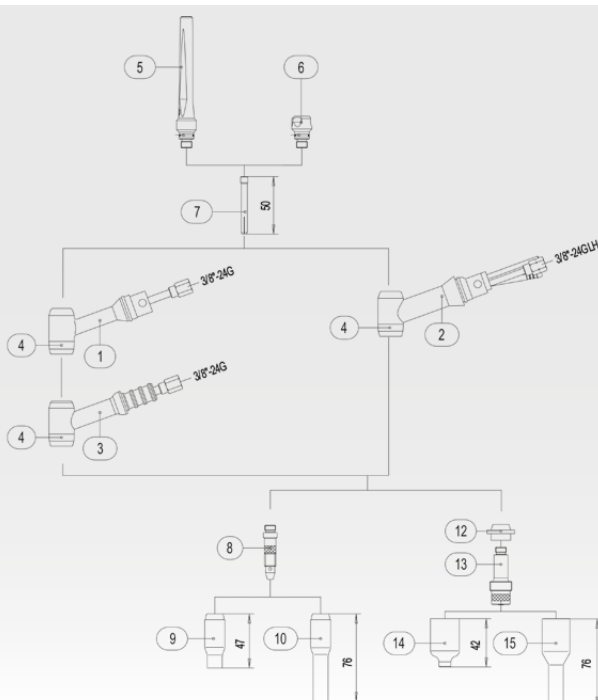
Celem zamówienia właściwej wersji uchwytu prosimy o podanie typu urządzenia spawalniczego.

Lp.	Elementy wymienne	Nr producenta	Nr katalogowy
1	Palnik ABITIG GRIP 9 little	705.0001	56 13 003400
1.1	Palnik ABITIG GRIP 9	712.5020	56 13 003393
1.2	Palnik ABITIG GRIP 9F little	703.0001	56 13 003356
1.3	Palnik ABITIG GRIP 9F	712.5030	56 13 003394
2	Palnik ABITIG GRIP 20 little	705.0058	56 13 003408
2.1	Palnik ABITIG GRIP 20	712.3020	56 13 003392
2.2	Palnik ABITIG GRIP 20F little	703.0302	56 13 003376
2.3	Palnik ABITIG GRIP 20F	712.3030	56 13 000030
3	Izolator	702.0055	56 13 014806
4	Korek długi	701.0247	56 13 003170
5	Korek krótki	701.0240	56 13 003280
6	Korek średni	701.0244	56 13 003250
7	Tulejka zaciskowa Ø1,0 mm	701.0250	56 13 009920
7.1	Tulejka zaciskowa Ø1,6 mm	701.0251	56 13 009922

Lp.	Elementy wymienne	Nr producenta	Nr katalogowy
7.2	Tulejka zaciskowa Ø2,0 mm	701.0255	56 13 009923
7.3	Tulejka zaciskowa Ø2,4 mm	701.0252	56 13 009924
7.4	Tulejka zaciskowa Ø3,2 mm	701.0253	56 13 009927
8	Łącznik TIG Ø1,0 mm	701.0275	56 13 003840
8.1	Łącznik TIG Ø1,6 mm	701.0276	56 13 003881
8.2	Łącznik TIG Ø2,0 mm	701.0280	56 13 003912
8.3	Łącznik TIG Ø2,4 mm	701.0277	56 13 003920
8.4	Łącznik TIG Ø3,2 mm	701.0278	56 13 003950
9	Dysza ceramiczna 6,5 x 30 #4	701.0281	56 13 000384
9.1	Dysza ceramiczna 8,0 x 30 #5	701.0282	56 13 000386
9.2	Dysza ceramiczna 9,5 x 30 #6	701.0283	56 13 000390
9.3	Dysza ceramiczna 11,0 x 30 #7	701.0284	56 13 000394
9.4	Dysza ceramiczna 12,5 x 30 #8	701.0285	56 13 000396
9.5	Dysza ceramiczna 16,0 x 30 #10	701.0286	56 13 000398
10	Dysza ceramiczna 6,5 x 48 #4	701.0289	56 13 000947
10.1	Dysza ceramiczna 8,0 x 48 #5	701.0290	56 13 000946
10.2	Dysza ceramiczna 9,5 x 48 #6	701.0291	56 13 000945
11	Dysza ceramiczna 6,5 x 63 #4	701.0293	56 13 000914
11.1	Dysza ceramiczna 8,0 x 63 #5	701.0294	56 13 000915
12	Dysza ceramiczna 6,5 x 89 #4	701.0296	56 13 000920
13	Soczewka gazowa 1,0 mm	701.0301	56 13 008230
13.1	Soczewka gazowa 1,6 mm	701.0307	56 13 008250
13.2	Soczewka gazowa 2,4 mm	701.0309	56 13 008271
13.3	Soczewka gazowa 3,2 mm	701.0311	56 13 008300
14	Dysza ceramiczna lamin. 6,5 x 25,5 #4	701.0317	56 13 000908
14.1	Dysza ceramiczna lamin. 8,0 x 25,5 #5	701.0318	56 13 000910
14.2	Dysza ceramiczna lamin. 9,5 x 25,5 #6	701.0319	56 13 000911
14.3	Dysza ceramiczna lamin. 11,0 x 25,5 #7	701.0320	56 13 000912
	Rękojeść ABITIG GRIP Little bez modułu sterującego	180.0131.1	56 13 007515
	Moduł sterujący ABITIG GRIP BIS-51 kompletny (ED)- pojedynczy przycisk	400.1296.1	56 13 014903
	Moduł sterujący ABITIG GRIP BIS-52 kompletny (DD)- podwójny przycisk	400.1292.1	-



ABITIG GRIP 17 / 18 / 26 - ABITIG GRIP 17 little



Model	ABITIG GRIP 17 / 17 little	ABITIG GRIP 18	ABITIG GRIP 26
Chłodzenie	Gazowe	Cieczą	Gazowe
Dane techniczne wg EN 60 974-7:			
▪ Obciążalność:			
▪ 35% cykl pracy	140 A DC/100 A AC		180 A DC/130 A AC
▪ 100% cykl pracy		320 A DC/230 A AC	
▪ Śr. elektrod wolframowych	0,5 - 2,4 mm	0,5 - 4,0 mm	0,5 - 4,0 mm

Dostępne wersje uchwytów:

- ABITIG GRIP 17V, ABITIG GRIP 26V (z zaworem gazowym),
- ABITIG GRIP 17F, ABITIG GRIP 26F (elastyczny palnik),
- z wtykiem prądowym OKC 25 (mały) lub OKC 50 (typowy),
- ABITIG GRIP 18SC (wzmocniony).

Celem zamówienia właściwej wersji uchwytu prosimy o podanie typu urządzenia spawalniczego.

Lp.	Elementy wymienne	Nr producenta	Nr katalogowy
1	Palnik ABITIG GRIP 17	712.1020	56 13 015470
1.1	Palnik ABITIG GRIP 17F (gięty)	712.1030	56 13 003384
1.2	Palnik ABITIG GRIP 17F little (gięty)	703.0009	56 13 003361
1.3	Palnik ABITIG GRIP 17 little	705.0033	56 13 003360
2	Palnik ABITIG GRIP 18	712.2020	56 13 015463
2.1	Palnik ABITIG GRIP 18F (gięty)	712.2030	43 49 310827
3	Palnik ABITIG GRIP 26	712.4020	56 13 015465
3.1	Palnik ABITIG GRIP 26F (gięty)	712.4030	56 13 015468
4	Izolator	703.0012	56 13 014810
5	Korek długi	712.1051	56 13 003181
6	Korek krótki	712.1053	56 13 003270
7	Tulejka zaciskowa Ø1,0 mm	702.0006	56 13 009930
7.1	Tulejka zaciskowa Ø1,6 mm	702.0008	56 13 009932
7.2	Tulejka zaciskowa Ø2,0 mm	702.0012	56 13 009934
7.3	Tulejka zaciskowa Ø2,4 mm	702.0009	56 13 009936
7.4	Tulejka zaciskowa Ø3,2 mm	702.0010	56 13 009940
7.5	Tulejka zaciskowa Ø4,0 mm	702.0011	56 13 009942
8	Łącznik TIG Ø1,0 mm	701.0190	56 13 003830
8.1	Łącznik TIG Ø1,6 mm	701.0191	56 13 003883

Lp.	Elementy wymienne	Nr producenta	Nr katalogowy
8.2	Łącznik TIG Ø2,0 mm	701.0196	56 13 003914
8.3	Łącznik TIG Ø2,4 mm	701.0196	56 13 003921
8.4	Łącznik TIG Ø3,2 mm	701.0197	56 13 003952
8.5	Łącznik TIG Ø4,0 mm	701.0198	56 13 003960
9	Dysza ceramiczna 6,5 x 47 #4	701.0107	56 13 000768
9.1	Dysza ceramiczna 8,0 x 47 #5	701.0108	56 13 000770
9.2	Dysza ceramiczna 9,5 x 47 #6	701.0109	56 13 000780
9.3	Dysza ceramiczna 11,0 x 47 #7	701.0110	56 13 000783
9.4	Dysza ceramiczna 12,5 x 47 #8	701.0111	56 13 000784
9.5	Dysza ceramiczna 16,0 x 47 #10	701.0113	56 13 000786
9.6	Dysza ceramiczna 19,5 x 47 #12	701.0114	56 13 000788
10	Dysza ceramiczna 8,0 x 76 #5	701.0115	56 13 001006
10.1	Dysza ceramiczna 9,5 x 76 #6	701.0116	56 13 001008
10.2	Dysza ceramiczna 11,0 x 76 #7	701.0117	56 13 001010
12	Izolator laminarny	701.0130	56 13 014812
13	Soczewka gazowa 1,0 mm	701.0201	56 13 008235
13.1	Soczewka gazowa 1,6 mm	701.0203	56 13 008252
13.2	Soczewka gazowa 2,4 mm	701.0207	56 13 008272
13.3	Soczewka gazowa 3,2 mm	701.0209	56 13 008301
13.4	Soczewka gazowa 4,0 mm	701.0211	56 13 008310
14	Dysza ceramiczna lamin. 6,5 x 42 #4	701.0420	56 13 000902
14.1	Dysza ceramiczna lamin. 8,0 x 42 #5	701.0421	56 13 000900
14.2	Dysza ceramiczna lamin. 9,5 x 42 #6	701.0422	56 13 000888
14.3	Dysza ceramiczna lamin. 11,0 x 42 #7	701.0423	56 13 000886
14.4	Dysza ceramiczna lamin. 12,5 x 42 #8	701.0424	56 13 000884
14.5	Dysza ceramiczna lamin. 19,5 x 42 #12	701.0426	56 13 000882
15	Dysza ceramiczna lamin. 8,0 x 76 #5	701.0427	56 13 000790
15.1	Dysza ceramiczna lamin. 9,5 x 76 #6	701.0428	56 13 000792
15.2	Dysza ceramiczna lamin. 11 x 76 #7	701.0429	56 13 000794



Do ABITIG GRIP 18 zalecamy stosowanie specjalnych płynów chłodzących- zobacz strona 103.



Uchwyty TIG ABITIG z układem doprowadzania drutu



Ręczne uchwyty spawalnicze ABITIG® z układem doprowadzania drutu	Nr katalogowy producenta
ABITIG® 260W ABIDRIVE V2 (4,00 m BIS-V2; BHC-12; WZ)*	525.2040.1
ABITIG® 450W ABIDRIVE V2 (4,00 m BIS-V2; BHC-12; WZ)*	525.2041.1

* Zawiera końcówkę podającą drut 1,0 mm



Maszynowe uchwyty spawalnicze ABITIG®-MT z układem doprowadzania drutu	Nr katalogowy producenta		
	1,5 m	3,0 m	4,0 m
ABITIG®260W MT *	525.1016	525.1017	525.1018
ABITIG®300W MT *	525.1021	525.1022	525.1023
ABITIG®400W MT *	525.1024	525.1025	525.1026
ABITIG 500W MT	525.1040.1	525.1041.1	525.1042.1

Zestawy doprowadzenia drutu	Nr katalogowy producenta
Układ doprow. drutu kpl. dla ABITIG® 260W (dysza gazowa L=36 mm)	729.0084
Układ doprow. drutu kpl. dla ABITIG® 450W (dysza gazowa L=37 mm)	729.0070
Układ doprow. drutu kpl. dla ABITIG® MT 260W / 300W / 400W	779.6514.1
Układ doprow. drutu kpl. dla ABITIG® MT 500W	779.6500
Zestaw przewodu prowadnika drutu ABIDRIVE (L=6,00 m) wraz ze złączkami pasującymi do wszystkich zestawów doprowadzenia drutu	525.1014

Końcówki podające dla średnicy drutu	ABITIG®	ABITIG® MT
Ø0,8 mm	729.0071	967.0329
Ø1,0 mm	729.0072	967.0330
Ø1,2 mm	729.0073	967.0331
Ø1,6 mm	-	967.0332

ABIDRIVE V2 Podajnik zimnego drutu dla metody TIG



Charakterystyka ABIDRIVE V2:

- Prędkość podawania 0,2-8,0 m/min.
- Podawanie ciągłe, pulsacyjne lub pulsacyjne z cofaniem.
- Cztery napędzane rolki redukują możliwość poślizgu do minimum, gwarantując niezmiennie podawanie drutu.
- Interfejs do aplikacji zautomatyzowanych.
- Opcjonalne kontrolery zdalnej regulacji.
- Indywidualne nastawy opóźnienia startu, cofania drutu...

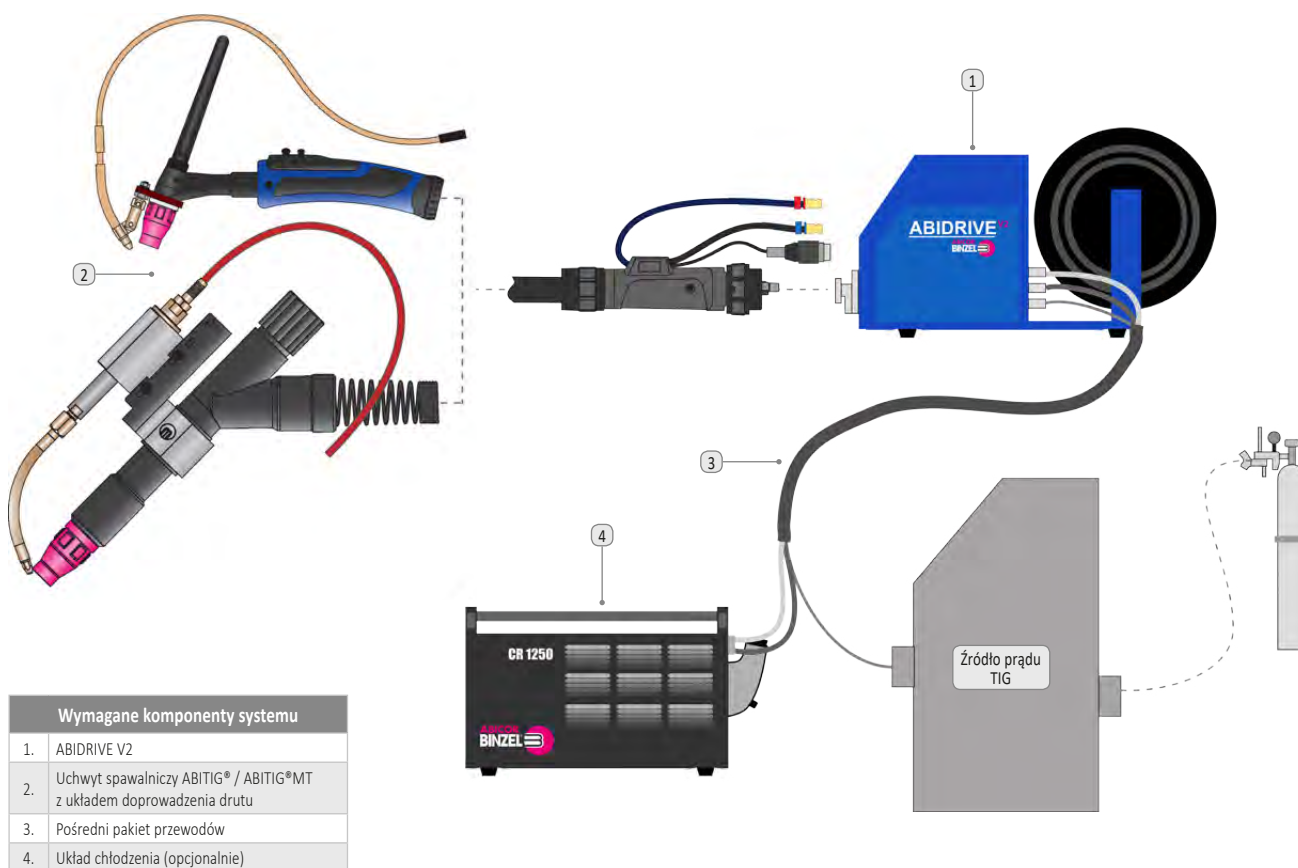
Nowy ABIDRIVE V2 z czterorolkowym podajnikiem oferuje stałe i precyzyjne podawanie drutu dla ręcznego i maszynowego spawania TIG. Dzięki specjalnemu, pośredniemu pakietowi przewodów, podajnik może bezproblemowo zostać przyłączony do każdego źródła prądu TIG (chłodzonego cieczą lub powietrzem).

Intuicyjny panel sterowania zapewnia prostą nastawę indywidualnych parametrów podawania drutu oraz szczegółowych funkcji do osiągnięcia konkretnego zadania spawalniczego.

Model	ABIDRIVE V2
Zasilanie	230 V / 50 Hz
Moc	90 W
Prędkość podawania	0,2 - 8 m/min
Średnica drutu	0,8 - 1,6 mm
Klasa ochrony	IP21s
Masa	17 kg
Wymiary DxSxW	674x260x408 mm

Elementy wymienne	Nr kat. producenta
Podajnik zimnego drutu ABIDRIVE V2	525.2002.1
Zestaw rolek $\varnothing 1,0$ mm, rowek U 4 sztuki ząbione	525.2053.1
Zestaw rolek $\varnothing 1,2$ mm, rowek U 4 sztuki ząbione	525.2004.1
Zestaw rolek $\varnothing 1,6$ mm, rowek U 4 sztuki ząbione	525.2005.1
Zestaw rolek $\varnothing 0,8$ mm, rowek V 2 sztuki / gładkie 2 sztuki	525.2008.1
Zestaw rolek $\varnothing 1,0$ mm, rowek V 2 sztuki / gładkie 2 sztuki	525.2009.1
Zestaw rolek $\varnothing 1,2$ mm, rowek V 2 sztuki / gładkie 2 sztuki	525.2010.1
Zestaw rolek $\varnothing 1,6$ mm, rowek V 2 sztuki / gładkie 2 sztuki	525.2011.1
Zestaw rolek $\varnothing 0,8$ mm, rowek V 2 sztuki / gładkie 2 sztuki ząbione	525.2012.1
Zestaw rolek $\varnothing 1,0$ mm, rowek V 2 sztuki / gładkie 2 sztuki ząbione	525.2013.1
Zestaw rolek $\varnothing 1,2$ mm, rowek V 2 sztuki / gładkie 2 sztuki ząbione	525.2014.1
Zestaw rolek $\varnothing 1,6$ mm, rowek V 2 sztuki / gładkie 2 sztuki ząbione	525.2015.1
Zestaw rolek $\varnothing 0,8$ mm, rowek V 2 sztuki / bez rolek dociskowych	525.2049.1
Zestaw rolek $\varnothing 1,0$ mm, rowek V 2 sztuki / bez rolek dociskowych	525.2050.1
Zestaw rolek $\varnothing 1,2$ mm, rowek V 2 sztuki / bez rolek dociskowych	525.2051.1
Zestaw rolek $\varnothing 1,6$ mm, rowek V 2 sztuki / bez rolek dociskowych	525.2052.1
Pakiet pośredni 2 m ABIDRIVE V2 BSB 50-70 BLS-09A BHC-21	525.2028.1

Elementy wymienne	Nr kat. producenta
Uchwyt spawalniczy ABITIG 260W 4 m BIS-25 BHC-12 WZ-2	525.2040.1
Uchwyt spawalniczy ABITIG 450W 4 m BIS-25 BHC-12 WZ-2	525.2041.1
Końcówka podająca ABITIG $\varnothing 0,8$ mm	729.0071
Końcówka podająca ABITIG $\varnothing 1,0$ mm	729.0072
Końcówka podająca ABITIG $\varnothing 1,2$ mm	729.0073
Końcówka podająca ABITIG MT $\varnothing 0,8$ mm	967.0329
Końcówka podająca ABITIG MT $\varnothing 1,0$ mm	967.0330
Końcówka podająca ABITIG MT $\varnothing 1,2$ mm	967.0331
Spirala prowadząca	729.0080
Nypel podwójny łączący spiralę z przewodnikiem w pakiecie	729.0057
Przewodnik drutu w pakiecie PA 2,0x4,0x450 szary ze złączką podtrzymującą	128.0015
Przewodnik drutu w pakiecie węgiel-teflon. 2,0x4,0x450 ze złączką podtrzymującą	127.0007
Złączka podtrzymująca z gwintem (dla 1,5/4,0+2,0/4,0)	131.0001



Wymagane komponenty systemu

1.	ABIDRIVE V2
2.	Uchwyt spawalniczy ABITIG® / ABITIG®MT z układem doprowadzenia drutu
3.	Pośredni pakiet przewodów
4.	Układ chłodzenia (opcjonalnie)



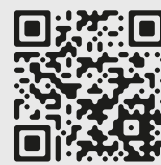
Szczegółowe informacje dostępne na stronie producenta:
www.binzel-abicor.com.pl

3. Urządzenia i uchwyty spawalnicze MMA

3.1. Urządzenia MMA



Inwertorowy prostownik do spawania elektrodą otuloną PONTE 200 MOST



Skanuj link lub wejdź
<http://www.rywa.eu/v01>

W ofercie urządzeń pod marką MOST pojawia się nowe inwertorowe źródło prądu do spawania elektrodą otuloną. Nowoczesne rozwiązania elektroniczne i budowa modułowa pozwoliły na obniżenie masy prostownika do 5,0 kg. Celem uzyskania atrakcyjnej ceny w urządzeniu zrezygnowano z dodatkowych funkcji, które nie są niezbędne przy spawaniu elektrodą otuloną. Nie oznacza to jednak kompromisów w jakości spoiny. Pod względem prądu spawania i łuku elektrycznego Ponte 200 zadowoli nawet wymagających spawaczy, mimo że jest to urządzenie bardzo proste w konstrukcji.



