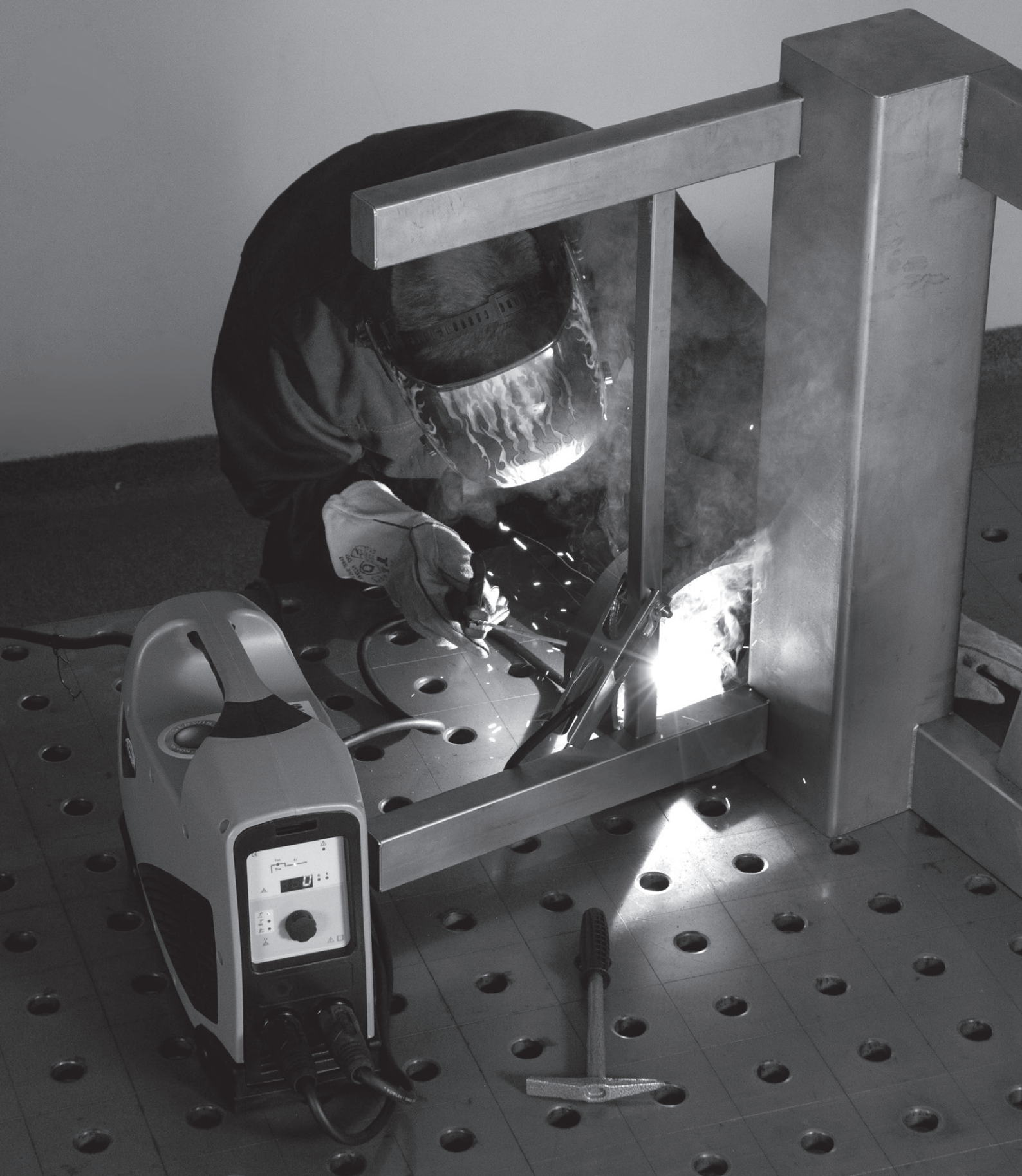


01



# ZVÁRACIE A BODOVACIE ZARIADENIA

## OBSAH

---

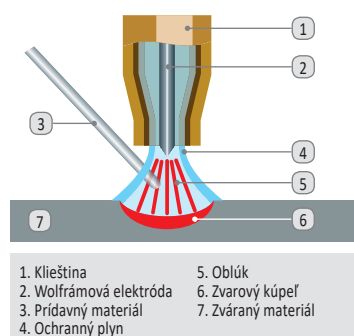
1. Zváracie zariadenia a horáky MIG / MAG .....	6
1.1. Zariadenia MIG/MAG .....	6
1.2. Horáky MIG/MAG .....	30
2. Zváracie zariadenia a horáky TIG .....	42
2.1. Zariadenia TIG .....	42
2.2. Horáky TIG .....	56
3. Zváracie zariadenia a horáky MMA .....	71
3.1. Zariadenia MMA .....	71
3.2. Držiaky elektród MMA .....	77
3.3. Sušičky a termosky na elektródy .....	77
4. Horáky a stroje na rezanie plazmou .....	78
4.1. Stroje na rezanie plazmou .....	78
5. Odporové naváranie svorníkov .....	82
6. Zváracie agregáty a elektrocentrály .....	87
7. Zváracie príslušenstvo .....	88
8. Meradlá .....	91
9. Príslušenstvo pre zváranie v ochrannej atmosfére argónu .....	92
10. Keramické podložky .....	95

# ÚVOD

Každá metóda oblúkového zvárania má svoje špecifiká vyplývajúce z rozsahu použitých parametrov, hustoty výkonu a vlastností oblúku (chemické zloženie oblúkového priestoru, druhu materiálu, elektród atď.) a spôsobu prechodu materiálu v oblúku. Zároveň by sme Vám chceli predstaviť najpopulárnejšie metódy zvárania. Všetky potrebné zariadenia nájdete v našom katalógu.

## TIG: Tungsten Inert Gas Welding

### Oblúkové zváranie volfrámovou elektródou krytú inertným plynom

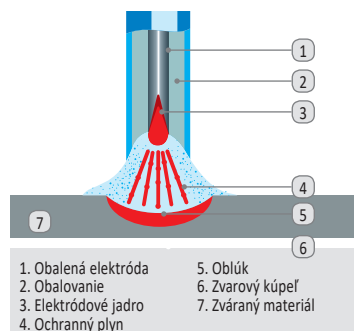


Metóda 141 (TIG) je metóda oblúkového zvárania, pri ktorej vzniká teplo pri napaľovaní oblúku medzi taviacou elektródou (volfrámovou) a zváraným materiálom. Roztavený materiál vytvára zvarový kúpeľ, ktorý je pred oxidáciou chránený inertným plynom, napríklad argónom alebo héliom. Na rozdiel od MIG zvárania je elektróda vyrobená z volfrámu alebo jeho zliatiny, ktoré majú veľmi vysoké teploty tavenia, čo zase spôsobuje, že netavená elektróda sa nezúčastňuje pri vzniku vytváraného spoja. Ak je počas zvárania potrebný výplňový kov, materiál je zvyčajne dodávaný na miesto ručne, kedy zvárač umiestni do zvaru zvaracie prúty. Existuje aj mechanizovaný spôsob podávania elektródového drôtu podávačmi studeného drôtu, ktoré umožňujú jeho dodávanie samostatným podávačom na zvarované miesto. TIG zváranie je určené na zváranie vo všetkých pozíciách s využitím jednosmerného prúdu DC (nelegované, legované ocele) alebo striedavého prúdu AC (hliník).

## EO: Obalené elektródy

### MMA: Manual Metal Arc Welding

### SMAW: Shielded Metal Arc Welding

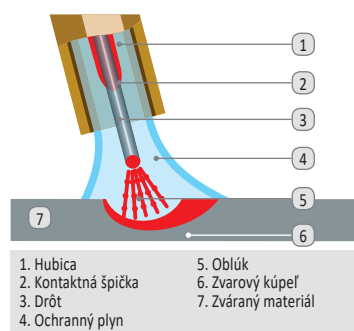


Oblúkové zváranie obalenými elektródami alebo metóda 111 (MMA), tiež známa ako Shielded Metal Arc Welding (SMAW), je proces ručného oblúkového zvárania, ktorý sa používa na spájanie kovov pomocou taviacich elektród (obalených). Elektrický prúd je premenený na teplo a medzi taviacou elektródou a zváraným materiálom horí zvariaci oblúk, ktorý je určený na roztavenie elektródy a zváraných materiálov a trvale ich spojí. Elektróda nastavená v príslušnom uhle ku spoju je posúvaná manuálne zváračom. Zvariaci oblúk možno napájať stálym prúdom s kladnou alebo zápornou polaritou. Obal elektródy má za úlohu počas zvárania vytvoriť ochranný plyn a trusku, ktorá chráni každú kvapku materiálu prechádzajúceho do zvarového kúpeľa pred vzduchom, a najmä pred kyslíkom. Tienené oblúkové zváranie je zvaracia metóda, ktorej počiatky siahajú do roku 1885 a je ešte stále široko používaná po celom svete.

## MIG (oblúkové zváranie pevným drôtom v inertnom ochrannom plyne)

## a MAG (oblúkové zváranie pevným drôtom v aktívnom ochrannom plyne)

### GMAW: Gas Metal Arc Welding - oblúkové zváranie pevným elektródovým



Metóda zvárania 131/135 (GMAW) je známejšia pod názvom MIG/MAG. Je to metóda oblúkového zvárania, pri ktorej sa roztavuje zváraný materiál a drôt elektródy, čím sa vytvára tzv. zvarový kúpeľ a elektróda je chránená pred oxidovaním pomocou inertného ochranného plynu (obvykle argónu). Metóda MAG na rozdiel od metódy MIG, ako tieniaci ochranný plyn využíva aktívne plyny, zvyčajne zmesi argónu s CO<sub>2</sub>.

Zvariaci drôt je podávaný cez podávač, do ktorého je privádzaný prúd, systémom kladiek tak, aby bol posúvaný k prúdovej koncovke v zváracom držiaku elektródy. Zváranie sa realizuje zvyčajne pomocou jednosmerného prúdu s kladnou polaritou v zváracom držiaku elektródy pri súčasnom tienení plynom. Plyn vytvára plazmu, vďaka ktorej je vo zváracom oblúku prenášaný materiál z elektródového drôtu do zvarového kúpeľa.

Zváranie metódou MIG/MAG môže byť poloautomatické, mechanizované alebo automatizované. Tieto metódy sa dnes používajú v najväčšom počte priemyselných aplikácií po celom svete. Preto sú tieto metódy neustále vyvíjané výrobcami zariadení, ktorí vytvárajú ich modifikácie. Najznámejšími alternatívami MIG/MAG metódy sú procesy TwinPulsXT, Puls, SpeedPulsXT, SpeedUp, SpeedArc, SpeedRoot, SpeedCold.

V procese SpeedRoot po spojení drôtu so zváraným materiálom zvárací prúd rastie rýchlo až do momentu vytvorenia minimálneho prepojenia tekutého kovu (spájajúceho koniec elektródy so zvarovým kúpeľom). Prerušenie spojenia a preprava kvapiek nasleduje vďaka silám z povrchového napätia pri nízkej úrovni prúdu, výsledkom čoho je prechod kovu bez rozstrekovania. V ďalšej fáze cyklu prúdový impulz spôsobí zahriatie konca elektródového drôtu, ktorý vytvára mimoriadne veľkú kvapku tak, aby počas ďalšieho cyklu prešlo čo najviac dodatočného materiálu do spoja pri nízkej súčasnej oxidácii a obsahu azotu. Táto metóda je určená pre hrebeňové zváranie.

SpeedCold je variácia metódy MAG, ktorá je veľmi podobná metóde SpeedRoot, avšak rozdiel spočíva v rýchlejšom znížení prúdu počas spojenia, aby kvapka prešla pri účasti síl povrchového napätia a zároveň v druhej fáze na zmenšení hodnoty prúdového vrcholu, ktorej úlohou je rozohriatie špičky drôtu elektródy. Takéto procesy priniesli zníženie energetickej náročnosti zvárania. Z výskumov publikovaných v odborných periodikách vyplýva, že metódu SpeedCold charakterizuje najnižšia úroveň lineárnej energie z porovnateľných metód a bola o viac ako o 20% menšia v porovnaní so zváraním metódou TwinPulse. Táto metóda je určená pre zváranie tenkostenných materiálov alebo sa uplatňuje v aplikáciách, ktoré vyžadujú veľmi nízku spotrebu energie.

V metóde SpeedArc v čase spojenia nasleduje cyklické zvyšovanie výkonu impulzmi, čo spôsobuje zvýšenie prepájajúcej sily, ktorej hodnota je priamo úmerná odmocnине zváracieho prúdu, a konkrétnejšie prúdu prechádzajúceho v oblúku. Výsledkom je rýchle odseknutie kvapky a prechod do zvarového kúpeľa. Táto metóda nachádza využitie pri zváraní predovšetkým hrubých prvkov.

Pri metóde SpeedPulseXT je tvar pulzu podobný pulzu vo verziách TwinPulseXT, ale len v prvej fáze stúpajúceho prúdu (vo fáze pulzu). V amplitúdovej fáze rýchlosť narastania hodnoty prúdu výrazne klesá. Pri znižovaní hodnoty intenzity prúdu vo verzii Speed PulsXT, prúd začne klesať pomaly na asi 2/3 svojej vrcholnej hodnoty (zaznamená výrazný skok na grafe), následne začne klesať podobne, ako v prípade verzie Puls. Vďaka takejto tvorbe maximálnej hodnoty prúdu je jej trvanie dlhšie. Vďaka tomu sa do zvarového kúpeľa nedostáva jedna kvapka počas jedného cyklu, ale niekoľko kvapiek. Táto metóda nachádza široké uplatnenie vo zváraní nelegovaných materiálov zrýchľujúc proces zvárania bez vzniku rozstrekov.

## 1. Zváracie zariadenia a horáky MIG / MAG

### 1.1. Zariadenia MIG/MAG



#### Invertorový zvärací poloautomat Fanmig 175i



Fanmig 175i je najmenší z rodiny poloautomatov MOST, a je tiež prvým invertorovým zariadením medzi nimi. Umožňuje, okrem zvárania metódami MAG, aj zváranie elektródou MMA a TIG. Malé rozmery a nízka hmotnosť z neho robia ideálne zariadenie na rekonštrukcie, ale nielen pre domácich majstrov.

Zariadenie Fanmig 175i je invertorové poloautomatické zväracie zariadenie pre využitie metódy MIG s chránenou elektródou MMA (Stick) alebo Lift TIG (zapálenie oblúka trením). Je to kompaktný prístroj, tj. 2 valčekový podávač drôtu a zdroj prúdu sa nachádzajú v jednom tele.

Prístroj má vynikajúce zväracie vlastnosti a široké využitie.

Môže byť použitý na zváranie:

- metódou MIG/MAG (synergické zváranie)

Zváracími materiálmi sú bežná alebo nehrdzavajúca oceľ, odporúčané priemery drôtu sú od 0,6 mm do 1,0 mm. Rýchlosť podávania drôtu je možné nastaviť od 2 do 12 m/min, zvärací prúd je plynulo nastaviteľný. Do podávača drôtu je možné vkladať cievky 5 kg alebo 1 kg, košíkové cievky vyžadujú použitie dodatočného adaptéra.

- zváranie MMA elektródou

Odporúčané elektródy priemeru od 2.0 do 3,25 mm, sporadicky 4,0 mm. Elektródy s rutilovou alebo zásaditou ochranou (napätie  $U_0=56$  V), pre oceľ alebo nehrdzavejúcu oceľ.

- metódou Lift TIG (DC)

Zapálenie oblúka trením, plyn otváraný ventilom na rukoväti horáku. Pre zváranie nehrdzavejúcej alebo bežnej ocele, odporúčaný priemer volfrámovej elektródy 1,6 alebo 2,4 mm.

Model	FANMIG 175i
Napájacie napätie	1x230 V 50/60 Hz
Maximálne vstupné napätie	28 A
Efektívny prúd $I_e$	20 A
Účinník	0,73
Maximálny výkon	6,4 kVA
Voľnobežné napätie $U_0$	56 V
Rozsah zväracieho prúdu:	
▪ MMA	20–175 A
▪ TIG	10–175 A
▪ MIG	50–175 A
Zvärací cyklus:	
▪ 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%
Regulácia zväracieho prúdu	Skoková / plynulá
Stupeň ochrany	IP 23S
Rýchlosť podávania drôtu	2–12 m/min
Podávač drôtu	2-kladkový
Priemer zväracieho drôtu	
Oceľ	0,6–0,8–1,0 mm
Cievka	5 kg
Hmotnosť	12,8 kg
Rozmery d x š x v	420x220x439 mm
Katalógové číslo	51 00 020150

Ovládací panel



1	Výber metódy zvárania MMA / LIFT TIG / MIG
2	Manuálne podávanie drôtu
3	Spínač pracovného režimu VRD / 2-taktný / 4-taktný
4	Doplňkový prepínač funkcií (iba v režime MIG)
5	Multifunkčný gombík (nastavenie hodnôt otáčaním)
6	Displej

**Kompletizácia:** zariadenia s elektródovými káblami, valček na drôt 0,8-1,0 mm, plynová spojka.

**Odporúčané príslušenstvo:**

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



Kladky do podávačov drôtu- viď strana 16.



## Fanmig 201 LCD MOST Invertorový zvarací poloautomat

Fanmig 201 LCD je moderné invertorové poloautomatické zvaracie zariadenie na zváranie MIG/MAG, TIG DC alebo MMA (zváranie elektródou). Zváračka je riadená synergicky a má veľa programov na zváranie ocele, nehrdzavejúcej ocele a hliníka. Okrem toho je k dispozícii program na spájkovanie CuSi3 Ø0,8 mm.

Prístroj je napájaný z jednofázového zdroja 230 V. V zváračke bol použitý filter PFC (Power Factor Correction). Výhodou invertorov so zabudovaným PFC je vyššia energetická účinnosť, menšie zaťaženie siete (slabšia poistka), väčšia tolerancia na kolísanie napájacieho prúdu a menšie rušenie generované zariadením.

Podávač drôtu umožňuje zváranie drôtu s 5 kg / D200 cievkami. Odporúčané priemery oceľových drôtov sú 0,8 mm a 1,0 mm, pre hliník 1,0 mm. Po zmene polarít môžete použiť aj drôty s vlastným tienením 0,8-0,9 mm.

### Základné aplikácie:

- ľahké renovácie,
- opravy karosérií,
- remeslá, výroba ľahkých oceľových konštrukcií,
- hobby zváranie.

Ovládací panel je vybavený farebným LCD displejom zobrazujúcim správy. Parametre sú nastavené pomocou dvoch gombíkov, ktoré vyberáme a prijímame jednotlivé funkcie a ich hodnoty. Panel je chránený pred poškodením s priehľadným krytom.



Model	FANMIG 201 LCD
Napájacie napätie	1x230 V/ 50-60 Hz
Rozsah zvaracieho prúdu	
MIG/MAG	20-200 A
TIG	10-200 A
MMA	10-200 A
Voľnobežné napätie (MMA) $U_0$	67 V
Zabezpečenie siete	16 A (oneskorené)
Prúd $I_{eff}$	15,7 A
Prúd $I_{max}$	30,5 A
Pracovný cyklus	
MIG/MAG	200 A/30%; 150 A/60%; 130 A/100%
TIG	200 A/35%; 150 A/60%; 140 A/100%
MMA	200 A/25%; 140 A/60%; 120 A/100%
Rýchlosť podávača drôtu	1,5 – 17,0 m/min
Izolačná trieda	F
Stupeň ochrany	IP 23S
Kladky	2 x 30/22
Rozmery	215x540x410 mm
Hmotnosť	17,7 kg
Katalógové číslo	51 00 023685

Zariadenie je dodávané s káblom, plynovou hadicou a návodom na obsluhu. Kladky sú vhodné pre zváranie s drôtom s priemerom 0,8-1,0 mm.

Ovládací panel



### Dodatočné zvaracie horáky a príslušenstvo (voliteľné príslušenstvo):

Zvárač horák M24 SGRIP 3 m	55 08 302430
Zvárač horák M24 SGRIP 4 m	55 08 302440
Zvárač horák M24 SGRIP 5 m	55 08 302450
Zvárač horák M15 SGRIP 3 m	55 08 301530
Zvárač horák M15 SGRIP 4 m	55 08 301540
Zvárač horák M15 SGRIP 5 m	55 08 301550
Kladka 0,8-1,0	51 13 007826
Kladka 0,6-0,8	51 13 007783

Príslušenstvo pre zváranie a tvrdé spájkovanie hliníka (odporúčaný priemer drôtu 1,0 mm, trieda AlMg5):

Roľka 1,0 AL-1,2 AL	51 13 007863
Teflonové vložky pre rukoväť	55 13 013010 (3 m); 55 13 013020 (4 m); 55 13 013030 (5 m)

Mosadzná trubica pre eurokoncovku 51 13 008011.



## Invertorový zvärací poloautomat radu i-FANMIG Fanmig 3200i / 3200i mobil / 2500i



Nastavenie parametrov sa realizuje dvomi multifunkčnými gombíkmi.

Displeje z tekutých kryštálov zobrazujú hodnoty parametrov počas ich nastavovania a skutočné hodnoty počas zvárania. LED diódy vedľa displeja informujú, aký parameter sa zobrazuje a aká je jeho jednotka: A, V alebo s.

Je možné uložiť až šesť vlastných programov zadávaných do pamäte tlačidlami 1 až 6.

V ponuke zariadení pod značkou MOST sú tri nové invertorové zariadenia určené pre zváranie metódou MIG/MAG alebo chránenou elektródou MMA – Fanmig 2500i, Fanmig a 3200i a Fanmig 3200i mobil.

i-Fanmig sú kompaktné zariadenia: zdroj prúdu a podávač sú v jednom zariadení. Fanmig 2500i a Fanmig 3200i majú kolesové vozíky s poličkou na fľašu, zatiaľ čo Fanmig 3200i mobil má telo redukované na veľký podávač drôtu.

Všetky zariadenia majú 4-kladkové podávače drôtu a sú vhodné pre zváranie z 15 kg alebo 5 kg cievok. i-Fanmigi sú zariadenia na ľahké priemyselné zväracie práce, s plynovým chladením zväracieho horáka.

Možno ich ovládať v troch pracovných režimoch: synergickom MAG, synergickom MIG/MAG, manuálnom alebo MMA. Keď je zvolený režim synergie a príslušný program, zmena jedného parametra spôsobí prispôbenie všetkých ostatných parametrov potrebných na správne zváranie. K dispozícii je 12 zväracích programov pre metódu MAG.

Ovládací panel



Model	FANMIG 2500i		FANMIG 3200i / FANMIG 3200i mobil	
	MIG/MAG	MMA	MIG/MAG	MMA
Napájacie napätie	3x400 V/ 50/60 Hz	3x400 V/ 50/60 Hz	3x400 V/ 50/60 Hz	3x400 V/ 50/60 Hz
Isténie	16 A	16 A	16 A	16 A
Maximálny prúd získaný zo siete I <sub>1</sub>	16,4 A	18,2 A	23,4 A	22,9 A
Efektívny prúd I	12,9 A	13,0 A	12,9 A	12,8 A
Rozsah zväracieho prúdu	20-250 A	30-250 A	20-315 A	30-300 A
Voľnobežné napätie U <sub>0</sub>	54,4 V	54,4 V	63,1 V	63,1 V
Zvärací prúd pri:				
▪ 100%	210 A	190 A	210 A	190 A
▪ 60%	250 A	230 A	250 A	230 A
▪ pracovný cyklus pre maximálny prúd	60% / 250 A	50% / 250 A	25% / 315 A	20% / 300 A
Regulácia zväracieho prúdu	Plynulá	Plynulá	Plynulá	Plynulá
Podávač drôtu	4-kladkový	4-kladkový	4-kladkový	4-kladkový
Rýchlosť podávania drôtu	1 – 17 m/min	-	1 – 17 m/min 1 – 15 m/min (mobil)	-
Chladienie horáku	Vzduchom	Vzduchom	Vzduchom	Vzduchom
Zvärací horák (voliteľné)	M24 alebo M25 MOST		M24, M25 or M36 MOST	
Hmotnosť	47,6 kg		47,6 kg / 26,6 kg (mobil)	
Stupeň ochrany	IP 23S		IP 23S	
Izolačná trieda	H		H	
Rozmery d x š x v	868 x 500 x 806 mm		868 x 500 x 806 mm / 240 x 650 x 438 mm (mobil)	
Katalógové číslo	51 00 023705		51 00 023715 / 51 00 023720 (mobil)	

Zariadenia sa dodávajú v kartónovom balení s napájacou zástrčkou (CEE 16A). Sú vybavené ukostrovacím káblom a plynovou hadicou a oblúkovým krytom predného panelu pre vlastnú inštaláciu. V podávači sú nainštalované valčeky na zváranie oceľovým drôtom 0,8-1,0 mm.