Model	Ponte 200 MOST
Prąd zasilania (50/60 Hz) +/-15%	1x230 V, 50-60 Hz
Zakres prądu spawania	20-200 A
Maksymalny pobór prądu I1max	34 A
Prąd spawania przy cyklu pracy 20% / 60% / 100%	200 A / 120 A / 100 A
Napięcie biegu jałowego	63 V
Współczynnik mocy	0,73
Efektywność	85%
Klasa ochrony / izolacji	IP 21 / F
Zabezpieczenie sieci	16 A
Wymiary	320x123x220 mm
Gniazda spawalnicze	10/25 (małe)
Masa	5,0 kg
Numer katalogowy	53 00 030680
Akcesoria opcjonalne:	
▪ Walizka do urządzeń MOST	52 45 200200
▪ Termos do przechowywania elektrod MOST	50 00 004400

Dostawa obejmuje: Urządzenie w opakowaniu kartonowym, z przewodami spawalniczymi (masowym i elektrodowym).





Prostownik inwertorowy PONTE 320 MOST

Prostownik inwertorowy PONTE 320 MOST służy do spawania elektrodą otuloną MMA lub metodą TIG DC z zajarzeniem łuku przez potarcie (LiftArc).

Prąd spawania do 320 A i możliwość spawania elektrodami z otuliną celulozową czynią z PONTE 320 uniwersalną spawarkę do każdej aplikacji MMA.

PONTE 320 może pracować w trybie VRD (Voltage Reduction Device). Jest to funkcja bezpieczeństwa obniżająca napięcie biegu jałowego do poziomu ok. 12 V DC, użyteczna w przypadku pracy w obszarze o zwiększonym ryzyku porażenia prądem elektrycznym.

Urządzenie wyposażone jest w system chłodzenia uruchamiający się w miarę potrzeby (Standby). Włącza się on po rozpoczęciu spawania, kiedy temperatura podzespołów zaczyna wzrastać. Specjalne kanały wentylacyjne zapobiegają osadzaniu się pyłu wewnątrz spawarki.

Model	PONTE 320
Prąd zasilania (50/60 Hz)	3x400 V +/-10%15%
Prąd I_{Tmax}	26 A
Maks. prąd efektywny I_{eff}	17 A
Prąd spawania w cyklu pracy:	
▪ PJ 40%	320 A / 32,8 V
▪ PJ 60%	265 A / 31,2 V
▪ PJ 100%	220 A / 30 V
Zakres prądu spawania MMA i TIG	10 – 320 A
Napięcie biegu jałowego	62 V
Klasa ochrony	IP 23C
Klasa izolacji	H (180°C)
Wymiary	655x275x385 mm
Masa	23 kg
Nr katalogowe:	
▪ Prostownik Ponte 320 MOST	53 00 040320
▪ Przewód masowy i elektrodowy 35 mm ²	53 99 990108
▪ Uchwyt TIG 26V SGRIP 4 m MOST	56 01 062634
▪ Reduktor do argonu MOST	62 30 750400
▪ Wózek transportowy	50 03 003940

Urządzenie jest dostarczane w opakowaniu kartonowym, bez przewodów spawalniczych, z przewodem zasilającym długości 4 m (4x4 mm) zakończonym wtyczką. Inne długości przewodów spawalniczych na zapytanie.



Panel sterujący – zaprojektowano go tak, aby przełączania parametrów dokonywać w sposób szybki i intuicyjny za pomocą jednego pokręćła. Nie trzeba pamiętać sekwencji nastaw dla danej funkcji, co znacznie ułatwia obsługę spawarki.

Pokręćło służy do przełączania między parametrami. Krótkie wciśnięcie pokręćła umożliwia ustawienie wartości parametru (obróć w lewo/prawo). Wciśnięcie na ponad 2 sekundy umożliwia wybór trybu pracy. Urządzenie przejdzie w stan czuwania po 10 minutach po zakończeniu ostatniej czynności. Ponownie w tryb pracy wejdzie w przypadku zmiany nastaw lub próby zajarzenia łuku.

Ponte 320 jest zabezpieczone czujnikami termicznymi przed przegrzaniem.



Oprócz urządzenia do spawania elektrodami MMA do skompletowania stanowiska spawalniczego potrzebne są:

- elektrody spawalnicze (rozdział 10)
- przewody spawalnicze, uchwyty do elektrod i zaciski masowe, suszarki i termosy do elektrod (rozdział 01)
- ściernice do cięcia i szlifowania (rozdział 08)
- środki BHP: rękawice, przyłbice spawalnicze, odzież robocza (rozdział 04)
- kurtyny spawalnicze i urządzenia filtrowentylacyjne (rozdział 05.1 oraz 05.2)
- technika zamocowań (rozdział 05.3)



Prostownik inwertorowy PONTE 2060 VRD MOST



Urządzenie do spawania elektrodą otuloną MMA i metodą TIG DC z zajarzeniem łuku przez potarcie (Lift-Arc). Nowoczesna i ergonomiczna obudowa wykonana jest z materiałów wysokiej jakości. Jej wytrzymałość dodatkowo podwyższa opatentowane przez producenta rozwiązanie nazwane DDR (Dual Density Reinforcement – podwójne wzmocnienie gęstości).

Ostony gumowe mają trzy podstawowe funkcje:

- na rękojeści: jako warstwa antypoślizgowa,
- na bokach podstawy: zwiększenie przyczepności do podłoża i amortyzacja przy upadku,
- wewnątrz urządzenia: celem amortyzacji układów elektronicznych.

Urządzenie ma wbudowany inteligentny system wentylacji, który pracuje w przypadku spawania lub przekroczenia określonej temperatury wewnętrznej. Pozwala to ograniczyć gromadzenie się kurzu w środku i wydłużyć żywotność PONTE 2060 VRD. Wyposażenie w układ samodiagnostyki, który pokazuje na wyświetlaczu kody błędów w przypadku ich wystąpienia.

Funkcja VRD ma za zadanie zwiększyć bezpieczeństwo spawacza w trakcie pracy w niebezpiecznym środowisku. Jeśli występuje wysoka wilgotność powietrza lub woda znajduje się na posadzce należy zabezpieczyć się dodatkowo przed porażeniem elektrycznym. Funkcja VRD wyłącza zasilanie w ciągu milisekund po zakończeniu spawania i redukuje napięcie na elektrodzie otulonej do bezpiecznego poziomu (około 11 V). Ponowna próba rozpoczęcia spawania uruchamia urządzenie i pozwala zajarzyć łuk elektryczny.

Urządzenie jest wyposażone w dodatkowe funkcje ułatwiające spawanie elektrodami spawalniczymi:

- HOT START – funkcja zwiększa wartość prądu w momencie zajarzania łuku w stosunku do wartości nastawionej prądu spawania celem ułatwienia rozpoczęcia pracy.
- ANTI-STICK – układ antyprzyklejenny, w przypadku zwarcia i przyklejania elektrody urządzenie zmniejszy prąd umożliwiając tym samym jej oderwanie od spawanego materiału.

PONTE 2060 VRD posiada czytelny panel sterowania z wyświetlaczem cyfrowym. Pokrętko wyboru rodzaju pracy MMA, MMA & VRD, TIG DC Lift-Arc.



Model	PONTE 2060 VRD
Prąd zasilania (50/60 Hz)	1x230V ± 15%
Maksymalny pobór mocy TIG/MMA	6,1 / 7,2 kVA
Prąd I_{max}	42 A
Prąd I_{eff}	29,7 A
Prąd spawania w cyklu pracy:	
▪ PI 50%	200 A / 28 V
▪ PI 60%	180 A / 27,2 V
▪ PI 100%	120 A / 24,8 V
Zakres prądu spawania MMA i TIG	5 – 200 A
Napięcie biegu jałowego	68 V
Klasa ochrony	IP 23C
Klasa izolacji	H
Wymiary	430x175x325 mm
Masa	7,2 kg
Numer katalogowy	53 00 003812
Akcesoria opcjonalne:	
▪ Uchwyt TIG 26 V SGRIP MOST, wtyk 35-50, 4 m	56 01 062634
▪ Reduktor do argonu MOST	62 30 750400
▪ Walizka plastikowa czarna	52 45 200200



Oprócz urządzenia do spawania elektrodami MMA do skompletowania stanowiska spawalniczego potrzebne są:

- elektrody spawalnicze (rozdział 10)
- przewody spawalnicze, uchwyty do elektrod i zaciski masowe, suszarki i termosy do elektrod (rozdział 01)
- ściernice do cięcia i szlifowania (rozdział 08)
- środki BHP: rękawice, przyłbice spawalnicze, odzież robocza (rozdział 04)
- kurtyny spawalnicze i urządzenia filtrowentylacyjne (rozdział 05.1 oraz 05.2)
- technika zamocowań (rozdział 05.3)

LORCH

X350 i MX350 – nowy standard dla urządzeń MMA

Najnowsze przemysłowe urządzenia LORCH do spawania elektrodą otuloną oparte na technologii MICOR (inwertor rezonansowy).

X350 dostępne są w dwóch wersjach panelu sterowania: BasicPlus i ControlPro. Wersja MX350 została skonstruowana do bezpośredniego zasilania podajnika drutu MF-07 Lorch. Urządzenia posiadają unikalną wśród urządzeń spawalniczych klasę ochrony obudowy IP34.



Panel BasicPlus



- „Trzy kroki i spawaj”
- 7-cyfrowy wyświetlacz
- Wybór rodzaju elektrod MMA
- Ustawiany HotStart i ArcForce
- Jako zasilacz do podajnika MIG (CC/CV)
- TIG DC LiftArc
- Funkcja spawania UP
- Opcja PST (zmiana biegunowości z poziomu panelu)
- Puls 0,2-2000 Hz

Panel ControlPro



- „Trzy kroki i spawaj”
- 7-cyfrowy wyświetlacz
- Wybór rodzaju elektrod MMA
- Ustawiany HotStart
- Jako zasilacz do podajnika MIG (CC/CV)



Zestaw MX350 i podajnik MF-07 jest najprostszym zestawem MIG/MAG na bazie źródła prądu CC/CV Lorch



Model	X350 / MX350
Zakres prądu	10-350 A
Napięcie biegu jałowego	<113 V
Regulacja prądu	płynna
Prąd MMA dla cyklu pracy 100% (40°C)	230 A
Prąd MMA dla cyklu pracy 60% (40°C)	280 A
Cykl pracy (40°C) dla prądu max.	35 %
Zakres elektrod	Ø1,5- 8,2 mm (cel. do 6.0)
Napięcie zasilania (50/60 Hz)	400 V +25%/-30%
Zabezpieczenie sieci	25 A
Wtyczka zasilająca	CEE 32
Klasa ochrony (IEC 529)	IP34
Metoda chłodzenia	F
Wymiary (dł x szer. x wys.)	515x185x400 mm
Masa	18,6 kg
Nr katalogowy:	
▪ X350 BasicPlus	52 08 001356
▪ X350 ControlPro	52 08 001350
▪ MX350	52 08 001360
▪ MF-07	52 08 001365
▪ Przewód 5 m MF-MX	52 08 001366
▪ Przewód 10 m MF-MX	52 08 001367

LORCH

Inwertorowe urządzenia do metody MMA MicorStick

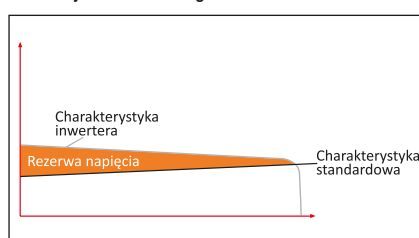
3 LATA
GWARANCJA
PRZEMYSŁOWA
LORCH



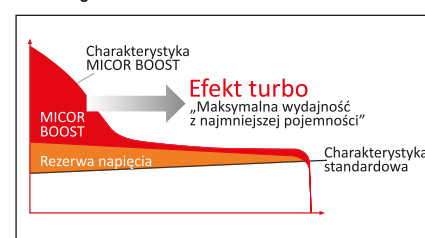
Urządzenia serii MicorStick są nowoczesnymi inwertorami, w których wykorzystano technologię MicorBoost. MicorStick 160 jest zasilane z sieci jednofazowej 230 V, MicorStick 200 z sieci trójfazowej 400 V. MicorBoost działa jak turbosprężarka w silniku samochodowym.

Gdy prąd spawania zmniejszy się z powodu zewnętrznych zakłóceń, MicorStick aktywuje większą rezerwę napięcia i wyrównuje występujące wahania zasilania. Nawet w przypadku niestabilnych i słabych sieci zasilania z wahaniami w zakresie od -40 do +15 procent MicorStick spawa absolutnie niezawodnie. W rezultacie uzyskuje się perfekcyjne spawanie elektrodami także dla wymagających elektrod celulozowych. Idealna dla spawających rurociągi, którzy podczas pracy w terenie dysponują tylko siecią 230 V.

Konwencjonalna technologia inwertorowa



Technologia inwertorowa MICOR BOOST



Spawanie elektrodami z zasilaniem akumulatorowym MobilePower 1 (MicorStick 160 AccuReady).



Technologia akumulatorowa na miarę:

MobilePower 1

Spawanie z zasilaniem akumulatorowym stanowi wyzwanie technologiczne. Zapotrzebowanie energii podczas spawania jest w porównaniu do elektronarzędzi wielokrotnie większe. W MobilePower 1 zainstalowane są akumulatory o absolutnie wysokiej pojemności wykonane w technologii litowo-jonowej, które odpowiadają pojemności około 40 akumulatorów zwykłej wkrętkarki akumulatorowej.

To co zwykle wypełnia znacznie dużą obudowę, u Lorch jest małe i kompaktowe, i w razie potrzeby daje pełną wydajność. Przy pomocy jednego ładowania akumulatorów można do spawania użyć maksymalnie 28 elektrod o średnicy 2,5 mm lub maksymalnie 12 elektrod o średnicy 3,2 mm.

Dla większości prac spawalniczych w terenie, to jest więcej niż wystarczające.

Zestaw akumulatora MobilePower do pracy z MicorStick 160 Accu-ready		ACCUp TECH
Energia	604,8 Wh	
Min. trwałość	ok. 1000 cykli ładowania	
Wymiary (dł x szer. x wys.)	323 x 131 x 215 mm	
Masa	7 kg	
Ładowarka MobilePower:		
▪ Napięcie wejściowe	115 V / 230 V	
▪ Prąd wejściowy	2,6 A / 1,4 A	
▪ Napięcie wyjściowe	58 V	
▪ Prąd wyjściowy	4,5 A	
▪ Czas ładowania	150 min	



Ładowanie baterii MobilePower 1.

Inteligentne zarządzanie akumulatorami oznacza, że można całkowicie polegać na MobilePower 1. Przy pomocy łatwego do obserwacji i dużego wskaźnika stanu naładowania zawsze ma się pełny wgląd do zapasu energii.

Pasek ładowania odpowiada, w zależności od typu i długości elektrody, 3 – 4 elektrodom o średnicy 2,5 mm lub około 2 elektrodom o średnicy 3,2 mm. Spawacz wie, ile jeszcze spoin może wykonać, kiedy akumulator trzeba wymienić lub podłączyć do sieci w celu naładowania.

Maksymalna ilość elektrod na ładowanie akumulatora					
Śr. elektrody	Prąd spawania	Typ elektrody RC11		Typ elektrody RR12	
		Dł. 250 mm	Dł. 350 mm	Dł. 250 mm	Dł. 350 mm
ø 2,5 mm	60 A	28 szt.	21 szt.	23 szt.	17 szt.
	90 A	23 szt.	17 szt.	21 szt.	15 szt.
	110 A	21 szt.	15 szt.	20 szt.	14 szt.
ø 3,2 mm	90 A	–	12 szt.	–	10 szt.
	120 A	–	10 szt.	–	9 szt.
	150 A	–	9 szt.	–	8 szt.

Wszystkie dane odpowiadają ustalonym wartościom maksymalnym w praktycznym zastosowaniu. W poszczególnych przypadkach osiągnięta ilość zależy od marki producenta elektrod, sposobu pracy spawacza oraz warunków otoczenia.



Wszystko w zielonym zakresie
Tutaj oznacza:
Maksymalne naładowanie
czyli maksymalny czas pracy.



Ostatnie wskazanie
zmienia się na żółte:
Pojemność resztkowa wystarczy na
1 – 2 elektrody.

Ergonomiczne rozwiązania transportowe firmy Lorch.

Zestaw montażowy dla MicorStick.
Walizka montażowa dostępna także oddzielnie dla MobilePower.



EasyGo1
Uchwyt do noszenia MicorStick lub MobilePower.



EasyGo2
Opcje noszenia MicorStick i MobilePower.



Plecak
Komfortowy plecak z pasem na biodra i klatkę piersiową dla MicorStick dla MobilePower.



Model	MicorStick 160	ACCUP READY	MicorStick 200
Zakres prądu	10-150 A		10-200 A
Regulacja prądu	płynna		płynna
Prąd MMA dla cyklu pracy 100% (40°C)	110 A		130 A
Prąd MMA dla cyklu pracy 60% (40°C)	120 A		150 A
Cykl pracy (40°C) dla prądu max.	30 %		30 %
Zakres elektrod	ø1,5- 4,0 mm		ø1,5- 5,0 mm
Napięcie zasilania (50/60 Hz)	230 V +15%/-40%		400 V +15%/-25%
Zabezpieczenie sieci	16 A		16 A
Wtyczka zasilająca	Schuko		CEE 16
Klasa ochrony (IEC 529)	IP23		IP23
Metoda chłodzenia	F		F
Wymiary (dł x szer. x wys.)	340x130x215 mm		340x130x215 mm
Masa	4,9 kg		5,8 kg
Nr katalogowe urządzeń:			
▪ Micorstick BasicPlus	52 08 001166		-
▪ Micorstick BasicPlus Accu-ready	52 08 001168		-
▪ Micorstick ControlPro (wyświetlacz)	52 08 001176		52 08 001210
▪ Micorstick ControlPro Accu-ready (wyświetlacz)	52 08 001178		-
▪ Micorstick ControlPro RC (wyświetlacz i gn. zdal. sterow.)	-		52 08 001212
Nr katalogowe akcesoriów:			
▪ Uchwyt spawalniczy TIG 26V 4 35-50	56 01 062634		56 01 062634
▪ Pakiet montażowy - walizka i przewody spaw.	51 30 100806		51 30 100806
▪ Bateria MobilePower (tylko do Accu-ready)	51 30 707501		-
▪ Ładowarka do MobilePower	51 30 707590		-
▪ Zdalne ster. (włącznik) do Mobile Power	51 30 707591		-
▪ Uchwyt do przenoszenia EasyGo 1	51 30 70759A		51 30 70759A
▪ Łącznik MicorStick/MobilePower EasyGo 2	51 30 707595		-
▪ Plecak MicorStick/MobilePower	51 30 707596		-





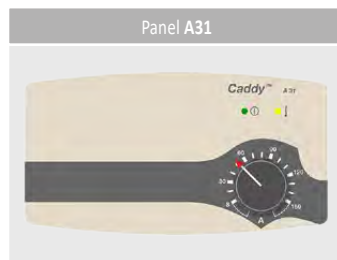
Urządzenia do spawania metodą MMA / TIG DC Caddy® Arc 151i z panelem A31 Caddy® Arc 201i z panelem A33



Zastosowanie:

- prace instalacyjne i montażowe,
- naprawy, konserwacje i remonty,
- prace w terenie,
- spawanie wszystkimi typami elektrod.

Dostawa obejmuje: przewód zasilający 3 m z wtyczką 16 A, przewód masowy i elektrodowy 3 m, instrukcja DTR. O przewody i akcesoria dodatkowe do w/w urządzeń pytaj sprzedawcę.



Inwertorowe lekkie urządzenia do spawania metodą MMA oraz TIG Live-Tig, zasilane z sieci jednofazowej 230 V 50 Hz. System PFC (Power Factor Correction), który umożliwia efektywne wykorzystanie mocy urządzeń oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Automatyczna funkcja sterowania ARC PLUS II pozwala na stosowanie różnych typów elektrod przy stabilnym i bezproblemowym zajarzaniu łuku w różnych pozycjach spawania. Urządzenia mogą być wyposażone w dwa panele sterowania A31 i A33.

Model	Caddy® Arc 151i A31	Caddy® Arc 201i A33
Parametry zasilania	230 V 50 Hz 16 A	230 V 50 Hz 16 A
Prąd spawania (w cyklu pracy)	150 A (25%) 100 A (60%) 90 A (100%)	170 A (25%) 130 A (60%) 110 A (100%)
Masa	7,9 kg	8,3 kg
Nr kat. producenta	0460445881	0460445884

Funkcje paneli	Panel	
	A31	A33
Metoda TIG i MMA prądem DC	•	•
Arc Plus II	•	•
Zajarzanie Live Tig (TIG)	-	•
Funkcja ArcForce i HotStart	-	•
Miernik cyfrowy	-	•(A)
Pamięć indywidualna	-	•(2)
Sterowanie zewnętrzne	-	•
Dodatkowe funkcje w menu ukrytym	-	•

Urządzenia do spawania metodą MMA / TIG DC Caddy® Arc 251i z panelem A32 / A34



Zastosowanie:

- prace instalacyjne i montażowe,
- naprawy, konserwacje i remonty,
- prace w terenie,
- przemysł energetyczny i stoczniowy,
- prace stoczniowe również na morzu,
- spawanie wszystkimi typami elektrod.

Dostawa obejmuje: przewód zasilający 3 m z wtyczką 16 A, przewód masowy i elektrodowy 3 m, instrukcja DTR. O przewody i akcesoria dodatkowe do w/w urządzeń pytaj sprzedawcę.



Inwertorowe lekkie urządzenia do spawania metodą MMA oraz TIG Live-Tig, zasilane z sieci trójfazowej 400 V i prądzie 250 A. System PFC (Power Factor Correction), który umożliwia efektywne wykorzystanie mocy urządzeń oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Automatyczna funkcja sterowania ARC PLUS II pozwala na stosowanie różnych typów elektrod przy stabilnym i bezproblemowym zajarzaniu łuku w różnych pozycjach spawania. Urządzenia mogą być wyposażone w dwa panele sterowania A32 i A34.

Model	Caddy® Arc 251i A32	Caddy® Arc 251i A34
Parametry zasilania	400 V 50 Hz 10 A	400 V 50 Hz 10 A
Prąd spawania (w cyklu pracy)	250 A (30%) 190 A (60%) 150 A (100%)	250 A (30%) 190 A (60%) 150 A (100%)
Masa	10,5 kg	10,5 kg
Nr kat. producenta	0460300880	0460300881

Funkcje paneli	Panel	
	A32	A34
Metoda TIG i MMA prądem DC	•	•
Arc Plus II	•	•
Zajarzanie Live Tig (TIG)	•	•
Funkcja ArcForce i HotStart	•	•
Miernik cyfrowy	•(A)	•(V/A)
Pamięć indywidualna	-	•(2)
Sterowanie zewnętrzne	-	•
Dodatkowe funkcje w menu ukrytym	-	•



Urządzenia do spawania metodą MMA / TIG Origo™ Mig 4004i z panelem A44

Trzecia generacja inwertorowych zasilaczy łuku to przede wszystkim wysoki współczynnik mocy, który jest bliski 1,0, oraz bardzo wysoka sprawność. Innowacyjne, lekkie, a jednocześnie bardzo wytrzymałe urządzenie bazuje na nowoczesnej technologii inwertorowej o zmiennej charakterystyce prądowej CC/CV przeznaczone do spawania metodą MMA, TIG oraz do żłobienia elektropowietrznego. Urządzenie przystosowane jest również do spawania metodą MIG/MAG za pomocą uniwersalnego podajnika Mobile Feed 300 w pełnym zakresie prądowym z płynną regulacją napięcia i dynamiki łuku.

Model	Origo™ Mig 4004i A44
Parametry zasilania	4000 V 50 Hz 32 A
Prąd spawania (w cyklu pracy)	400 A (60%) 300 A (100%)
Masa	46 kg
Nr kat. producenta	0465152880
Wyposażenie dodatkowe:	
▪ Zestaw jezdny 4-kołowy kpl.	0462151880
▪ Wspornik do zestawu jezdnego	0463125880
▪ Przewód elektrodowy 5 m / 50 mm ²	0700006890
▪ Podajnik drutu MobileFeed 300 AVS	0558005728

Funkcje panelu	A44
Metoda MMA i TIG prądem DC	•
Zajazanie Live TIG (TIG)	•
Metoda MIG/MAG	•
Sterowanie zewnętrzne	•
Pamięć indywidualna (2)	•
Wybór typu elektrody w MMA	•
Arc Plus II	•
Regulacja funkcji ArcForce i HotStart	•
Płynna regulacja indukcyjności (MIG/MAG)	•



Dostawa obejmuje: przewód zasilający 3 m z wtyczką 32 A, przewód masowy 3 m, instrukcja DTR. O przewody i akcesoria dodatkowe do w/w urządzeń pytaj sprzedawcę.



Urządzenia MMA Invertec 270SX, 400SX

Invertec® 270 SX i Invertec® 400 SX są przeznaczone do spawania metodą MMA i dotykową metodą Lift TIG DC. Zostały zaprojektowane i wyprodukowane z wykorzystaniem najnowszej techniki cyfrowej. Źródła te są przygotowane do pracy w ciężkich warunkach i łączą w sobie wytrzymałość mechaniczną ze znakomitymi własnościami łuku spawalniczego. Urządzenia są lekkie i solidnie wykonane, co w połączeniu z możliwością zasilania z agregatu prądotwórczego umożliwia zastosowanie ich zarówno w warsztatach, jak i innych miejscach wykonywania prac spawalniczych. Zapewnia to maksymalną uniwersalność urządzeń.

- Budowa tunelowa, zaprojektowane do wymagających warunków pracy.
- Doskonałe własności spawalnicze przy spawaniu elektrodami rutylowymi i zasadowymi.
- W pełni chroniona elektronika odseparowana od tunelu powietrznego.
- Maksymalny prąd 270 A/400 A umożliwia spawanie elektrodami o średnicy do 5 mm.
- Regulowany "Arc Force" i "Hot Start" w standardzie.
- W pełni wyposażony i prosty w użyciu panel sterowania.
- Możliwość zasilania z generatora.
- Lift TIG zapewniający doskonały zapłon bez zanieczyszczania spoiny materiałem elektrody.
- Mierniki cyfrowe pozwalają na precyzyjne nastawianie parametrów.
- Spełnia normy IEC60974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Model	270SX	400SX
Napięcie zasilania	400 V 50-60 Hz	400 V 50-60 Hz
Prąd spawania / napięcie (cykl pracy)	270 A / 30,8 V (25%) 200 A / 28 V (100%)	400 A / 36 V (35%) 300 A / 32 V (100%)
Bezpiecznik	20 A	30 A
Zakres prądu	5-270 A Max OCV 48 V	5-400 A Max OCV 48 V
Wymiary (wys. x szer. x dł.)	389x247x489 mm	455x301x618 mm
Masa netto	22 kg	36 kg
Nr katalogowy producenta	K12040-1	K12042-1
Numer katalogowy	52 00 250095	52 00 250105



3.2. Uchwyty MMA



Uchwyty elektrodowe MMA



Model	Numer katalogowy
COMFORT 200 A MOST	57 00 000200
COMFORT 400 A MOST	57 00 000400
COMFORT 600 A MOST	57 00 000600
OBROTOWY 200 A MOST	57 00 001002
OBROTOWY 400 A MOST	57 00 001004
OBROTOWY 600 A MOST	57 00 001006
160 A/20 MOST*	57 00 001160
200 A/30 MOST*	57 00 001200
250 A/40 MOST*	57 00 001250
300 A/60 MOST*	57 00 001300

* Przewód spawalniczy mocowany jest na końcówkę oczkową.

3.3. Suszarki i termosy do elektrod



Suszarki i termos do elektrod MOST



Suszarki PD 0-20 MOST i PD 0-50 MOST służą do suszenia elektrod przed spawaniem. Najczęściej wymagane jest, aby elektrody były suszone przez 2-3 godziny w temperaturze ok. 350°C. Po wysuszeniu elektrod powinny one być przechowywane w termosie do elektrod w temperaturze ok. 100°C. Polecamy termos GS-6P MOST.

Termos do elektrod GS-6P MOST służy do prawidłowego przechowywania elektrod po ich wysuszeniu w temperaturze ok. 350°C np. w suszarce PD-020 MOST.

Najczęściej wymagane jest, aby elektrody były suszone przez 2-3 godziny w temperaturze ok. 350°C i po dostarczeniu na stanowisko spawania przechowywane w temperaturze ok. 100°C, co zabezpiecza je przed ponownym zawilgoceniem. Urządzenie jest przystosowane do zasilania napięciem 230 V.

Model	Suszarka PD 0-20 MOST	Suszarka PD 0-50 MOST	Termos GS-6P MOST
Zasilanie	230 V	230 V	230 V
Moc	1200 W	1600 W	300 W
Pojemność	20 kg elektrod w 4 zasobnikach	50 kg elektrod w 4 zasobnikach	6 kg elektrod w 1 zasobniku
Regulacja temperatury	60-400°C	60-400°C	30-110°C
Masa	14 kg	26 kg	4 kg
Wymiary wys x szer x dł	690x215x215 mm	800x310x310 mm	545x305x115 mm
Nr katalogowy	50 00 003000	50 00 003026	50 00 003006

Dostępne także suszarki większych rozmiarów oraz do topnika.

Termos do przechowywania elektrod MOST



Nr katalogowy 50 00 004400

Termos MOST umożliwia bierną ochronę uprzednio wysuszonych elektrod i ich okresowe przechowywanie.

Charakterystyka:

- dwie uszczelki skutecznie zabezpieczają przed dostępem wody i wilgoci,
- wytrzymała i sztywna obudowa wykonana z PE-LD,
- tylko ćwierć obrotu potrzebne do zamknięcia termosu,
- naklejka umożliwiająca opisanie zawartości termosu celem łatwiejszej identyfikacji,
- skutecznie zastępuje nietrwałe opakowania kartonowe do elektrod,
- pojemność- do 6,8 kg elektrod długości 450 mm,
- maksymalna temperatura elektrod 121°C.

4. Przecinarki i uchwyty do cięcia plazmą

4.1. Przecinarki do cięcia plazmą



Przecinarka plazmowa FanCut 41 MOST

Małe przenośne urządzenie inwerterowe do cięcia metali. Niska masa oraz zasilanie prądem 230 V czyni je idealnym przy pracach montażowych i drobnej produkcji. W przecinarkie zastosowano palnik plazmowy ABICut 45 ze złączem centralnym długości 6 m.

Model	FanCut 41
Napięcie zasilania	1x230 V / 50-60 Hz
Zabezpieczenie sieci	16 A
Współczynnik mocy ϕ	0,98
Zakres prądu cięcia	20 – 40 A
Prąd cięcia / cykl pracy	40 A / 40% 26 A / 60%
Cięcie jakościowe – stal	12 mm
Ciśnienie robocze powietrza	5 bar
Ciśnienie maksymalne	8 bar
Zużycie powietrza	119 l/min
Zajaznienie łuku	stykowe
Stopień ochrony	IP 23
Wymiary	215x470x387 mm
Masa	16,8 kg



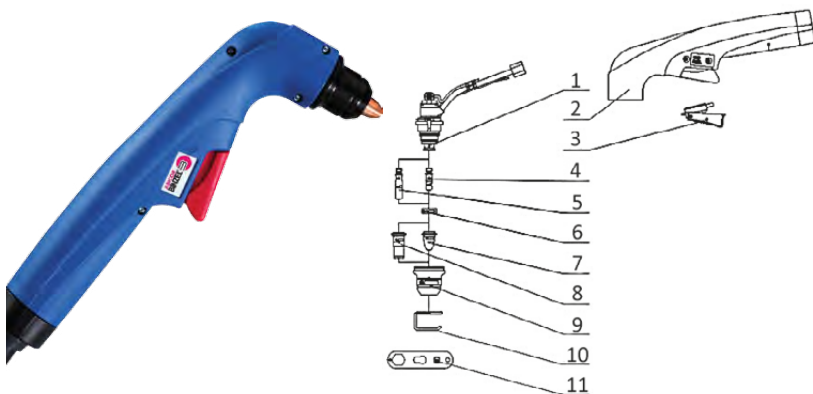
Urządzenie dostarczane jest z kompletem części zamiennych do palnika plazmowego (3 elektrody, 8 dysz, osłona i przewodnik).

Numer katalogowy:

Przecinarka plazmowa FanCut 41 59 00 250050
Zestaw cyrkla 742.D121.1 59 00 250103



Części zamienne uchwyty ABICut 45 do FanCut 40 / 41 MOST



Lp.	Elementy wymienne	Nr kat. producenta	Nr katalogowy
1.	Korpus ABICUT 25K / 45	748.0020.1	59 13 748020
2.	Rękojeść ABICUT	748.0053.1	59 13 748053
3.	Przycisk rękojeści	185.0005	55 13 007360
4.	Elektroda krótka	748.0032.10	59 13 748032
5.	Elektroda długa	748.0048.10	59 13 748048
6.	Dyfuzor	748.0033.2	59 13 748033
7.	Dysza standard 0,8 mm	748.0035.10	59 13 748035
8.	Dysza długa 0,9 mm (stykowa)	748.0049.10	59 13 748049
9.	Osłona kpl. ABICUT 45	748.0043.2	59 13 748043
10.	Płoza dystansowa ABICUT 25K/45	748.0050.5	59 13 748050
11.	Klucz ABICUT 25K/45/75	748.0059.1	59 13 748059



Uniwersalny filtr powietrza do przecinarek plazmowych	Nr katalogowy
Filtr powietrza AT-1000 z mocowaniem	59 00 240036
Wkład papierowy do AT-1000 5303	59 00 240037
Adapter filtra ATA-1000 5304 (złączki wlot-wylot)	59 00 240038



Inwertorowe przecinarki plazmowe MOST FanCut 70 / 100

**NOWOŚĆ
w ofercie**



Nr katalogowe:

Fancut 70 MOST- 59 00 300070

Fancut 100 MOST- 59 00 300100

Dostępne akcesoria:

Cyrkiel PT-80 Compass Z0134AA- 59 25 000102

Cyrkiel PT-100 Compass Z0143ZA- 59 25 000104

Zestaw do ukosowania i wycinania Bevel Tool 51880- 59 25 000106

Filtr powietrza AT-1000- 59 00 240036

Wkład wymienny papierowy do AT-1000- 59 00 240037

Adapter filtra AT-1000 (złączki wol-wylot)- 59 00 240038

Urządzenie dostarczane jest z uchwytem do cięcia plazmą PT-80/PT100 dł. 6 m z prowadnicą bezstykową, przewodem masowym i startowym zestawem części zamiennych do cięcia.



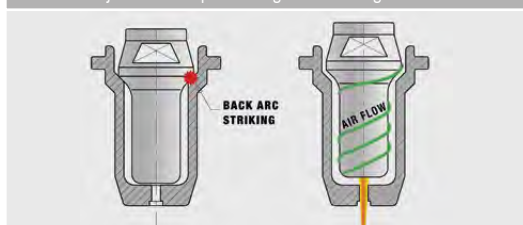
Skanuj link lub wejdź
<http://www.rywal.eu/f01>

W ofercie urządzeń MOST pojawiają się dwie nowe przecinarki plazmowe: FanCut-70 i FanCut-100. Są to nowoczesne, lekkie urządzenia do cięcia metalu za pomocą plazmy powietrznej. Małe wymiary i masa sprawiają, że urządzenia te świetnie sprawdzają się jako mobilne urządzenia do cięcia w warunkach produkcyjnych, remontowych itp.

Fancuty wyposażone są w uchwyty plazmowe serii PT-80/100 długości 6 metrów. Uchwyty te do zajarzenia łuku plazmowego wykorzystują technologię BACK STRIKING, co znacznie wydłuża żywotność części zamiennych zwłaszcza w porównaniu z zajarzaniem wysoką częstotliwością HF. Urządzenia posiadają łatwy w obsłudze i nowoczesny panel. Można ustawić tryb pracy cięcia, cięcia siatki (łuk plazmowy jest utrzymywany także przy przechodzeniu przez przerwy w materiale) lub elektrożłobienia. Dostępne są także części do cięcia stykowego (przewodzenie dyszy bezpośrednio po materiale). Z przodu przecinarki znajduje się regulator ciśnienia powietrza.

Model	FanCut 70	FanCut 100
Zasilanie:-10% / + 15%	3x400 V / 50-60 Hz	3x400 V / 50-60 Hz
Zabezpieczenie sieci	16 A	20 A
Maks. prąd I1	16 A	21,5 A
Maks. prąd efektywny I1eff	12 A	15 A
Pobór mocy (60%)	11 kVA	16 kVA
Zakres prądu cięcia	20-70 A	20-100 A
Napięcie biegu jałowego U0	280 V	310 V
Prąd cięcia (cykl pracy 100%) I2	55 A	75 A
Prąd cięcia (cykl pracy 60%) I2	70 A	100 A
Maksymalna grubość cięcia jakościowego stali węglowej	25 mm	30 mm
Zalecana grubość cięcia jakościowego stali węglowej	18 mm	22 mm
Cięcie rozdzielające	35 mm	40 mm
Ciśnienie robocze powietrza (dla palnika dł. 6 m)	5,5-6,0 bar	5,5-6,0 bar
Gaz plazmotwórczy	Sprężone powietrze	Sprężone powietrze
Maksymalne ciśnienie powietrza	10 bar	10 bar
Zużycie powietrza	160 l/min	200 l/min
Zajarczenie łuku	kontaktowe BACK STRIKING	kontaktowe BACK STRIKING
Regulacja prądu	Bezstopniowa	Bezstopniowa
Klasa izolacji	F	F
Klasa ochrony obudowy	IP 23	IP 23
Norma	EN 60974-1;-10	EN 60974-1;-10
Wymiary (w x l x h)	360x350x630 mm	610x340x680 mm
Masa	25 kg	39 kg

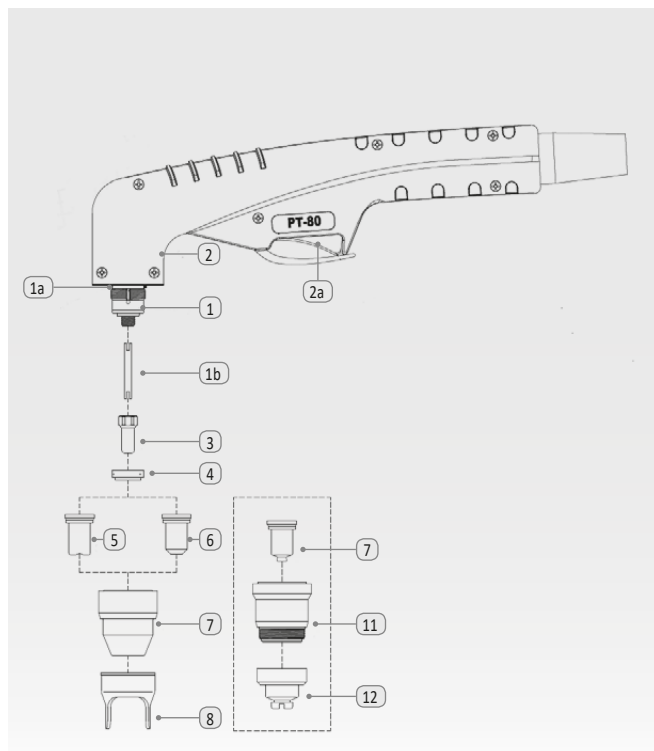
Schemat zajarzenia łuku plazmowego w technologii BACK STRIKING.



Panel sterowania

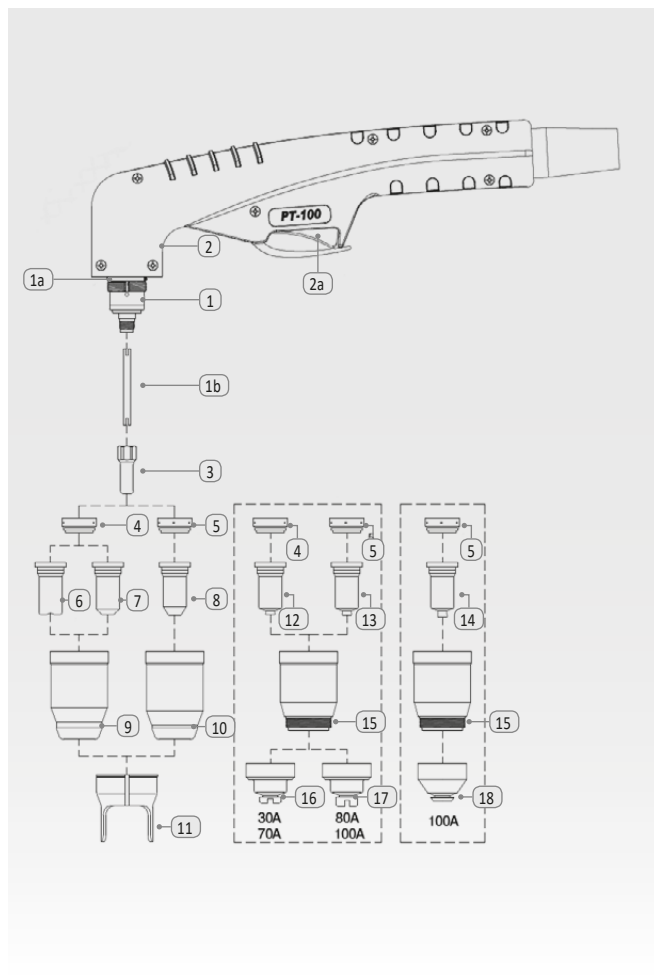


Uchwyt PT-80 (FanCut 70 MOST)



Lp.	Elementy wymienne	Nr katalogowy
	Uchwyt plazmowy PT-80 6 m Z0133AA	59 25 000010
1.	Główka palnika PT-80 Z0043AA	59 25 000015
1a	O-ring 15x1,5 PT-80 Z0044AA	59 25 000016
1b	Rurka chłodząca PT-80 Z0045AA	59 25 000017
2.	Rękojeść PT-80/100 Z0046AA	59 25 000018
2a	Przycisk PT-80/100 Z0222AA	59 25 000019
3.	Elektroda PT-80 Z0048AA	59 25 000020
4.	Pierścień zawirowujący (Dyfuzor) PT-80 Z0049AA	59 25 000021
5.	Dysza PT-80 do cięcia stykowego 0,9 (30A-40A) Z0050AA	59 25 000022
6.	Dysza PT-80 1,0 (40-50A) Z0051AA	59 25 000023
	Dysza PT-80 1,2 (60-70A) Z0053AA	59 25 000024
7.	Oslona PT-80 Z0055AA	59 25 000025
8.	Prowadnica 2-stopkowa PT-80 Z0056AA	59 25 000026
9.	Dysza PT-80 kontaktowa 1,0 (40-50A) Z0145AA	59 25 000027
	Dysza PT-80 kontaktowa 1,2 (60-70A) Z0147AA	59 25 000028
11.	Oslona PT-80 kontaktowa Z0089AA	59 25 000029
12.	Końcówka kontaktowa (Prowadnica) PT-80/100 (40-70A) Z0140AA	59 25 000030
	Cyrkiel PT-80 Compass Z0134AA	59 25 000102

Uchwyt PT-100 (FanCut 100 MOST)



Lp.	Elementy wymienne	Nr katalogowy
	Uchwyt plazmowy PT-100 6 m Z0042AA	59 25 000070
1.	Główka palnika PT-100 Z0057AA	59 25 000075
1a	O-ring 18x1,5 PT-100 Z0058AA	59 25 000076
1b	Rurka chłodząca PT-100 Z0059AA	59 25 000077
2.	Rękojeść PT-80/100 Z0046AA	59 25 000018
2a.	Przycisk PT-80/100 Z0222AA	59 25 000019
3.	Elektroda PT-100 Z0060AA	59 25 000078
4.	Pierścień zawirowujący (Dyfuzor) PT-100 (30-70A) Z0061AA	59 25 000079
5.	Pierścień zawirowujący (Dyfuzor) PT-100 (80-120A) Z0062AA	59 25 000080
6.	Dysza PT-100 do cięcia stykowego 0,9 (30A-40A) Z0063AA	59 25 000081
7.	Dysza PT-100 1,0 (40-50A) Z0064AA	59 25 000082
	Dysza PT-100 1,2 (60-70A) Z0066AA	59 25 000083
8.	Dysza PT-100 1,5 (100-110A) Z0068AA	59 25 000093
9.	Oslona PT-100 (30-70A) Z0070AA	59 25 000085
10.	Oslona PT-100 (80-120A) Z0071AA	59 25 000086
11.	Prowadnica 2-stopkowa PT-100 Z0072AA	59 25 000087
12.	Dysza PT-100 kontaktowa 1,0 (40-50A) Z0093AA	59 25 000088
13.	Dysza PT-100 kontaktowa 1,5 (100-110A) Z0095AA	59 25 000089
14.	Dysza do żłobienia PT-100 2,2 (100-120A) Z0092AA	59 25 000090
15.	Oslona PT-100 kontaktowa Z0096AA	59 25 000091
16.	Końcówka kontaktowa PT-80/100 (40-70A) Z0140AA	59 25 000030
17.	Oslona PT-100 kontaktowa (Prowadnica) (80-120A) Z0097AA	59 25 000092
18.	Oslona PT-100 do żłobienia PT-80-100 (40-70A) Z0090AA	59 25 000032
	Cyrkiel PT-100 Compass Z0143AA	59 25 000104



Przecinarki plazmowe Cutmaster True



Urządzenia te to następcy sprawdzonych na naszym rynku przecinarek serii Cutmaster.