## Fanmig 322 Pulse MOST Invertorový zvárací poloautomat

Fanmig 322W Pulse je poloautomatický invertor na zváranie, určený pre zváranie MIG/MAG a zváranie obalovanou elektródou (MMA). Okrem krátkého oblúkového zvárania Fanmig umožňuje zvärať MIG/MAG aj pulzným prúdom. Fanmig 322W Pulse je kompaktné zariadenie. V jednej zväračke je obsiahnuté všetko, vrátane elektrického napájania, aj podávača drôtu.

### Hlavné výhody, ktoré prináša MIG/MAG pulzné zváranie:

- minimálny, takmer žiadny rozstrek
- hladký a veľmi esteticky vyzerajúci zvar
- nevyhnutné pre zváranie nehrdzavejúcej ocele a hliníka
- vyplňovanie krátera

Zariadenie pracuje v synergickom alebo manuálnom režime a obsahuje širokú škálu programov pre oceľ, nehrdzavejúcu oceľ a hliník pre pulzné aj oblúkové metódy zvárania. Vďaka jednoduchému používaniu je tento zvárací invertor vhodný aj do dielni a pracovísk, kde sa predtým pulzné zváranie nevyužívalo.

Prístroj je napájaný z trojfázového napájania 400 V. 4-kladkový podávač drôtu je vhodný pre zváranie 5 alebo 15 kg cievok. Odporúčany priemer drôtu je 0,8- 1,0 mm a 1,0 mm pre hliník. Vnútro podávača drôtu je osvetlené diódou pre jednoduchšiu inštaláciu drôtu a výmenu cievok. Zariadenie je tiež vybavené tlačidlom na podávanie drôtu z novej cievky.

### Oblasti použitia:

- ľahšie a stredne ťažké výrobné a renovačné práce
- zváranie neželezných kovov
- remeselné práce, výroba ľahkých oceľových konštrukcií
- výroba reklamných predmetov, regálov, nábytku atď.

Model	FANMIG 322 Pulse	
Metóda zvárania	MIG/MAG	MMA
Napájacie napätie	3x400 V/ 50/60 Hz	3x400 V/ 50/60 Hz
Isténie siete	16 (oneskorené)	16 (oneskorené)
Max.prúd vychádzajúci zo siete I <sub>1</sub>	23,9 A	22,9 A
Efektívny prúd I	13,3 A	12,8 A
Rozsah zváracieho prúdu	20 A/15,0 V – 315 A/29,8 V	10 A/20,4 V – 300 A/32,0 V
Voľnobežné napätie U <sub>0</sub>	63,0 V	63,0 V
Zvárací prúd pre:		
▪ 100% prac. cyklus	210 A / 24,5 V	190 A / 27,6 V
▪ 60% prac. cyklus	250 A / 26,5 V	230 A / 29,2 V
▪ prac. cyklus pri max- prúde	25% / 315 A / 29,8 V	20% / 300 A / 32,0 V
Regulácia zváracieho prúdu	Plynulá	Plynulá
Podávač drôtu	4--kladkový	4--kladkový
Chladenie horáku	1 – 20 m/min	-
Chladenie horáku	Vzduchom	Vzduchom
Zváracie horáky (plynové)	Voliteľné	
Hmotnosť	47,6 kg	
Stupeň ochrany	IP 23S	
Izolačná trieda	H	
Rozmery V x D x Š	670 x 911 x 474 mm	
Katalógové číslo	51 00 023910	

Ovládací panel je jednoduchý a moderný. Nastavenie parametrov sa vykonáva pomocou dvoch multifunkčných gombíkov. Zobrazenia zobrazujú hodnoty parametrov počas ich nastavenia a skutočné hodnoty počas zvárania. LED diódy vedľa displejov informujú o tom, aký parameter sa zobrazuje a čo je jeho jednotka: A, V alebo s. Do tlačidiel 1 až 6 môžete uložiť až šesť vlastných programov, ktoré sa uložia do pamäte zariadenia.



Zväračka je dodávaná v kartónovej krabici spolu s napájacou zástrčkou (CEE 16 A). Balenie obsahuje zemiaci kábel, plynovú hadicu a návod na obsluhu. Podávač drôtu má kladky vhodné pre zváranie oceľového drôtu s priemerom 0,8- 1,0 mm.

Dodatočné zváracie horáky a ostatné príslušenstvo pre Fanmig 322 (voliteľné):

- Zvárací horák M24 SGRIP 3 m (plynové chladenie) 55 08 302430
- Zvárací horák M24 SGRIP 4 m (plynové chladenie) 55 08 302440
- Zvárací horák M24 SGRIP 5 m (plynové chladenie) 55 08 302450
- Zvárací horák M38 SGRIP 3 m (plynové chladenie) 55 08 303830
- Zvárací horák M38 SGRIP 4 m (plynové chladenie) 55 08 303840
- Zvárací horák M38 SGRIP (plynové chladenie) 5 m 55 08 303850
- Zvárací horák Digimig (LCD ovládanie, plynové chladenie) 355 3 m 55 08 308003
- Zvárací horák Digimig (LCD ovládanie, plynové chladenie) 355 4 m 55 08 308004
- Zvárací horák Digimig (LCD ovládanie, plynové chladenie) 355 5 m 55 08 308005
- Cievka 0.8-1.0 51 13 007808 (zahnutá v balení)
- Cievka 0.6-0.8 51 13 007793
- Cievka 1.0-1.2 51 13 007865

### Príslušenstvo pre zváranie a spájkovanie hliníka

#### (odporúčany priemer drôtu 1,0 mm):

- Cievka 1.0AL-1.2AL : 51 13 007809
- Bowdenové vložky pre zváracie horáky: 55 13 013010 (3 m);  
55 13 013020 (4 m);  
55 13 013030 (5 m)
- Mosadzná trubica pre eurokoncovku: 51 13 008011.

**Upozornenie:** Pri pulznom zváraní sa zvyšuje prevádzková teplota horáku (cca o 30%). Preto sa treba riadiť inštrukciami od výrobcov uvedených pre prácu s konkrétnymi zváracími horákmi. Možnosťou je tiež použitie chladenia horáku - pre vodné chladenie napríklad pripojením prídavnej chladiacej jednotky Fancool 601-WA (katalógové číslo 50 03 003805).





## Poloautomatický zvarací inverter Fanmig 322W Pulse MOST



Fanmig 322W Pulse je poloautomatický inverter na zváranie, určený pre zváranie MIG/MAG a zváranie elektród (MMA). Okrem krátkeho oblúkového zvárania Fanmig umožňuje zvarať MIG/MAG aj pulzným prúdom. Fanmig 322W Pulse je kompaktné zariadenie. V jednej zvaracke je obsiahnuté všetko, vrátane elektrického napájania, chladiacej jednotky zvaracieho horáka ako aj podávača drôtu.

### Hlavné výhody, ktoré prináša MIG/MAG pulzné zváranie:

- minimálny, takmer žiadny rozstrek
- hladký a veľmi esteticky vyzerajúci zvar
- nevyhnutné pre zváranie nehrdzavejúcej ocele a hliníka
- vyplňovanie krátera

Zariadenie pracuje v synergickom alebo manuálnom režime a obsahuje širokú škálu programov pre oceľ, nehrdzavejúcu oceľ a hliník pre pulzné aj oblúkové metódy zvárania. Vďaka jednoduchému používaniu je tento zvarací inverter vhodný aj do dielní a pracovísk, kde sa predtým pulzné zváranie nevyužívalo.

Pri stroj je napájaný z trojfázového napájania 400 V. 4-kladkový podávač drôtu je vhodný pre zváranie 5 alebo 15 kg cievok. Odporúčany priemer drôtu je 0,8- 1,0 mm a 1,0 mm pre hliník. Vnútri podávača drôtu je osvetlené diódov pre jednoduchšiu inštaláciu drôtu a výmenu cievok. Zariadenie je tiež vybavené tlačidlom na podávanie drôtu z novej cievky.

### Oblasti použitia:

- ľahšie a stredne ťažké výrobné a renovačné práce
- zváranie neželezných kovov
- remeselné práce, výroba ľahkých oceľových konštrukcií
- výroba reklamných predmetov, regálov, nábytku atď.

Ovládací panel je jednoduchý a moderný. Nastavenie parametrov sa vykonáva pomocou dvoch multifunkčných gombíkov. Zobrazenia zobrazujú hodnoty parametrov počas ich nastavenia a skutočné hodnoty počas zvárania. LED diódy vedľa displejov informujú o tom, aký parameter sa zobrazuje a čo je jeho jednotka: A, V alebo s. Do tlačidiel 1 až 6 môžete uložiť až šesť vlastných programov, ktoré sa uložia do pamäte zariadenia. Upozornenie: Pri pulznom zváraní sa zvyšuje prevádzková teplota horáku (cca o 30%). Preto sa treba riadiť inštrukciami od výrobcov uvedených pre prácu s konkrétnymi zvaracími horákmi. Možnosťou je tiež použitie chladienia horáku - pre vodné chladenie napríklad pripojením prídavnej chladiacej jednotky Fancool 601-WA (katalógové číslo 50 03 003805). Pri používaní zvaracích horákov s plynovým chladením by mali byť kvapalinové konektory na chladiacej jednotke premostené.

### Dodatočné zvaracie horáky a ostatné príslušenstvo pre Fanmig 322 (voliteľné):

Zvarací horák M501 SGRIP 3 m (vodou chladený)	55 08 305013
Zvarací horák M501 SGRIP 4 m (vodou chladený)	55 08 305014
Zvarací horák M501 SGRIP 5 m (vodou chladený)	55 08 305015
Zvarací horák MB 240D 3 m (vodou chladený)	55 01 022403
Zvarací horák MB 240D 4 m (vodou chladený)	55 01 022404
Zvarací horák MB 240D 5 m (vodou chladený)	55 01 022405
Zvarací horák M24 SGRIP 3 m (plynové chladenie)	55 08 302430
Zvarací horák M24 SGRIP 4 m (plynové chladenie)	55 08 302440
Zvarací horák M24 SGRIP 5 m (plynové chladenie)	55 08 302450
Zvarací horák M38 SGRIP 3 m (plynové chladenie)	55 08 303830
Zvarací horák M38 SGRIP 4 m (plynové chladenie)	55 08 303840
Zvarací horák M38 SGRIP (plynové chladenie) 5 m	55 08 303850
Zvarací horák Digimig (LCD ovládanie, plynové chladenie) 355 3 m	55 08 308003
Zvarací horák Digimig (LCD ovládanie, plynové chladenie) 355 4 m	55 08 308004
Zvarací horák Digimig (LCD ovládanie, plynové chladenie) 355 5 m	55 08 308005
Cievka 0.8-1.0	51 13 007819 (zahnutá v balení)
Cievka 0.6-0.8	51 13 007792
Cievka 1.0-1.2	51 13 007880

### Príslušenstvo pre zváranie a spájkovanie hliníka

#### (odporúčany priemer drôtu 1,0 mm):

Cievka 1.0 AL-1.2 AL:	51 13 007879
Bowdenové vložky pre zvaracie horáky:	55 13 013010 (3 m); 55 13 013020 (4 m); 55 13 013030 (5 m)
Mosadzná trubica pre eurokoncovku:	51 13 008011.

Model	FANMIG 322W Pulse	
Metóda zvárania	MIG/MAG	MMA
Napájacie napätie	3x400 V/ 50/60 Hz	3x400 V/ 50/60 Hz
Istenie siete	16 (oneskorené)	16 (oneskorené)
Max.prúd vychádzajúci zo siete I <sub>1</sub>	23,9 A	22,9 A
Efektívny prúd I	13,3 A	12,8 A
Rozsah zvaracieho prúdu	20 A/15,0 V – 315 A/29,8 V	10 A/20,4 V – 300 A/32,0 V
Voľnobežné napätie U <sub>0</sub>	63,0 V	63,0 V
Zvarací prúd pre:		
▪ 100% prac. cyklus	210 A / 24,5 V	190 A / 27,6 V
▪ 60% prac. cyklus	250 A / 26,5 V	230 A / 29,2 V
▪ prac. cyklus pri max- prúde	25% / 315 A / 29,8 V	20% / 300 A / 32,0 V
Regulácia zvaracieho prúdu	Plynulá	Plynulá
Podávač drôtu	4-kladkový	4-kladkový
Chladenie horáku	1 – 20 m/min	-
Chladenie horáku	Vzduchom alebo vodou	Vzduchom alebo vodou
Výkonchladiacej jednotky Q l/min	0,74 l/min	
Kapacita	4 l	
Max. tlak	3,5 bar	
Max. prietok	8 l/min	
Zvaracie horáky (plynové)	Voliteľné	
Hmotnosť	72,5 kg	
Stupeň ochrany	IP 23S	
Izolačná trieda	H	
Rozmery V x D x Š	884 x 902 x 474 mm	
Katalógové číslo	???????	

Zvaracka Fanmig 322 je dodávaná v kartónovej krabici spolu s napájacou zástrčkou (CEE 16A). Balenie obsahuje zemniaci kábel, plynovú hadicu a návod na obsluhu. Podávač drôtu má klady vhodné pre zváranie oceľového drôtu s priemerom 0,8- 1,0 mm.



## Poloautomatický zvarací inverter Fanmig 322 mobil Pulse MOST

Fanmig 322W Pulse je poloautomatický inverter na zvaranie, určený pre zvaranie MIG/MAG a zvaranie elektród (MMA). Okrem krátkeho oblúkového zvarania Fanmig umožňuje zvarat MIG/MAG aj pulzným prúdom. Fanmig 322W Pulse je kompaktné zariadenie. V jednej zvaračke vo veľkosti väčšieho podávača je obsiahnutý zdroj napájania aj podávač drôtu.

### Hlavné výhody, ktoré prináša MIG/MAG pulzné zvaranie:

- minimálny, takmer žiadny rozstrek
- hladký a veľmi esteticky vyzerajúci zvar
- nevyhnutné pre zvaranie nehrdzavejúcej ocele a hliníka
- vyplňovanie krátera

Zariadenie pracuje v synergickom alebo manuálnom režime a obsahuje širokú škálu programov pre oceľ, nehrdzavejúcu oceľ a hliník pre pulzné aj oblúkové metódy zvarania. Vďaka jednoduchému používaniu je tento zvarací inverter vhodný aj do dielní a pracovísk, kde sa predtým pulzné zvaranie nevyužívalo.

Prístroj je napájaný z trojfázového napájania 400V. 4-kladkový podávač drôtu je vhodný pre zvaranie 5 alebo 15 kg cievok. Odporúčaný priemer drôtu je 0,8- 1,0 mm a 1,0 mm pre hliník. Vnútro podávača drôtu je osvetlené diódov pre jednoduchšiu inštaláciu drôtu a výmenu cievok. Zariadenie je tiež vybavené tlačidlom na podávanie drôtu z novej cievky.

### Oblasti použitia:

- ľahšie a stredne ťažké výrobné a renovačné práce
- zvaranie neželezných kovov
- remeselné práce, výroba ľahkých oceľových konštrukcií
- výroba reklamných predmetov, regálov, nábytku atď.



Model	FANMIG 322 mobil Pulse	
Metóda zvarania	MIG/MAG	MMA
Napájacie napätie	3x400 V/ 50/60 Hz	3x400 V/ 50/60 Hz
Istenie siete	16 (oneskorené)	16 (oneskorené)
Max.prúd vychádzajúci zo siete I <sub>1</sub>	23,9 A	22,9 A
Efektívny prúd I	13,3 A	12,8 A
Rozsah zvaracieho prúdu	20 A/15,0 V – 315 A/29,8 V	10 A/20,4 V – 300 A/32,0 V
Voľnobežné napätie U <sub>0</sub>	63,0 V	63,0 V
Zvarací prúd pre:		
▪ 100% prac. cyklus	210 A / 24,5 V	190 A / 27,6 V
▪ 60% prac. cyklus	250 A / 26,5 V	230 A / 29,2 V
▪ prac. cyklus pri max- prúde	25% / 315 A / 29,8 V	20% / 300 A / 32,0 V
Welding current set point	Stepless	Stepless
Podávač drôtu	4-kladkový	4-kladkový
Chladenie horáku	1 – 16 m/min	-
Chladenie horáku	Vzduchom	Vzduchom
Zvarací horák (plynový)	Voliteľné	
Hmotnosť	26,6 kg	
Stupeň ochrany	IP 23S	
Izolačná trieda	H	
Rozmery V x D x Š	438 x 650 x 240 mm	
Katalógové číslo	51 00 023930	

Zariadenie sa dodáva v kartónovej krabici spolu s napájacou zástrčkou (CEE 16 A). Balenie obsahuje zemiaci kábel, plynovú hadicu a návod na obsluhu. Podávač drôtu má kladky vhodné pre zvaranie oceľového drôtu s priemerom 0,8- 1,0 mm.

Ovládací panel je jednoduchý a moderný. Nastavenie parametrov sa vykonáva pomocou dvoch multifunkčných gombíkov. Zobrazenia zobrazujú hodnoty parametrov počas ich nastavenia a skutočné hodnoty počas zvarania. LED diódy vedľa displejov informujú o tom, aký parameter sa zobrazuje a čo je jeho jednotka: A, V alebo s. Do tlačidiel 1 až 6 môžete uložiť až šesť vlastných programov, ktoré sa uložia do pamäte zariadenia.

### Dodatočné zvaracie horáky a ostatné príslušenstvo (voliteľné):

Zvarací horák M24 SGRIP 3 m (plynové chladenie)	55 08 302430
Zvarací horák M24 SGRIP 4 m (plynové chladenie)	55 08 302440
Zvarací horák M24 SGRIP 5 m (plynové chladenie)	55 08 302450
Zvarací horák M38 SGRIP 3 m (plynové chladenie)	55 08 303830
Zvarací horák M38 SGRIP 4 m (plynové chladenie)	55 08 303840
Zvarací horák M38 SGRIP (plynové chladenie) 5 m	55 08 303850
Zvarací horák Digimig 355 UP/DOWN LCD ovládanie 3 m	55 08 308003
Zvarací horák Digimig 355 UP/DOWN LCD ovládanie 4 m	55 08 308004
Zvarací horák Digimig 355 UP/DOWN LCD ovládanie 5 m	55 08 308005
Cievka 0.8-1.0	51 13 007843 (zahrnutá v balení)
Cievka 1.0-1.2	51 13 007893

### Príslušenstvo pre zvaranie a spájkovanie hliníka (odporúčaný priemer drôtu 1,0 mm):

Cievka 0.8AL-1.0AL :	51 13 007844
Cievka 1.0AL-1.2AL :	51 13 007894
Bowdenové vložky pre zvaracie horáky:	55 13 013010 (3 m);
	55 13 013020 (4 m);
	55 13 013030 (5 m)
Mosadzná trubica pre eurokoncovku:	51 13 008011.

**Upozornenie:** Pri pulznom zvaraní sa zvyšuje prevádzková teplota horáku (cca o 30%). Preto sa treba riadiť inštrukciami od výrobcov uvedených pre prácu s konkrétnymi zvaracími horákmi. Možnosťou je tiež použitie chladenia horáku- pre vodné chladenie napríklad pripojením prídavnej chladiacej jednotky Fancool 601-WA (katalógové číslo 50 03 003805).



## Zváracie poloautomaty série FANMIG IV

Predstavujeme Vám skupinu profesionálnych zvaracích zariadení FANMIG určených pre prácu v priemysle, ale aj pre remeselníkov. Počas testovania zariadení vybraných z ponuky výrobcu sme akceptovali mnoho modifikácií a zlepšení, aby zariadenia vyrábané pod značkou MOST® uspokojili vysoké nároky zákazníkov. Zváračky slúžia na zváranie ocelí, nehrdzavejúcich ocelí alebo hliníka (po prestavbe podávačov a horáku). Cievky transformátorov sú vyrobené z medi, vďaka čomu majú dobré zvaracie vlastnosti. Všetky majú zabudované ventilátory na chladenie prúdovej časti a termoregulátory, ktoré chránia zariadenie pred preťažením. V zariadeniach sú použité dva druhy moderných riadiacich panelov: MINOR a SYNERGY.



DOHODNITE SA NA  
BEZPLATNEJ UKÁZKE  
VO VAŠEJ FIRME

tel. 042 4323 425



### Úžitkové vlastnosti:

- poloautomaty sú kompaktné alebo s oddeleným podávačom drôtu (FANMIG 404GP, FANMIG 404WP i FANMIG 504WP),
- 2 alebo 4-kladkové podávanie drôtu,
- napájanie 3x400 V,
- chladenie horáku vodou (WP) alebo vzduchom,
- možnosť zvárania plnými alebo rúrkovými drôtmí v ochrannej atmosfére plynových zmesí alebo argónu,
- štandardná dĺžka prepojovacieho vedenia zdroj- podávač je 5 m, existuje možnosť predĺženia do 20 m,
- eurokonektor umožňuje pripojiť ľubovoľný zvarací horák **Vyžiadať cenovú ponuku-** ergonomická konštrukcia, predný panel je vybavený špeciálnym transportným držiakom,
- jedno predné koliesko je vybavené brzdou (okrem FANMIG 200-2 BASIC),
- zariadenia majú 24 mesačnú záruku od dátumu predaja.

Ovládací panel BASIC



**Funkcie inštalované na paneli BASIC (pri modeli FANMIG 200-2):**

- počiatková regulácia prúdu zvárania,
- bez stupňová funkcia nastavenia rýchlosti podávania drôtu,
- plynulé, bodové alebo prerušované zváranie
- 2-takt alebo 4-takt.

Ovládací panel MINOR



**Funkcie inštalované na paneli MINOR:**

- plynulé, bodové alebo prerušované zváranie,
- numerický displej nastavených hodnôt,
- 2-takt alebo 4-takt,
- počiatková rýchlosť drôtu, predfuk plynu, dofuk plynu a čas dohorenia drôtu majú prednastavené továrenské hodnoty na prípadnú korektúru používateľom,
- funkcie nastavenia prietoku plynu a podávania drôtu z novej cievky,
- hodnoty všetkých funkcií sa nastavujú jedným otočným gombíkom.

Ovládací panel SYNERGY



**Dodatočne v paneli SYNERGY máme k dispozícii:**

- 9 synergických programov na zváranie ocele (nastavenia parametrov podľa zváracieho prúdu a rýchlosti podávania drôtu m/min alebo hrúbky zváraného materiálu),
- numerické displeje zváracieho prúdu A+V s funkciou HOLD, ukazujú aj hodnoty všetkých nastavených parametrov.