- Do cięcia dystansowego, stykowego lub żłobienia.
- Inwertory z płynną regulacją prądu spawania.
- Masa niższa o ok. 30% w porównaniu do poprzednich urządzeń Cutmaster.
- Wysoki cykl pracy.
- Nowoczesny panel sterowania do ustawienia prądu cięcia, ciśnienia powietrza i funkcji dodatkowych.
- Zajazzenie bezstykowe bez HF (Start Cartridge – starter) – bezpieczne dla komputerów i CNC.
- Skupiony łuk plazmowy oznacza mniejsze straty materiału i mniej dymu.
- Łuk pilotujący łatwo przechodzi w łuk tnący.
- Do pracy z agregatem (+/- 10% wahań zasilania).
- Ten sam producent urządzenia i uchwytu.
- 3 lata gwarancji na źródło, 1 rok na uchwyt plazmowy.
- Zastosowano sprawdzone uchwyty plazmowe SL 60 / SL 100 (Cutmaster True 12+ SL 40).



Skanuj link lub wejdź
<http://www.rywal.eu/v01>



1.	Rama rurowa TrueGuard.
2.	Boczny schowek na części.
3.	Szybkoszłazce uchwytu ATC.
4.	Pokrętko ustawienia ciśnienia.
5.	Kolorowe diody pokazują: ▪ wartość ciśnienia, ▪ kody błędów.
6.	Funkcje dodatkowe: ▪ przedmuch wstępny palnika (SET), ▪ cięcie podstawowe (RUN), ▪ cięcie z szybkim wznowieniem łuku (RAPID AUTO RESTART), ▪ tryb pracy palnika w 4-takcie (LATCH).



Oprócz przecinarki plazmowej do skompletowania stanowiska do cięcia potrzebne są:

- części zamienne do palnika plazmowego (rozdział 01)
- środki BHP: rękawice, przyłbice spawalnicze lub okulary ochronne, odzież robocza (rozdział 04)
- kurtyny spawalnicze i urządzenia filtrowentylacyjne (rozdział 05.1 i 05.2)
- źródło sprężonego powietrza (rozdział 03.1)
- technika zamocowań (rozdział 05.3)



Typoszeręg przecinarek plazmowych Cutmaster True

Model	Cutmaster 12+	Cutmaster 12	Cutmaster 20	Cutmaster 25	Cutmaster 35	Cutmaster 40
Grubość cięcia: Dokładna Maksymalna Rozdzielająca	12 mm 15 mm -	12 mm 15 mm 20 mm	20 mm 25 mm 32 mm	25 mm 30 mm 38 mm	35 mm 40 mm 45 mm	40 mm 50 mm 55 mm
Napięcie zasilania	230 V 50-60 Hz	400 V 50-60 Hz	400 V 50-60 Hz	400 V 50-60 Hz	400 V 50-60 Hz	400 V 50-60 Hz
Zakres pracy	20-40 A	20-40 A	20-60 A	20-80 A	30-100 A	30-120 A
Prąd cięcia (cykl pracy)	40 A (40%)	40 A (60%)	60 A (40%)	80 A (40%)	100 A (80%)	120 A (80%)
Wymiary (wys. x szer. x dł.)	229x177x470 mm	416x273x572 mm	381x305x610 mm	381x305x610 mm	381x305x762 mm	381x305x762 mm
Masa urządzenia	11,8 kg	19,5 kg	19,5 kg	19,5 kg	28,1 kg	28,1 kg
Uchwyt plazmowy: Typ Długość uchwytu Gaz Ciśnienie gazu Przepływ gazu Łuk pilotujący Sterowanie	SL40 ręczny 4,6 m powietrze 5,9 bar 91 l/min Starter przycisk w uchwycie	SL60 ręczny 6,1 m (15,2 m opcja) powietrze 5,2 bar 165 l/min Starter przycisk lub zd. sterowanie	SL60 ręczny 6,1 m (15,2 m opcja) powietrze 5,2 bar 190 l/min Starter przycisk lub zd. sterowanie	SL60 ręczny 6,1 m (15,2 m opcja) powietrze 4,8 bar 190 l/min Starter przycisk lub zd. sterowanie	SL100 ręczny 6,1 m (15,2 m opcja) powietrze 4,8 bar 212 l/min Starter przycisk lub zd. sterowanie	SL100 ręczny 6,1 m (15,2 m opcja) powietrze 4,8 bar 212 l/min Starter przycisk lub zd. sterowanie
Informacje o stosowaniu: Materiały do cięcia	aluminium, stal nierdzewna, stal konstrukcyjna	aluminium, stal nierdzewna, stal konstrukcyjna	aluminium, stal nierdzewna, stal konstrukcyjna	aluminium, stal nierdzewna, stal konstrukcyjna	aluminium, stal nierdzewna, stal konstrukcyjna	aluminium, stal nierdzewna, stal konstrukcyjna
Typowe zastosowania	hobby, prace domowe, warsztaty samochodowe	konstrukcje, naprawy, produkcja	konstrukcje, naprawy, produkcja	konstrukcje, produkcja ciężka	konstrukcje, produkcja ciężka	konstrukcje, produkcja ciężka
Numer katalogowy	59 00 162121	59 00 162120	59 00 162200	59 00162250	59 00162350	59 00 162400

Uchwyty plazmowe do przecinarek Cutmaster True (przyłącze ATC)	Nr katalogowy
Uchwyt SL40 4,6 m	59 04 700400
Uchwyt SL60 6,1 m	59 04 006061
Uchwyt SL60 15,2 m	59 04 006152
Uchwyt SL100 6,1 m	59 04 010061
Uchwyt SL100 15,2 m	59 04 010152
Uchwyt SL100 15,2 m maszynowy	59 04 010216

Akcesoria do przecinarek Cutmaster True	Nr katalogowy	Nr producenta
1. Przedłużacz uchwytu SL ATC 4,6 m	59 20 775440	7-7544
Przedłużacz uchwytu SL ATC 7,6 m	59 20 745450	7-7545
Przedłużacz uchwytu SL ATC 15,2 m	59 24 775520	7-7552
2. Zestaw cyrki w kasecie	59 20 789100	7-8910 (koła 54-1054 mm)
Cyrkiel standardowy	59 20 775010	7-7501 (koła 76-730 mm)
Cyrkiel z magnesem	59 20 732910	7-3291 (koła 54-705 mm)
3. Prowadnik prostoliniowy z magnesami	59 20 789110	7-8911 (długość 1200 mm)
4. Wózek transportowy WUS-150	50 03 003900	
5. Zespół filtra powietrza (jedenstopniowy)	59 20 775070	7-7507
Wkład zapasowy do filtra 7-7507	59 20 977410	9-7741
6. Osłona skórzana uchwytu SL 6,1 m	59 20 912600	9-1260
Osłona skórzana uchwytu SL 15,2 m	59 20 912800	9-1280
7. Zdalne sterowanie Start/ Stop przewód 1,6 m	59 20 734600	7-3460 (palniki maszynowe)



4.2. Uchwyty do cięcia plazmą

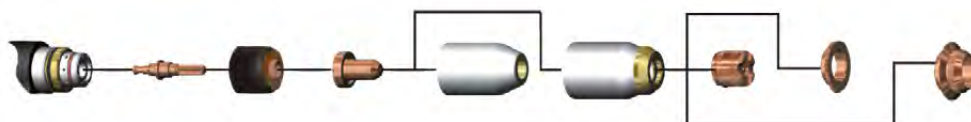


Uchwyt SL60/100

„O zaletach przecinarki plazmowej w 70% decyduje uchwyt do cięcia!”
Idealna odpowiedź: uchwyt SL60/100.



- Do cięcia, ukosowania i żłobienia.
- 10 rozwiązań patentowych.
- Dwie wersje z tymi samymi częściami szybkozużywającymi się: SL100 ma grubszy przewód zespolony niż SL60.
- Taka sama głowica palnika całkowicie schowana w rękojeści.
- Do przykręcenia uchwytu lub wymiany części nie potrzeba żadnych narzędzi.
- Przewód zespolony – rozwiązanie lepsze niż pakiet przewodów.
- Złącze szybkozłączające ATC™.
- Cięcie stykowe (DRAG – zalecane do 10 mm) lub bezstykowe (STANDOFF).
- Tip Saver (ochrona dyszy). Funkcja zabezpiecza przed uszkodzeniem dyszy palnika plazmowego na skutek zetknięcia z materiałem ciętym przy wysokim prądzie (ponad 40 A). Wynikiem jest przedłużenie żywotności części szybkozużywających się.
- Przycisk z zabezpieczeniem przed przypadkowym zajarzeniem.
- Schowany w rękojeści czujnik SureLok® – uniemożliwia rozpoczęcie pracy w przypadku braku części lub nie dokręcenia osłony.
- Części szybkozużywających nie można założyć w niewłaściwy sposób.
- Jedna elektroda i jeden starter do wszystkich dysz.
- Żywotność elektrody i dyszy – około 300-400 zajarzeń łuku.
- W trakcie cięcia części nie są gorące!
- Długość uchwytu 6,1 m lub 15,2 m.
- Opcjonalne przedłużacze uchwytu plazmowego ATC Lead Extensions gwarantują dużą elastyczność urządzenia w zmiennych warunkach pracy. W ciągu kilku sekund można wymienić uchwyt do cięcia ręcznego na uchwyt maszynowy. Przedłużacze są dostępne o długościach 4,6 m; 7,6 m oraz 15,2 m. Można je ze sobą łączyć do maksymalnej łącznej długości 30,5 m lub skracać w zależności od bieżących wymagań.



Prąd	Rodzaj cięcia	Prąd cięcia	Elektroda	Starter	Dysza tnąca	Osłona zewn.	Osłona zewn.	Końcówka do cięcia styk.	Deflektor	Końcówka do żłobienia	
			Numer katalogowy producenta								
Uchwyty SL60 / SL100											
20-40 A	cięcie stykowe	20 A	9-8215	9-8213	9-8205	9-8218	-	-	-	-	
		30 A			9-8206	9-8218	-	-	-	-	
		40 A			9-8207	9-8218	-	-	-	-	
		20 A			9-8205	-	9-8237	-	9-8243	-	
		30 A			9-8206	-	9-8237	-	9-8243	-	
	40 A	9-8207			-	9-8237	-	9-8243	-		
	standardowe cięcie	40 A			9-8208	9-8218	-	-	-	-	
		40 A			9-8208	-	9-8237	-	9-8243	-	
	żłobienie	Tip A			9-8225	-	9-8237	-	-	9-8241	
50-60 A	cięcie stykowe	60 A	9-8215	9-8213	9-8252	9-8218	-	-	-	-	
	standardowe cięcie	50-55 A			9-8209	9-8218	-	-	-	-	
		60 A			9-8210	9-8218	-	-	-	-	
		50-55 A			9-8209	-	9-8237	-	9-8243	-	
		60 A			9-8210	-	9-8237	-	9-8243	-	
	cięcie stykowe z końcówką	50-55 A			9-8209	-	9-8237	9-8235	-	-	-
		60 A			9-8210	-	9-8237	9-8235	-	-	-
	żłobienie	Tip B			9-8226	-	9-8237	-	-	-	9-8241
Tip C		9-8227	-	9-8237	-	-	-	9-8241			
		Tip D			9-8228	-	9-8237	-	-	9-8241	
70-100 A	standardowe cięcie	70 A	9-8215	9-8213	9-8231	9-8218	-	-	-	-	
		80 A			9-8211	9-8218	-	-	-	-	
		90-100 A			9-8212	9-8218	-	-	-	-	
					9-8231	-	9-8237	-	9-8243	-	
					9-8211	-	9-8237	-	9-8243	-	
	cięcie stykowe z końcówką	90-100 A			9-8212	-	9-8237	-	9-8243	-	
		70 A			9-8231	-	9-8237	9-8236	-	-	-
		80 A			9-8211	-	9-8237	9-8236	-	-	-
	żłobienie	90-100 A			9-8212	-	9-8237	9-8236	-	-	-
Tip B		9-8226	-	9-8237	-	-	-	9-8241			
Tip C		9-8227	-	9-8237	-	-	-	9-8241			
120 A	standardowe cięcie	Tip D			9-8228	-	9-8237	-	-	9-8241	
		120 A	9-8253	-	9-8237	-	9-8243	-	-		
	cięcie stykowe z końcówką	120 A			9-8253	-	9-8237	9-8258	9-8243	-	
		żłobienie	Tip E			9-8254	-	9-8237	-	9-8243	9-8241
Uchwyt SL40											
10-40A	standardowe cięcie	40 A	9-0096	9-0097	9-0094	9-0098	-	-	-	-	
	cięcie stykowe	20 A			9-0091		-	-	-	-	
	cięcie stykowe	40 A			9-0093		-	-	-	-	



Sześć faktów dotyczących urządzeń Cutmaster:

- Fakt 1: Diody LED gwarantują prostą komunikację z urządzeniem, informując o jego statusie w trakcie pracy lub konserwacji.
- Fakt 2: Sprawdzona wytrzymałość – producent zapewnia prawdziwość wszystkich parametrów technicznych przecinarki w trakcie cięcia.
- Fakt 3: Serwis – urządzenia objęte są 3-letnią pełną gwarancją. Ich konstrukcja i zabezpieczenie obudowy ramą rurową chronią przecinarkę w trakcie eksploatacji w najtrudniejszych warunkach przemysłowych.
- Fakt 4: TrueTip™ - jako nieliczne urządzenia na rynku zapewniają cięcie kontaktowe prądem do 60 A (Cutmaster 40 do 40 A).
- Fakt 5: Wszystkie urządzenia zostały wyposażone w uchwyty typu 1Torch® z technologią SureLock® gwarantującą poprawne założenie wszystkich części eksploatacyjnych. Przedłużacze umożliwiają pracę w odległości do 30,5 m od źródła plazmy, a złącze ATC szybką wymianę uchwytu np. z ręcznego na maszynowy.
- Fakt 6: Dzięki małej masie i gabarytom Cutmaster gwarantują dużą mobilność w trakcie pracy.

Metody cięcia			
	Cięcie standardowe (bezystykowe) do 120 A Preferowana metoda cięcia materiałów grubszych niż 6 mm przy użyciu prądów ponad 60 A. Zapewnia operatorowi największą widoczność i stabilność w trakcie cięcia. Zalecane użycie podstawowej osłony zewnętrznej 9-8218. Użycie prowadnic gwarantuje stały dystans dyszy od ciętego materiału.		
		prowadnica dystansowa SL 60/100 59 20 982810 9-8281	prowadnica dystansowa uniwersalna 59 20 984220 9-8422
	Cięcie stykowe (zalecane do grubości 6 mm): Przy zastosowaniu dyszy do cięcia stykowego. Metoda daje najlepsze rezultaty przy cięciu materiałów do 6 mm, wyróżnia się największą szczelnością po cięciu i największą prędkością. Tradycyjne uchwyty mogły ciąć stykowo prądem do 40 A, w uchwycie SL można używać prądu do 60 A.		
	Cięcie stykowe z końcówką (zalecane do grubości ponad 6 mm): Przy zastosowaniu końcówki do cięcia stykowego i standardowej dyszy tnącej. Zalecana przy cięciu stykowym prądem 70-120 A. Wymaga użycia osłony 9-8237.		
	Żłobienie Przy zastosowaniu specjalnej dyszy i końcówki. Prosta metoda do ukosowania materiału przez prowadzenia palnika pod kątem 35-45 stopni. Nastawienie prądu cięcia, odległości od materiału, kąta i końcówki żłobiącej decyduje o ilości usuwanego metalu.		

Profile żłobienia				
Końcówka	Prąd cięcia	Głębokość	Szerokość	Profil
Tip A	Max 40 A	Płytka	Wąska	
Tip B	50-100 A	Głęboka	Wąska	
Tip C	60-120 A	Średnia	Średnia	
Tip D	60-120 A	Płytka	Szeroka	



- Oprócz przecinarki plazmowej do skompletowania stanowiska do cięcia potrzebne są:
- części zamienne do palnika plazmowego (rozdział 01)
 - środki BHP: rękawice, przyłbice spawalnicze lub okulary ochronne, odzież robocza (rozdział 04)
 - kurtyny spawalnicze i urządzenia filtrowentylacyjne (rozdział 05.1 i 05.2)
 - źródło sprężonego powietrza (rozdział 03.1)
 - technika zamocowań (rozdział 05.3)

5. Zgrzewarki

Zgrzewarki oporowe

Połączenie zgrzewane powstaje w wyniku przepływu prądu elektrycznego o dużej gęstości i działania siły dociskowej na zgrzewane elementy w miejscu przepływu prądu w ograniczonym czasie. Źródłem prądu w tym przypadku są transformatory jednofazowe lub prostowniki.

Zgrzewanie oporowe może być realizowane trzema metodami:

- zgrzewanie punktowe,
- zgrzewanie garbowe,
- zgrzewanie liniowe.

Zgrzewarki kondensatorowe należą do zgrzewarek oporowych. W zgrzewarkach tych energia dostarczana do zgrzeiny jest wcześniej nagromadzona w baterii kondensatorów. Rozwiązanie to wykorzystano przy zgrzewaniu kołków małych średnic.

Zgrzewarki doczołowo - zwarciove: nagrzewanie krawędzi następuje w wyniku przepływu prądu o dużej gęstości tj. prądu zwarciovego. Mają zastosowanie w zakładach przetwórstwa drutu.

Zgrzewarki doczołowo - iskrowe: w metodzie tej dodatkowym źródłem ciepła jest łuk elektryczny powstający w wyniku zwierania i rozwierania łączonych elementów.

Zgrzewanie tarciove: jest metodą łączenia elementów, w której źródłem ciepła jest ich wzajemne tarcie.

Obecnie większość sprzedawanych zgrzewarek to urządzenia specjalizowane. Są one dobierane pod kątem aplikacji i wyposażane w odpowiedniego kształtu elektrody, ramiona, układy chłodzenia, sterowania itp.

Przykłady stanowisk do zgrzewania



Posiadamy w ofercie urządzenia znanych producentów krajowych i zagranicznych. Prosimy o opis aplikacji i rysunek zgrzewanego elementu, a postaramy się dobrać odpowiednie urządzenie. Wyślij zapytanie.



Uniwersalny układ chłodzenia do uchwytów spawalniczych i cięcia plazmowego Fancool 601-WA MOST

Układ chłodzenia Fancool 601-WA MOST służy do chłodzenia uchwytów spawalniczych MIG/MAG, TIG i do cięcia plazmowego.

W wielu urządzeniach spawalniczych brak chłodzenia cieczą uchwytu jest poważnym ograniczeniem w pracy. Po podłączeniu chłodnicy możemy zastosować uchwyty spawalnicze chłodzone cieczą, co znacznie zwiększa wydajność urządzenia spawalniczego.

Chłodnica Fancool jest fabrycznie zalana cieczą chłodzącą, gotowa do pracy.

Model	Fancool 601-WA MOST
Zbiornik	max 3,0 l
Maksymalne ciśnienie	p= 0,35 MPa (3,5 bar)
Maksymalny przepływ	Q= 8 l/min
Zasilanie	230 V/ 50 Hz
Pobór prądu I1	1,3 A
Klasa ochrony	IP 23S
Masa	16,6 kg
Wymiary W x L x H	244 x 525 x 290 mm
Norma	PN EN 60974-2
Rozpoznawany prąd w trybie automatycznym	60 A (jeśli spawanie odbywa się niższym prądem należy przełączyć na tryb manualny)
Numer katalogowy	50 03 003805



Celem skonfigurowania urządzenia i chłodnicy prosimy o kontakt z naszym punktem serwisowym. Wyślij zapytanie.

Płyny chłodzące do uchwytów spawalniczych i plazmowych MOST COOL30

Specjalny płyn chłodzący do uchwytów spawalniczych i plazmowych MOST COOL 30.

Wysokiej jakości środek do chłodzenia wszystkich chłodzonych cieczą uchwytów do spawania i cięcia.

- Mrozoodporny do -30°C, nieprzewodzący prąd, bezbarwny.
- Chroni palnik, przewody spawalnicze, chłodnice urządzeń do spawania i cięcia przed korozją elektrolityczną.
- Nie oddziałuje agresywnie na elementy gumowe, w tym uszczelnienia.

Opakowanie: 5 L

Nr katalogowy: 84 23 903005



Pozostali producenci

Płyn chłodzący BTC-15- 5 L (Abicor Binzel)	50 20 792001
Płyn chłodzący BTC-15- 20 L (Abicor Binzel)	50 20 792002
Płyn chłodzący LCL 30- 5 L (Lorch) 551.9008.5	50 20 792009



Uwaga:
Prowadzenie prac spawalniczych w temperaturze poniżej 5°C wymaga specjalnych dopuszczeń.

6. Zgrzewanie kołków



Zgrzewarki do kołków

Zgrzewarki do kołków Köco są wysokowydajnymi urządzeniami produkcyjnymi pozwalającymi na znaczącą redukcję kosztów łączenia elementów w porównaniu z innymi metodami. Kołki bez gwintu i gwintowane, kołki z łbem, kotwy itp. o średnicy od 3 do 25 mm mogą być szybko i jakościowo zgrzewane do blach, rur, profili. Eliminuje to wiele dodatkowych zabiegów przygotowawczych jak wiercenie, gwintowanie, spawanie ręczne lub dokręcanie.



Wszystkie kompaktowe zgrzewarki do kołków serii ELOTOP są zaawansowanymi technicznie urządzeniami do wysokowydajnego zgrzewania łukowego kołków. Wytrzymała obudowa i dodatkowe zabezpieczenia pozwalają na ciągłą pracę na budowie lub w warsztacie. Stabilne parametry zgrzewania, regulacja prądu oraz sterowanie mikroprocesorowe zabezpieczają dobry efekt zgrzewania nawet w przypadku wahań zasilania, zmiennej temperatury i długich kabli. Ustawienie cyfrowe wartości funkcji gwarantuje zawsze powtarzalne zgrzewy. 20 miejsc w pamięci czeka na zapisanie indywidualnych programów. Inteligentny system samodiagnostyki zmniejsza ilość przerw spowodowanych problemami w obsłudze lub serwisie. Urządzenia ELOTOP oprócz zgrzewania łukowego kołków umożliwiają także zgrzewania krótkoczasowe (SC) oraz w osłonie gazu obojętnego.

Model	502	810	1010	1710	2010	3010
Zakres zgrzewania z pierścieniem ceramicznym - średnica kołka	Ø3- 8 mm	Ø3- 12 mm	Ø3- 14 mm	Ø3- 20 mm	Ø3- 22 mm	Ø6- 25 mm
Zakres zgrzewania szybkiego - średnica kołka	Ø3- 6 mm	Ø3- 8 mm	Ø3- 10 mm	Ø3- 12 mm	Ø3- 12 mm	Ø6- 12 mm
Zakres zgrzewania szybkiego w osłonie gazu - średnica kołka	Ø3- 8 mm	Ø3- 10 mm	Ø3- 12 mm	Ø3- 16 mm	Ø3- 16 mm	Ø6- 16 mm
Prąd maksymalny	450 A	800 A	1100 A	1800 A	2300 A	3500 A
Zakres regulacji prądu		50- 750 A	150- 1000 A	150- 1600 A	300- 2000 A	300- 2600 A
Zakres regulacji czasu	20- 450 ms	20- 600 ms	20- 1000 ms	20- 1500 ms	20- 1500 ms	20- 2000 ms
Pamięć programów	-	20	20	20	20	20
Ilość zgrzanych kołków (szt./min) dla danej średnicy (mm)	15/3 4/8	32/3 3/12	49/3 4/14	50/3 2/20	52/3 4/22	50/6 6/25
Samodiagnostyka:						
▪ przegrzanie	•	•	•	•	•	•
▪ zwarcie	-	•	•	•	•	•
▪ błąd prądu zasilania	•	•	•	•	•	•
▪ błąd prądu pilotującego	-	•	•	•	•	•
Sterowalny mostek tyrystorowy	-	•	•	•	•	•
Sterowanie mikroprocesorowe	•	•	•	•	•	•
Płynna regulacja prądu	-	•	•	•	•	•
Zabezpieczenie powtarzalności cyklu	•	•	•	•	•	•
Napięcie zasilania	400 V	230/400 V	230/400 V	230/400 V	230/400 V	230/400 V
Wtyczka zasilająca 400 V	16 A	32 A	32 A	63 A	63/125 A	125 A
Przewód zasilający 400 V	5/2.5 m/mm ²	5/4 m/mm ²	5/4 m/mm ²	5/10 m/mm ²	5/16 m/mm ²	5/16 m/mm ²
Zabezpieczenie sieci przy 230/400 V	16 A	25 A	35 A	63 A	63/80 A	125 A
Tolerancja wahań napięcia zasilania	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %
Klasa ochrony obudowy	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Chłodzenie	F	F	F	F	F	F
Wymiary (dł. x szer. x wys.)	375x220x360 mm	555x308x535 mm	555x308x535 mm	700x415x660 mm	805x430x730 mm	950x605x860 mm
Koła (obrotowe/stałe)	-	2/2	2/2	2/2	2/2	2/2
Uchwyt transportowy	1	2	2	1	1	1
Ucho do podnoszenia	-	2	2	2	2	2
Masa	25 kg	65 kg	85 kg	160 kg	190 kg	350 kg
Wyposażenie do gazu osłonowego	•	•	•	o	o	o
Licznik zgrzein	-	•	•	•	•	•
Doraźny	•	•	•	•	•	-
Całkowity	-	o	o	o	o	o
Pistolet spawalniczy:						
SK 14	•	•	o	o	o	o
K 22	o	o	•	o	o	o
K 22-D	-	-	o	•	•	o
K 24	-	-	-	-	•	o
K 26	-	-	-	-	-	•
Numer katalogowy	50 01 303509	50 01 303021	50 01 303034	50 01 303202	50 01 303405	50 01 303303

• standard / o opcja / - niedostępne



Inwertorowe urządzenia do przypawania kołków Inverter 305i / 905i / 1805i / 2305i

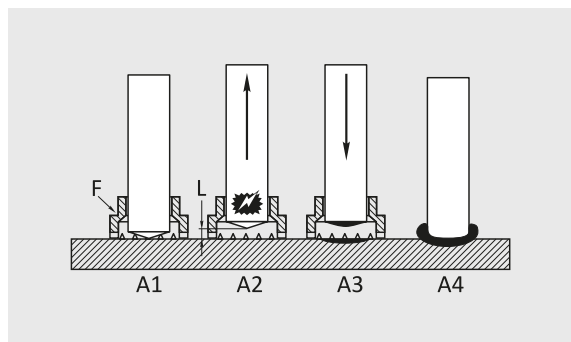
Urządzenia inwertorowe mają znacznie mniejszą masę i rozmiary niż standardowe urządzenia Elotop. Czyni je to niezastąpionym narzędziem w przypadku zgrzewania np. szpilek do izolacji na miejscu budowy. Funkcje i pistolety do zgrzewania identyczne jak w urządzeniach serii Elotop. Urządzenia inwertorowe oprócz zgrzewania łukowego kołków umożliwiają także zgrzewania krótkoczasowe (SC) oraz w osłonie gazu obojętnego.



Model	305i	905i	1805i	2305i
Zgrzewanie w osłonie pierścienia- zakres zgrzewania	Ø2-4 mm (M6 RD)	Ø3-12 mm	Ø3-19 mm	Ø2-25 mm
Zgrzewanie krótkoczasowe- zakres zgrzewania	Ø2-3 mm	Ø3-8 mm	Ø3-8 mm	Ø2-10 mm
Zgrzewanie w osłonie gazu- zakres zgrzewania	Ø2-4 mm (M6 RD)	Ø3-10 mm	Ø3-12 (16) mm	Ø2-12 (16) mm
Zakres nastawy prądu- płynny	100-300 A	100-800 A	200-1600 A	200-2300 A
Zakres nastawy czasu- płynny	1-400 ms	1-800 ms	1-1000 ms	1-1500 ms
Pamięć parametrów (zestaw: prądu zgrzewania, czasu zgrzewania i przedwypływu gazu)	20	20	20	20
Maksymalna ilość kołków/min, przy... Ø	15 / Ø3 mm 5 / M6 RD	4 / Ø12 mm 9 / Ø10 mm	2 / Ø19 mm 6 / Ø16 mm	5 / Ø22 mm 8 / Ø19 mm
Samodiagnoza	Przegrzanie Zwarcie w przewodach Uszkodzenie wewnętrzne	Przegrzanie Zwarcie w przewodach Brak fazy (zasilanie)	Przegrzanie Zwarcie w przewodach Brak fazy (zasilanie) Uszkodzenie wewnętrzne	Przegrzanie Zwarcie w przewodach Brak fazy (zasilanie) Uszkodzenie wewnętrzne
Sterowanie mikroprocesorem	•	•	•	•
Kontrola stałej wartości natężenia	•	•	•	•
Blokowanie nastaw	•	•	•	•
Zasilanie 3-fazowe 50/60 Hz	1x230V	3x400 V	3x400 V	3x400 V
Wtyczka zasilająca 400 V	16 A	32 A	63 A	63 (125) A
Kabel zasil. 4-żyłowy przy 400 V	3 / 3 / 2,5 mm ²	5 / 4 m/mm ²	5 / 10 m/mm ²	4 / 5 / 16 mm ²
Dopuszczalne przedłużenie kabli (przy 400 V, przekrój jednakowy jak kabli zasilających)	-	25 m	25 m	25 m
Zabezpieczenie zasilania zwłoczne	16 A	20 A	50 A	63 / 80 A
Pobór mocy przy...% PJ	3% / 10,3 kVA 6% / 6 kVA 100% / 3,7 kVA	3% / 45 kVA 7,5% / 28 kVA 100% / 7,5 kVA	3% / 90 kVA 6% / 65 kVA 100% / 15,5 kVA	8% / 117 kVA 11% / 90 kVA 100% / 17 kVA
Maks. długość kabli spawalniczych przy prądzie zgrzewania i danym przekroju	-	600 A / 25 m przy 70 mm ²	1600 A / 10 m przy 70 mm ²	2000 A / 10 m przy 95 mm ²
Tolerancja wahań napięcia zasilania	-12/+6%	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6%
Klasa ochrony obudowy	IP23	IP23	IP23	IP23
Chłodzenie	F	F	F	F
Zgrzewanie w osłonie gazu	opcja	opcja	opcja	opcja
Przedwypływ gazu	10-2000 ms	1-2000 ms	10-2000 ms	100-2000 ms
Wymiary obudowy (dxxsxxh)	500x170x225 mm	410x220x 250 mm	600x270x 410 mm	800-310-535 mm
Masa	14,5 kg	18 kg	36 kg	63 kg
Numer katalogowy	50 01 303800	50 01 303905	50 01 303185	50 01 303195
Rodzaj pistoletu do zgrzewania	SK14	SK14	K22D	K22D; (opcja K24 lub K26)

• standard

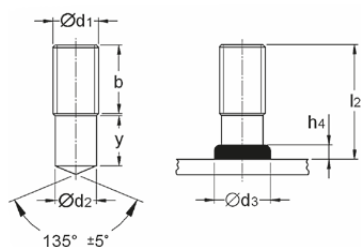
Przebieg przypawania łukowego kołków z pierścieniem ceramicznym



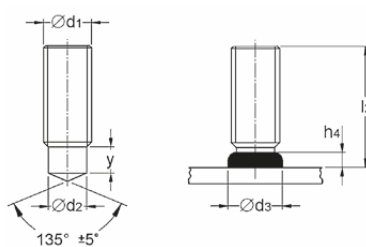
A1	kołek jest przykładany do podłoża
A2	kołek jest podnoszony na wysokość L (zapłon)
A3	łuk elektryczny nadtapia koniec kołka i podłoża, po skończeniu czasu zgrzewania kołek wciskany jest w podłoże
A4	jeziorko spawalnicze zastyga, powstaje pełnopowierzchniowe połączenie, pierścień jest odbijany
F	pierścień ceramiczny
L	skok kołka



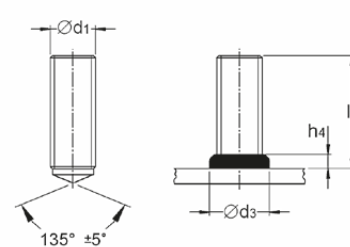
Rodzaje kołków z pierścieniem ceramicznym do zgrzewania łukowego przy użyciu zgrzewarek ELOTOP wg EN ISO 13918



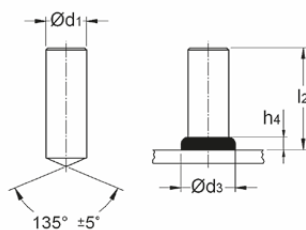
Kołki z gwintem częściowym PD
(od M6 do M24)



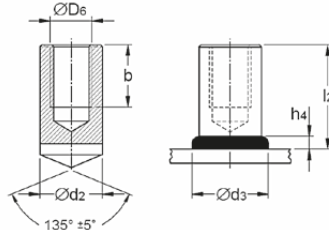
Kołki gwintowane zwężone RD
(od M6 do M24)



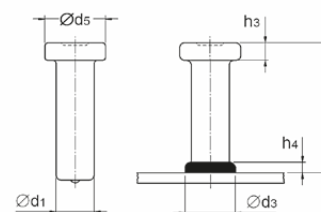
Kołki gwintowane na całej długości DD
(od M6 do M20)



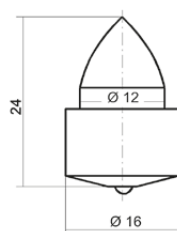
Kołki gładkie UD
(od Ø6 do Ø16)



Kołki z gwintem wewnętrznym MIG
(od M6 do M12)



Kołki z łbem SD (od Ø6 do Ø26)
Kołki z łbem SD firmy KÖCO posiadają dopuszczenie
ETA-03/0039 i są znakowane CE.



Kołki z ostrzem hartowanym
(dla przemysłu drzewnego)



Kod producenta	Materiał kołka i rodzaj powłoki
001	Stale konstrukcyjne niestopowe, niepowlekane
002	Stal nierdzewna A2-50 / A2-70
005	A4-70
008	1.4713 (Sicromal 8)
009	1.4742 (Sicromal 10)
011	1.4828
012	1.4841
053	1.4845
018	16Mo3
013	2.4851 (Inconel 601)
054	19MnB4, utwardzana
057	2.4856 (Inconel 625)
062	Stal K800
101	4.8, A2L ocynkowane i chromowane (żółte)
100	4.8, A2K (ocynkowane)
103	4.8, C2E (pomiedziowane)
102	4.8, G2E (niklowane na bazie miedzi)
112	4.8, flZnnc-600h bez CrVI



W celu uzyskania szczegółowej oferty na kołki prosimy pytać o pełen katalog kołków Köco. Wyślij zapytanie.



Zgrzewarki kondensatorowe do kołków KST 108 i 110

Charakterystyka:

- Odpowiednia do zgrzewania kołków ze stali zwykłych, stopowych, aluminium i mosiądzu.
- Zgrzewa kołki o średnicy od 3 do 10 mm.
- Płynna nastawa napięcia ładowania.
- Cyfrowy wyświetlacz napięcia ładowania.
- Masa tylko 9,9 kg (KST 108 - 8,9 kg).
- Inteligentny system samodiagnostyki.

Zalety zgrzewania z zapłonem ostrzowym:

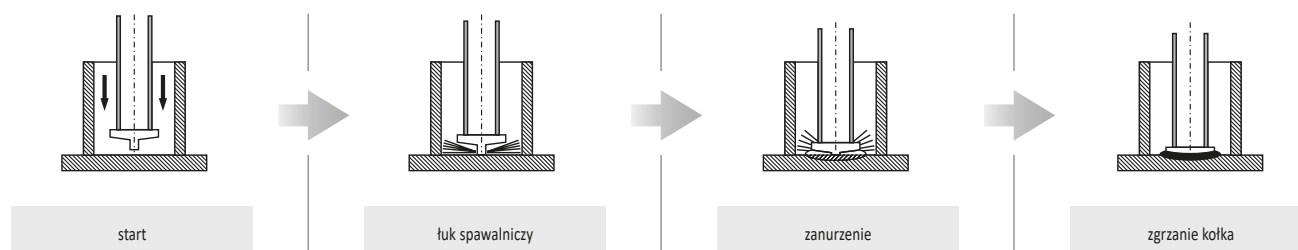
- Bardzo szybkie zgrzewanie kołków i szpilek do cienkich blach powyżej 0,5 mm grubości.
- Mocowanie kołka bez trasowania, wiercenia, gwintowania lub nitowania.
- Pełne połączenie między kołkiem a materiałem rodzimym.
- Brak uszkodzeń lub minimalne odbarwienia po przeciwnej stronie materiału rodzimego, brak nieszczelności w zbiornikach.
- Brak odkształceń termicznych po zgrzewaniu.
- Niski pobór mocy, nie potrzeba zasilania 3-fazowego.
- Nie potrzeba materiałów dodatkowych (druetu, lutu, topnika, itp).
- Szeroka gama możliwych połączeń.



Kondensatorowe zgrzewarki do kołków	KST 110	KST 108
Zakres zgrzewanych kołków	3- 10 mm	3- 8 mm
Wydajność zgrzewania	M 10/8, M 6/15 szt/min	M 8/10, M 6/15 szt/min
Reaktancja pojemnościowa	99000 µF	66000 µF
Zasilanie	115/230 V	115/230 V
Napięcie ładowania	50- 200 A	50- 200 A
Bezpiecznik zwłoczny	6,3 A	6,3 A
Częstotliwość prądu zasilania	50/60 Hz	50/60 Hz
Pobór mocy	700 W	700 W
Wymiary (LxWxH) bez uchwytu i nóg urządzenia	330 x 190 x 280 mm	330 x 190 x 280 mm
Masa	9,9 kg	8,9 kg
Klasa ochrony obudowy	IP23	IP23
Klasa ochrony	1	1
Chłodzenie (opcjonalnie)	F	F
Zakres temperatury pracy	0- 45 °C	0- 45 °C
Numer katalogowy	50 01 303014	50 01 303012

Pistolety do kondensacyjnego zgrzewania kołków	ESP 1 S	ESP 1 K
Rodzaj pracy	ze szczeliną	kontaktowy
Długość przewodów spawalniczych i sterujących	4 m	4 m
Kolor obudowy	czarny	czarny
Długość pistoletu (bez uchwytu kołka)	165 mm	165 mm
Średnica pistoletu	40 mm	40 mm
Wysokość pistoletu (wliczając rękojeść)	130 mm	130 mm
Masa (bez kabli)	0.730 kg	0.625 kg
Zastosowanie	aluminium	stal, stal nierdzewna, mosiądz

Przebieg zgrzewania z zapłonem ostrzowym



Pozostali producenci

Rodzaje kołków do zgrzewania ostrzowego (CD) wg EN ISO 13918

Kołki z gwintem
zewnętrznym PT

Kołki bez gwintu UT

Kołki z gwintem
wewnętrznym IT

Szpilki do izolacji ISO



Krażki na szpilki ISO

Złączki konektorowe
(uziemiaenie)

Rodzaj kołka	Dostępne wymiary: gwint (średnica) x dł. min/maks	Dostępne materiały*
Kołki z gwintem zewnętrznym PT	M3 x 6/30 mm M4 x 6/40 mm M5 x 8/40 mm M8 x 10/50 mm	Stal St37-3 (4.8) pomiedziowana Stal nierdzewna A2-50 (1.4303) Mosiądz CuZn37 (Ms63) Aluminium AlMg3
Kołki bez gwintu UT	3 x 6/25 mm 4 x 8/30 mm 5 x 8/50 mm 6 x 8/50 mm	Stal St37-3 (4.8) pomiedziowana Stal nierdzewna A2-50 (1.4303) Mosiądz CuZn37 (Ms63) Aluminium AlMg3
Kołki z gwintem wewnętrznym IT	M3 x 5 x 6/30 mm** M4 x 6 x 8/30 mm M5 x 10/35 mm M6 x 8 x 10/30 mm	Stal St37-3 (4.8) pomiedziowana Stal nierdzewna A2-50 (1.4303) Aluminium AlMg3
Szpilki do izolacji ISO	2,1 x 20/50 mm 2,6 x 15/60 mm 3,0 x 20/100 mm	Stal St37-3 (4.8) pomiedziowana Stal nierdzewna A2-50 (1.4303) Aluminium AlMg3
Krażki na szpilki ISO	-	Stal pomiedziowana Stal ocynkowana Polipropylen
Złączki konektorowe (uziemiaenie)	6,3 mm, kąt 90° lub 135°	Stal St37-3 (4.8) pomiedziowana Stal nierdzewna A2-50 (1.4303) Mosiądz CuZn37 (Ms63) Aluminium AlMg3

Inne rozmiary, długości, gwinty itp. na zapytanie.