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
Napájacie napätie	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V
Istenie	10 A	16 A	25 A	32 A	32 A	32 A	32 A
Zvárací prúd	60-180 A	40-290 A	40-340 A	40-400 A	40-400 A	40-400 A	60-530 A
Pracovný cyklus pre max. zvárací prúd.	40%	30%	25%	25%	30%	30%	25%
Zvárací prúd pri ED:							
▪ 60%	150 A	210 A	230 A	290 A	320 A	320 A	390 A
▪ 100%	130 A	170 A	200 A	240 A	260 A	260 A	330 A
Počet regulačných stupňov	7	10	12	20	20	20	30
Stupeň ochrany	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Podávač drôtu	2-kladkový	4-kladkový	4-kladkový	4-kladkový	4-kladkový oddelený	4-kladkový oddelený	4-kladkový oddelený
Rýchlosť podávaču drôtu	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
Priemer zváracieho drôtu:							
▪ ocel	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
▪ ocel trubička	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
▪ hliník	-	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
Hmotnosť	61 kg	88 kg	99 kg	109 kg	106 + 18 kg	126 + 18 kg	161 + 18 kg
Rozmery (d x š x v)	474x888x561 mm	500x868x806 mm	500x868x806 mm	500x868x806 mm	607x873x803 mm podávač 245x700x450 mm	607x873x803 mm podávač 245x700x450 mm	875x572x874 mm podávač 245x700x450 mm
Katalógové číslo	51 00 022200	51 00 022294	51 00 022334	51 00 022420	51 00 023414	51 00 023424	51 00 023504

Napájací kábel dĺžky 3 m. Prepojovací kábel zdroj- podávač dĺžky 5 m (FANMIG 404GP, FANMIG 404WP a FANMIG 504WP). Na želanie dodávame zariadenia s inými dĺžkami vedenia.

Do zariadení Fanmig dodatočne ponúkame štandardné zváracie horáky MOST. Dostupné dĺžky – 3 m, 4 m alebo 5 m.

**Doporučené horáky:**

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





## Priemyselný invertorový automat Fanmig 502i



V ponuke zariadení značky MOST sa objavil nový invertorový zdroj zváracieho prúdu pre zváranie metódou MIG/MAG, TIG DC a chránenou elektródou MMA – Fanmig 502i.

Zariadenie je postavené v moduloch: napájací zdroj je namontovaný na chladiči, na ktorom je namontovaný podvozok. Podávač drôtu je spojený štandardne so zdrojom pomocou 5 metrového spojovacieho kábla. Na požiadanie je možné dodať dlhšiu dĺžku spojovacích káblov.

Fanmig 502i je zariadenie na zváranie v priemysle. Zvárací prúd 500 A/40% pre metódu MIG/MAG, ako aj metódu s krytou elektródou MMA je postačujúci pre prakticky každého užívateľa.

Zariadenie môže tiež slúžiť k vzdušnému elektrodrážkovaniu. TIG DC zváranie sa vyskytuje vo dvoch variantoch: normálnom a pulznom. Zapálenie oblúka TIG sa vykonáva potrebným volfrámovej elektródy o materiál (LiftArc).

Poloautomat Fanmig 502i je synergickým zariadením ovládaným digitálne. Po výbere synergického režimu a zodpovedajúceho programu zmena jedného parametra spôsobí úpravu všetkých parametrov potrebných na riadne zváranie.

Zváranie elektródou MMA sa môže realizovať výberom vhodného programu pre rôzne priemery a druhy elektród. Pri zváraní elektródou je dôležité vybaviť zariadenie funkciou VRD zariadenia (s možnosť vypnutia), znižujúca z bezpečnostných dôvodov napätie voľnoběžných otáčok na cca 20 V.

Pre metódu MIG/MAG, MMA a TIG je synergiu možné vypnúť a prejsť na tzv. manuálne nastavenia.

Ovládanie zariadenia je jednoduché a moderné. Ovládací panel a displej parametrov sa nachádzajú na podávači drôtu aj na zdroji prúdu. Z prednej časti zásobníka sú iba dva gombíky pre nastavenie zváracieho prúdu a dĺžky oblúka. Výber zváracích programov a potrebné funkcie pre správne fungovanie zariadenia sa realizuje na modernom paneli nachádzajúcom sa uprostred podávača.

Chladiaca sústava sa nachádza na spodnej časti zariadenia, čo v prípade úniku nespôsobí poškodenie elektrickej alebo elektronickej časti. V obehu kvapaliny je senzor prietoku, ktorý účinne chráni zvärací horák pri absencii prietoku chladiacej vody.

Zariadenie má ergonomické ovládanie. Zásobník sa otáča voľne na zdroji prúdu vďaka jeho umiestneniu na vretene. Tvar podávača je nízky a štíhly, vďaka čomu je možné s ním vojsť na ťažko dostupné miesta zváraných konštrukcií. Na strane zdroja je napríklad špeciálna policia-vešiak, napr. na prepájacie káble alebo nástroje. Prepojovacie káble sú chránené pred odpojením zo zásuvky na podávači alebo zdroji energie pomocou špeciálnych konektorov. Vybavenia zariadenia kolieskami uľahčuje jeho premiestňovanie.



**Montáž:** Zariadenia sa dodávajú v kartónovom balení s chladičom, vozíkom podávačom drôtu a 5 m káblom. Napájací kábel je vybavený napájacou zástrčkou (CEE 32).

### Príslušenstvo:

- Zváracie horáky – odporúčané horáky MOST 501 SGRIP 3; 4 alebo 5 m
- Kladky do podávačov drôtu Ø 40 mm (str. 54)
- Káblový zväzok kvapalinou chladený 10 m - 51 00 024010
- Káblový zväzok kvapalinou chladený 15 m - 51 00 024015

Model	FANMIG 502i
Napájacie napätie	3x400 V / 50/60 Hz
Max. spotreba I1	38 A
Efektívny prúd I1	24 A
Účinník	0,9
Voľnoběžné napätie MMA U <sub>0</sub>	72 V
Rozsah zváracieho prúdu:	
▪ MIG	20- 500 A
▪ MMA	20- 500 A
▪ TIG	5- 500 A
Zvárací prúd 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)
Regulácia zváracieho prúdu	plynulá
Stupeň ochrany	IP 23S
Rýchlosť podávania drôtu	1-20 m/min
Podávač drôtu	4-kladkový
Priemer drôtu:	
▪ Oceľ	0,8-0,9-1,0-1,2-1,6 mm
▪ Hliník	1,0-1,2 mm
▪ Spájkovanie	0,8-0,9-1,0-1,2 mm
Cievka	15 kg
Rozmery / hmotnosť:	
▪ zväracie zariadenie	520x310x500 mm / 36 kg
▪ zväracie zariadenie, chladienie, vozík	520x940x900 mm / 70 kg
▪ zväracie zariadenie, chladienie, vozík, podávač drôtu a káble	20x940x1320 mm / 92 kg
Katalógové číslo	51 00 023850



## Priemyselný invertorový zvárací automat Fanmig 522i Pulse

V ponuke zariadení značky MOST sa objavil nový invertorový zdroj zváracieho prúdu pre zváranie metódou MIG/MAG, TIG DC a chránenou elektródou MMA – Fanmig 522i Pulse.

Fanmig 522i Pulse je zariadenie na zváranie v priemysle. Zvárací prúd 500A / 40% pre metódu MIG/MAG, ako aj pre metódu MMA, je postačujúci pre prakticky každého užívateľa. Vďaka tomu, že zariadenie môže zvärať pulzným prúdom MIG/MAG, zvary majú lepšiu kvalitu ako zvary zvarené krátkym zváracím oblúkom. Zariadenie môže slúžiť tiež k vzdušnému elektrodrážkovaniu. TIG DC zváranie sa vyskytuje vo dvoch variantách: normálnej a pulznej. Zapálenie oblúka TIG sa vykonáva potretím volfrámovej elektródy o materiál (LiftArc).

Zariadenie je postavené v moduloch: napájací zdroj je namontovaný na chladíči, na ktorom je namontovaný podvozok. Podávač drôtu je spojený štandardne so zdrojom pomocou 5 metrového spojovacieho kábla. Na požiadanie je možné dodať dlhšie spojovacie káble. Poloautomat Fanmig 522i je synergickým zariadením ovládaným digitálne. Po výbere synergického režimu a zodpovedajúceho programu, zmena jedného parametra spôsobí úpravu všetkých parametrov potrebných na riadne zváranie.

Zváranie elektródou MMA sa môže realizovať výberom vhodného programu pre rôzne priemery a druhy elektród. Pri zváraní elektródou je dôležité vybaviť zariadenie funkciou VRD (s možnosťou vypnutia), znižujúca z bezpečnostných dôvodov napätie voľnoběžných otáčok na cca 20 V. Pre metódu MIG/MAG, MMA a TIG je synergiu možné vypnúť a prejsť na tzv. manuálne nastavenia. Ovládanie zariadenia je jednoduché a moderné. Ovládací panel a displej parametrov sa nachádzajú na podávači drôtu aj na zdroji prúdu. Nastavenia alebo korekcia parametrov je realizovaná priamo cez podávač drôtu, ktorý je bližšie k pracovisku. Z prednej časti zásobníka sú iba dve tlačidlá pre nastavenie zváracieho prúdu a dĺžky oblúka. Vďaka panelu umiestnenému v strede podávača drôtu je veľmi jednoduché zvoliť zvárací program a nastaviť funkcie, ktoré sú potrebné pre správnu prevádzku zariadenia.

Chladiaca sústava sa nachádza na spodnej časti zariadenia, čo v prípade úniku nespôsobí poškodenie elektrickej alebo elektronickej časti. V obehu kvapaliny je senzor prietoku, ktorý účinne chráni zvárací horák pri absencii prietoku chladiacej vody. Zariadenie má ergonomické ovládanie. Zásobník sa otáča voľne na zdroji prúdu vďaka jeho umiestneniu na vretene. Tvar podávača je nízky a štíhly, vďaka čomu je možné s ním vojsť na ťažko dostupné miesta zvaranej konštrukcie. Na strane zdroja je napríklad špeciálna polica - vešiak, napr. na prepájacie káble alebo prístroje. Prepojovacie káble sú chránené pred odpojením zo zásuvky na podávači alebo zdroji energie pomocou špeciálnych konektorov. Vybavenia zariadenia kolieskami uľahčuje jeho premiestňovanie.



Model	FANMIG 522i Pulse
Napájacie napätie	3x400 V / 50/60 Hz
Max. spotreba I1	38 A
Efektívny prúd I1	24 A
Účinník	0,95
Voľnoběžné napätie MMA U <sub>0</sub>	72 V
Rozsah zváracieho prúdu:	
▪ MIG	20- 500 A
▪ MMA	20- 500 A
▪ TIG	5- 500 A
Zvárací prúd 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)
Regulácia zváracieho prúdu	plynulá
Stupeň ochrany	IP 23S
Rýchlosť podávania drôtu	1-20 m/min
Podávač drôtu	4-kladkový
Priemer drôtu:	
▪ Oceľ	0,8-0,9-1,0-1,2-1,6 mm
▪ Hliník	1,0-1,2 mm
▪ Spájkovanie	0,8-0,9-1,0-1,2 mm
Cievka	15 kg
Rozmery / hmotnosť:	
▪ zváracie zariadenie	520x310x500 mm / 36 kg
▪ zváracie zariadenie, chladienie, vozík	520x940x900 mm / 70 kg
▪ zváracie zariadenie, chladienie, vozík, podávač drôtu a káble	20x940x1320 mm / 92 kg
Katalógové číslo	51 00 023945

Ovládací panel



Montáž: Zariadenia sa dodávajú v kartónovom balení s chladíčom, vozíkom, podávačom drôtu a 5 m káblom. Napájací kábel je vybavený napájacou zástrčkou (CEE 32)

Príslušenstvo:

- Zváracie horáky- odporúčané horáky MOST 501 SGRIP 3; 4 alebo 5 m,
- Kladky do podávačov drôtu Ø 40 mm
- Káblový zväzok kvapalinou chladený 10 m- 51 00 024010
- Káblový zväzok kvapalinou chladený 15 m- 51 00 024015

**LORCH****Invertorové poloautomaty MIG-MAG radu MicorMIG**

V MicorMIGach bola po prvýkrát použitá inovatívna invertorová technológia MicorBoost. Na rozdiel od starších invertorov MicorMIGi majú premenlivú frekvenciu vlastnej práce.

**Charakteristika zariadení MicorMIG**

- Bezstupňový zvärací invertor na zváranie MIG-MAG.
- Inovatívna a patentovaná technológia MICORBOOST pre maximálny výkon.
- Vynikajúce zväracie vlastnosti zvarov nehrdzavejúcej ocele, vysoko legovanej ocele i hliníka.
- Vyvinuté na zváranie v zmesi ochranného plynu a CO<sub>2</sub>.
- S funkciou zvárania elektródami MMA.
- Možnosť aktualizácie nahraním ďalších funkcií alebo metód zvárania, ako napríklad SpeedArc, pre rýchlejšie MIG-MAG zváranie až o 30%.
- Systém je dostupný ako kompaktné zariadenie alebo so samostatným podávačom drôtu.
- Na výber je chladenie plynom alebo vodou.
- Priemyselný systém podávania drôtu so 4 valčekmi; možnosť 4-valčekovej verzie so všetkými valčekmi poháňanými
- "3 kroky a zváranie"- prevádzková koncepcia.
- Tri panely obsluhy na výber: Basic, BasicPlus, ControlPro (synergické ovládanie vo verzii BasicPlus a ControlPro).
- S nastaviteľnou výplňou krátera na konci zvaru a viacstupňovou reguláciou dynamiky.
- LCD displej zväracieho prúdu a nastavení parametrov.
- Možnosť diaľkovej regulácie z držiaku Powermaster.
- Voliteľné vybavenie pre horák Push-Pull a Lorch NanoFeeder (pre dosah do 50 m).
- V odolnom a mobilnom tele od MicorMIG 350 štandardne širšie kolesá podvozku.
- Zariadenie bolo vyrobené a testované v súlade s EN 60974-1, označené CE a S a IP 23.

Nový štandard  
Transformátor bol včera, invertor je dnes.



**LORCH**  
**MICORBOOST**  
TECHNOLOGY



DOHODNITE SA NA  
BEZPLATNEJ UKÁŽKE  
VO VAŠEJ FIRME  
tel. 042 4323 425

## Dostupné typy ovládacích panelov

Panel Basic



- Bezstopňové nastavenie zváracieho prúdu.
- Indikácia napätia a prúdu.
- Nastaviteľná výplň krátera na konci zvaru.
- 3 stupňová nastaviteľnosť dynamického rozsahu

Panel BasicPlus



- Bezstopňové nastavenie zváracieho prúdu.
- Indikácia napätia a prúdu.
- Nastaviteľná výplň krátera na konci zvaru (možnosť nastavenia v pomocnom menu).
- 7 stupňová nastaviteľnosť dynamického rozsahu oblúka.
- Synergické ovládanie.

Panel ControlPro



- Bezstopňové nastavenie zváracieho prúdu.
- Indikácia napätia a prúdu.
- Ďalší, veľký OLED grafický displej pre zobrazenie parametrov a pohodlnú a intuitívnu navigáciu v menu.
- Nastaviteľná výplň krátera na konci zvaru (možnosť nastavenia v pomocnom menu).
- 21 stupňová nastaviteľnosť dynamického rozsahu oblúka.
- Synergické ovládanie.
- Výber zváracieho programu v podávači drôtu.
- Pamäť úloh Tiptronic.

Všetky panely sú vybavené NFC čítačkami kariet. S ich pomocou môžete do zariadenia nahráť ďalšie zváracie programy alebo procesy, ako napr. SpeedArc. Existuje tiež celý rad autorizačných kariet, ktoré v kombinácii s monitorovaním Q-údajov tvoria moderný systém zaistenia kvality. Obzvlášť užitočný je pre spoločnosti s nasadenou normou EN 1090 alebo EN 3834. Existuje celé spektrum NFC kariet.

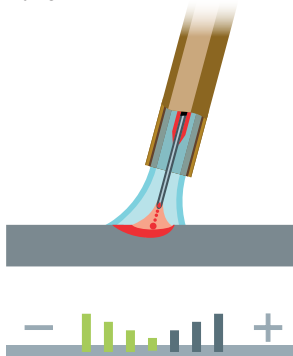


## Funkcia Dynamics - po prvý raz v zariadeniach LORCH

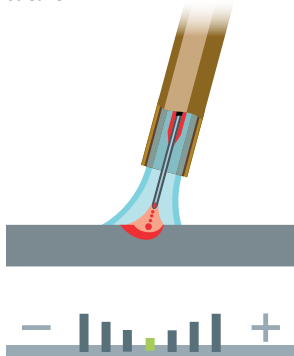
Poznáte to z praxe. Každá transformátorová zväračka má svoje vlastné charakteristiky. Jedna má mäkkší, iná tvrdší oblúk. Každý zvärač má takisto svoj vlastný vkus a predstavu, ako by chcel zvärať - mäkkším alebo tvrdším oblúkom alebo niečo medzi tým. Je potrebné disponovať mimoriadnymi schopnosťami pri výrobe takejto transformátorovej zväračky. Inak je to v prípade MicorMIG: zariadenie umožňuje individuálne nastavenie dynamiky oblúka, podľa pozície zvärania a ostatných podmienok. Zvyšok umožňuje inteligentná technika nastavenia oblúka MicorMIG. Všetky dôležité parametre sú riadené automaticky v pozadí na dosiahnutie dokonalého zvaru.

Nastavenie oblúka

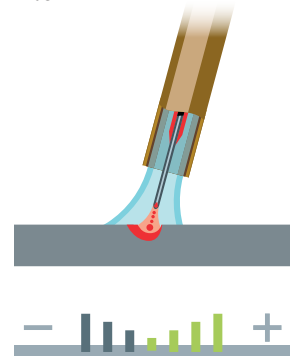
Mäkké



Stredné



Tvrdé





## Podávač MF-08 - pre zvárača najdôležitejšia časť zariadenia



Úžasná jednoduchosť a prístup z dvoch strán.

Dôležitým aspektom praktickej užitočnosti podávača drôtu je jednoduchosť výmeny cievky drôtu. Zároveň je výzvou pre projektanta na vyriešenie požiadavky na súčasné premiestňovanie podávača cez pracovné otvory. Veľa technických podrobností a špecifické charakteristiky konštrukcie MF-08 zaručujú jednoduchosť výmeny cievok. Toto je napríklad ľahké naklonenie vretena, na ktoré sa kladie drôt a bočné kryty, zdvíhajúce sa a blokujúce v krajnej polohe, čo umožňuje ľahký prístup do vnútra, najmä z vrchu. Jednoducho sa dá otvoriť aj druhý kryt podávača, z tej strany sa montuje pripojenie stredného kábla a motor a elektronika sú zabezpečené a zakryté. Blokáda a držiak odľahčujúci balík káblov sú skonštruované tak, že balík môže vymeniť samotný zvárač pri potrebe prenesenia bez zásahu do citlivých podskupín a bez pomoci servisu.



Skutočná ľahká váha vo svojej triede. Hmotnosť len 10,6 kg.

V priebehu práce v rámci montážnych prác je každý deň potrebné prekonávať rozsiahle vzdialenosti pri preprave všetkých zariadení. Nehovoriac o tom, že každý ďalší kilogram je citeľná záťaž. V porovnaní s obvyklými podávačmi drôtu vyrobenými z plechu, ktorý bez cievky drôtu váži viac než 15 kg, podávač MF-8 spoločnosti Lorch sa vyznačuje svojou nízkou hmotnosťou. Váži iba 10,6 kg a je ľahký na prepravu a zároveň robustný a odolný voči nárazom.

## Dodatočné vybavenie



Vertikálny polohovací vozík



Horizontálny polohovací vozík – ovládací panel sa môže otáčať o 90°



Ochranný rám s rúrkami



Bežec – pre prácu na horúcom teréne



Model	MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Rozsah zvárania:				
▪ MIG-MAG Výkon	30 – 300 A	30 – 350 A	30 – 400 A	30 – 500 A
▪ Nastavenie napätia	Plynulo	Plynulo	Plynulo	Plynulo
▪ Ochranné plyny	Zmesný p. + CO <sub>2</sub>	Zmesný p. + CO <sub>2</sub>	Zmesný p. + CO <sub>2</sub>	Zmesný p. + CO <sub>2</sub>
Zvárateľné drôty:				
▪ Oceľ	ø 0,6 – 1,2 mm	ø 0,6 – 1,2 mm	ø 0,6 – 1,6 mm	ø 0,6 – 1,6 mm
▪ Hliník	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
Normalizovaný čas (ED) meraný podľa normy EN 60974-1 pri 40°C:				
▪ Prúd pri 100 % ED (40°C)	200 A	250 A	290 A	370 A
▪ Prúd pri 60 % ED (40°C)	250 A	300 A	350 A	430 A
▪ ED pri max. prúde (40°C)	45 %	45 %	45 %	45 %
Prístroj:				
▪ Napájanie siete	3~400 V	3~400 V	3~400 V	3~400 V
▪ Povolená tolerancia siete	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %
▪ Istenie siete	32 A	32 A	32 A	32 A
▪ Rozmery v mm (d. x š. x v)	880 x 400 x 755 mm	880 x 490 x 855 mm	880 x 490 x 855 mm	880 x 490 x 855 mm
▪ Hmotnosť (kompaktné zariadenie s plynovým chladením)	51 kg	60 kg	64 kg	73 kg
Voliteľné možnosti		Pokyny EN1090 / WPS / karty NFC		
Katalógové číslo		záleží na konfigurácii		

# LORCH

## Digitálne riadené zváracie poloautomaty MIG-MAG SAPROM SpeedPulse-XT

Nástupca vyskúšaných zariadení Saprom s inovatívnym softvérom SpeedPulse, ktorý umožňuje rýchlejšie zváranie ocele, nehrdzavejúcej ocele a hliníka.



### Zoznam výhod zariadení Saprom SpeedPulse-XT

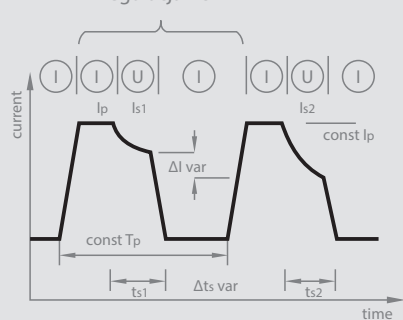
- overený, moderný inverter, plne číslicovo riadený,
- v štandarde programové vybavenie Puls, TwinPulse a SpeedPulse - o 48% rýchlejšie pre oceľ, môže byť dostupný s programami SpeedArc a SpeedUp,
- odolný a ergonomický kryt,
- dostupné v kompaktných verzii (A), ako aj s oddeleným podávačom (B),
- kompaktné verzie s oddeleným podávačom drôtu (AB) alebo zdroj s dvoma vonkajšími podávačmi (BB),
- verzie s vodným chladením alebo „suché“,
- štyri rôzne varianty podávača drôtu (vždy 4-kladkové),
- aj na zváranie metódou MMA, drážkovanie alebo zváranie spájkovaním,
- riadenie priamo z horáku PowerMaster,
- čitateľný displej z menu v českom jazyku,
- vhodné pre automatizáciu vďaka spoju LorchNet (verzia Robomig),
- pamäť Tiptronic – do 100 vlastných programov,

- digitálny Push-Pull – väčší pracovný dosah (možnosť),
- update programového vybavenia – vždy možný,
- spôsob práce 2/4-takt, bodové a prerušované zváranie,
- „3 kroky“ potrebné na začatie zvárania (je možné používať aj manuálny spôsob),
- vyrobené podľa EN 60974-1, znak CE, symbol S, trieda ochrany IP23.
- káble zdrojového napájania 1 m alebo 5 m (štandard); ale aj 10 m; 15 m; 20 m,
- možnosť pripojenia zásuvky na napájanie vykurovacieho zariadenia (~ 24 V / 50 Hz),
- schopnosť monitorovať parametre zvárania pomocou prístroja Q-Data recorder,
- Funkcia Dynamics pre zmenu typu zváracieho oblúka („tvrdého – mäkkého“),
- možnosť nastavenia napätia pre počiatočnú fázu zvárania a vyplnenia krátera
- minimalizuje rozstrek a riziko lepenia.