* nie wszystkie wymiary występują dla każdego materiału

** IT - średnica gwintu wewnętrznego x średnica zewnętrzna x długość min/maks.

Podstawowe kołki typu PT wg EN ISO 13918

Rozmiar	Nr katalogowy
Stal St37-3 pomiedziowane	
M3x10	50 02 600310
M3x12	50 02 600312
M3x15	50 02 600315
M3x16	50 02 600316
M3x20	50 02 600320
M3x25	50 02 600325
M3x30	50 02 600330
M4x06	50 02 600406
M4x08	50 02 600408
M4x10	50 02 600410
M4x12	50 02 600412
M4x16	50 02 600416
M4x20	50 02 600420
M4x25	50 02 600425
M4x30	50 02 600430
M4x35	50 02 600435
M5x08	50 02 600508
M5x10	50 02 600510
M5x12	50 02 600512
M5x15	50 02 600515
M5x16	50 02 600516
M5x20	50 02 600520

Rozmiar	Nr katalogowy
Stal St37-3 pomiedziowane	
M5x25	50 02 600525
M5x30	50 02 600530
M5x35	50 02 600535
M6x08	50 02 600608
M6x10	50 02 600610
M6x12	50 02 600612
M6x15	50 02 600615
M6x16	50 02 600616
M6x20	50 02 600620
M6x25	50 02 600625
M6x30	50 02 600630
M6x35	50 02 600635
M8x10	50 02 600810
M8x12	50 02 600812
M8x15	50 02 600815
M8x16	50 02 600816
M8x20	50 02 600820
M8x25	50 02 600825
M8x30	50 02 600830
M8x35	50 02 600835
M8x40	50 02 600840

Rozmiar	Nr katalogowy
1.4303 stal nierdzewna	
M3x08	50 02 610308
M3x10	50 02 610310
M3x12	50 02 610312
M3x16	50 02 610316
M3x20	50 02 610320
M3x25	50 02 610325
M3x30	50 02 610330
M3x35	50 02 610335
M4x08	50 02 610408
M4x10	50 02 610410
M4x16	50 02 610416
M4x12	50 02 610412
M4x20	50 02 610420
M4x25	50 02 610425
M4x30	50 02 610430
M4x35	50 02 610435
M5x10	50 02 610510
M5x12	50 02 610512
M5x15	50 02 610515
M5x16	50 02 610516
M5x20	50 02 610520
M5x25	50 02 610525

Rozmiar	Nr katalogowy
1.4303 stal nierdzewna	
M5x30	50 02 610530
M5x35	50 02 610535
M6x08	50 02 610608
M6x10	50 02 610610
M6x12	50 02 610612
M6x16	50 02 610616
M6x20	50 02 610620
M6x25	50 02 610625
M6x30	50 02 610630
M8x10	50 02 610810
M8x12	50 02 610812
M8x15	50 02 610815
M8x16	50 02 610816
M8x20	50 02 610820
M8x25	50 02 610825
M8x30	50 02 610830

7. Agregaty spawalnicze

Generatory synchroniczne IP 23

Trwałe i niezawodne prądnice z uzwojonym wirnikiem przeznaczone do zasilania wszelkich odbiorników z ekstremalnie wysokim prądem startowym. Wyposażone w pełne zabezpieczenia przeciążeniowe i termiczne.

Silniki

Silniki przemysłowe Honda i B&S Vanguard pracujące w zakresie 3000 obr./min z automatyczną stabilizacją obrotów niezależną od obciążenia, wyposażone w czujniki ciśnienia oleju.

Ochrona IP XX	
pierwsza cyfra ochrona przeciw ciałom obcym i przed dotknięciem	druga cyfra ochrona przed dostaniem się wody
0 bez ochrony	0 bez ochrony
1 ciała obce > 50 µm	1 pionowo spadające krople wody
2 ciała obce > 12 µm	2 kapiąca woda do 15° od pionu
3 ciała obce > 2,5 µm	3 pryskająca skośnie woda do 60° od pionu
4 ciała obce > 1 µm	4 woda tryskająca ze wszystkich kierunków
5 ochrona przed kurzem	5 woda lejąca się ze wszystkich kierunków



Świadectwo zgodności w myśl właściwych wytycznych Unii Europejskiej dotyczących maszyn.
Zapewniamy deklarację do każdego agregatu.



Agregaty spawalnicze MOST

Agregaty spawalnicze są odmianą agregatów prądotwórczych. Zalecane są wszędzie tam, gdzie agregat prądotwórczy ma za zadanie zasilić spawarkę do elektrody otulonej MMA. Podstawowymi zaletami agregatów spawalniczych są doskonała współpraca pomiędzy silnikiem a prądnicą spawalniczą oraz niższa cena niż w przypadku zakupu łącznego zestawu agregat prądotwórczy plus urządzenie spawalnicze. Oczywiście agregaty spawalnicze mają gniazda wyjściowe 400 V/230 V i w przerwie spawania mogą pracować jak standardowe źródło prądu.

Model	MOST 220S	MOST 300SE
Prąd spawania	220 A/35%	300 A/35%
Moc 3~ max / znamionowa	6,7 kVA / 6,5 kVA	10,5 kVA / 10,0 kVA
Moc 1~	3,5 kVA	4 kVA
Napięcie	230 V 400 V	230 V 400 V
Prąd 3~	9,6 A	15,2 A
Prąd 1~	15,2 A	17,3 A
Częstotliwość	50 Hz	50 Hz
Prądnica	synchron IP 23 szczotkowa	synchron IP 23 szczotkowa
Silnik	Honda, GX390, 4-suwowy, jednocylindrowy, OHV, 390 cm³, rozruch rewersyjny linką, obroty 3000/min	Vanguard, HP22, 4-suwowy, dwucylindrowy, OHV, 627 cm³, rozruch linką lub rozrusznik, obroty 3000/min
Zbiornik i rodzaj paliwa	6,5 l Pb95/98	20 l Pb95/98
Zużycie paliwa 3/4 mocy	2,7 l/h	3,6 l/h
Czas pracy przy 3/4 mocy	2,4 h	5,5 h
Ilość oleju w misce	1,3 l	1,7 l
Hałas	98 dB	98 dB
Wymiary (dł. x szer. x wys.)	775x565x595 mm	900x645x620 mm
Masa	92 kg	167 kg
Wyposażenie standard	wył. braku oleju, gniazdo jednofazowe 16 A, gniazdo trójfazowe 16 A, wyłącznik termiczny, spawarka 220 A (w cyklu pracy 35%)	wył. braku oleju, gniazdo jednofazowe 16 A, gniazdo trójfazowe 16 A, gniazdo zdalnego sterowania, wyłącznik termiczny, wyłącznik magnetyczny z różnicówką, woltomierz, częstotściomierz
Numer katalogowy	50 10 070722	50 10 071030



8. Osprzęt spawalniczy

Przewody spawalnicze
H01N2D (OS1)

Typ	Nr katalogowy
OS-16	54 60 000016
OS-25	54 60 000025
OS-35	54 60 000035
OS-50	54 60 000050
OS-70	54 60 000070
OS-95	54 60 000095

Łączniki przewodów spawalniczych
(wg PN-EN 60974-12)

Nazwa	Nr katalogowy	Zdjęcie
Wtyk na kabel 10/25 MOST Wtyk na kabel 35/50 MOST Wtyk na kabel 50/70 MOST Wtyk na kabel 70/95 MOST	57 00 007025 57 00 007050 57 00 007070 57 00 007095	 CE
Gniazdo na kabel 35/50 MOST Gniazdo na kabel 50/70 MOST	57 00 007150 57 00 007170	 CE
Gniazdo na urządzenie 10/25 MOST Gniazdo na urządzenie 50/70 MOST	57 00 007225 57 00 007270	 CE
Wtyk na urządzenie 50/70 MOST	57 00 007370	 CE

Zaciski masowe kleszczowe
wg PN-EN 60974-13

150 A MOST Nr kat. 57 00 003009
200 A MOST Nr kat. 57 00 003010
300 A MOST Nr kat. 57 00 003011

Zacisk masowy
śrubowo-kleszczowy
wg PN-EN 60974-13

600 A MOST Nr kat. 57 00 004660

Zaciski masowe kleszczowe
mosiężne CROCO
wg EN 60974-13

Croco 300 MOST Nr kat. 57 00 003014
Croco 400 MOST Nr kat. 57 00 003015
Croco 600 MOST Nr kat. 57 00 003016

Młotki spawalnicze



300 g sprężyna MOST Nr kat. 50 00 001610
300 g euro MOST Nr kat. 50 00 001620

Trójkąty magnetyczne



Niebieski mały MOST Nr kat. 57 00 004800
Niebieski duży MOST Nr kat. 57 00 004850

Wspornik magnetyczny



Wspornik do uchwytu
MIG MOST Nr kat. 57 00 004880
TIG MOST Nr kat. 57 00 004890

Adaptory do szpul
koszykowych typu K300

Adaptory do szpul koszykowych typu K300
Nr kat. 50 00 001103 - jednoczęściowy
Nr kat. 50 00 001099 - dwuczęściowy



Więcej uchwytów i narzędzi magnetycznych znajdą Państwo w rozdziale 05.3 - Technika zamocowań.



Wózek spawalniczy WUS-150 MOST

Wózek spawalniczy przeznaczony jest do umieszczenia na nim odpowiednich urządzeń spawalniczych oraz w tylnej części butli z gazem o odpowiedniej wielkości i ciężarze. Jest to uniwersalne rozwiązanie pozwalające na transport urządzeń nie posiadających własnego podwozia kołowego (np. Ponte, Fancut, Pontig, Fanmig 175i, inne) wraz z dodatkowym osprzętem w postaci uchwytów spawalniczych, części zamiennych, materiałów spawalniczych lub innych narzędzi. Półki wózka oraz nogi wykonane są z blachy. Górna półka posiada możliwość zabezpieczenia pasem parciowym urządzenia spawalniczego przed przypadkowym przewróceniem lub zrzuceniem z wózka. Część tylna wózka przeznaczona do ustawienia na niej butli z gazem jest dodatkowo wzmocniona. Wózek wyposażony jest w cztery koła: dwa przednie koła obrotowe w tym jedno z hamulcem oraz dwa koła tylne umieszczone na wspólnej osi. W tylnej części wózek posiada zaczepy umożliwiające zabezpieczenie butli łańcuchem. Łańcuch znajduje się na wyposażeniu. Na jednej z nóg umieszczony jest zaczep do zwijania przewodu, kabla. Całość konstrukcji malowana jest proszkowo.



WUS-150 MOST Nr kat. 50 03 003900



Przykład zastosowania

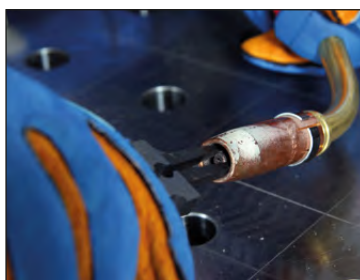
Szczypce spawalnicze MOST

Szczypce spawalnicze MOST służą do wykonywania niezbędnych zabiegów pomocniczych przy spawaniu metodą MIG/MAG. To specjalizowane narzędzie pozwala na obcinanie końca drutu, czyszczenie wnętrza i krawędzi dyszy gazowej z odprysków, dokręcanie końcówki prądowej, dyszy, łącznika itp.

Szczypce występują w dwóch rozmiarach:

Szczypce spawalnicze 7" (zalecane do uchwytów MOST 15 / 24 / 25) Nr kat. 557 00 004707

Szczypce spawalnicze 8" (zalecane do uchwytów MOST 36 / 401 / 501) Nr kat. 557 00 004708



Pozostali producenci**Miniszybkozłączki do gazów i cieczy**

Miniszybkozłączki z zaworem zwrotnym służą do szybkiego przyłączania układów pneumatycznych, lub układów chłodzenia do szerokiej gamy urządzeń.

Typ	Nr katalogowy	Opis	Zdjęcie
Szybkozłączki			
STB SPA 1-1-1/8"	50 14 102001	szybkozłącze na gwint GZ 1/8" max ciśnienie 35 bar	
STB SPA 3-4- Ø6	50 14 102002	szybkozłącze na wąż Ø 6,0 mm max ciśnienie 35 bar	
STB SPA 3-2- Ø9	50 14 102003	szybkozłącze na wąż Ø 9,0 mm max ciśnienie 35 bar	
Łączniki			
STB SPA 1-1/12/13 Ø6	50 14 182001	łącznik do szybkozłączki Ø 6,0 mm	
STB SPA 1-1/12/13/ Ø9	50 14 182002	łącznik do szybkozłączki Ø 9,0 mm	
Wtyki na węże			
501.0126 / 622.0812.0	50 14 182006	wtyk 2,7 gaz	
STB SPA 1-1-01	50 14 182003	króciec na wąż Ø 6,0 mm	
STB SPA 3-4-01	50 14 182004	króciec na wąż Ø 9,0 mm	

Opaski zaciskowe na węże typu GER (do uchwytów spawalniczych i plazmowych)

Nr katalogowy	Typ opaski zaciskowej	Zakres stosowania
50 15 000061	GER 6,1	4,7 / 5,7 mm
50 15 000066	GER 6,6	5,2 / 6,2 mm
50 15 000070	GER 7,0	5,6 / 6,5 mm
50 15 000075	GER 7,5	5,9 / 7,0 mm
50 15 000080	GER 8,0	6,3 / 7,5 mm
50 15 000083	GER 8,3	6,6 / 7,8 mm
50 15 000087	GER 8,7	7,0 / 8,2 mm
50 15 000090	GER 9,0	7,0 / 8,5 mm
50 15 000095	GER 9,5	7,5 / 9,0 mm
50 15 000100	GER 10,0	8,0 / 9,5 mm
50 15 000105	GER 10,5	8,5 / 10,0 mm
50 15 000110	GER 11,0	8,8 / 10,5 mm
50 15 000113	GER 11,3	9,1 / 10,8 mm
50 15 000120	GER 12,0	9,5 / 11,5 mm
50 15 000123	GER 12,3	9,8 / 11,8 mm
50 15 000128	GER 12,8	10,3 / 12,3 mm
50 15 000133	GER 13,3	10,6 / 12,6 mm
50 15 000140	GER 14,0	11,3 / 13,3 mm
50 15 000145	GER 14,5	11,8 / 13,8 mm
50 15 000150	GER 15,0	12,3 / 14,3 mm
50 15 000155	GER 15,5	12,8 / 14,8 mm
50 15 000160	GER 16,0	13,1 / 15,3 mm
50 15 000165	GER 16,5	13,2 / 15,8 mm
50 15 000175	GER 17,5	14,6 / 16,8 mm
50 15 000185	GER 18,5	15,6 / 17,8 mm
50 15 000195	GER 19,5	16,5 / 18,8 mm
50 15 000207	GER 20,7	17,1 / 20,0 mm

9. Spoinomierze

Kontrola wielkości spoiny pozwala znacznie obniżyć koszty produkcji poprzez właściwe dobranie parametrów spawania oraz ilość zużywanego spoiwa.

Spoinomierze zapewniają dokładność pomiarów:

- przesunięcia wewnętrznych krawędzi rur i blach,
- odstępów spawanych blach,
- symetryczności spoin pachwinowych,
- spoin pachwinowych kątowych,
- oraz innych parametrów spoin.

Charakterystyka spoinomierzy:

- podziałka metryczna,
- niewielkie rozmiary, prosta obsługa,
- solidność i precyzja wykonania ze stali nierdzewnej,
- chemicznie wytrawiana, odporna na czynniki zewnętrzne podziałka,
- istnieje możliwość indywidualnego cechowania spoinomierzy.



Spoinomierze MOST



Spoinomierz MS 1

Przyrząd krzywkowo – mostkowy

Zastosowanie: pomiar wysokości nadlewu (0-12 mm), pomiar długości boku spoin pachwinowych, pomiar grubości spoin pachwinowych (0-15 mm), pomiar wielkości przesunięcia, pomiar wielkości podcięcia (0-5 mm), pomiar kąta ukosowania blach (150°), pomiar szczeliny (0,5-5 mm).

Numer katalogowy: EM12110010



Spoinomierz MS 2

Przyrząd krzywkowo – mostkowy

Zastosowanie: pomiar wysokości nadlewu (0-15 mm), pomiar długości boku spoin pachwinowych, pomiar grubości spoin pachwinowych (0-15 mm), pomiar wielkości przesunięcia, pomiar wielkości podcięcia, pomiar kąta ukosowania blach (80°-160°), pomiar szczeliny (0,5-6 mm).

Numer katalogowy: EM12110020



Spoinomierz MS 3

Przyrząd krzywkowo – mostkowy

Zastosowanie: głębokość podcięcia w zakresie do 25 mm, wysokość nadlewu w zakresie do 25 mm, długość spoiny pachwinowej w zakresie do 25 mm, obniżenie spoiny pachwinowej, kąt ukosowania od 0° do 60°, uskok spawanych blach.

Numer katalogowy: EM12110030



Spoinomierz MS 4

Przyrząd do szybkiego pomiaru przesunięcia wewnętrznych krawędzi rur.

Zastosowanie: pomiar wewnętrznego przesunięcia przed i po osiowaniu rur, pomiar wewnętrznego przesunięcia po połączeniu rur spoiną szczepną, pomiar odległości rys traserskich po spawaniu, pomiar wysokości nadlewu i innych parametrów przy spawaniu rur. Przyrząd dostępny w wykonaniu stalowym i metrycznym z podziałkami co 1/16 i 1 mm kąta ukosowania blach, pomiar szczeliny.

Numer katalogowy: EM12110040



Spoinomierz MS 5

Spoinomierz do dokładnego pomiaru spoin pachwinowych i doczołowych.

Zastosowanie: pomiar długości boków spoin pachwinowych, pomiar dopuszczalnej wypukłości i obniżenia spoin pachwinowych, pomiar dopuszczalnej wysokości nadlewu.

Nr katalogowy: EM12110050



Spoinomierz MS 6

Przyrząd do szybkiego pomiaru najbardziej popularnych spoin pachwinowych.

Zastosowanie: Spoinomierz umożliwia pomiar spoin pomiędzy 1/8"-1" (3,2-25,4 mm).

Przyrząd dostępny w wykonaniu stalowym i metrycznym.

Nr katalogowy: EM12110060



Spoinomierz MS 7

Przyrząd do szybkiego pomiaru przesunięcia wewnętrznych krawędzi blach oraz do pomiaru odstępów spawanych blach.

Zastosowanie: Przyrząd umożliwia pomiar odstępów w zakresie od 1 mm do 4 mm co 1 mm. Podziałka nacięta jest co 1 mm. Przyrząd dostępny jest w wykonaniu stalowym i metrycznym.

Nr katalogowy: EM12110070



Spoinomierz V WAC

Spoinomierz do kontroli głębokości podcięcia, wysokości spoiny, porowatości na odcinku 25 mm, przmiar wielkości kraterów. Wykonany ze stali nierdzewnej. Podziałka metryczna.

Numer katalogowy: EM12110080



Spoinomierz VLAMBOOG

Vlamboog

Spoinomierz elektroniczny.

Zastosowanie: pomiar dopuszczalnej wypukłości i obniżenia spoin pachwinowych, pomiar dopuszczalnej wysokości nadlewu.

Numer katalogowy: EM12120010



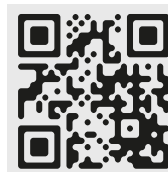
10. Osprzęt do spawania na podkładce argonowej

Otrzymanie wysokiej jakości spoin przy łączeniu elementów rurowych wymaga zapewnienia obecności gazu obojętnego także wewnątrz rury, co zapobiega utlenianiu i tworzeniu się wad w spoinie. Aby ograniczyć czas wypełniania rurociągu argonem i ilość gazu potrzebną do stworzenia „poduszki argonowej” można stosować szereg sposobów omówionych w tym rozdziale. Ze względu na specyfikę prac spawalniczych można wykorzystywać kilka produktów jednocześnie oraz odpowiednio podłączony miernik zawartości tlenu.

Zapraszamy do naszego oddziału w Bydgoszczy, gdzie w 2012 roku otworzyliśmy Centrum Huntingdona. Jest to nasze zaplecze warsztatowo-konferencyjne, w którym możemy omówić teorię związaną ze stosowaniem zaawansowanych produktów do prac spawalniczych jak i pokazać je w praktyce. Zapraszamy także do skorzystania w tym zakresie z wiedzy naszych demonstratorów spawalniczych.



W celu umówienia wizyty w Centrum Huntingdon wyślij zapytanie lub skontaktuj się z najbliższym oddziałem RYWAŁ-RHC.



Skanuj link lub wejdź
<http://www.rywal.eu/v01>



Miernik zawartości tlenu PurgeEye™ 100 IP65

Miernik zawartości tlenu PurgeEye 100 IP65 został zaprojektowany i udoskonalony jako urządzenie pomocnicze w pracach spawalniczych. PurgeEye 100 IP65 mierzy i pokazuje zawartość tlenu w przestrzeni wypełnianej argonem lub innym gazem osłonowym. Jeśli jest ona odpowiednio niska to można mieć pewność, że spoina będzie dobrej jakości. Wersja PurgeEye™ 100 IP65 zastąpiła oferowany od wielu lat i bardzo popularny model MKV.

Miernik PurgeEye™ 100 IP65 pozwala mierzyć procentową zawartość tlenu do dolnej granicy 0,01% czyli 100 ppm. Przyjmuje się, że obecność tlenu poniżej 0,1% w otoczeniu wykonywanej spoiny nie ma negatywnego wpływu na jakość i czystość spoiny (za wyjątkiem niektórych metali np. tytanu, cyrkonu).

Przyrząd posiada unikalny przycisk autokalibracji CAL, dzięki któremu można błyskawicznie skalibrować miernik do wzorcowej zawartości tlenu w powietrzu atmosferycznym.



Możliwość umiejscowienia miernika na stanowisku spawalniczym



Model	PurgeEye™ 100 IP65
Zakres pomiarowy	od 0,01% (100 ppm) do 20,94% tlenu
Dokładność	dla poziomu tlenu 20% ± 0,2% dla poziomu tlenu 2% ± 0,02%
Wymiary (max. szer. x wys. x max. głęb.)	94 x 199 x 63 mm
Zasilanie	baterie 2 x AA 1,5 V
Wyświetlacz	LCD 24 mm
Klasa ochrony obudowy	IP65
Masa	0,21 kg
Nr katalogowy	50 72 030006

Podstawowe zalety miernika PurgeEye™ 100 IP65:

- przycisk autokalibracji CAL,
- duży wyświetlacz ciekłokrystaliczny,
- wskaźnik zużycia czujnika,
- wskaźnik niskiego poziomu baterii,
- automatyczne przejście w tryb StandBy po 1 godzinie od ostatniego pomiaru,
- zwiększony zakres pomiarowy w porównaniu do wersji MKV,
- możliwość podłączenia pod wylot gazu osłonowego lub próbkowanie gazu gumową gruszką,
- gniazdo do zamocowania na statywie lub chwytaku przegubowym na rurze,
- osłona gumowa (opcja),
- dostarczany w wygodnej, plastikowej walizce transportowej.



Rodzina mierników PurgEye® niezbędnych przy spawaniu tytanu, niklu, stali duplex lub cyrkonu

1. PurgEye 200 – ręczny miernik tlenu w zakresie od 10 ppm do 1000 ppm, zgrubnie od 1ppm. Zasilany z baterii o żywotności do 10 h. Z wbudowaną pompką i trwałym czujnikiem. Na wyświetlaczu typu OLED odczyt tlenu w ppm lub %.
2. PurgEye® 300 Nano – pierwszy tak prosty i tani miernik mierzący tlen w zakresie od 10 ppm. Trwały czujnik bezobsługowy, nie wymaga kalibracji. Duży wyświetlacz.
3. PurgEye® SITE – jak PE 300 lecz z wbudowaną pompką pozwalającą na samodzielne próbkowanie gazu. Dostarczany z oprogramowaniem PurgeLog® do rejestracji i wydruku wyników.
4. PurgEye® 600 – ma pełen zakres pomiarowy od 20,94% do 10 ppm. Kolorowy wyświetlacz dotykowy, wbudowana pompka. Dostarczany z oprogramowaniem PurgeLog® do rejestracji i wydruku wyników.
5. PurgEye® 1000 Remote – stworzony z myślą o pomiarach z odległości ponad 20 m. Gaz płynący na taką odległość dociera do czujnika z dużym opóźnieniem, dlatego czujnik znajduje się w wydzielonej obudowie podłączanej blisko miejsca pomiaru i przesyła wyniki do właściwego monitora.



PurgEye® 300 Nano



PurgEye® 200



PurgEye® SITE



PurgEye® 1000 Remote



PurgEye® 600

Podstawowe zalety typoszeru mierników PurgEye:

- małe wymiary i masa,
- duży wyświetlacz ciekłokrystaliczny,
- automatyczny alarm wskazujący przekroczenie zadanych limitów,
- opracowane specjalnie do spawania tytanu, stopów niklu lub stali nierdzewnych najwyższej czystości,
- do spawania orbitalnego lub w komorach argonowych, namiotach itp.,
- możliwość podłączenia pod wylot gazu osłonowego (300) lub próbkowanie gazu poprzez wbudowaną pompkę,
- do współpracy z urządzeniami zewnętrznymi np. spawarką, urządzeniem alarmowym itp.,
- dostarczany w wygodnej, plastikowej walizce transportowej.

Wodno-rozpuszczalna folia Argweld®

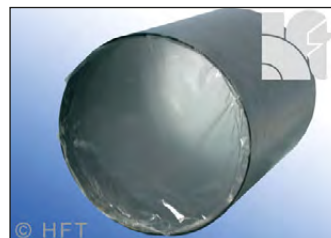
Wodno-rozpuszczalna folia ARGWELD® służy do tworzenia nieprzepuszczalnych zapór ograniczających przestrzeń wypełnioną gazem osłonowym podczas spawania rur. Folię przycina się do pożądanych wymiarów i przykleja do ścian rury wodno-rozpuszczalnym klejem tworząc w ten sposób nieprzepuszczalną barierę. Folię można stosować przy spawaniu wszelkiego rodzaju stali (w tym stali nierdzewnych, chromomolibdenowych, tytanu). Po zakończeniu procesu spawania folia łatwo rozpuszcza się i wypłukuje podczas próby ciśnieniowej rur lub podczas normalnego płukania. Kompletnie rozpuszczenie folii w wodzie sprawia, że można ją stosować bez ryzyka zanieczyszczenia, czy zatkania filtrów lub innych elementów systemu, którego część stanowić może spawana rura. Folia i klej ulegają biodegradacji. Folia wodno-rozpuszczalna jest niezastąpiona w produkcji jednostkowej i małoseryjnej.

Folia dostarczana jest w kartonowym opakowaniu zawierającym:

- wodno-rozpuszczalną folię o długości 20 m i szerokości 1 m (złożoną na pół i nawiniętą na kartonową szpulę),
- dwa pojemniki kleju,
- nóż,
- instrukcję.

Opakowanie umożliwia długotrwale przechowywanie zestawu.

Numer katalogowy: 50 72 001000





Zestawy pęcherzy PurgElite®



Nowa generacja zestawów pęcherzy.

Po 35 latach doświadczeń w spawaniu rur na poduszce argonowej firma Huntington wprowadza nową, piątą generację zestawów pęcherzy nazwaną PurgElite®.

Pęcherze PurgElite® pozwalają spawaczom oszczędzić czas, pieniądze i gaz oraz osiągnąć lepszą jakość spoiny. Ze względu na uproszczoną, nową konstrukcję pęcherze PurgElite® są tańsze niż poprzednie wersje bez obniżenia trwałości produktu. Mała przestrzeń wypełniana argonem powoduje duże oszczędności gazu potrzebnego do „płukania” i skraca czas przygotowania spoiny. PurgElite® składa się z dwóch pęcherzy połączonych nowo zaprojektowanym łącznikiem z zaworem gazowym. Od momentu napełnienia pęcherzy następuje otwarcie zaworu i wypełnianie przestrzeni pomiędzy pęcherzami gazem obojętnym, który usuwa powietrze. Po osiągnięciu odpowiedniej czystości gazu otaczającego spoinę można rozpocząć spawanie. Zawór praktycznie nie wystaje poza łącznik między pęcherzami, co umożliwiło wykonanie PurgElite® do rur o średnicy 1", zbyt małej dla zestawów pęcherzy poprzedniej wersji.

Średnica wew. rury [mm]	Średnica zewn. rury [cal / mm]	Nr katalogowy / Kod producenta
24-31	1"/25	50 72 100301 / PL0001
44-57	2"/50	50 72 100302 / PL0002
58-84	3"/75	50 72 100303 / PL0003
80-110	4"/100	50 72 100304 / PL0004
103-135	5"/125	50 72 100305 / PL0005
124-162	6"/150	50 72 100306 / PL0006
164-190	7"/175	50 72 100307 / PL0007
175-213	8"/200	50 72 100308 / PL0008
216-285	10"/250	50 72 100310 / PL0010
285-315	12"/300	50 72 100312 / PL0012
342-368	14"/350	50 72 100314 / PL0014
393-419	16"/400	50 72 100316 / PL0016
444-469	18"/450	50 72 100318 / PL0018
495-520	20"/500	50 72 100320 / PL0020
520-532	21"/525	50 72 100322 / PL0021
533-571	22"/550	50 72 100324 / PL0022
572-583	23"/575	50 72 100326 / PL0023
584-622	24"/600	50 72 100328 / PL0024

Właściwości:

- zakres od 1" do 24" (25 mm do 622 mm),
- prosty, bezobsługowy zawór niewymagający kalibracji,
- zestaw PurgElite® jest zasilany jednym węzłem argonowym, zarówno do napełnienia pęcherzy jak i do wytworzenia poduszki argonowej,
- specjalny łącznik z zaworem wytrzymuje kontakt z materiałem do 700°C,
- zestaw nie zarysuje od środka wypolerowanych rur,
- do rur z każdego rodzaju stali,
- do budowy użyto materiałów o niskiej porowatości,
- do przeprowadzenia przez kolana, otwarte zawory kulowe, itp.,
- łatwe i szybkie do umieszczenia w rurze,
- nie ma możliwości rozerwania pęcherzy na skutek nadmiernego ciśnienia,
- czas „płukania” jest ułamkiem czasu potrzebnego przy metodach tradycyjnych,
- niski koszt w porównaniu do innych systemów zapór,
- zwrot z inwestycji w krótkim czasie.

Zalety zestawów PurgElite® w porównaniu ze starszymi wersjami:

- bez metalowych części mogących zarysować rurę,
- bez straty czasu na kalibrację zaworu,
- brak możliwości rozerwania pęcherzy na skutek błędnego ustawienia zaworu lub nadmiernego przepływu gazu,
- odblaskowa taśma centrująca ułatwiająca właściwe umieszczenie zestawu względem złącza.



Zawór PurgGate - zabezpiecza pęcherze przed rozerwaniem na skutek nadmiernego ciśnienia argonu. Zakończony szybkozłączami do zestawu PurgElite i węzła argonowego.



Zestawy pęcherzy Argweld Quick Purge® III

Do większych średnic rur firma HFT opracowała zestawy o bardziej rozwiniętej budowie niż proste pęcherze PurgElite®. Pęcherze Argweld® Quick Purge III składają się z dwóch lekkich balonów gumowych połączonych szerokim rękawem, zaworu nadmiarowego, przyłącza argonu, zaś całość osłonięta jest materiałem termoodpornym. Długość rękawa zależy od wielkości zestawu, jest on dodatkowo usztywniony.

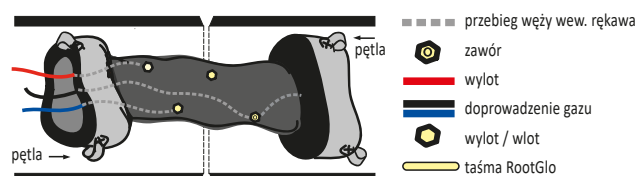
Zestaw posiada dodatkowe wejścia (węże) i wyjścia celem przyspieszenia napełniania pęcherzy i oczyszczenia przestrzeni wypełnianej gazem.

W zestawie Argweld® Quick Purge III zastosowano innowacyjny system regulacji ciśnienia gazu IntaCal. Dzięki IntaCal pęcherze nadmuchują się równomiernie z minimalną ilością potrzebnego gazu, a następnie po zakończeniu spawania bezpiecznie wiotczą.

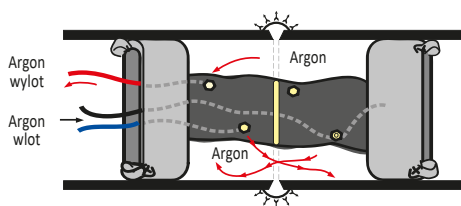


Sposób zastosowania zestawu pęcherzy Argweld® w rurze.

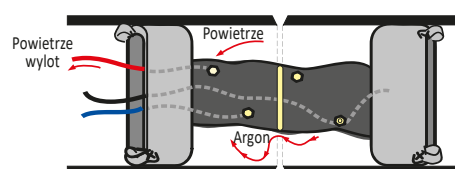
1. Umieścić pęcherze ARGWELD w rurociągu wg poniższego rysunku. Pęcherze muszą być położone symetrycznie w stosunku do złącza. Zawór nadmiarowy powinien znajdować się na dole (cięższy argon wypiera powietrze), dyfuzory w położeniu najwyższym. Do rozpoznania środka zestawu może posłużyć taśma RootGlo.



3. Po osiągnięciu odpowiedniej czystości gazu otaczającego spoinę potwierdzonej odczytem z miernika można rozpocząć spawanie. Celem przyspieszenia usuwania powietrza można doprowadzić argon węzłem dodatkowym podłączonym do zestawu. Dla określenia zawartości tlenu w gazie osłonowym można się posłużyć sondą igłową miernika zawartości tlenu PurgEye™. Celem ograniczenia wypływu argonu przez złącze należy zakleić brzozy specjalną folią aluminiową.

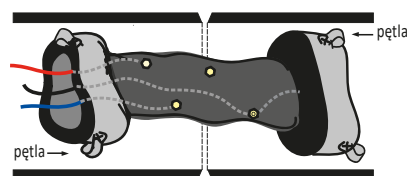


2. Otworzyć przepływ argonu. Pęcherze wypełnią się, nadmiar gazu dostaje się do przestrzeni między balonami. Na wyjściu gazu z zestawu (mieszanka powietrza i nadmuchiwane argonu) należy umieścić miernik zawartości tlenu np. PurgEye 100 IP65.



4. Usunięcie pęcherzy z rury.

Po zakończeniu spawania i po czasie niezbędnym na osłonę argonową stygnącej spoiny wypuszcza się gaz z pęcherzy i usuwa je z rury. Można przystąpić do wykonania następnego złącza.



Zakres stosowania [mm]	Średnica zewn. rury [cal / mm]	Nr katalogowy / Kod producenta
137-162	6"/150	50 72 100082 / APSQ006
162-187	7"/175	50 72 100084 / APSQ007
187-212	8"/200	50 72 100085 / APSQ008
212-237	9"/225	50 72 100100 / APSQ009
237-262	10"/250	50 72 100105 / APSQ010
262-287	11"/275	50 72 100107 / APSQ011
287-312	12"/300	50 72 100125 / APSQ012
312-337	13"/325	50 72 100130 / APSQ013
337-362	14"/350	50 72 100145 / APSQ014
362-387	15"/375	50 72 100155 / APSQ015
387-412	16"/400	50 72 100165 / APSQ016
412-437	17"/425	50 72 100170 / APSQ017
437-462	18"/450	50 72 100185 / APSQ018
462-487	19"/475	50 72 100195 / APSQ019
487-512	20"/500	50 72 100205 / APSQ020
512-537	21"/525	50 72 100210 / APSQ021

Zakres stosowania [mm]	Średnica zewn. rury [cal / mm]	Nr katalogowy / Kod producenta
537-562	22"/550	50 72 100225 / APSQ022
562-587	23"/575	50 72 100230 / APSQ023
587-612	24"/600	50 72 100245 / APSQ024
612-637	25"/625	50 72 100250 / APSQ025
637-672	26"/650	50 72 100265 / APSQ026
672-687	27"/675	50 72 100270 / APSQ027
687-712	28"/700	50 72 100285 / APSQ028
712-737	29"/725	50 72 100285 / APSQ029
737-762	30"/750	5072 100297 / APSQ030
Większe średnice – oferta na zapytanie (max 96"/2400 mm)		

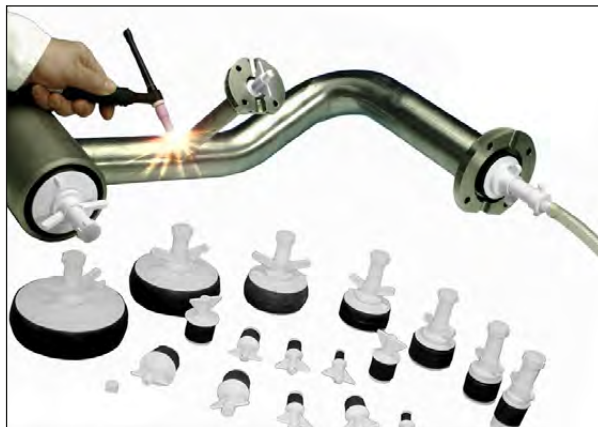
Niektóre zestawy pęcherzy występują w wersji termoodpornej HotPurge® (od 6" do 96") wytrzymujących działanie temperatury do 760°C przez 24 h. Stosowane do spawania stali P91 i podobnych z podgrzaniem wstępnym.

Dostępne są także akcesoria do zestawów pęcherzy:

- centrująca taśma odblaskowa RootGlo®,
- dodatkowy zawór zabezpieczający przed nadciśnieniem i rozerwaniem pęcherzy PurgeGate®.



Korki uszczelniające do rur



W ofercie firmy RYWAŁ-RHC znajdują się specjalne korki do uszczelniania i prób przy niskich ciśnieniach roboczych. Korki uszczelniające nadają się do szerokiego stosowania w przemyśle, remontach, drobnej wytwórczości itp. Najczęściej używa się ich do uszczelniania rur przy wykonaniu osłony argonowej wewnątrz rury, wodnych próbach niskociśnieniowych, przy gięciu rur z podgrzewaniem oraz w technice światłowodowej.

Zalety korków uszczelniających:

- zakres do 900 mm (36"),
- wysoka jakość materiałów: nylonu (do 150 mm - 6") i odlewów aluminiowych (do 900 mm - 36"),
- możliwość skutecznego uszczelniania rury o nierównych lub zarysowanych ściankach,
- łatwość czyszczenia: beton, zaprawa itp.; nie przywierają do korka, korki nie korodują,
- łatwe rozparcie i minimum siły przy dokręcaniu zapewnia specjalna podkładka z kopoli-meru znajdująca się między nakrętką skrzydełkową a ścianą korka,
- większe rozmiary korków posiadają dodatkowe żeberka usztywniające.

Korki uszczelniające do rur pełne			
Rozmiar	Zakres stosowania	Nr producenta	Nr katalogowy
Korek 13 mm	12-16 mm	PSP1013	50 72 008050
Korek 19 mm	18-24 mm	PSP1019	50 72 008075
Korek 25 mm	23-32 mm	PSP1025	50 72 008100
Korek 32 mm	31-42 mm	PSP1032	50 72 008125
Korek 38 mm	37-54 mm	PSP1038	50 72 008150

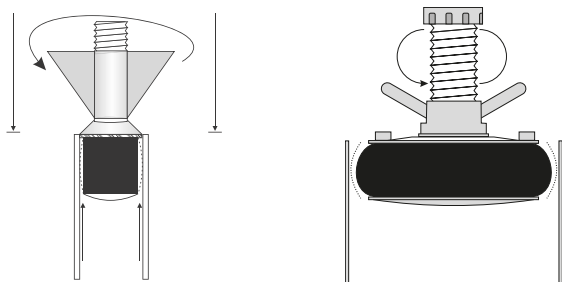
Korki uszczelniające do rur z przyłączem 10 mm			
Nazwa	Zakres stosowania	Nr producenta	Nr katalogowy
Korek 13x10 mm	12-16 mm	PSP113H	50 72 008055
Korek 19x10 mm	18-24 mm	PSP119H	50 72 008080
Korek 25x10 mm	23-32 mm	PSP125H	50 72 008105
Korek 32x10 mm	31-42 mm	PSP132H	50 72 008127
Korek 38x10 mm	37-54 mm	PSP138H	50 72 008160

Korki uszczelniające do rur z przyłączem 13 mm			
Korek 38x13 mm/1½"	37-54 mm	PSP2038	50 72 009015
Korek 50x13 mm/2"	48-65 mm	PSP2050	50 72 009020
Korek 63x13 mm/2½"	60-77 mm	PSP2063	50 72 009022
Korek 75x13 mm/3"	70-87 mm	PSP2075	50 72 009025
Korek 100x13 mm/4"	95-110 mm	PSP2100	50 72 009040
Korek 125x13 mm/5"	121-142 mm	PSP2125	50 72 009050
Korek 150x13 mm/6"	148-162 mm	PSP2150	50 72 009060



Aluminiowe korki uszczelniające do rur z przyłączem 13 mm			
Nazwa	Zakres stosowania	Nr producenta	Nr katalogowy
Korek Al. 40x13 mm/1½"	37-45 mm	PSP3040	50 72 009340
Korek Al. 50x13 mm/2"	48-62 mm	PSP3050	50 72 009350
Korek Al. 60x13 mm/2½"	62-70 mm	PSP3060	50 72 009360
Korek Al. 75x13 mm/3"	73-87 mm	PSP3075	50 72 009375
Korek Al. 85x13 mm/3½"	87-94 mm	PSP3085	50 72 009385
Korek Al. 100x13 mm/4"	96-108 mm	PSP3100	50 72 009388
Korek Al. 115x13 mm/4½"	107-120 mm	PSP3115	50 72 009390
Korek Al. 125x13 mm/5"	120-137 mm	PSP3125	50 72 009393
Korek Al. 150x13 mm/6"	149-165 mm	PSP3150	50 72 009395

Aluminiowe korki uszczelniające do rur z przyłączem 25 mm			
Korek Al. 150x25 mm/6"	149-165 mm	PSP4150	50 72 009415
Korek Al. 175x25 mm/7"	167-191 mm	PSP4175	50 72 009417
Korek Al. 200x25 mm/8"	192-210 mm	PSP4200	50 72 009420
Korek Al. 225x25 mm/9"	215-235 mm	PSP4225	50 72 009422
Korek Al. 250x25 mm/10"	230-260 mm	PSP4250	50 72 009425
Korek Al. 300x25 mm/12"	285-315 mm	PSP4300	50 72 009430
Korek Al. 350x25 mm/14"	340-370 mm	PSP4350	50 72 009435
Korek Al. 400x25 mm/16"	390-420 mm	PSP4400	50 72 009440





Elastyczne komory spawalnicze ARGWELD®

Elastyczne komory spawalnicze ARGWELD® zostały zaprojektowane z myślą o wykorzystaniu wszędzie tam, gdzie względy ekonomiczne nie uzasadniają stosowania stałych komór spawalniczych.

Typowe zastosowanie elastycznych komór spawalniczych ARGWELD® to:

- „okazjonalne” spawanie elementów z tytanu (głównie na potrzeby przemysłu lotniczego),
- spawanie stali kwasoodpornych (głównie na potrzeby przemysłu sprzętu medycznego i samochodowego) w celu wyeliminowania kosztownego oczyszczania z odbarwień strefy przyspoinowej.

Standardowe wymiary komór				
Wymiar	A	B	C	D
Średnica	920 mm	1200 mm	1530 mm	1830 mm
Wysokość ścian bocznej	450 mm	550 mm	550 mm	550 mm
Wysokość całkowita	550 mm	800 mm	800 mm	800 mm
Średnica zwieńczenia	200 mm	450 mm	450 mm	450 mm
Numer katalogowy	50 72 001090	50 72 001200	50 72 001500	50 72 001800

Oprócz przedstawionych powyżej modeli istnieje możliwość realizacji dostaw komór wg indywidualnych wymagań Klienta.



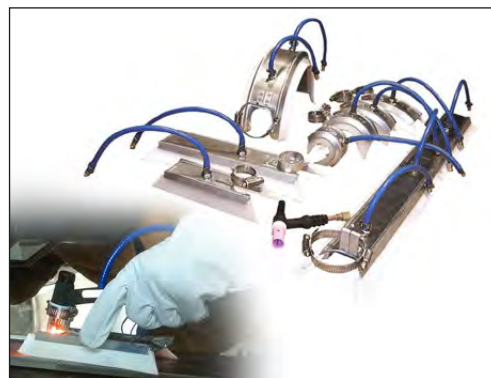
Nakładka palnikowa TIG ARGWELD®

Służy do zapewnienia lepszej osłony argonem stygnącej spoiny np. przy spawaniu stali nierdzewnej lub tytanu. Nakładane są na dyszę palnika TIG i podłączane niezależnym wężykiem do argonu. W trakcie spawania przesuwająca się nad spoiną nakładka Argweld® pozwala dłużej izolować ją przed dostępem powietrza. Argon podawany jest na stygnącą spoinę przez specjalne sito.