DOHODNITE SA NA  
BEZPLATNEJ UKÁŽKE  
VO VAŠEJ FIRME

tel. 042 4323 425

### Regulácia I-U-I

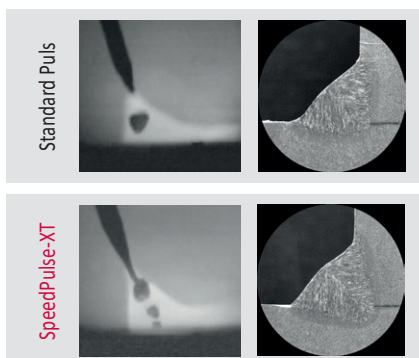


**SpeedPulse-XT** - všetko sa začína vo chvíli tavenia drôtu.

Ak hovoríme o rýchlosti zvárania, všetko sa začína od drôtu. Pri tradičnom zváraní pulzom na jeden impulz prúdu pripadá prechod iba jednej kvapky kovu. Špecialisti Lorcha vynašli spôsob ako to zmeniť. Teraz na jeden impulz nepripadá iba jedna kvapka. Vznikla možnosť prechodu kvapiek do zvaru prúdovo – "zváranie v sprche".

O 30% rýchlejšie pre vysoko legovanú oceľ a o 48% pre nízko legovanú oceľ ako pri normálnom pulze.

Zváranie sa uskutočňuje s konštantnou frekvenciou, prúdová korekcia prebieha vo fáze U (proporcionálne správna regulácia) - *viď obrázok vľavo*.



### Ďalšie funkcie SpeedPulse-XT:

- zníženie nákladov na prácu pomocou zvýšenia rýchlosti zvárania,
- dodržanie všetkých predností pulzujúceho prúdu spojeného so znížením činnosti náročných na prácu pred a po zváraní,
- menšia zóna vplyvu tepla spôsobuje menšie deformácie, väčšia kvalita zvaru, zníženie strát legovaných prvkov,
- tichšie zváranie s cca 10 dB(a),
- viac skoncentrovaný oblúk a hlbšia penetrácia,
- jednoduché nastavenie oblúka pomocou funkcie Dynamics. Pri procese SpeedPulse-XT dynamika mení frekvenciu pulzu
- SpeedPulse-XT umožňuje zváranie bez nadmerného rozstrek • aktívne predchádza deformáciám.

## Výhody SpeedArc



### SpeedArc je rýchlejší.

Oblúk SpeedArc sa viac koncentruje, je stabilný, s väčšou energiou ako skratový oblúk. Z tohto dôvodu sa zváranie môže odohrávať o 30 % rýchlejšie. Plechy do 15 mm hrúbky sa môžu zvärať v jednom zvare.

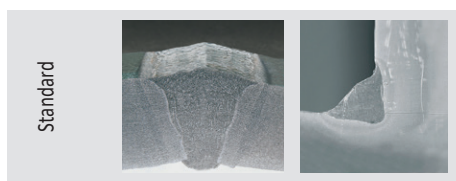
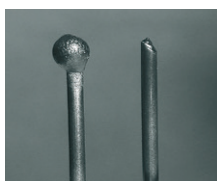


### SpeedArc v úzkych medzerách.

Skoncentrovaný oblúk v procese SpeedArc umožňuje získať dokonalý zvar dokonca aj s veľkým vysunutím drôtu mimo dýzy (voľný výstup drôtu).

### Perfektné znovu zapálenie oblúku.

Koncový impulz v zariadení P tvorí koncovku drôtu bez guľky. Opätovné znovu zapálenie je vďaka tomu ľahšie a oblúk je od samého začiatku zvárania stabilný.

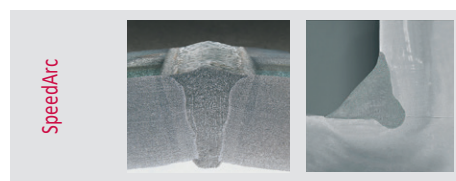


### SpeedArc je úsporný pre materiál.

Široké uhly drážky sú už minulosťou. 60° nie je už potrebných, pre P synergic vystačí 40°. Menej materiálu, kratší čas prípravy, kratší čas zvárania. Dokonalý efekt aj pri vykonávaní pretavenia.

### SpeedArc to je vyššia kvalita.

Použitie procesu SpeedArc dáva výrazne hlbší závar do zváraného materiálu v porovnaní k obyčajnému MIG-MAG.



## Výhody SpeedUp

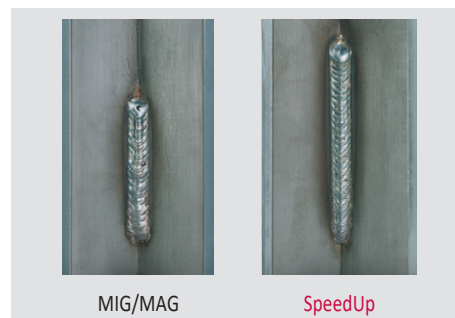
**SpeedUp** - zváranie v zvislej pozícii smerom hore nebolo nikdy ľahšie! (Programové vybavenie SpeedUp je možnosťou pre zariadenia P Synergic alebo Saprom SpeedPulse.)

Táto pozícia zvárania patrila vždy k najťažším. Zváranie bolo pomalé a od zvárača sa vyžadovalo najväčšie zručnosti.

Teraz ukladanie "stromčekové" zváranie je minulosťou.

SpeedUp umožňuje zváranie v zvislej pozícii smerom hore o 60-80% rýchlejšie ako tradičné. Všetko vďaka programovému vybaveniu, ktoré je kombináciou SpeedArc (SpeedPulse pre zariadenia Saprom) a skratového oblúku.

Zváranie sa odohráva bez rozstrekú. Zvárač nemusí vykonávať ostrý pohyb, ale horák vedie po rovnej línii. Vďaka SpeedUp môžu „zvislo“ zvärať dokonca aj začiatočníci.

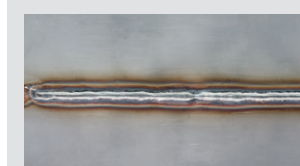
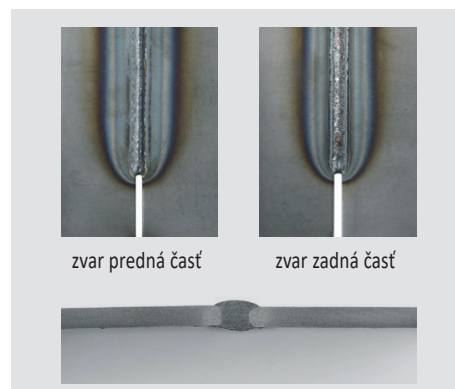


## Výhody SpeedRoot

**SpeedRoot** – program na vykonávanie natavovacích zvarov.

Prechod kvapky do zvarového kúpeľa prebieha jemným a bezodstrekovým spôsobom. To je možné vďaka prísnej kontrole celkom 30 parametrov ovplyvňujúcich správanie oblúku. Tieto parametre sú neustále monitorované a regulované s cieľom získať maximálne stabilný kúpeľ, čo je potrebné pre riadnu realizáciu tavenia. Oveľa rýchlejšie ako pri zváraní TIG!

SpeedRoot je k dispozícii pre oceľové drôty a drôty z nehrdzavejúcej ocele. Stačí len vybrať na ovládacom paneli SpeedRoot druh materiálu, priemer drôtu, plyn a zvárací prúd alebo hrúbku obrobku - program sám vyberie najlepšie parametre. Softvér SpeedRoot je možnosťou pre zariadenia Speed-XT a Saprom-XT.



Čelný zvar.  
Oceľ CrNi, t = 0,5 mm, bez medzery.

SpeedCold: rýchlosť podávania drôtu  
2,0 m/min, rýchlosť zvárania 53.8 cm/min.



Na ľavej strane  
Zvárací oblúk. Pozícia PG, S235,  
t = 3,0 mm, rýchlosť podávania  
drôtu 4,0 m/min, zvarový kúpeľ  
odteká príliš rýchlo.

Na pravej strane  
SpeedCold. Pozícia PG, S235,  
t=3,0 mm, rýchlosť podávania  
drôtu 4,0 m/min.  
Spoj po celej dĺžke, zváracia  
rýchlosť 35 cm/min.

## Výhody SpeedCold

**SpeedCold** – program pre MIG zváranie s minimálnym zavádzaním tepla, podobný procesu SpeedRoot. Pre zváranie tenkých plechov (0,6-3,0 mm) z bežnej a nehrdzavejúcej ocele vysokou rýchlosťou (až o 40% rýchlejšie ako bežný oblúk), pre čelné zvary.

**Softvér SpeedCold je možnosť pre P Speed-XT a Saprom-XT.**

Kde umiestniť podávač drôtu? - možnosti pre zariadenia Saprom XT a P Speed XT.



**Kompaktné zariadenie (A).**



**Oddelený podávač (B).**  
Umožňuje prácu vo vzdialenosti do 20 m od zdroja napájania pripojeného káblami.



**Dva podávače drôtu (AB).**  
Jeden v zdroji, druhý mimo zdroja. Ideálny na časté zváranie s dvomi priermi drôtu alebo rôznymi materiálmi. Vďaka tomu, môžete ušetriť na ďalšom zariadení.



**Dva externé podávače (BB).**  
Zabezpečuje maximálnu mobilitu pri zváraní s dvomi priermi drôtu alebo dvomi rôznymi materiálmi.

Zariadenia Lorch Saprom Pulse XT alebo XT SpeedPulse ponúkajú aj možnosť inštalácie dvojpodávača. Každý zdroj prúdu možno skonfigurovať ako:

- verziu AB teda jeden zásobník oddelený a druhý v zdroji prúdu (kompakt),
- verzia BB, čiže dva nezávislé podávače drôtu.

Toto riešenie je výhodné, keď sa používajú na jednej pozícii dva rôzne typy drôtov, napr. do taveného spoja a na vyplnenie. Šetrí sa tak čas potrebný na výmenu nástrojov a zmenu zváracieho držáku a miesto vo výrobnéj hale. Zvyšuje sa ergonómia pracoviska a bezpečnosť (menej káblov a viac priestoru okolo zvärača, menej prepínania počas práce).

Okrem toho môže byť dvojpodávačové zariadenie voliteľne vybavené:

- podávačom chladeným kvapalinou alebo s plynovým chladením,
- poličkou na dve tlakové fľaše alebo bez police, ak je plyn dodávaný zo siete,
- rôznymi dĺžkami káblov externého podávača 1 m, 5 m, 10 m, 15 m a 20 m,
- externým podávačom v tzv. konštrukčnej alebo dielenskej skrínke.

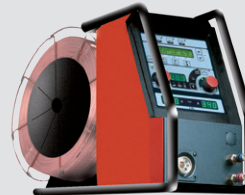
Aký typ podávača



Dielenská skrínka.



Konštrukčná skrínka.



Lodiarská skrínka.



Pre roboty  
Verzia R – viď kapitolu 2

Kde umiestniť ovládací panel?



Na zdroji.



Na podávači drôtu.

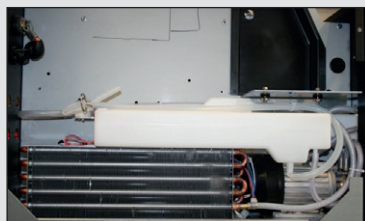


Na podávači aj na zdroji.

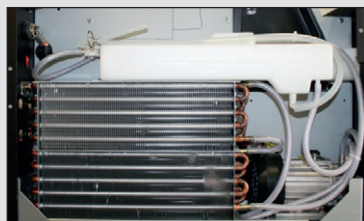


V jednotke diaľkového ovládania.

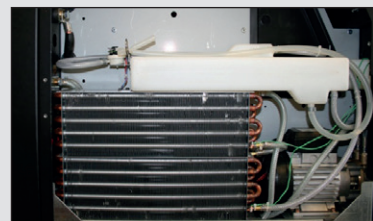
Existujú tri typy kvapalného chladiaceho systému pre zariadenia so samostatným podávačom:



Štandardný chladič.  
Výkon chladenia 1,1 kW.

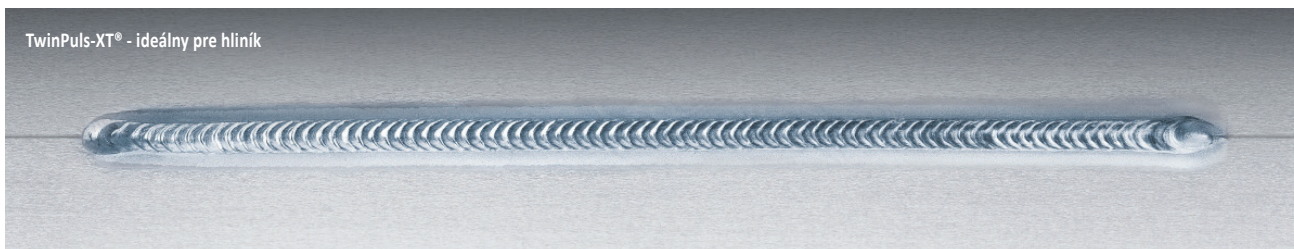


Posilnený chladič.  
Výkon chladenia 1,5 kW.



Chladič s väčším čerpadlom a zväčšeným výmenníkom tepla na prácu s dlhými káblami a vo výške.  
Výkon chladenia 1,1 kW (pracovný tlak 4.7 bar namiesto 3,5 bar, rýchlejšia cirkulácia kvapaliny).

TwinPuls-XT® - ideálny pre hliník



Proces TwinPuls kontroluje a rozdeľuje fázu nahrievania a chladenia materiálu. Menšie zavádzanie tepla do zvaru spôsobuje obmedzenie deformácií. Zváranie vo vynútenej polohe je ľahšie a s lepším efektom. Vzhľad zvaru vzbudzuje dojem, že zvar vykonaný metódou TIG. Aj pre zváranie vysoko legovanej ocele.



### 3 kroky potrebné na začatie zvárania:

1. Zvoliť prevádzkový režim.
2. Vybrať kombináciu materiál / drôt / plyn.
3. Nastaviť zvárací prúd (alebo zvoliť rýchlosť posuvu drôtu alebo hrúbku materiálu).



WUK5  
Kat.č. - 51 39 093090



vozik "mobil"  
Kat.č. - 51 30 030240



Model	S3 mobil	S3	S5	S8
	Saprom Pulse XT / Saprom SpeedPulse XT			
Rozsah zvárania:				
▪ Zvárací prúd	25- 320 A	25- 320 A	25- 400 A	25- 500 A
▪ Regulácia prúdu	plynulá	plynulá	plynulá	plynulá
▪ Druh ochranného plynu	MIX-Argon – CO <sub>2</sub>	MIX-Argon-CO <sub>2</sub>	MIX-Argon-CO <sub>2</sub>	MIX-Argon-CO <sub>2</sub>
Priemer drôtu:				
▪ Oceľ	0,6-1,2 mm	0,6-1,2 mm	0,6-1,6 mm	0,6-1,6 mm
▪ Hliník	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
Zvárací prúd v cykle práce (40°C) podľa EN 60974-1:				
▪ Cyklus práce 100%	250 A	250 A	320 A	400 A
▪ Cyklus práce 60%	280 A	280 A	350 A	500 A
▪ Cyklus práce pre max. prúd	40% / 320 A	40% / 320 A	50% / 400 A	60% / 500 A
Technické údaje zdroja napájania:				
▪ Napájacie napätie	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%
▪ Istenie	16 A	16 A	32 A	35 A
▪ Rozmery bez podávača	812x340x518 mm	1116x463x812 mm	1116x463x812 mm	1116x463x812 mm
▪ Hmotnosť (bez chladenia) verzia kompaktná	34 kg	92,8 kg	97,3 kg	107,3 kg
Katalógové číslo	51 03 023030 (SpeedPulse XT) 51 03 003102 (Pulse XT)	záleží od konfigurácie	záleží od konfigurácie	záleží od konfigurácie

# LORCH

## Zváracie poloautomaty MIG-MAG séria P

Nová skupina zváracích inverterových poloautomatov na zváranie metódou MIG/MAG.

P ako **Power**

P ako **Produktivnosť**

P ako **Potenciál** a **Perfekcia**

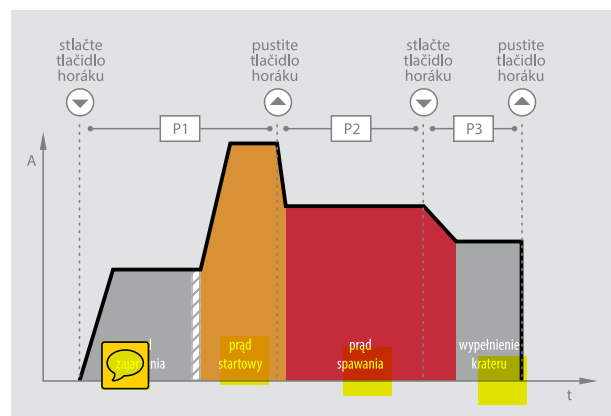
P basic alebo Speed XT

Nové P je **MIG-MAG-Max**.



### Charakteristické vlastnosti zariadení

- v štandarde s dvoma riadiacimi panelmi:
  1. P BASIC (plynulá regulácia prúdu zvárania),
  2. P Speed-XT (plná regulácia),
- v štandarde verzie P Speed-XT softvér SpeedArc,
- program SpeedUp dostupný ako možnosť v zariadeniach P Speed-XT (zváranie v zvislej pozícii do hora),
- odolný a ergonomický kryt,
- dostupné v kompaktnej verzii (A), ako aj s oddeleným podávačom (B),
- kompaktné verzie s oddeleným podávačom drôtu (AB) alebo zdroj s dvoma vonkajšími podávačmi (BB),
- verzie s vodným chladením alebo „suché“,
- štyri rôzne varianty podávača drôtu (vždy 4-kladkové),
- v štandarde displej A/V s funkciou HOLD
- aj na zváranie metódou MMA, drážkovanie
- funkcia Dynamics
- riadenie priamo z horáka PowerMaster,
- čitateľný displej s menu v českom jazyku,
- vhodné pre automatizáciu vďaka spoju LorchNet,
- pamäť Tiptronic – do 100 vlastných programov,
- digitálny Push-Pull – väčší pracovný dosah (možnosť),
- update programového vybavenia – vždy možný,
- spôsob práce 2/4-takt, bodové a prerušované zváranie,
- „3 kroky“ potrebné na začatie zvárania (je možné používať aj manuálny spôsob),
- vyrobené podľa EN 60974-1, znak CE, symbol S, trieda ochrany IP23
- dĺžka podávača drôtu 1 m alebo 5 m (štandard); ale aj 10 m; 15 m; 20 m,
- možnosť pripojenia zásuvky na napájanie vykurovacieho zariadenia (~ 24 V / 50 Hz),
- schopnosť monitorovať parametre zvárania pomocou prístroja Q-Data recorder,
- všetky ostatné výhody zariadení Saprom-XT okrem pulzného prúdu MIG,
- kladky pre podávače drôtu.



### Quatromatic

Funkciu Quatromatic je možné nastaviť v pracovnom režime horáka 4-takt. Vďaka možnosti natanenia 3 rôznych hodnôt prúdu (P1-P3) sa môžete vyhnúť prilepeniu vo chvíli znovu zapálenia oblúku a lepšie vyplniť kráter.

3 kroky, ktoré sú potrebné pre dokonalý zvar pre prácu s prístrojom P

**P BASIC**

1. Zvoliť prevádzkový režim
2. Nastaviť napätie
3. Nastaviť rýchlosť podávania drôtu

- Funkcia Quatromatic
- Použitie s horákom PowerMaster (iba regulácia +/-) a výber programov P1-P2-P3
- Program SpeedArc Basic

**P Speed-XT**

1. Zvoliť prevádzkový režim
2. Vybrať kombináciu materiálu / drôtu /
3. Nastaviť zvárací prúd (alebo zvoliť rýchlosť posuvu drôtu alebo hrúbku materiálu)

- Funkcia Quatromatic
- Použitie s horákom PowerMaster (+/- a Tiptronic)
- Pamäť Tiptronic do 100 vlastných programov
- Program SpeedArc
- Možnosti: Program SpeedUp, SpeedRoot, SpeedCold



WUKS  
Kat. č. - 51 39 093090



vozik "mobil"  
Kat. č. - 51 30 030240



Model	P 3000 mobil	P 3500	P 4500	P 5500
	P BASIC a P Speed XT			
Rozsah zvárania:				
▪ Zvárací prúd	25- 300 A	25- 350 A	25- 450 A	25- 550 A
▪ Regulácia prúdu	plynulá	plynulá	plynulá	plynulá
▪ Druh ochranného plynu	MIX-Argon – CO <sub>2</sub>	MIX-Argon-CO <sub>2</sub>	MIX-Argon-CO <sub>2</sub>	MIX-Argon-CO <sub>2</sub>
Priemer drôtu:				
▪ Oceľ	0,6-1,2 mm	0,6-1,2 mm	0,6-1,6 mm	0,6-1,6 mm
▪ Hliník	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
Zvárací prúd v cykle práce (40°C) podľa EN 60974-1:				
▪ Cyklus práce 100%	250 A	250 A	320 A	400 A
▪ Cyklus práce 60%	280 A	280 A	350 A	500 A
▪ Cyklus práce pre max. prúd	50% / 300 A	30% / 350 A	30% / 450 A	30% / 550 A
Technické údaje zdroja napájania:				
▪ Napájacie napätie	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%
▪ Istenie	16 A	16 A	32 A	35 A
▪ Rozmery bez podávača	812x340x518 mm	1116x463x812 mm	1116x463x812 mm	1116x463x812 mm
▪ Hmotnosť (bez chladenia) verzia kompaktná	34 kg	92,8 kg	97,3 kg	107,3 kg

# LORCH

## NanoFeeder Inovatívny systém podávania drôtu, umožňujúci predĺžiť prevádzkový rozsah zariadení MIG/MAG.

Vzhľadom na malé rozmery (priemer v najširšom bode 10.5 cm) je to reálna alternatíva k systémom typu PushPull a podobných.

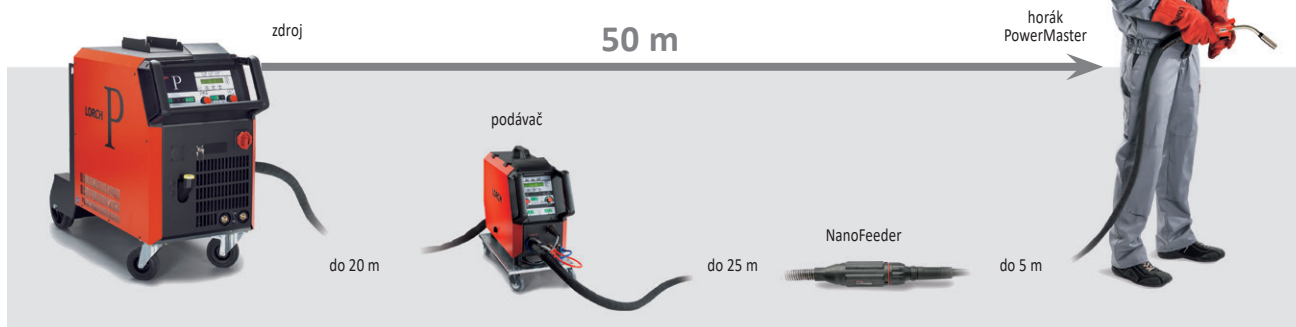
Môže byť použitý pre oceľový drôt (0,8; 1,0; 1,2; 1,6 mm, ako aj hliníkový 1,0 a 1,2 mm).