Nakładki występują w trzech rodzajach:

- do spawania powierzchni płaskich,
- do spawania na zewnątrz rur (krzywizna zewnętrzna),
- do spawania zbiorników od środka (krzywizna wewnętrzna).

Celem zamówienia nakładki należy podać rodzaj spawanej powierzchni, ewentualną średnicę spawanego elementu oraz rodzaj palnika TIG.



Taśma aluminiowa

Spawalnicza taśma aluminiowa samoprzylepna służy do zaklejania złączy rur przed spawaniem metodą TIG, jeśli rurociąg jest wypełniany gazem formującym. W trakcie spawania spawacz odkleja stopniowo taśmę, dzięki czemu unika się strat gazu z wnętrza rury. Zastosowany klej i folia aluminiowa wytrzymują warunki występujące w trakcie spawania i gwarantują czystość otrzymywanych spoin. Taśma jest podklejona papierem, występuje na szpuli: 50 mm x 45 m.

Numer katalogowy: 50 50 000030-Taśma aluminiowa samoprzylepna 50 mm x 45 m / PAP



Podkładki elastyczne Argweld®

Podkładki elastyczne Argweld® służą do poprawnego wykonania grani w zastępstwie np. podkładek ceramicznych. Składają się z taśmy z włókna szklanego naklejonej na samoprzylepnej taśmie aluminiowej. Stopiony metal osadza się bezpośrednio na włóknie bez niepożądanego żużla. Stosowane są głównie przy spawaniu zbiorników metodą TIG. W zależności od maksymalnego prądu spawania rozróżnia się podkładki 80 A, 160 A i 240 A.

Zalety podkładek elastycznych:

- Odpowiednie do blach, rur i zbiorników.
- Unikamy dodatkowego spawania i obróbki.
- Unikamy żłobienia i szlifowania.
- Spawanie bez wad spawalniczych.
- Do wszystkich pozycji spawania.

Typ	Nr kat. producenta	Nr katalogowy
Podkładka elastyczna 80 A (rolka 25 m)	ABT0004	50 72 010098
Podkładka elastyczna 160 A (rolka 12,5 m)	ABT0005	50 72 020000
Podkładka elastyczna 240 A (rolka 12,5 m)	ABT0006	50 72 020002
Podkładka elastyczna 600 A (rolka 12,5 m)	ABT0007	50 72 020004





Topniki SOLARFLUX wspierające spawanie

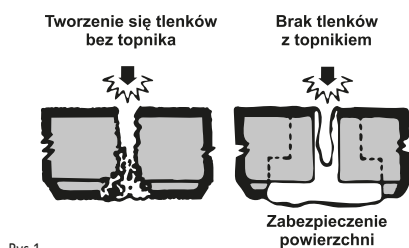


Topniki SOLARFLUX są stosowane jako środki wspomagające spawanie wysokostopowych stali chromowych i chromoniklowych, stopów zawierających duże ilości niklu (pow. 25%) oraz aluminium i jego stopów. Topnik może być stosowany również do spawania stali średnio- i niskostopowych w przypadku konieczności uzyskania złącza o wysokich parametrach wytrzymałościowych i eksploatacyjnych przy utrudnionym lub niemożliwym dojściu od strony grani. Topniki SOLARFLUX eliminują konieczność stosowania podkładek formujących grań spoiny, jak i osłony gazowej stosowanej od strony grani dla zabezpieczenia ciekłego metalu przed utlenianiem.

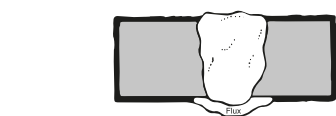
Topniki produkowane i dostarczane są w postaci proszku w dwóch podstawowych typach:

Typ B - stosowany jest do spawania stali wysokostopowych, a zwłaszcza austenitycznych stali chromoniklowych. Używany jest do usuwania pozostałości tlenków przed montażem elementów oraz jako podkładka technologiczna po zmontowaniu i oczyszczeniu styku. Topnik typu B jest koloru szaroczarne zarówno w postaci proszku, jak i po wymieszaniu go z alkoholem (zalecany jest metanol). Sprzedawany jest w puszkach o masie około 0,45 kg.

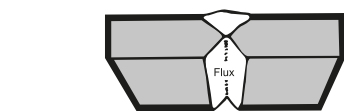
Typ I - do spawania stopów o dużej zawartości niklu (powyżej 25%). Naniesiony na krawędzie łączonych elementów (przed ich montażem) i od strony grani (po montażu) usuwa w czasie spawania tlenki i podtrzymuje płynny metal spoiny. Przy spawaniu acetylenowo-tlenowym powinien być naniesiony na górną i dolną część złącza oraz na materiał dodatkowy. Topnik typu I jest koloru białego przed wymieszaniem go z alkoholem (zalecany metanol) i średnio szary po wymieszaniu. Sprzedawany jest w opakowaniach o masie około 0,45 kg.



Rys.1



Rys.2



Rys.3

Korzyści wynikające ze stosowania topników SOLARFLUX:

1. Topniki SOLARFLUX usuwają brud i zanieczyszczenia.
Topniki zawierają składniki aktywne chemicznie, które usuwają szkodliwe zanieczyszczenia redukując lub eliminując je całkowicie. Brud i tlenki metali znajdujące się na powierzchni materiału spawanego będą całkowicie wyeliminowane w trakcie spawania.
2. Topnik SOLARFLUX zapobiega przepalaniu złącza.
Zastosowanie topników jako podkładki technologicznej gwarantuje dobre przewodnictwo ciepłe i równomierne rozprządzenie ciepła. Przy równomiernym nagrzaniu materiału łatwiejsza jest kontrola przetopu i unika się lokalnego spiętrzenia naprężeń. Przy spawaniu stopów o niskim współczynniku przewodnictwa ciepłego takich jak np: INCONEL topnik zmniejsza tendencję metalu do przegrzania.
3. Topnik SOLARFLUX chroni grań spoiny (Rys. 1).
Topnik zastosowany jako podkładka technologiczna zapobiega utlenianiu się płynnego metalu spoiny od strony grani. Ochronna warstwa wytworzona przez topnik powstrzymuje wiele reakcji chemicznych, wiążąc powstające w czasie spawania zanieczyszczenia spoiny.
4. Topnik SOLARFLUX chroni spoiny szczepne.
Pokrycie warstwą topnika spoin szczepnych i metalu otaczającego je, zabezpiecza wykonanie pełnojakościowych spoin podstawowych.
5. Topnik SOLARFLUX ułatwia równomierny wtop (Rys. 2).
Spawanie z zastosowaniem topnika jest łatwiejsze, gwarantuje równomierne rozprządzenie ciepła i dobry wtop. Zwilżenie metalu topnikiem pozwala na łatwiejsze i dokładniejsze połączenie się stopiwa z materiałem podłoża oraz odpowiednie ukształtowanie grani spoiny.
6. Topnik SOLARFLUX podtrzymuje płynny metal spoiny (Rys. 3).
Zastosowanie topnika jako podkładki technologicznej powoduje, że płynny metal spoiny w trakcie spawania jest podtrzymywany od strony grani. Grań spoiny jest dobrze ukształtowana, gładka i dobrze związana z podłożem.

Wyższość topników SOLARFLUX w stosunku do podkładek innych typów:

▪ Podkładki metalowe lub ceramiczne

SOLARFLUX jako podkładka technologiczna powoduje równomierne rozprządzenie ciepła w dolnej części złącza i powinien być stosowany wszędzie tam, gdzie zamocowanie podkładek metalowych lub ceramicznych jest drogie, trudne lub wręcz niemożliwe (nieregularne kształty, wymagania eksploatacyjne, trudności w usunięciu podkładek itp). Dodatkowo zachodzące w czasie spawania reakcje chemiczne między składnikami topnika, a płynnym metalem zapewniają dużą czystość stopiwa.

▪ Podkładki gazowe

Koszt podkładki z topnika SOLARFLUX jest niewspółmiernie niższy od utworzenia podkładki gazowej. Podkładka z topnika SOLARFLUX działa efektywniej, zabezpieczając grań spoiny podtrzymując jednocześnie płynny metal w części graniowej.

▪ Podkładki taśmowe

Topnik SOLARFLUX jest tańszy od podkładki taśmowej i może być stosowany wtedy, gdy podkładka taśmowa – ze względu na charakter konstrukcji – nie może być usunięta po spawaniu lub gdy kształt konstrukcji utrudnia zastosowanie taśmy.

Właściwości fizyczne topników

Topniki SOLARFLUX dostarczane są w postaci sproszkowanej i przed jego wymieszaniem z alkoholem nie ulegają rozkładowi. Proszek może stwardnieć lub zbić się w grudki, ale łatwo go rozetrzeć i doprowadzić do pierwotnej postaci. W stanie sproszkowanym SOLARFLUX jest odporny na działanie niskich temperatur, jest niepalny, niewybuchowy, bezzapachowy i bezpieczny w czasie transportu lotniczego. Wpływ topników na jakość kontroli radiograficznej: pozostałości topnika na spoinie nie mają znaczącego wpływu na jakość kontroli radio-graficznej, gdyż grubość warstwy roztopionego topnika jest minimalna, a jego zdolność absorpcyjna mała.

Zastosowanie topników wspólnie z podkładkami pierścieniowymi

Topniki SOLARFLUX mogą być stosowane wspólnie z podkładkami pierścieniowymi przy spawaniu obwodowym rur i zbiorników.

Właściwości chemiczne

Topniki typu B i I nie zawierają związków chloru i fosforu, jak również łatwotopliwych pierwiastków takich jak cynk, ołów czy siarka. Produkowane są na bazie fluorków.

Instrukcja stosowania topników SOLARFLUX:

1. Usunięcie smarów.

SOLARFLUX usuwa wszystkie zanieczyszczenia i tlenki oprócz smarów i olejów. Muszą być one usunięte przez zastosowanie odpowiedniego rozpuszczalnika lub przez odtłuszczenie za pomocą pary wodnej.

2. Łączenie topnika z alkoholem.

Należy odmierzyć taką ilość topnika, aby mieszanina wystarczyła na jednodniową produkcję. Pozostały topnik należy zamknąć szczelnie w pudełku. Odmierzoną porcję topnika należy wymieszać z alkoholem tak, aby powstała pasta konsystencji gęstego kremu (około 170-200 g alkoholu na 1 opakowanie topnika).

3. Reakcja mieszaniny (Rys. 1).

Po wymieszaniu topnika ze spirytusem należy odczekać kilka minut, aż nastąpi reakcja chemiczna między składnikami pasty. W czasie pracy należy dodawać alkohol, dla utrzymania wymaganej konsystencji pasty. Nie należy stosować past, które całkowicie wyschły.

4. Nanoszenie SOLARFLUX-u na łączone elementy przed ich montażem.

Cienka warstwa SOLARFLUX-u naniesiona na łączone krawędzie zapobiega tworzeniu się tlenków (Rys. 2). Montaż i spawanie musi być rozpoczęte niezwłocznie po naniesieniu topnika. Dla ochrony przed utlenianiem cienka warstwa topnika może być naniesiona kilka dni wcześniej i pogrubiona bezpośrednio przed spawaniem. W każdym przypadku topnik SOLARFLUX powinien być naniesiony na dolną część złącza (od strony grani – Rys. 3). Spawane elementy muszą być tak podparte, aby topnik nie stykał się z podłożem (Rys. 4).

5. Pozostałości topnika SOLARFLUX po spawaniu są chemicznie obojętne i trudnotopliwe. Cienka szklista warstwa powstała w czasie spawania ściśle przylega do zespawanego materiału i nie ma potrzeby jej usuwania. Wyjątek stanowią przypadki, gdy:

- istnieje możliwość kontaktu resztek topnika z żywnością lub napojami,
- zespawane elementy będą pracować w temperaturze powyżej 550°C w atmosferze tlenu,
- przyszłe zastosowanie elementów wymaga czystej powierzchni spoin,
- zamawiający zastrzega czystość połączeń spawanych.

W przypadku, gdy usunięcie resztek topnika jest konieczne, pozbywamy się go przez szlifowanie, piaskowanie lub obróbkę papierem ściernym. Gdy zespawane elementy są cienkie zalecana jest kąpiel trawiąca (6-7 min) w preparacie ANTOX 80E lub pokrycie spoiny pastą trawiąco-pasywującą ANTOX 71E Plus lub MOST Blue.

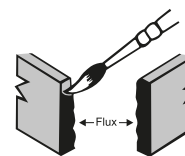
Numery katalogowe:

SOLARFLUX typ B 84 40 000010

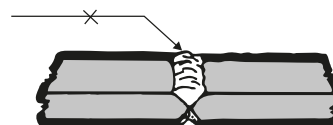
SOLARFLUX typ I 84 40 000000



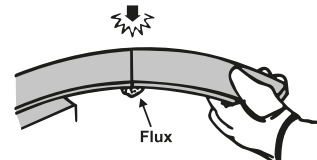
Rys.1



Rys.2



Rys.3



Rys.4



Inne produkty z naszej oferty używane przy specjalistycznych pracach spawalniczych TIG:

- urządzenia TIG (rozdział 01)
- przecinarki plazmowe (rozdział 01)
- gazy techniczne: spawalnicze i formujące (rozdział 03.2)
- reduktory gazowe dwustopniowe (rozdział 03.2)
- uchwyt spawalniczy TIG, części zamienne i elektrody wolframowe (rozdział 01)
- pomocnicze środki chemiczne: czyszczące do stali nierdzewnej i aluminium i środki do trawienia i pasywacji (rozdział 06)
- środki BHP: rękawice, przybory spawalnicze standardowe lub samościenne, odzież robocza (rozdział 04)
- technika zamocowań (rozdział 05.3)
- materiały szlifujące (rozdział 08)

11. Podkładki ceramiczne

Wprowadzenie do produkcji materiałów o coraz wyższych charakterystykach eksploatacyjnych oraz konieczność zwiększenia wydajności produkcji powoduje, że procesy spawalnicze prowadzone są z zastosowaniem wysokich parametrów technologicznych. Przy spawaniu ręcznym elektrodami otulonymi i półautomatycznym w osłonie gazów w części graniowej spoiny mogą występować w zwiększonej ilości niedopuszczalne wady, takie jak: zażużlenia, pory gazowe czy brak przetopu. Przy spawaniu automatycznym pod topnikiem, przy którym możliwość obserwacji procesu spawania jest znikoma, a bieżąca regulacja parametrów spawania utrudniona, mogą występować miejscowe przepalenia styku. Dlatego też do wykonania warstwy graniowej przeznacza się spawaczy o najwyższych kwalifikacjach lub wycina się grań i podpawa. Wycinanie i podpawanie grani prowadzone jest w bardzo trudnej wykonawczo pozycji pałapowej lub dokonywane jest po obróceniu konstrukcji, co wymaga szeregu dodatkowych czynności (np. usztywnienie konstrukcji). Problemy te całkowicie są wyeliminowane przez zastosowanie podkładek ceramicznych zabezpieczających płynny metal spoiny od strony grani. Podkładki mocowane są do spawanej konstrukcji za pomocą nieskomplikowanych systemów przy niskiej pracochłonności tego procesu.

Celowość stosowania podkładek ceramicznych można uzasadnić następująco:

- obniżona zostaje pracochłonność poprzez wyeliminowanie całego szeregu pracochłonnych operacji (wycinanie grani, podpawanie, obracanie konstrukcji),
- operacje spawania prowadzone są jednostronnie w dogodnych technicznie pozycjach,
- możliwość zatrudniania spawaczy o niższych kwalifikacjach,
- wyeliminowanie wad spoiny w części graniowej i konieczności ich naprawy.

Należy tu podkreślić, że pracochłonność stanowi 70- 75% kosztów wykonania typowej konstrukcji spawanej i każda jej obniżka daje wymierne efekty ekonomiczne, które kilkukrotnie przewyższają wydatki związane z zakupem podkładek.



Skanuj link lub wejdź
<http://www.rywa.eu/j01>



Podkładki ceramiczne MOST

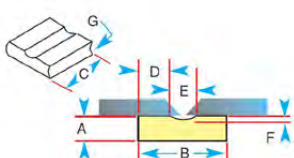
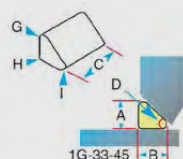
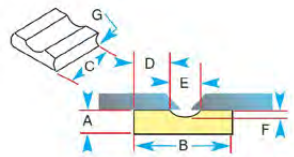
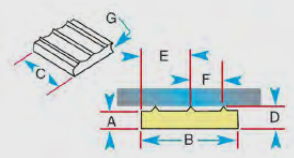
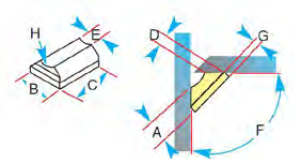
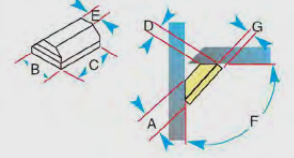
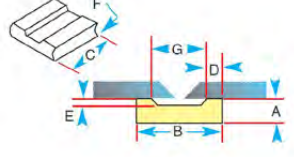
Lp.	Typ - wymiary [mm]	Długość	Uwagi
1	MOST LT05 TIA	600 mm 24 seg x 25 mm	25 mm segmenty podkładki mocowane są na samoprzylepnej taśmie aluminiowej o szerokości 85 mm. Opakowanie: 60 szt. Nr katalogowy: 50 49 500550 Do spawania drutem pełnym lub proszkowym metalicznym.
2	MOST LT 05TT TIA	600 mm 24 seg x 25 mm	25 mm segmenty podkładki mocowane są na samoprzylepnej taśmie aluminiowej o szerokości 85 mm. Opakowanie: 60 szt. Nr katalogowy: 50 49 500500 Do spawania drutami proszkowymi lub elektrodą otuloną.
3	MOST LT 06 TIA	600 mm 24 seg x 25 mm	25 mm segmenty podkładki mocowane są na samoprzylepnej taśmie aluminiowej o szerokości 85 mm. Opakowanie: Ø 6,0 mm- 250 szt. Ø 8,0 mm- 160 szt. Ø 10,0 mm- 120 szt. Ø 12,0 mm- 100 szt. Ø 15,0 mm- 75 szt. Nr katalogowy: Ø 6,0 mm - 50 49 500060 Ø 8,0 mm - 50 49 500080 Ø 10,0 mm - 50 49 500100 Ø 12,0 mm - 50 49 500120 Ø 15,0 mm - 50 49 500150



Materiały spawalnicze stosowane przy spawaniu na podkładkach ceramicznych - rozdział 10.



Podkładki ceramiczne Gullco

Lp.	Typ - wymiary	Długość	Uwagi
1	1G43-R 	A 6,3 mm B 25,4 mm C 25,4 mm D 9,5 mm E 6,3 mm F 1,6 mm G r4,8 mm	600 mm 24 seg x 25 mm Segmenty mocowane do samoprzylepnej taśmy aluminiowej o szerokości 100 mm, z perforacją. Segmenty z zaokrąglonymi krawędziami do układania na krzywiznie. Opakowanie: 12 m (20 szt) Nr katalogowy: 50 49 120000 Do spawania drutem pełnym lub proszkowym metalicznym.
2	1G33-45 	A 14,3 mm B 15,9 mm C 25,4 mm D 40° G r3,2 mm H r2,8 mm	600 mm 24 seg x 25 mm Segmenty mocowane do samoprzylepnej taśmy aluminiowej o szerokości 100 mm, z perforacją. Segmenty z zaokrąglonymi krawędziami do układania na krzywiznie. Opakowanie: 12 m (20 szt) Nr katalogowy: 50 49 120001 Do spawania drutem pełnym lub proszkowym metalicznym.
3	1G41-R 	A 6,3 mm B 25,4 mm C 25,4 mm D 7,9 mm E 9,5 mm F 1,0 mm G r4,8 mm	600 mm 24 seg x 25 mm Segmenty mocowane do samoprzylepnej taśmy aluminiowej o szerokości 100 mm, z perforacją. Segmenty z zaokrąglonymi krawędziami do układania na krzywiznie. Opakowanie: 12 m (20 szt) Nr katalogowy: 50 49 120002 Do spawania drutem pełnym lub proszkowym metalicznym.
4	1G42-ER 	A 4,8 mm B 25,4 mm C 25,4 mm D 6,0 mm E 12,7 mm F 8,7 mm G r4,8 mm	600 mm 24 seg x 25 mm Segmenty mocowane do samoprzylepnej taśmy aluminiowej o szerokości 100 mm, z perforacją. Segmenty z zaokrąglonymi krawędziami do układania na krzywiznie. Opakowanie: 12 m (20 szt) Nr katalogowy: 50 49 120003 Do spawania wszystkimi materiałami prądem do 120 A.
5	1G65-B 	A 7,9 mm B 22,2 mm C 25,4 mm D 5,6 mm E 11,1 mm F 90° G 2,4 mm H r14,3 mm	600 mm 24 seg x 25 mm Segmenty mocowane do samoprzylepnej taśmy aluminiowej o szerokości 100 mm, z perforacją. Opakowanie: 12 m (20 szt) Nr katalogowy: 50 49 120004 Do spawania wszystkimi materiałami.
6	1G66-B 	A 8,7 mm B 10,0 mm C 25,4 mm D 5,6 mm E 7,9 mm F 90° G 2,4 mm H 3,2 mm	600 mm 24 seg x 25 mm Segmenty mocowane do samoprzylepnej taśmy aluminiowej o szerokości 100 mm, z perforacją. Segmenty z zaokrąglonymi krawędziami do układania na krzywiznie. Opakowanie: 12 m (20 szt) Nr katalogowy: 50 49 120005 Do spawania wszystkimi materiałami.
7	1G93-R 	A 86,3 mm B 22,2 do 25,4 mm C 25,4 mm D 4,0 mm E 1,6 mm F r4,8 mm G 11,1 mm	600 mm 24 seg x 25 mm Segmenty mocowane do samoprzylepnej taśmy aluminiowej o szerokości 100 mm, z perforacją. Opakowanie: 12 m (20 szt) Nr katalogowy: 50 49 120006 Do spawania drutem proszkowym lub elektrodami MMA.

Na zapytanie dostępne także inne modele podkładek ceramicznych.