NanoFeeder je špeciálny zložený kábel so zabudovaným digitálne ovládaným motorom, ktorý sa napojí k zariadeniu medzi podávačom drôtu a zváracím horákom.

Kábel NanoFeeder je možné pripojiť k zariadeniam Saprom alebo P synergic s add-on ovládacím modulom PushPull.



Maximálna vzdialenosť zvárača podľa zdroja MIG/MAG sa zvyšuje na 50 m.



Miesto pripojenia kábla NanoFeeder so zváracím držiakom je potrebné ochrániť špeciálnym krytom 517.0000.1.

Všetky NanoFeeder káble sú vyrobené vo verzii pre zváracie horáky chladené tekutinou s eurokoncovkou. V prípade „suchých“ zváracích horákov je potrebné hadice s tekutinou premostiť. Odporúča sa používať držiaky PowerMaster s diaľkovým ovládaním v rukoväti kvôli veľkej vzdialenosti medzi zváračom s ovládacím panelom zariadenia.

K dispozícii sú nasledujúce dĺžky káblov NanoFeeder chladených kvapalinou:



Pre oceľové drôty		Pre hliníkové drôty*	
Dĺžka	Výrobné číslo	Dĺžka	Výrobné číslo
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

\*) Horáky PushPull dostupné sú aj na zváranie hliníka.  
Podrobnosti získate od našich obchodníkov.



# LORCH

## Q-Data

### Monitoring zváracích parametrov pre zariadenia Lorch



Monitoring Q-Data vyvinutý spoločnosťou Lorch umožňuje registráciu a analýzu parametrov zvarania pre všetky zariadenia tohto výrobcu s digitálnym ovládaním (Saprom, P, T, T-Pro, V).

#### V moderných podnikoch existuje mnoho možností použitia monitorovania parametrov zvarania:

- riadenie výroby a kontroly kvality,
- spĺňanie požiadaviek novej normy EN1090,
- spĺňanie kvalitatívnych požiadaviek investora, najmä v súvislosti s príslušnými konštrukciami,
- väčšia transparentnosť výroby a kontrola postupov zvarania
- psychologický efekt na výrobu (dôveruj, ale preveruj),
- užitočné pre firmy so zmluvnými zváračmi,
- zváračské školy, písanie inštrukcií WPS, vyúčtovanie pre zváračov podľa skutočne vykonanej práce, iné...

#### Obsluha: jednoduchá a funkčná

#### Registrácia zahŕňa 4 parametre zvarania:

- prúd zvarania [A],
- zväracie napätie [V],
- rýchlosť podávania drôtu [m/min],
- prietok plynu [l/min] (voliteľné).

Popisy údajov je možné zadávať z klávesnice zariadenia alebo načítaním čítačky čiarových kódov. Zvárač sa môže prihlásiť pomocou RFID karty.

Údaje zo zariadenia môžete preniesť do počítača pomocou USB alebo cez Ethernet. V čase registrácie, prenosu dát alebo analýzy výsledkov v počítači nie je potrebné pripojenie k internetu.

Veľkou výhodou monitorovacieho systému Q-Data je program na spracovanie zapísaných údajov.

Vyskytujú sa v niekoľkých jazykových verziách, samozrejme vrátane slovenčiny. Zapísané zvary je možné prezerať v tabuľkovej forme alebo ako grafy.

Veľký displej s tlačidlami a krytom displeja.

Označenie zaznamenaných parametrov v reálnom čase: napätie, prúd, rýchlosť posuvu drôtu a prietoku plynu.

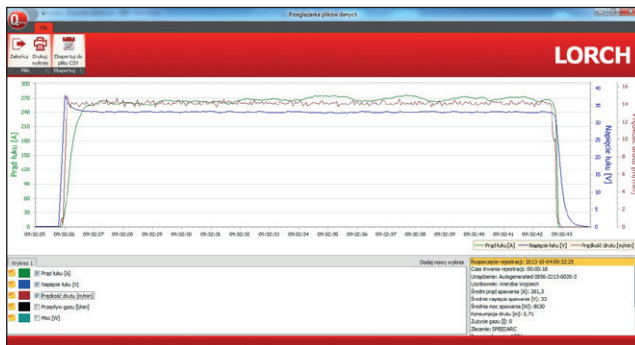
RFID karty pre rýchlu identifikáciu zvárača.



Jednoduchá navigácia v menu:  
▪ ikony vedľa tlačidiel,  
▪ interné menu.

USB porty pre pripojenie skenera čiarových kódov, flash pamäte, klávesnice, atď.

Klávesnica pre jednoduché zadávanie čísel objednávok, dielov, zvarov, WPS, atď.



Dátum	Čas	Prúd [A]	Napätie [V]	Rýchlosť posuvu drôtu [m/min]	Prietok plynu [l/min]	Stav
2013-10-04 09:56:46	Autogenerované	2210-0020-3	8,24	00:00:47	3,39	0,4
2013-10-04 09:59:30	Autogenerované	8859-2210-0020-3	8,24	00:00:25	4,07	8,7
2013-10-04 09:59:50	Autogenerované	8859-2210-0020-3	8,24	00:00:51	4,4	8,8
2013-10-04 09:46:31	Autogenerované	8859-2210-0020-3	8,24	00:00:38	3,51	8,0
2013-10-04 09:46:34	Autogenerované	8859-2210-0020-3	8,24	00:00:42	6,57	8,0
2013-10-04 09:46:36	Autogenerované	8859-2210-0020-3	8,24	00:00:46	6,31	4,1
2013-10-04 09:38:06	Autogenerované	8859-2210-0020-3	8,24	00:00:37	7,39	8,5
2013-10-04 09:21:08	Autogenerované	8859-2210-0020-3	8,24	00:00:06	6,33	3,5
2013-10-04 09:17:10	Autogenerované	8859-2210-0020-3	8,24	00:00:03	0	0,0
2013-10-04 09:10:07	Autogenerované	8859-2210-0020-3	8,24	00:00:03	6,04	1,6
2013-10-04 09:36:42	Autogenerované	8859-2210-0020-3	8,24	00:00:02	6,07	2,9
2013-10-04 09:28:54	Autogenerované	8859-2210-0020-3	8,24	00:00:02	0	0,0
2013-10-04 09:26:00	Autogenerované	8859-2210-0020-3	8,24	00:00:02	0	0,0
2013-10-04 09:14:42	Autogenerované	8859-2210-0020-3	8,24	00:00:02	0	0,0
2013-10-04 09:12:46	Autogenerované	8859-2210-0020-3	8,24	00:00:02	0	0,0
2013-10-04 09:10:30	Autogenerované	8859-2210-0020-3	8,24	00:00:30	6,33	13,5
2013-10-04 09:10:41	Autogenerované	8859-2210-0020-3	8,24	00:00:30	6,41	13,5
2013-10-04 09:28:17	Autogenerované	8859-2210-0020-3	8,24	00:00:30	6,39	12,4

Práca s údajmi je podobná pracovnému hákru programu Excel. Môžete jednoducho filtrovať údaje, zadávať vlastné popisy alebo vykonávať algebraické operácie na registrovaných hodnotách. Výsledky možno vytlačiť vo forme rôznych hotových zostáv alebo vytvorených jednotlivito a editovateľných.

Zmyslom usporiadania údajov je vytvorenie databázy o zváračoch, zariadeniach, definovať pracovné zmeny, atď. Neexistuje žiadny limit na počet registrovaných zvarov, zariadení alebo užívateľov.

# LORCH

## Kompaktné zváracie poloautomaty MIG-MAG série M-Pro

**3** ROKY ZÁRUKA  
LORCH

Celkom nové kompaktné zváracíe poloautomaty M-Pro sú vhodné nielen na zváranie v ochrannej atmosfére plynových zmesí, ale aj čistého CO<sub>2</sub>. Boli vypracované podľa pravidla „3 kroky a zvaraj“.

Poloautomaty sa vyskytujú v troch rôznych verziách riadiacich panelov: BasicPlus, ControlPro a Performance. Nie je dôležité, aký poloautomat si vyberiete, Vašu pozornosť určite priťiahne: perfektná charakteristika zváracieho prúdu.

### Charakteristika zariadení M-Pro

- veľmi dobré zariadenie na zváranie ocele, nehrdzavejúcej ocele a hliníka
- synergické ovládanie
- spôsob práce 2/4-takt, bodové a prerušované zváranie
- tri panely ovládania na výber: BasicPlus, ControlPro a Performance
- odolný a ergonomický kryt
- podávače drôtu 2-kladkové (BasicPlus) alebo 4-kladkové (také isté podávacie kladky)
- „3 kroky“ potrebné na začatie zvárania (je možné používať aj manuálny spôsob)
- tlačidlo príležitostného podávania drôtu vo vnútri zariadenia
- špeciálne uloženie podávača drôtu a eurokoncevky spôsobuje zníženie odporu trenia počas podávania drôtu
- vyrobené podľa EN 60974-1, znak CE, symbol S, trieda ochrany IP23
- vysoká efektívnosť a nízka spotreba prúdu vďaka využitiu najnovšej technológie, ventilátor s funkciou Standby
- nízka polička na plynovú fľašu do 50 l, zabezpečená dvoma retazami
- dostupné aj vo verzii zváranie spájkovaním CuSi, zvárací prúd od 15 A umožňuje spojenie plechov od 0,5 mm hrúbky

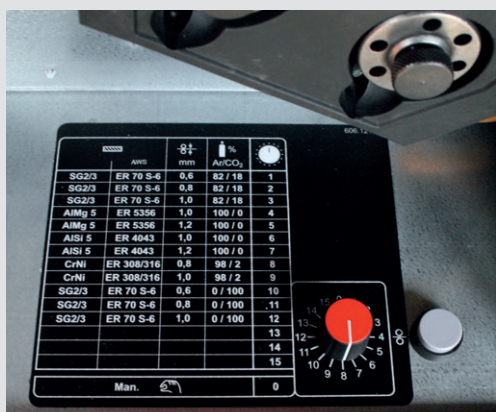


### Automatické nastavenie parametrov zvárania - synergia:

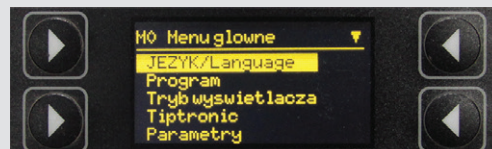
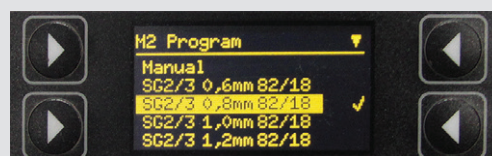
1. nájdite číslo programu pre danú kombináciu – materiál / drôt / plyn – v tabuľke nachádzajúcej sa v priestore podávača drôtu.
2. regulátorom nachádzajúcim sa vedľa tabuľky nastavte číslo programu (pre verziu Performance program vyberáme na obrazovke riadiaceho panelu)

Za účelom ľahšieho nastavenia v priestore podávača drôtu je tento zvnútra osvetlený diódou

#### Nastavenie synergického programu v modeloch BasicPlus a ControlPro



#### Nastavenie synergického programu v modeli Performance



**i**

Okrem zváracieho poloautomatu MIG/MAG je potrebné ešte na dokončovanie zváracieho pracoviska:

- zvárací drôt (kapitola 10)
- technické plyny (kapitola 03.2)
- redukčný ventil (kapitola 03.2)
- rezacie a brúsne kotúče (kapitola 08)
- zvárací horák MIG/MAG a spotrebné diely (kapitola 01)
- adaptér na kovové cievky 50 00 001099
- pomocné chemické prostriedky: protirozstrekové prípravky, čistiace prostriedky na nerez a hliník (kapitola 06)
- prostriedky BHP: rukavice, zváracie masky a štíty, pracovné oblečenie (kapitola 04)
- zváracie zásteny a filtroventiláčne zariadenia (kapitola 05.1 a 05.2)

## Zaručená jednoduchosť nastavení – tri verzie panelu

Panel BasicPlus	Panel ControlPro	Panel Performance
		
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ synergické nastavenia parametrov</li> <li>▪ 2-kladkový podávač</li> <li>▪ displej zobrazuje hodnoty nastavených parametrov (bez meradla A/V)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ synergické nastavenie parametrov</li> <li>▪ 4-kladkový podávač</li> <li>▪ displej zobrazuje hodnoty nastavených parametrov ako aj zvärací prúd (A/V)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ synergické nastavenie parametrov</li> <li>▪ 4-kladkový podávač</li> <li>▪ displej OLED zobrazuje hodnoty nastavených parametrov, zvärací prúd A/V a komunikáty (možnosť výberu jazyka v menu)</li> <li>▪ prepínač Digastep zväracieho prúdu (21 stupňov)</li> <li>▪ pamäť Tiptronic</li> <li>▪ možnosť práce s horákmi s diaľkovým nastavovaním (PowerMaster)</li> </ul>



Model	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Rozsah zvárania:						
▪ Zvärací prúd	25-170 A	25-210 A	30-250 A	30-300 A	15-150 A	15-200 A
▪ Regulácia prúdu	6	12	12/21*	12/21*	7	12/21*
▪ Druh ochranného plynu	MIX-Argon	MIX-Argon-CO <sub>2</sub> **	MIX-Argon-CO <sub>2</sub>	MIX-Argon-CO <sub>2</sub>	MIX-Argon	MIX-Argon
Priemer drôtu:						
▪ Oceľ	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
▪ Hliník	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
Zvärací prúd v cykle práce (40°C) podľa EN 60974-1:						
▪ Cyklus práce 100%	70 A	75 A	150 A	170 A	100 A	100 A
▪ Cyklus práce 60%	85 A	90 A	185 A	205 A	120 A	130 A
▪ Cyklus práce pre max. prúd	15% / 170 A	15% / 210 A	28% / 250 A	25% / 300 A	40% / 150 A	20% / 200 A
Technické údaje zdroja napájania:						
▪ Napájacie napätie	1x230 V / 2x400 V	1x230 V / 2x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V
▪ Istenie	16 A	16 A	16 A	16 A	16 A	16 A
▪ Rozmery	880x400x755 mm	880x400x755 mm	880x400x755 mm	880x400x755 mm	880x400x755 mm	880x400x755 mm
▪ Hmotnosť	65 kg	69 kg	71 kg	80 kg	66 kg	68 kg
Dostupné riadiace panely/ katalógové číslo:						
▪ 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

\* pre verziu Performance

\*\* M-Pro 210 dostupné vo verzii jedine pre CO<sub>2</sub> alebo MIX-Argon-CO<sub>2</sub>



## Kompaktné poloautomatické inventory SPEEDTEC® 180C / 200C / 215C



Zariadenia SPEEDTEC® reprezentujú novú generáciu inverterových, kompaktných zváracích zdrojov. Použitie moderného inverterového vysokofrekvenčného transformátora umožnilo umiestniť do nevelkého priestoru s mimoriadne nízkou váhou plne profesionálne zváracie zariadenie.

SPEEDTEC® 180C je základným zariadením pre zváranie metódou GMAW a Stick, má potrebné funkcie pre tieto metódy (plynulá regulácia indukčnosti pre GMAW alebo Hot Start a Arc Force pre SMAW).

Pre SPEEDTEC® 200C je základnou rozlišovacou vlastnosťou ovládací panel. Je to veľký, farebný TFT displej (s nastaviteľným jasom), kde si môžete ľahko prečítať potrebné parametre alebo nájsť požadovanú funkciu. Ovládací panel komunikuje s operátorom pomocou ikon, vďaka čomu je zrozumiteľný pre pre všetkých užívateľov bez ohľadu na reč, ktorou hovorí. Ďalšou dôležitou výhodou je možnosť vybrať si úroveň sofistikovanosti obsluhy a jasnosti displeja. V štandardnej verzii sú k dispozícii len základné funkcie, ale ak má operátor vyššie požiadavky, môže prepnúť na pokročilú úroveň so širokou škálou funkcií (pamät, rýchlosť dojazdu, nastavenie prietoku plynu pred a po oblúku a mnoho ďalších). Užívateľ môže vykonávať veľa zmien v nastavení zariadenia, ale stáva sa tiež, že je potrebný návrat k pôvodným nastaveniam, preto bola nainštalovaná funkcia obnovenia predvolených nastavení. Na druhej strane je uložené nastavenia možné uzamknúť a dodatočne chrániť heslom. SPEEDTEC 215C sa líši od SPEEDTEC 200 len väčšou, kompaktnou skrinkou.

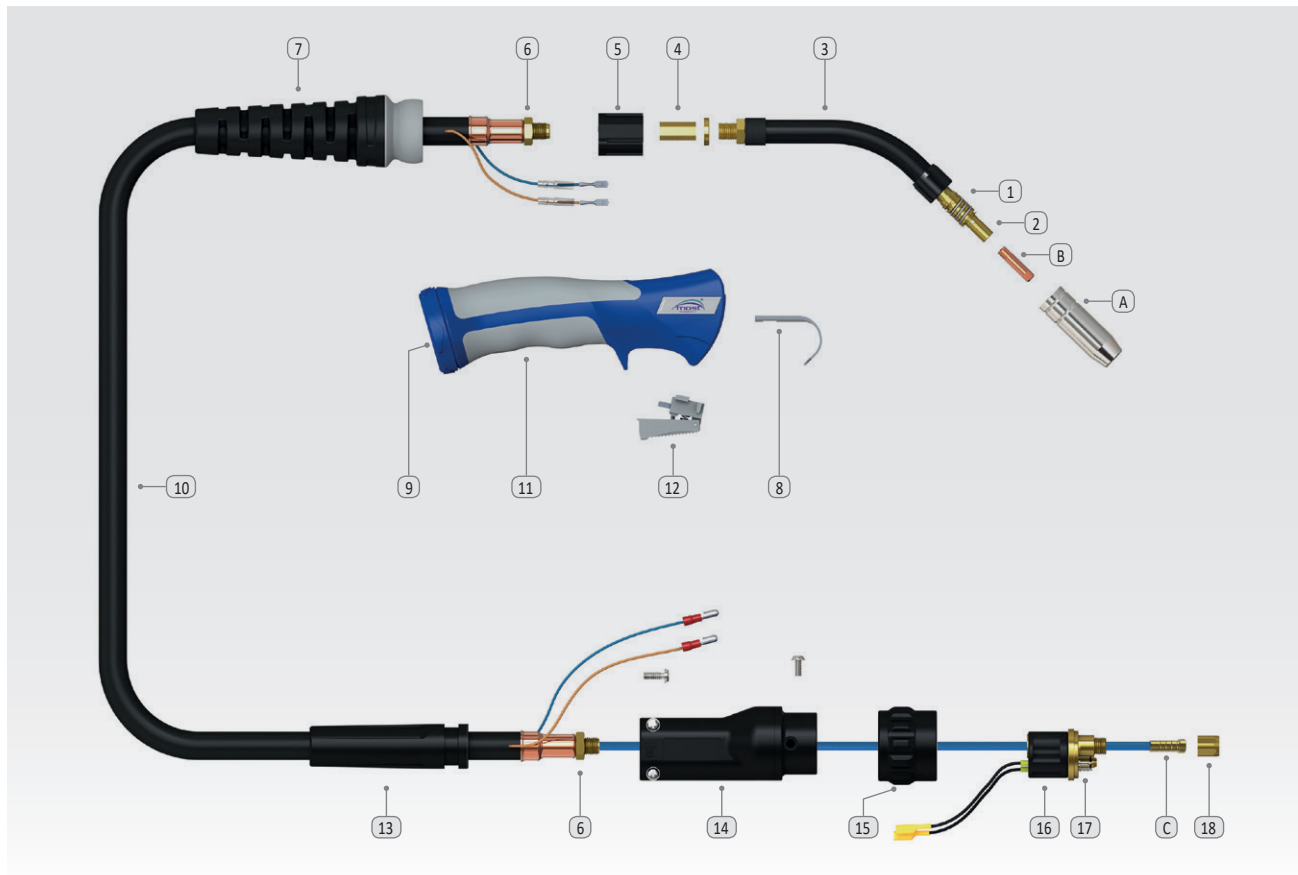
Zariadenia SPEEDTEC® sú univerzálne použiteľné, môžu byť použité na zváranie uhlíka, zliatiny alebo hliníka (cievky drôtu s priemerom 200 mm). Výborne sa hodí pri metóde MIG/MAG s použitím zmesi plynov, čistého CO<sub>2</sub> a pri samotieniach drôtoch Innershield. Je tiež možné vykonanie spojení pre plechy s galvanickým povrchom pomocou drôtov CuSi.

Model	SPEEDTEC® 180C	SPEEDTEC® 200C	SPEEDTEC® 215C
Napájacie napätie	230 V / 50-60 Hz	230 V / 50-60 Hz	115/230 V / 50-60Hz
Zvárací prúd (pracovný cyklus)	180 A (30%)	200 A (25%)	200 A (25%)
Istenie	16 A	16 A	16 A
Rozsah zváracieho prúdu	20-180 A	20-200 A	20-200 A
Stupeň ochrany	IP23	IP23	IP23/H
Rozmery (v. x š. x h.)	396x246x527 mm	396x246x527 mm	780x400x750 mm
Hmotnosť netto	17,2 kg	17,2 kg	42 kg
Kód dodávateľa	K14098-1	K14099-1	K14146-1
Katalógové číslo	51 00 234180	51 00 234200	51 00 234215

## 1.2. Horáky MIG/MAG



## M15 SGRIP



Model	M15 SGRIP
Chladienie	Plynové
Technické údaje podľa EN 60 974-7: ▪ Zafažovateľ pri 60% prac. cyklu	180 A - CO <sub>2</sub> 150 A - mix M21 0,6 - 1,0 mm
▪ Priemer drôtu	0,6 - 1,0 mm
Dĺžka horáku / Katalógové číslo	3,0 m / 55 08 301530 4,0 m / 55 08 301540 5,0 m / 55 08 301550

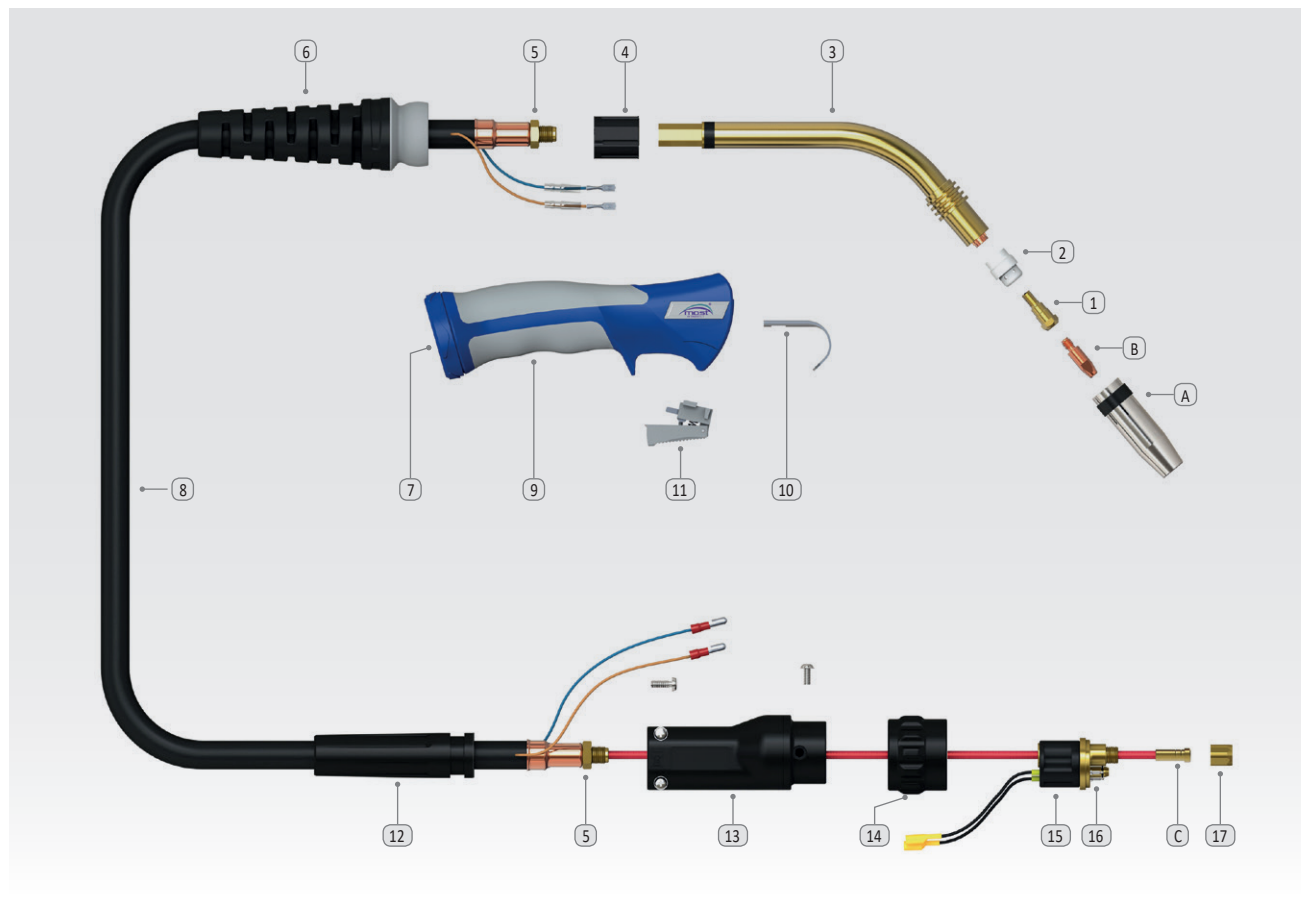
Č.	Názov	Katalógové číslo
A	Priama plynová hubica Ø16 Kuželová plynová hubica* Ostro-kuželová plynová hubica Ø9,5 Plynová hubica na bodové zváranie	55 12 300885 55 12 300890 55 12 300880 55 12 300882
1	Pružina*	55 13 008340
2	Držiak špičky	55 13 003751
3	Krk horáku M-15 bez hubice a špičky	55 13 014060

Č.	Názov	Katalógové číslo
4	Prechodný spojovací článok, mosadz	55 13 003760
5	Korpus spojovacieho článku	55 13 013258
6	Matica úzka M10x1	55 13 004309
7	MOST pružina rukoväte M15/25 UG8015	55 13 006834
8	MOST závesný hák rukoväte UB 2517 (voľba)	55 13 006836
9	MOST matica rukoväte UG8008	55 13 006837
10	Kábel prúdový 3 m	55 13 016090
10.1	Kábel prúdový 4 m	55 13 016091
10.2	Kábel prúdový 5 m	55 13 016092
11	MOST rukoväť horáku M GRIP UG2514/KJ/B	55 13 006515
12	MOST spinač M15/501 UG2516	55 13 006517
13	MOST ústie eurokoncovky UC2841 M15/25	55 13 006835
14	MOST kryt eurokoncovky M15/36 UC1518	55 13 006518
15	MOST matica eurokoncovky M15/501 UC1519	55 13 006519
16	Eurokoncovka-kovová časť UC1528	55 13 006569
17	O-kružok 4x1	55 13 013962
18	Matica bowdenovej koncovky	55 13 004300
B	Špička M6x25	(see table page 15)
C	Bowden	(see table page 15)

\* štandardná verzia



## M24 SGRIP



Model	M24 SGRIP
Chladienie	Plynové
Technické údaje podľa EN 60 974-7:	
▪ Zafažovateľ pri 60% prac. cyklu	250 A - CO <sub>2</sub> 220 A - mix M21
▪ Priemer drôtu	0,8 - 1,2 mm
Dĺžka horáku / Katalógové číslo	3,0 m / 55 08 302430 4,0 m / 55 08 302440 5,0 m / 55 08 302450

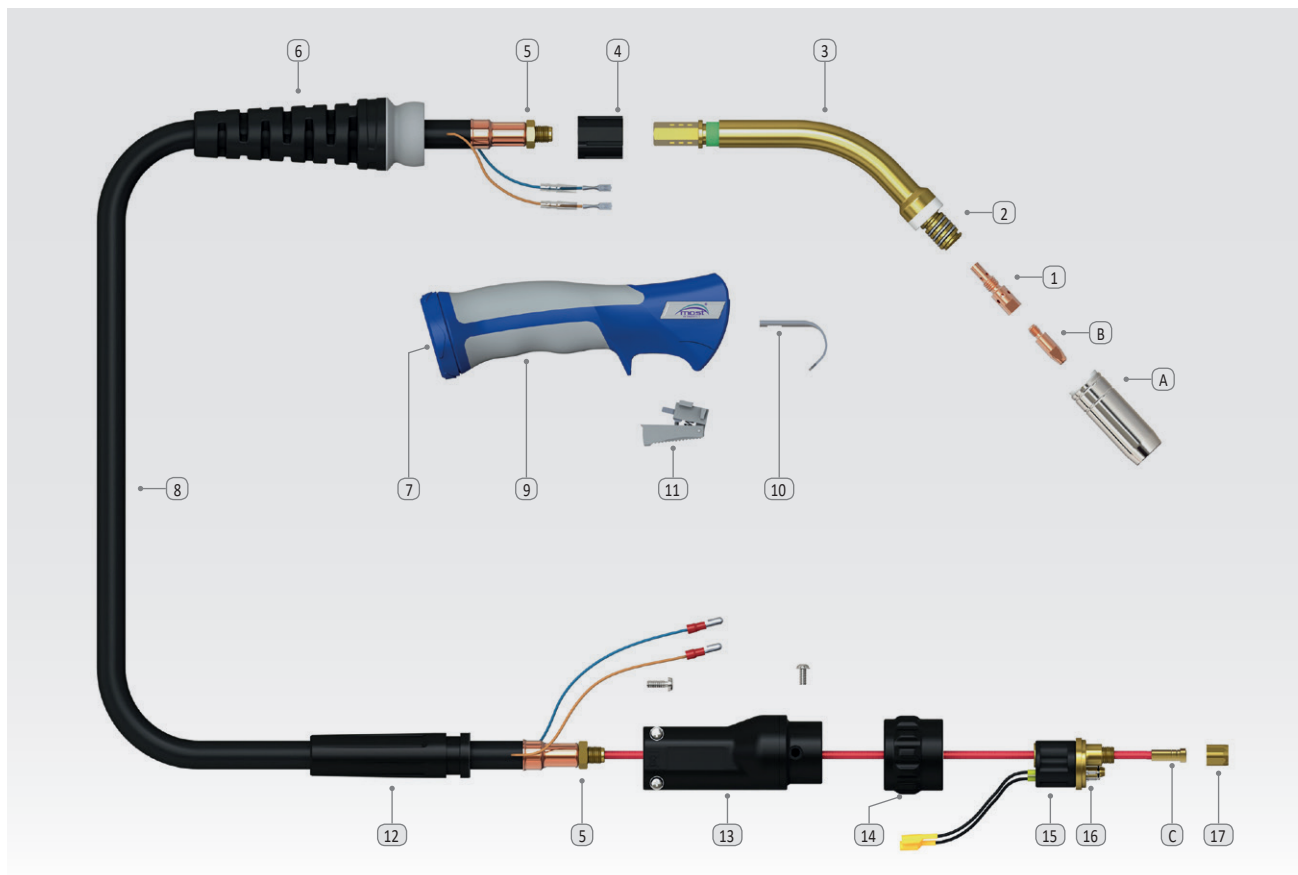
Č.	Názov	Katalógové číslo
A	Priama plynová hubica 17x63,5 Kuželová plynová hubica 12,5x63,5* Ostro-kuželová plynová hubica 10x63,5	55 12 300897 55 12 300895 55 12 300896
1	Držiak špičky M6*	55 13 003800
2	Difúzor M-24 keramický biely*	55 13 009460
2.1	Difúzor M-24 biely	55 13 009465
3	Krk horáku M24	55 13 014063

Č.	Názov	Katalógové číslo
4	Krúžok horáku M24	55 13 013258
5	Matica úzka M10x1	55 13 004309
6	MOST pružina rukoväte M15/25 UG8015	55 13 006834
7	MOST matica rukoväte UG8008	55 13 006837
8	MOST kábel prúdový M24 3 m	55 13 016093
8.1	MOST kábel prúdový M24 4 m	55 13 016094
8.2	MOST kábel prúdový M24 5 m	55 13 016095
9	MOST rukoväť horáku M GRIP UG2514/KI/B	55 13 006515
10	MOST závesný hák rukoväte UB 2517 (voľba)	55 13 006836
11	MOST spínač M15/501 UG2516	55 13 006517
12	MOST ústie eurokoncovky M15/25 UC2841	55 13 006835
13	MOST kryt eurokoncovky M15/36 UC1518	55 13 006518
14	MOST matica eurokoncovky M15/25 UC1519	55 13 006519
15	Eurokoncovka-kovová časť UC1528	55 13 006569
16	O-krúžok 4x1	55 13 013962
17	Matica bowdenovej koncovky	55 13 004300
B	Špička M6x28	(see table page 15)
C	Bowden	(see table page 15)

\* štandardná verzia



## M25 SGRIP



Model	M25 SGRIP
Chladienie	Plynové
Technické údaje podľa EN 60 974-7: ▪ Zafažovateľ pri 60% prac. cyklu	230 A - CO <sub>2</sub> 200 A - mix M21 0,8 - 1,2 mm
▪ Priemer drôtu	
Dĺžka horáku / Katalógové číslo	3,0 m / 55 08 302530 4,0 m / 55 08 302540 5,0 m / 55 08 302550

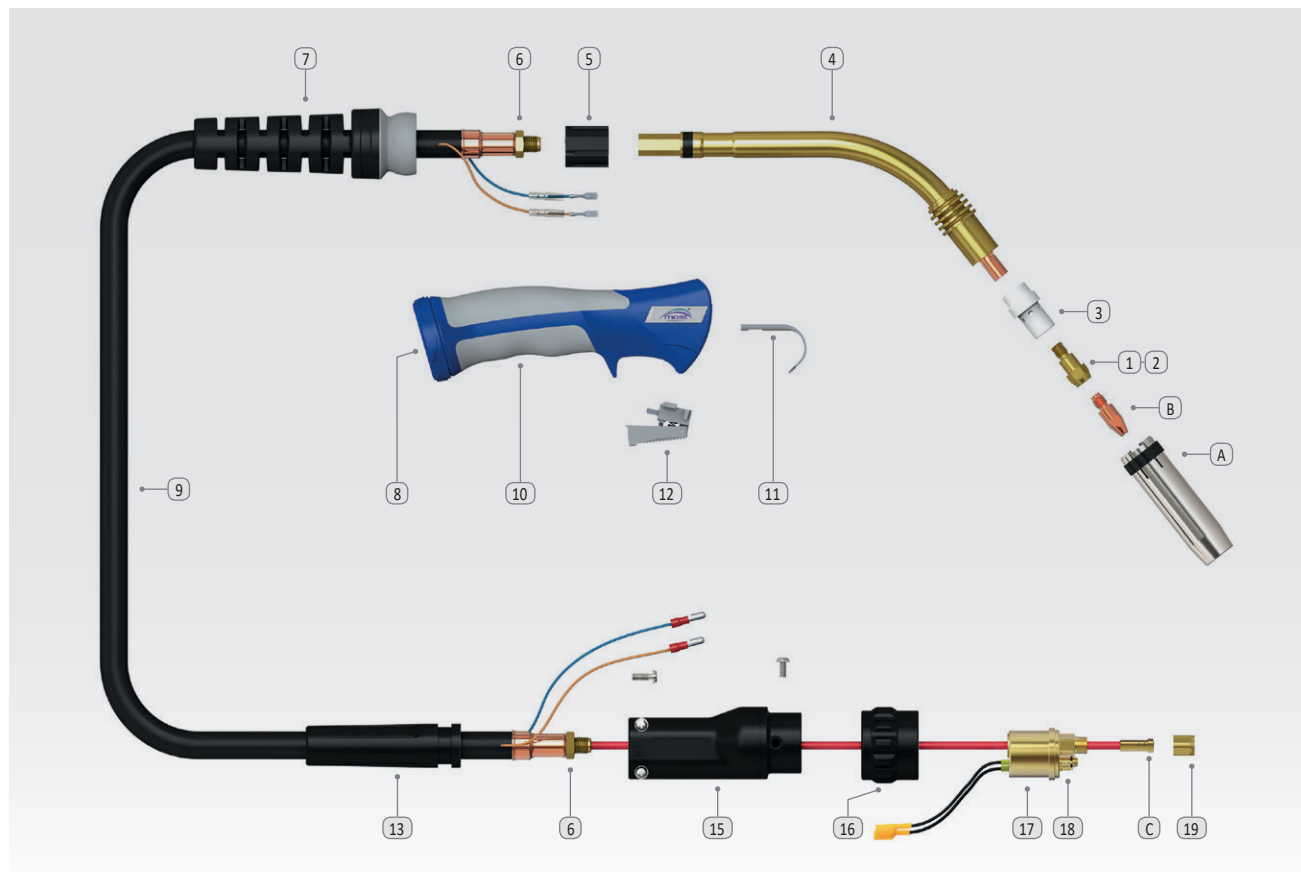
Č.	Názov	Katalógové číslo
A	Priama plynová hubica Kuželová plynová hubica 15x57* Ostro-kuželová plynová hubica 11,5x57 Plynová hubica na bodové zváranie	55 12 300901 55 12 300900 55 12 300904 55 12 300903
1	Držiak špičky M25*	55 13 003804
2	Pružina M25*	55 13 008360
3	Krk horáku M-25 bez hubice a špičky	55 13 014072

Č.	Názov	Katalógové číslo
4	Krúžok horáku	55 13 013258
5	Matica úzka M10x1	55 13 004309
6	MOST pružina rukoväte M15/25 UG8015	55 13 006834
7	MOST matica rukoväte UG8008	55 13 006837
8	Kábel prúdový M-25 3 m	55 13 016093
8.1	Kábel prúdový M-25 4 m	55 13 016094
8.2	Kábel prúdový M-25 5 m	55 13 016095
9	MOST rukoväť horáku MSGRIP UG 2514/KJ/B	55 13 006515
10	MOST závesný hák rukoväte UB2517 (volba)	55 13 006836
11	MOST spínač M15/501 UG2516	55 13 006517
12	MOST vystužené rebro M24/25	55 13 006835
13	MOST kryt eurokoncovky M15/36 UC1518	55 13 006518
14	MOST matica eurokoncovky M15/501 UC1519	55 13 006519
15	Eurokoncovka-kovová časť UC1528	55 13 006569
16	O-krúžok 4x1	55 13 013962
17	Matica bowdenovej koncovky	55 13 004300
B	Špička M6x28	(see table page 15)
C	Bowden	(see table page 15)

\* štandardná verzia



## M36 SGRIP



Model	M36 SGRIP
Chladenie	Plynové
Technické údaje podľa EN 60 974-7: ▪ Zapažovateľ pri 60% prac. cyklu	300 A - CO <sub>2</sub> 270 A - mix M21
▪ Priemer drôtu	0,8 - 1,2 mm
Dĺžka horáku / Katalógové číslo	3,0 m / 55 08 303630 4,0 m / 55 08 303640 5,0 m / 55 08 303650

Č.	Názov	Katalógové číslo
A	Priama plynová hubica 19x84	55 12 300915
	Kuželová plynová hubica 16x84*	55 12 300910
	Ostro-kuželová plynová hubica 12x84	55 12 300913
	Plynová hubica na bodové zváranie	55 12 300917
1	Držiak špičky M6x28*	55 13 003806
2	Držiak špičky M8x28	55 13 003816
3	Difúzor M36 keramický biely*	55 13 009486
3.1	Difúzor M36 biely	55 13 009485

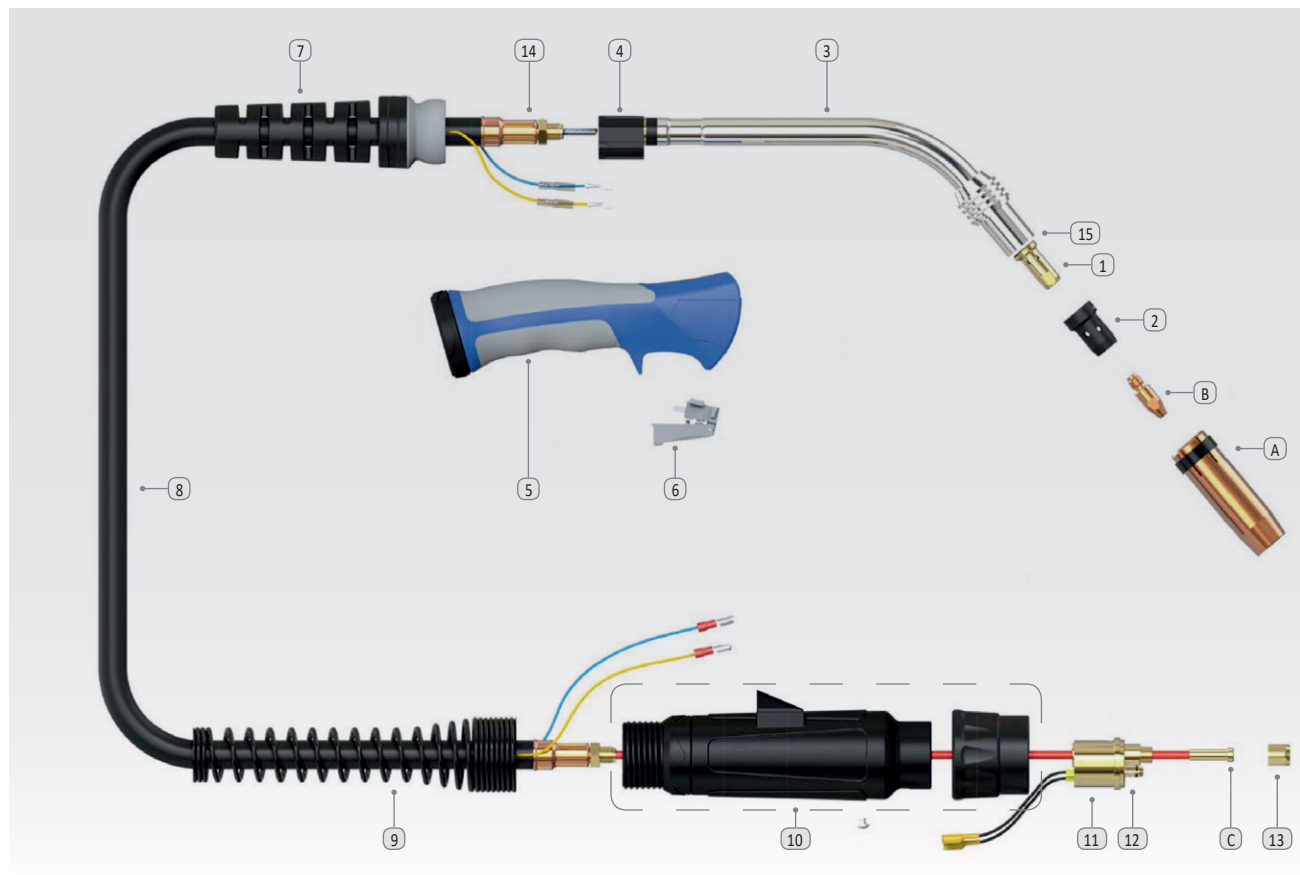
Č.	Názov	Katalógové číslo
4	Krk horáku M36	55 13 014080
5	Krúžok horáku	55 13 013258
6	Matica úzka M10x1	55 13 004309
7	MOST pružina rukoväte M36 UG8016	55 13 006832
8	MOST matica rukoväte UG8008	55 13 006837
9	Kábel prúdový M36 3 m	55 13 016096
9.1	Kábel prúdový M36 4 m	55 13 016097
9.2	Kábel prúdový M36 5 m	55 13 016098
10	MOST rukoväť horáku MSGRIP UG2514/KJ/B	55 13 006515
11	MOST závesný hák rukoväte UB2517 (voľba)	55 13 006836
12	MOST spínač M15/501 UG2516	55 13 006517
13	MOST ústie eurokoncovky M36 UC3641	55 13 006833
15	MOST kryt eurokoncovky M15/36 UC1518	55 13 006518
16	MOST matica eurokoncovky M15/501 UC1519	55 13 006519
17	Eurokoncovka-kovová časť UC1528	55 13 006569
18	O-krúžok 4x1	55 13 013962
19	Matica bowdenovej koncovky	55 13 004300
B	Špička M6x28	(see table page 15)
C	Bowden	(see table page 15)

\* štandardná verzia





## M38 SGRIP



Model	M38 SGRIP
Chladienie	Plynové
Technické údaje podľa EN 60 974-7: ▪ Zapažovateľ pri 60% prac. cyklu	350 A- CO <sub>2</sub> 320 A- mix M21
▪ Priemer drôtu	1,0- 1,6 mm
Dĺžka horáku / Katalógové číslo	3,0 m / 55 08 303830 4,0 m / 55 08 303840 5,0 m / 55 08 303850

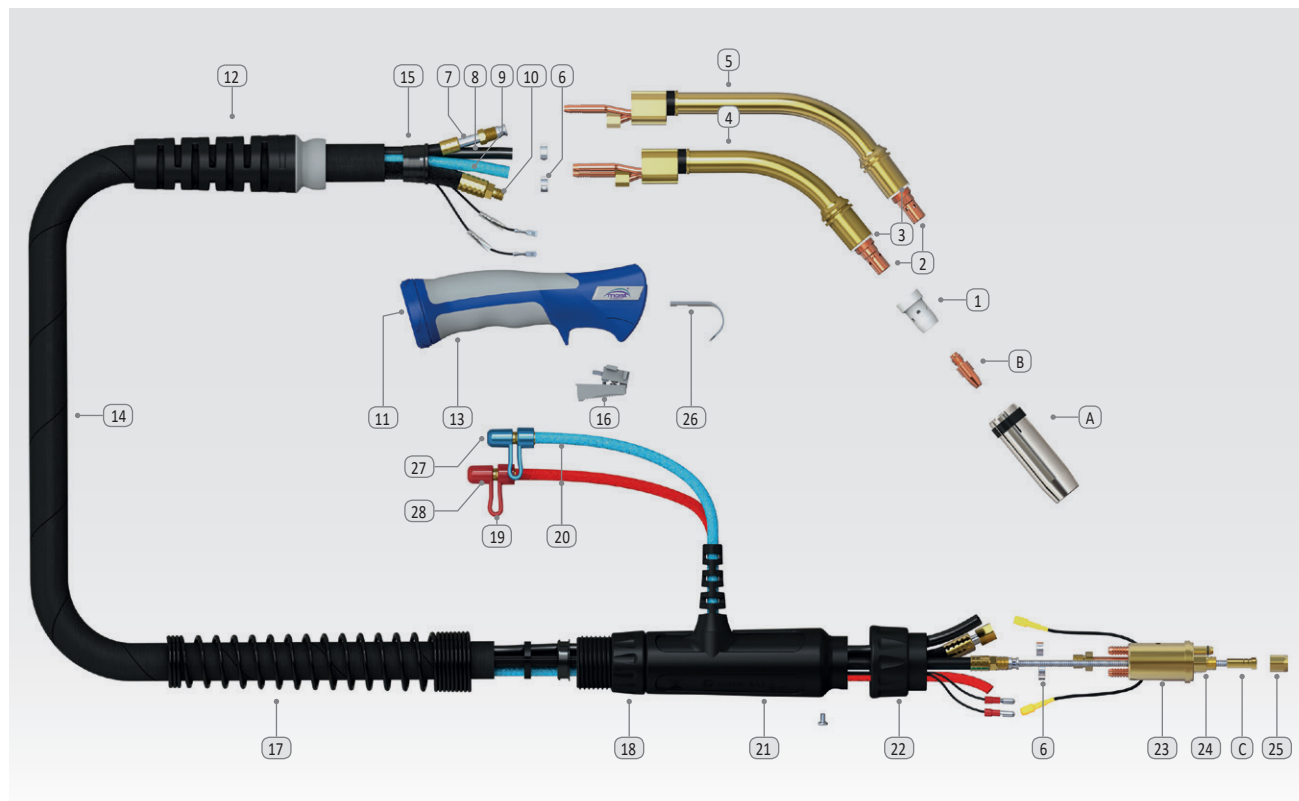
Č.	Názov	Katalógové číslo
A	Priama plynová hubica 20x76 401/501 Kuželová plynová hubica 16x76* UB5028HD Kuželová plynová hubica 16x76 401/501 Ostro-kuželová plynová hubica 14x76 401/501 Plynová hubica na bodové zváranie	55 13 000610 55 13 000617 55 13 000600 55 13 000615 55 13 000613
1	Držiak špičky M8 M38 UB3812*	55 13 003820
2	Difúzor M38 čierny UB5005H*	55 13 009483

Č.	Názov	Katalógové číslo
2.1	Difúzor 401/501 biely	55 13 009491
3	Krk horáku M38 UG3801*B10	55 13 014079
4	Kružok horáku	55 13 013258
5	MOST rukoväť horáku MSGRIP RYG2514	55 13 006515
6	MOST spinač M15/501 UG2516	55 13 006517
7	MOST pružina rukoväte UG8016	55 13 006832
8	Kábel prúdový M38 3 m	55 13 016099
8.1	Kábel prúdový M38 4 m	5513016100
8.2	Kábel prúdový M38 5 m	55 13 016101
9	MOST ústie eurokoncovky M38 UC8026	55 13 006841
10	MOST kryt eurokoncovky s maticou UPA38030EB	55 13 006523
11	Eurokoncovka-kovová časť UC1528	55 13 006569
12	O-kružok 4x1	55 13 013962
13	Matica bowdenovej koncovky	55 13 004300
14	Matica úzka M10x1	55 13 004309
15	Izolačný kružok horáku MB 401/501	55 13 013966
B	Špička M8x30	(see table page 15)
C	Bowden	(see table page 15)

\* štandardná verzia



## M401 SGRIP / M501 SGRIP



Model	M401 SGRIP	M 501 SGRIP
Chladenie	Kvapalina	Kvapalina
Technické údaje podľa EN 60 974-7: ▪ Zatažovateľ pri 60% prac. cyklu	400 A- CO <sub>2</sub> 300 A- mix M21	520 A- CO <sub>2</sub> 420 A- mix M21
▪ Priemer drôtu	0,8- 1,6 mm	0,8- 1,6 mm
Dĺžka horáku / Katalógové číslo	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



Doporučujeme používať špeciálne chladiace kvapaliny strana 103.

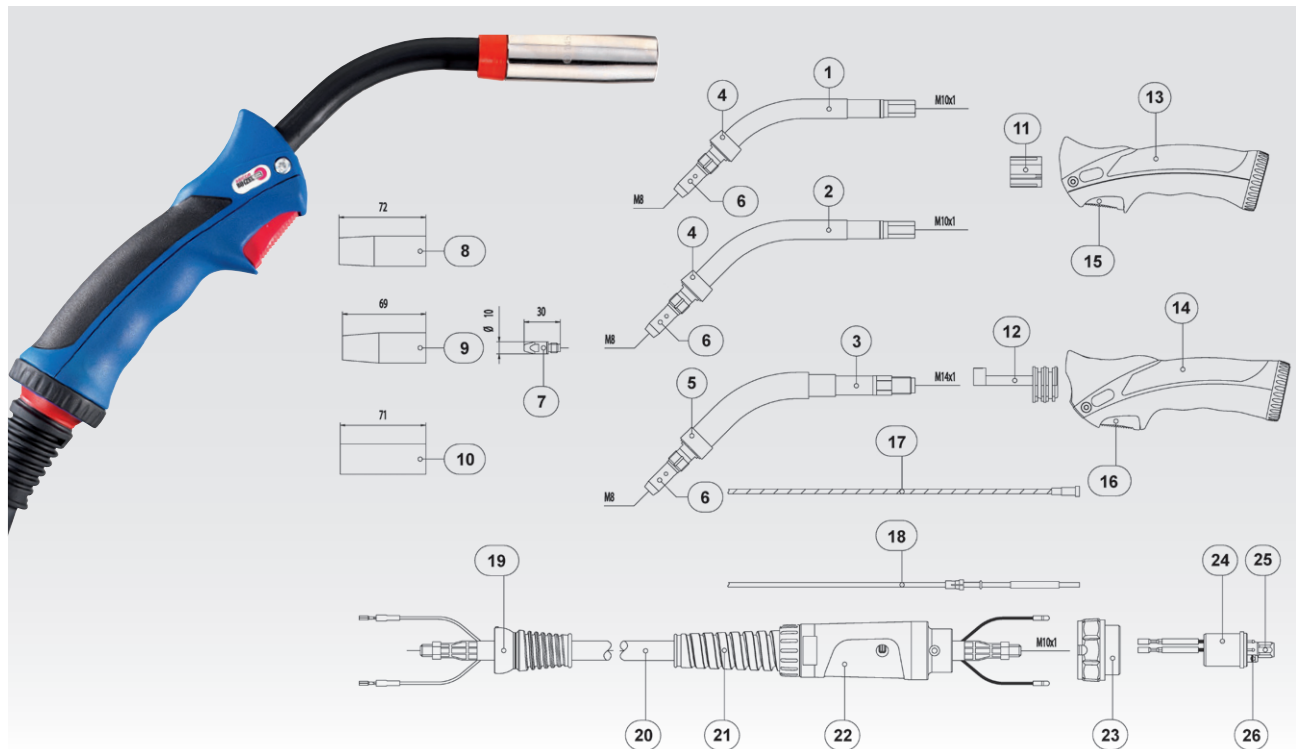
Č.	Názov	Katalógové číslo
A	Priama plynová hubica 20x76 Kuželová plynová hubica 16x76* Ostro-kuželová plynová hubica 14x76 Plynová hubica na bodové zváranie	55 13 000610 55 13 000600 55 13 000615 55 13 000613
1	Difúzor 401/501 keramický biely*	55 13 009493
1.1	Difúzor 401/501 biely	55 13 009491
2	Držiak špičky M401/501 M6x25	55 13 003991
2.1	Držiak špičky M401/501 M6x29	55 13 003993
2.2	Držiak špičky M401/501 M8x25*	55 13 003990
2.3	Držiak špičky M401/501 M8x29	55 13 003992
3	Izolačný krúžok horáku MB 401/501	55 13 013966
4	Krk horáku M401 SGRIP NUG 4011	55 13 014086
5	Krk horáku M501 SGRIP NUG 5002	55 13 014096
6	Spona GER 9,5	50 15 000095

Č.	Názov	Katalógové číslo
7	Zavádzač bowdena	(3 m) 55 13 006503 (4 m) 55 13 006504 (5 m) 55 13 006505
8	Plynová hubica čierna	55 13 015370 (mb)
9	Modrá hubica 5x1,5	51 13 007120 (mb)
10	Prúdový kábel- kvapalinou chlad.	(3 m) 55 13 015968 (4 m) 55 13 015969 (5 m) 55 13 015970
11	MOST matica rukoväte UG8008	55 13 006837
12	MOST pružina rukoväte 401/501 UG 3208	55 13 006831
13	MOST rukoväť horáka MSGRIP UG2514/KI/B	55 13 006515
14	Káblový zväzok kompletný	(3 m) 55 13 015530 (4 m) 55 13 015531 (5 m) 55 13 015532
14.1	Ochranný obal vedenia kompletný	51 13 007201 (mb)
15	MOST kompletná káblová koncovka 401/501 UG 8010	55 13 006830
16	MOST spínač M15/501 UG2516	55 13 006517
17	MOST pružina eurokoncovky M401/501	55 13 006827
18	MOST matica pužiny eurokoncovky M36/501	55 13 006828
19	Zástrčka rýchlospojky na hubicu Ø 6	50 14 182003
20	Červená hubica 5x15	51 13 007115
20.1	Modrá hubica 5x1,5	51 13 007120
21	MOST kryt eurokoncovky M401/501	55 13 006522
22	MOST matica eurokoncovky M15/501 B1519	55 13 006519
23	Vodný Eurokoncovka-kovová časť	55 13 006570
24	O-kružok 4x1	55 13 013962
25	Matica bowdenovej koncovky	55 13 004300
26	MOST závesný hák rukoväte UB 2517 (voliteľný)	55 13 006836
27	Zátka červená UBD 80320	55 13 006838
28	Zátka modrá UBD 80320	55 13 006840
B	Špička M8x30	(see table page 15)
C	Bowden	(see table page 15)

\* štandardná verzia



## ABIMIG GRIP A 305 LW / A 355 LW / A 405 LW Super ľahké horáky chladené plynom



Nové zváracie horáky MIG/MAG série ABIMIG GRIP A LW sú chladené plynom, majú inovatívnu ľahkú hadicu BIKOX LW, ktorá sa charakterizuje výborným balansovaním a ma menšiu hmotnosť, pri čom si zachovala vysoké parametre zaťažiteľnosti. Menšia hmotnosť horáku redukuje napätie svalov zvárača a zlepšuje komfort pri práci.

Model	ABIMIG GRIP A 305 LW	ABIMIG GRIP A 355 LW	ABIMIG GRIP A 405 LW
Chladienie	Plynové	Plynové	Plynové
Technické údaje podľa EN 60 974-7: ▪ Zaťažovateľ pri 60% prac. cyklu	270 A- CO <sub>2</sub> 240 A- mix M21	300 A- CO <sub>2</sub> 270 A- mix M21	370 A- CO <sub>2</sub> 300 A- mix M21
▪ Priemer drôtu	0,8- 1,2 mm	1,0- 1,6 mm	1,0- 1,6 mm
Dĺžka horáku / Kód výrobcu	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

Č.	Názov	Kód výrobcu
1	Krk horáka ABIMIG GRIP A 305 45°	767.D663.1
2	Krk horáka ABIMIG GRIP A 355 45°	767.D693.1
3	Krk horáka ABIMIG GRIP A 405 45°	767.D723.1
4	Izolačný krúžok (iba pre 305/355)	767.D668.5
5	Izolačný krúžok (iba pre 405)	767.D729.5
6	Držiak špičky M16/M8/52 US	014.D745.5
7	Špička	(tabela str. 53)
8	Plynová hubica NW18	145.D021
9	Plynová hubica NW16 krátka	145.D022
10	Plynová hubica NW21 cylindrická	145.D024
11	Izolátor krku (iba pre 305/355)	400.0044
12	Pripevňujúci element (iba pre 405)	400.1333.1
13	Rukoväť GRIP komplet (s tlačidlom) (iba pre 305/355)	180.0127
14	Rukoväť GRIP S komplet (s tlačidlom) (iba pre 405)	180.0132.1

Č.	Názov	Kód výrobcu
15	Tlačidlo (iba pre 305/355)	185.0101
16	Tlačidlo (iba pre 405)	185.0107.5
17	Kovový bowden	(tabela str. 53)
18	Teflónový bowden	(tabela str. 53)
19	Ohybný kĺb na odstránenie namáhania ABIMIG GRIP A	400.1323.1
20	Hadica BIKOX LW R6 pre 3 m (iba pre 305)	160.H039.1
20.1	Hadica BIKOX LW R6 pre 4 m (iba pre 305)	160.H040.1
20.2	Hadica BIKOX LW R6 pre 5 m (iba pre 305)	160.H041.1
20.3	Hadica BIKOX LW R7 pre 3 m (iba pre 355)	160.H046.1
20.4	Hadica BIKOX LW R7 pre 4 m (iba pre 355)	160.H047.1
20.5	Hadica BIKOX LW R7 pre 5 m (iba pre 355)	160.H048.1
20.6	Hadica BIKOX LW R9 pre 3 m (iba pre 405)	160.H053.1
20.7	Hadica BIKOX LW R9 pre 4 m (iba pre 405)	160.H054.1
20.8	Hadica BIKOX LW R9 pre 5 m (iba pre 405)	160.H055.1
21	Pružina eurokoncovky NW19 (iba pre 305/355)	400.1010
21.1	Pružina eurokoncovky NW21 (iba pre 405)	400.1011
22	Kryt eurokoncovky	501.2248
23	Matica eurokoncovky M33x2	500.0213
24	Eurokoncovka- kovová časť KZ-2 (iba pre 305/355)	501.0003
24.1	Eurokoncovka- kovová časť RM 50 (iba pre 405)	501.D342
25	Matica bowdenovej koncovky M10x1 (z umelej hmoty) (305/355)	501.D563.5
25.1	Matica bowdenovej koncovky M14x1 (z umelej hmoty) (405)	501.D537.5
26	O-krúžok 4x1	165.0002

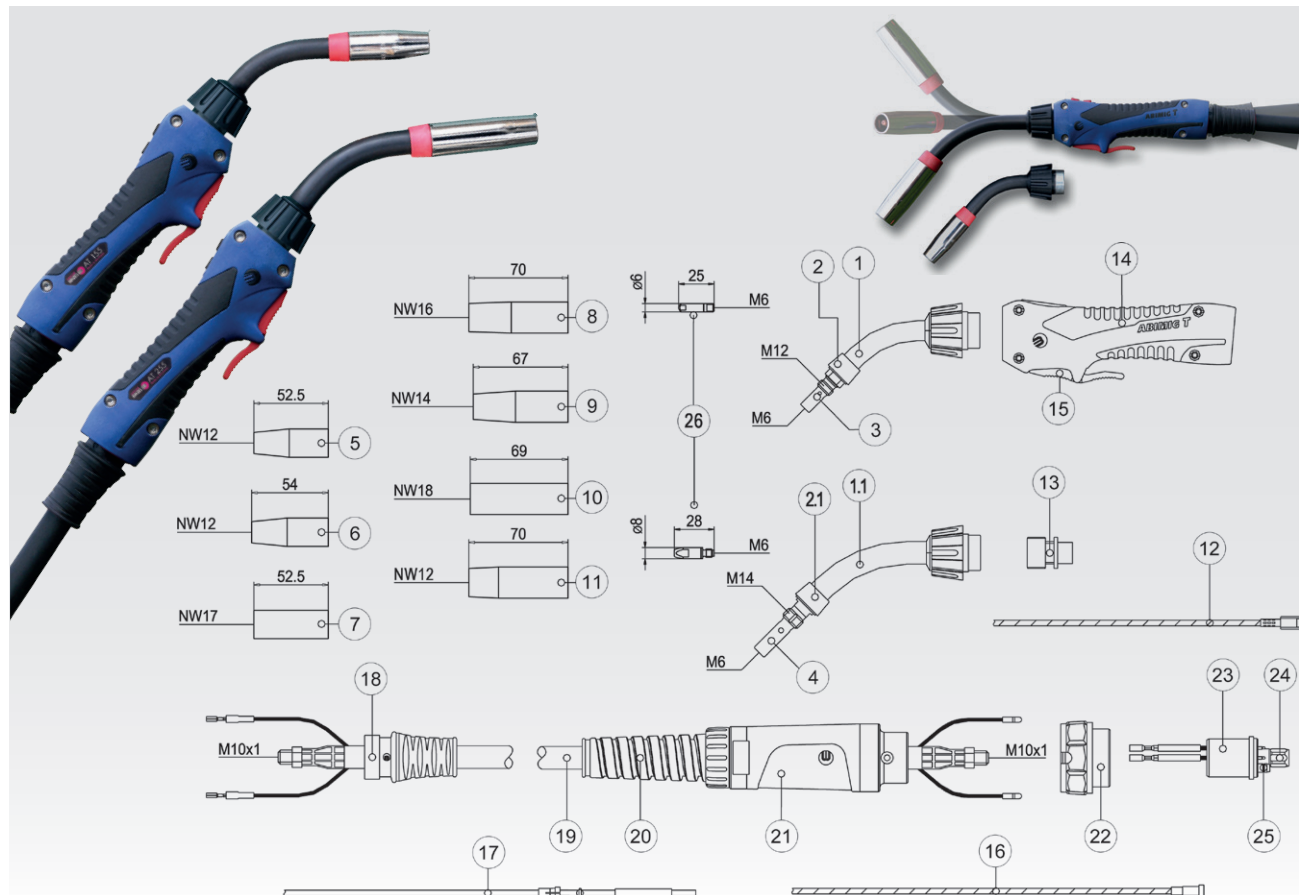


Viac informácií dostupných na stránkach výrobcu  
<https://www.binzel-abicor.com/SK>



## ABIMIG AT 155 LW / AT 255 LW

Séria plynovo chladených ľahkých zváracích horákov s otočnými a vymeniteľnými krkmi



Model	ABIMIG AT 155 LW	ABIMIG AT 255 LW
Chladienie	Plynové	Plynové
Technické údaje podľa EN 60 974-7:		
▪ Zatažovateľ pri 60% prac. cyklu	190 A- CO <sub>2</sub> 180 A- mix M21	240 A- CO <sub>2</sub> 220 A- mix M21
▪ Priemer drôtu	0,8- 1,0 mm	0,8- 1,2 mm
Dĺžka horákov / Kód výrobcu	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

Č.	Názov	Kód výrobcu
1	Krk horáku ABIMIG AT 155 T; 45G X125 Y70	006.D804.1
1.1	Krk horáku ABIMIG AT 255 T; 45G X160 Y85	004.D831.1
2	Izolačný krúžok (pre AT 155)	767.D607.5
2.1	Izolačný krúžok (pre AT 255)	767.D637.5
3	Držiak špičky (pre AT 155)	006.D719.5
4	Držiak špičky (pre AT 255)	004.D624.5
5	Plynová hubica NW 12 (pre AT 155)	145.D001
6	Plynová hubica NW 12 (pre AT 155)	145.D004
7	Plynová hubica NW 17 (pre AT 155)	145.D003
8	Plynová hubica NW 16 (pre AT 255)	145.D011
9	Plynová hubica NW 14 (pre AT 255)	145.D012
10	Plynová hubica NW 18 (pre AT 255)	145.D014
11	Plynová hubica NW 12 (pre AT 255)	145.D015

Č.	Názov	Kód výrobcu
12	Zavádzač drôtu v krku horáku 1,0-1,2 mm	122.D038
13	Izolátor krku	014.H354.1
14	Rukoväť	180.D077.1
15	Spínač	185.D118.1
16	Bowden	(tabula str. 53)
17	Teflonový bowden	(tabula str. 53)
18	Ohybný kĺb na odstránenie namáhania rúkaväti	400.D574.1
19	Hadica BIKOX LW pre 3 m (155)	160.H025.1
19.1	Hadica BIKOX LW pre 4 m (155)	160.H026.1
19.2	Hadica BIKOX LW pre 5 m (155)	160.H027.1
19.3	Hadica BIKOX LW pre 3 m (255)	160.H032.1
19.4	Hadica BIKOX LW pre 4 m (255)	160.H033.1
19.5	Hadica BIKOX LW pre 5 m (255)	160.H034.1
20	Pružina eurokoncovky NW 19	400.1010
21	Kryt eurokoncovky	501.2248
22	Matica eurokoncovky M33x2	500.0213
23	Eurokoncovka - kovová časť KZ-2	501.0003
24	Matica bowdenovej koncovky M10x1 (z umelej hmoty)	501.D536.5
25	O-krúžok 4x1	165.0002
26	Špička	(tabula str. 53)

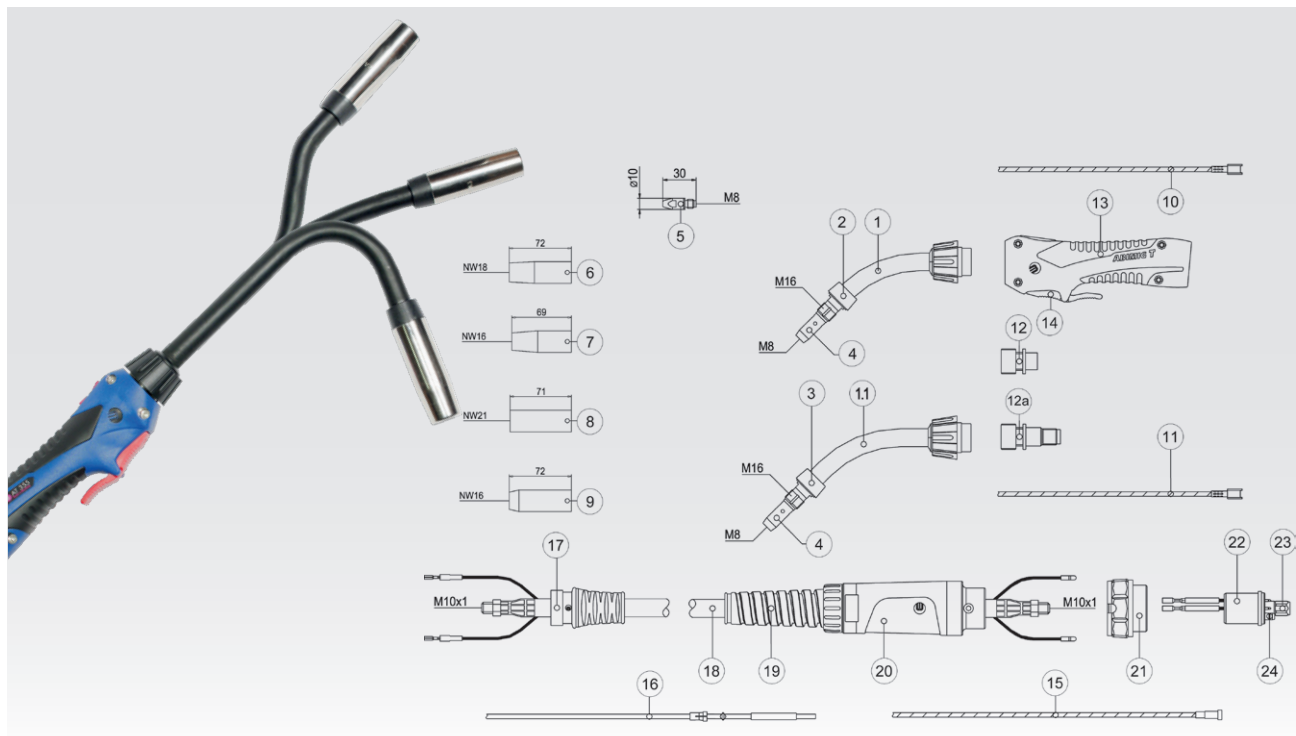


Viac informácií dostupných na stránke výrobcu  
<https://www.binzel-abicor.com/SK>



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

Séria vzduchom chladených ľahkých zváracích horákov s otočnými a vymeniteľnými horákmi



- Nová konštrukcia horákov a ľahká hadica BIKOX LW, zabezpečujú zníženie hmotnosti horáku až o 50%.
- Nová ergonomická rukoväť s modulom UP/DOWN je voliteľnou súčasťou tohto horáku a zlepšuje komfort pri práci.
- Držiak špičky má integrovanú funkciu (držiak špičky, difúzor a fixácia hubice), čo zredukuje počet použitých dielov a zároveň zníži náklady aj cenu horáku.
- Tepelne izolovaná plynová hubica tiež zvyšuje životnosť týchto horákov.
- Otočný, vymeniteľný krk horáka zaručí pohodlie pri práci a zároveň zníženie nákladov na servis.

Model	ABIMIG AT 305 LW	ABIMIG AT 355 LW	ABIMIG AT 405 LW
Chladenie	Plynové	Plynové	Plynové
Technické údaje podľa EN 60 974-7:			
▪ Zafazovateľ pri 60% prac. cyklu	290 A- CO <sub>2</sub> 260 A- mix M21	340 A- CO <sub>2</sub> 320 A- mix M21	400 A- CO <sub>2</sub> 370 A- mix M21
▪ Priemer drôtu	0,8- 1,2 mm	1,0- 1,6 mm	1,0- 1,6 mm
Dĺžka horáku / Kód výrobcu	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

Č.	Názov	Kód výrobcu
1	Krk horáka ABIMIG AT 305 TM; 45G X160 Y85	014.H356.1
1	Krk horáka ABIMIG AT 355 TM; 45G X185 Y95	014.H363.1
1.1	Krk horáka ABIMIG AT 405 T8M; 45G X210 Y95	015.D082.1
2	Izolačný krúžok (pre AT 305/355)	767.D668.5
3	Izolačný krúžok (pre AT 405)	015.D081.5
4	Držiak špičky (pre AT 305/355/405)	014.D745.5
5	Špička	(tabela str. 53)
6	Plynová hubica NW 18 (pre AT 305/355/405)	145.D021
7	Plynová hubica NW 16 (pre AT 305/355/405)	145.D022
8	Plynová hubica NW 21 (pre AT 305/355/405)	145.D024
9	Plynová hubica NW 16 (pre AT 305/355/405)	145.D026

Č.	Názov	Kód výrobcu
10	Zavádzač drôtu v krku horáku 1,0-1,2 mm (pre AT 305/355)	122.D038
11	Zavádzač drôtu v krku horáku 1,0-1,2 mm (pre AT 405)	122.D077
12	Izolátor krku (pre AT 305/355)	014.H354.1
12a	Izolátor krku (pre AT 405)	016.D392.1
13	Rukoväť	180.D077.1
14	Spínač	185.D118.1
15	Bowden	(tabela str. 53)
16	Teflónový bowden	(tabela str. 53)
17	Ohybný kĺb na odstránenie namáhania rukoväti	400.D574.1
18	Hadica BIKOX LW pre 3,00 m (AT 305)	160.H039.1
18.1	Hadica BIKOX LW pre 4,00 m (AT 305)	160.H040.1
18.2	Hadica BIKOX LW pre 5,00 m (AT 305)	160.H041.1
18.3	Hadica BIKOX LW pre 3,00 m (AT 355)	160.H046.1
18.4	Hadica BIKOX LW pre 4,00 m (AT 355)	160.H047.1
18.5	Hadica BIKOX LW pre 5,00 m (AT 355)	160.H048.1
18.6	Hadica BIKOX LW pre 3,00 m (AT 405)	160.H344.1
18.7	Hadica BIKOX LW pre 4,00 m (AT 405)	160.H345.1
18.8	Hadica BIKOX LW pre 5,00 m (AT 405)	160.H346.1
19	Pružina eurokoncovky NW 19 (pre AT 305/355)	400.1010
19.1	Pružina eurokoncovky NW 22 (pre AT 405)	400.D518.1
20	Kryt eurokoncovky	501.2248
21	Matica eurokoncovky M33x2	500.0213
22	Eurokoncovka- kovová časť KZ-2	501.0003
23	Matica bowdenovej koncovky M10x1 (z umelej hmoty)	501.D536.5
24	O-krúžok 4x1	165.0002



Viac informácií dostupných na stránke výrobcu  
<https://www.binzel-abicor.com/SK>



## Zváracie horáky MIG/MAG s odsávaním zváracích dymov „RAB GRIP“

Počas všetkých zváracích prác sa vytvárajú pre ľudské zdravie škodlivé oblaky dymu a plynov. Na základe overených držiakov radu MB bolo možné skonštruovať držiaky s účinným odsávaním škodlivých zváracích plynov na báze držiakov radu RAB GRIP. Špeciálne konštrukčné riešenia zaručujú vysokú účinnosť odsávania vznikajúcich plynov a výparov priamo v mieste ich vzniku bez rušenia ochrannej atmosféry.

- Odsávanie zváracích dymov priamo z miesta ich vzniku je zárukou ochrany dýchacích ciest a dýchacích orgánov zvárača.
- Možnosť bezproblémovej inštalácie na každom zváracom pracovisku.
- Kompaktné rozmery odsávacieho kolena uľahčujú prístup do priestoru zvárania.
- Koleno je vyrobené z hliníka, čo významne znižuje hmotnosť držiaku.
- Rukoväť s nastaviteľným odsávaním a rotačným kĺbom – prenosnosť.
- Malé rozmery odsávacích hadíc všetkých typov držiakov – ľahké a flexibilné balíky káblov.
- Nové ergonomické držiaky „GRIP“ s ľahkými komponentmi – zaručujú bezpečné uchopenie v ktorejkoľvek pozícii.



Zváracie horáky MIG/MAG s odsávaním



Bez odsávania



S odsávaním

Zvárací horák		Katalógové číslo výrobcu		
Model	Rukoväť	3 m	4 m	5 m
RAB 15 AK GRIP	S odsávaním	602.3001.1	602.3002.1	602.3003.1
RAB 24 KD GRIP	S odsávaním	612.3001.1	612.3002.1	612.3003.1
RAB 25 AK GRIP	S odsávaním	604.3001.1	604.3002.1	604.3003.1
RAB 36 KD GRIP	S odsávaním	614.3001.1	614.3002.1	614.3003.1
RAB 240 D GRIP	S odsávaním	623.3003.1	623.3004.1	623.3005.1
RAB 501 GRIP	S odsávaním	632.3003.1	632.3004.1	632.3005.1
RAB 510 D GRIP	S odsávaním	634.3003.1	634.3004.1	634.3005.1

\* Kompletná rukoväť (centrálny konektor s elastickými kontaktmi)

## Contact tips for welding torches MIG/MAG

Priemer Priemer drôtu	Priemer					
	M6x25 (M6 úzka)	M6x28 (M6 hrubá)	M8x30	M6x25 (M6 úzka)	M6x28 (M6 hrubá)	M8x30
	Katalógové číslo			Kód výrobcu Abicor Binzel		
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
Možná aplikácia do týchto typov horáka	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ MOST M15</li> <li>▪ MB-15</li> <li>▪ Abimig 155</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ MOST M24/M25/M36</li> <li>▪ MB-24/MB-25/MB-36</li> <li>▪ MB-240D</li> <li>▪ Abimig 255</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ MOST M401/M501/M38</li> <li>▪ MB-401D/MB-501D</li> <li>▪ Abimig 305/355/405</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Abimig 155</li> <li>▪ MB 15</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Abimig 255</li> <li>▪ MB-24/MB-25/MB-36</li> <li>▪ MB-240D</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Abimig 305/355/405</li> <li>▪ MB-401D/MB-501D</li> </ul>



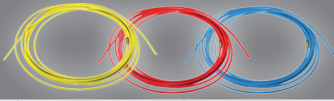
## Kompozitné špičky pre zvaracie horáky MIG/MAG

Na rozdiel od typických prúdových špičiek aktuálne dostupných na trhu (meď, medené zliatiny CuCrZr, postriebrené, niklované, atď.) špičky CEP DICUP® sú vyrobené z dvoch materiálov: zliatina na vnútornej vrstve a obyčajná meď E-Cu na vonkajšej strane. Výhody a životnosť kompozitných špičiek sú výsledkom udržiavania vysokej elektrickej vodivosti medi a proti oderu vysoko odolnej vnútornej vrstvy (zliatina DICUP® verzia C3/80), ktorá priamo prichádza do styku so zvaracím drôtom. Zliatina a jej výroba sú patentované.

Aplikácia kompozitných špičiek sa odporúča predovšetkým pri vysokovýkonnom zvaraní MIG/MAG s vodným chladením pri zvaracích robotoch a automatizácii. Ich využitie má dva základné ekonomické prínosy: zníženie množstva spotrebovaných špičiek v kusech a zníženie prestojov spôsobených výmenou špičky v horáku.

Priemer drôtu	M8x30
	Katalógové číslo
1,0 mm	55 13 003310
1,2 mm	55 13 003312
Iné typy špičiek na vyžiadanie	

## Bowdenové vložky do zvaracích horákov MIG/MAG

Priemer bodwenu	3,0 m	4,0 m	5,0 m	3,0 m	4,0 m	5,0 m	
Oceľové špirálové vložky	obalené				neobalené		
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	
Teflonové vložky na hliníkové drôty a drôty z nehrdzavejúcej ocele							
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 Uhlíkovo – teflonové mosadzné	55 13 013010	55 13 013020	55 13 013030	55 13 013010	55 13 013020	55 13 013030	
Možná aplikácia do týchto typov horáka	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ MOST M15/M24/M25/M36/M38/401-501 EVO</li> <li>▪ MB-15AK/MB-24KD/MB-25AK/MB-36KD/GRIP ALW</li> </ul>			<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ MOST M401/M501</li> <li>▪ MB-240D/MB-401D/MB-501D</li> </ul>			

\*modrá označovacia farba / \*\*červená označovacia farba / \*\*\*žltá

## Kladky do podávačov drôtu

Typ		Ø30 Cooptim	Ø30	Ø37	Ø37	Ø40 Cooptim
Priemer	Vonkajší priemer Vnúť. priemer Šírka	30 mm 22 mm 10 mm	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
Priemer drôtu [mm]	0,6-0,8	51 13 007783	51 13 007796	51 13 007797	51 13 007793	51 13 007792
	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	51 13 007819
	0,8-1,0 Al	51 13 007828	-	51 13 007803	51 13 007809	51 13 007830
	1,0 Al	-	51 13 007811	-	-	-
	1,0-1,2	51 13 007862	51 13 007860	51 13 007883	51 13 007865	51 13 007880
	1,0-1,2 Al	51 13 007863	51 13 007861	51 13 007884	51 13 007885	51 13 007879
	1,0/1,2 R	-	51 13 007891	-	51 13 007856	-
	1,0-1,2 R	51 13 007895	-	-	-	51 13 007866
	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	51 13 007971
	1,2-1,6 Al	51 13 007960	51 13 007934	-	51 13 007935	51 13 007960
	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	-	-	-	-	51 13 007999
1,6-2,0 R	-	-	-	-	51 13 007997	
2,0	-	51 13 007998	-	-	-	
2,4-3,2 R	-	-	-	-	51 13 007991	
Applikácia	MOST	Fanmig 2500i / 3200i / 400 / 600 Fanmig III kompakt Fanmig 200-2 Basic, Fanmig 201LCD	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, Fanmig 322 Pulse	Fanmig 404 / 504 / 604 / 500i / 502i / 522i Pulse
	LINCOLN ELECTRIC BESTER	Niektoré Magster: 250 4x4 / 250T 315T (Cooptim CWF 4010)	Niektoré Magster: 250 4x4 / 250T / 315 4x4 315T / 350C / 350W / 450C 500 (Typ Fortrans)		Powertec: 1 kladka: 200C / 250C / 300C podávač LF 22 2 kladky: 300C / 280Pro / 350Pro 420Pro / PT 300 / 360 420 / 500 s oddeleným podávačom LF 24, 33	Niektoré Magster 350C, 450C, 500W; všetky: Magster 351W / 400 Plus/W / 500PlusW 501W (Typ Cooptim CWF 5110)
	LORCH		Saprom / C-dialog / P / Feed1	M-Pro / MicorMIG (do 2018), TF-Pro 300		
	OZAS ESAB		Minimag 164 / 240 / 320 podávače ZP-10 / 11 / 12 / 15 podávače ZP-20 (staršie typy) Minimag 281 podávače: LKB-260 / 320 / 400 podávače: MEK2/4 / Feed 30, ďalšie		Minimag-241 / 341 Magomig s podávačmi ZP-22 / 30 podávač ZP-30 / 20 OrigoMig / OrigoFeed 30	

## Iné priemery kladiek na vyžiadanie



Kladky pre zariadenia Fanmig		
Fanmig 175i		
	0,6-0,8 mm 0,8-1,0 mm	51 13 007801 51 13 007833
Fanmig 3200i mobil / Fanmig 322i mobil Pulse		
	0,8-1,0 mm 0,8-1,0 mm Al 1,0-1,2 mm 1,0-1,2 mm Al	51 13 007843 51 13 007844 51 13 007893 51 13 007894



## 2. Zváracie zariadenia a horáky TIG

### 2.1. Zariadenia TIG



#### Inverterové usmerňovače TIG PONTIG 3200 DC a PONTIG 4000 DC

PONTIG 3200 DC a 4000 DC od spoločnosti MOST sú rezonančné inverty pre TIG DC zváranie ocele a MMA elektródové zváranie s povrchovou úpravou z nehrdzavejúcej ocele. Obe zariadenia sú vysoko výkonné priemyselné zariadenia elektronicky napájané na 3x400 V.

##### Hlavné spôsoby využitia:

- Potravinársky priemysel a zváranie inštalácií z nehrdzavejúcej ocele.
- Chemický priemysel a plynovody.
- Výroba produktov z ľahkej a nerezovej ocele a zliatin medi.
- Zváranie konštrukcií (lodné atď.).

Ovládací panel vybavený displejom zobrazuje funkcie procesu zvárania. Nastavenie parametrov sa vykonáva pomocou jediného gombíka, ktorý sa používa na výber a potvrdenie funkcií alebo hodnôt. Ovládací panel je identický pre oba typy zariadení.



Zváranie TIG sa vykonáva priamym alebo pulzujúcim prúdom do 500 Hz. Pri metóde zvárania MMA je k dispozícii bezpečnostná funkcia VRD na zníženie voľnobehu na 12 V. PONTIG 3200 DC/ 4000 DC umožňuje nastaviť všetky dodatočné funkcie požadované pre profesionálne zváranie TIG. (plyn pred / po prietoku, zvýšenie ampérov pri zváraní, vyplňovanie kráterov atď.) Tieto zariadenia sú určené na prácu s rôznymi typmi kvapalinou alebo plynovo chladených horákov po vypnutí chladiča (nastavenie interného menu).

##### Vybavenie:

Každé zariadenie je dodávané so zemiacim káblom, plynovou hadicou a návodom na obsluhu **brožúrou**.

Vodné chladenie a prepravný vozík je voliteľná výbava pre PONTIG 3200 DC. PONTIG 4000 DC má od výroby inštalovaný chladič a prepravný vozík.

##### Dodatočné zváracie horáky a príslušenstvo (voliteľné):

Zvárací horák (plyn) TIG T26 SGRIP 4 m	56 01 032628
Zvárací horák (plyn) TIG T26 SGRIP 8 m	56 01 032630
Zvárací horák (voda) TIG T20 SGRIP 4 m	56 01 032636
Zvárací horák (voda) TIG T20 SGRIP 8 m	56 01 032637
Zvárací horák (voda) TIG T18 SGRIP 4 m	56 01 032632
Zvárací horák(voda) TIG T18 SGRIP 8 m	56 01 032633
Diaľkové ovládanie (ručne ovládané) 56207 10 m	52 00 005499
Diaľkové ovládanie (nožný ovládač) 06034	52 00 005498
Chladenie Aeroool 30 (voliteľné pre PONTIG 3200 DC)	52 00 005494
Veľký transportný vozík 56173 + 56209 (voliteľný pre PONTIG 3200 DC)	52 00 005490

Model	PONTIG 3200 DC	PONTIG 4000 DC
Napájacie napätie	3x400 V/ 50-60 Hz	3x400 V/ 50-60 Hz
Tolerancia výkyvov sily	± 15 %	± 15 %
Rozsah zváracieho prúdu	5-320 A	5-400 A
Pracovný cyklus pre TIG / MMA	320 A/40% 280 A/60% 250 A/100%	400 A/40% 320 A/60% 280 A/100%
Voľnobežné napätie (MMA) $U_0$	62 V	62 V
Istenie siete	25 A (oneskorené)	32 A
Aktuálny $I_{max}$	26 A	35 A
Ochranná trieda	IP 23S	IP 23S
Izolačná trieda	H	H
Hmotnosť	23 kg	26 kg
Aeroool 30 radiator	Voliteľné	áno
Napájanie elektrickým prúdom (zo zariadenia PONTIG)	3x400 V/ 50-60 Hz	3x400 V/ 50-60 Hz
Výkon P	0,9 kW l/min	0,9 kW l/min
Max. tlak	3,5 bar	3,5 bar
Kapacita kontajnera	5 l	5 l
Rozmery	665x254x285 mm	665x254x285 mm
Katalógové číslo	52 00 005500	52 00 005540



## Invertorový usmerňovač TIG PONTIG 4001 AC/DC



PONTIG 4001 AC/DC od spoločnosti MOST je rezonančný invertor pre TIG DC zváranie ocele, TIG AC zváranie hliníka a MMA elektródové zváranie obalovanou elektródou. Ide o vysoko výkonné priemyselné zariadenie elektronicky napájané na 3x400 V.

### Hlavné spôsoby využitia:

- Potravinársky priemysel a zváranie inštalácií z nehrdzavejúcej ocele.
- Konštrukcie z hliníka, reklamné materiály, lešenia.
- Chemický priemysel a plynovody.
- Výroba produktov z ľahkej a nerezovej ocele a zliatin medi.
- Zváranie konštrukcií (lodné atď.)
- Povrchové úpravy všetkých kovov.

Ovládací panel vybavený displejom predstavuje funkcie procesu zvárania. Nastavenie parametrov sa vykonáva pomocou jediného gombíka, ktorý sa používa na výber a potvrdenie funkcií alebo hodnôt.



Model	PONTIG 4001 AC/DC												
Napájacie napätie	3x400 V/ 50-60 Hz												
Tolerancia výkyvov sily	± 15 %												
Rozsah zváracieho prúdu	10-350 A												
Pracovný cyklus pre TIG / MMA	<table border="1"> <thead> <tr> <th>TIG DC</th> <th>TIG AC</th> <th>MMA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>350 A/35%</td> <td>350 A/40%</td> <td>350 A/35%</td> </tr> <tr> <td>270 A/60%</td> <td>300 A/60%</td> <td>270 A/60%</td> </tr> <tr> <td>220 A/100%</td> <td>265 A/100%</td> <td>280 A/100%</td> </tr> </tbody> </table>	TIG DC	TIG AC	MMA	350 A/35%	350 A/40%	350 A/35%	270 A/60%	300 A/60%	270 A/60%	220 A/100%	265 A/100%	280 A/100%
TIG DC	TIG AC	MMA											
350 A/35%	350 A/40%	350 A/35%											
270 A/60%	300 A/60%	270 A/60%											
220 A/100%	265 A/100%	280 A/100%											
Voľnobežné napätie (MMA) $U_0$	70 V												
Istenie siete	25 A (oneskorené)												
Aktuálny $I_{max}$	28,5 A												
Ochranná trieda	IP 23S												
Izolačná trieda	H												
Rozmery (zváračka)	655x275x385 mm												
Rozmery (zváračka + chladenie + vozík)	1025x410x870 mm												
Hmotnosť (zváračka)	27 kg												
Hmotnosť (zváračka + chladenie+vozík)	79 kg												
Aerocool 30 radiator	áno												
Napájanie elektrickým prúdom (zo zariadenia PONTIG)	3x400 V/ 50-60 Hz												
Výkon P	0,9 kW I/min												
Max. tlak	3,5 bar												
Kapacita kontajnera	5 l												
Rozmery	665x254x285 mm												
Hmotnosť	21 kg												
Katalógové číslo	52 00 005560												

Zváranie TIG DC sa vykonáva priamym alebo pulzným prúdom do 3000 Hz. Na zváranie hliníka TIG AC s alternatívnym prúdom sú k dispozícii ďalšie nastavenia zlepšujúce kvalitu zvaru alebo rýchlosť zvárania. Metóda MMA ponúka bezpečnostnú funkciu VRD na zníženie voľnobehu na 12 V. PONTIG 4001 DC umožňuje nastaviť všetky dodatočné funkcie požadované pre profesionálne zváranie TIG (plyn pred / po prietoku, zvýšenie ampérov pri zváraní, vyplňovanie kráterov atď.) Tieto zariadenia sú určené na prácu s rôznymi typmi kvapalinou alebo plynovo chladených horákov po vypnutí chladiča (nastavenie interného menu).

### Vybavenie:

Každé zariadenie je dodávané so zemiacim káblom, plynovou hadicou a návodom na obsluhu **brožúrou**.

PONTIG 4001 DC má od výroby inštalovaný chladič a prepravný vozík.

### Dodatočné zváracie horáky a príslušenstvo (voliteľné):

Zvárací horák (plyn) TIG T26 SGRIP 4 m	56 01 032628
Zvárací horák (plyn) TIG T26 SGRIP 8 m	56 01 032630
Zvárací horák (voda) TIG T20 SGRIP 4 m	56 01 032636
Zvárací horák (voda) TIG T20 SGRIP 8 m	56 01 032637
Zvárací horák (voda) TIG T18 SGRIP 4 m	56 01 032632
Zvárací horák(voda) TIG T18 SGRIP 8 m	56 01 032633
Diaľkové ovládanie (ručne ovládané) 56207 10 m	52 00 005499
Diaľkové ovládanie (nožný ovládač) 06034	52 00 005498



add product  
or 1 page product remove





## Zariadenia TIG na zváranie ocele a hliníka PONTIG 200 AC/DC

Zariadenie PONTIG 200 AC/DC sa používa na TIG zváranie alebo zváranie obalovanou elektródou MMA. Pri metóde TIG je možné zvärať oceľ, nehrdzavejúcu oceľ, meď a jej zliatiny pomocou jednosmerného prúdu DC alebo AC pre zváranie hliníka a jeho zliatin. Zapaľovanie oblúka sa vykonáva pomocou ionizátora HF alebo trením konca elektródy (LiftArc).

Nastavenie parametrov prebieha na prednom paneli intuitívne, hodnoty parametrov sa zobrazujú na dvoch displejoch z tekutých kryštálov a príslušných diód.

Pulzný prúd pri TIG zváraní je k dispozícii v rozsahu 0,5-200 Hz. Pri zváraní hliníka striedavým prúdom TIG AC podlieha nastaveniu pozitívna a negatívna premenná zváracieho prúdu.

PONTIG 200 AC/DC sa ako invertorové zariadenie vyznačuje malou hmotnosťou a rozmermi.



Príslušenstvo	Katalógové číslo
Zemniaci kábel 3 m/25 mm <sup>2</sup> (kpl.)	53 99 990103
Zemniaci kábel 4 m/35 mm <sup>2</sup>	53 99 000076
Chladenie MOST Fancool 601 WA	50 03 003805
Horák TIG 26 SGRIP (Pontig 200) 4 m	56 01 032615
Horák TIG 26 SGRIP (Pontig 200) 8 m	56 01 032616
Redukčný ventil Argon Plus MOST	62 30 750400
Diaľkové nožné ovládanie CTRL 3 m 5.0174A	50 10 098595
Plynový konektor na pripojenie plynu fľaše (Ø6,0 mm)	50 14 182003
Zvárací vozík WUS-150 MOST	50 03 003900
Zvárací vozík 5.0513	50 03 003940

Ovládací panel PONTIG 200 AC/DC



Model	PONTIG 200 AC/DC
Napájacie napätie	230 V – 50/60 Hz
Rozsah zváracieho prúdu	TIG: 5-200 A MMA: 5-170 A
Istenie	16 A
Zvárací prúd TIG / pracovný cyklus	AC: 200 A/20%, 90 A/60%, 70 A/100% DC: 200 A/25%, 110 A/60%, 80 A/100%
Zvárací prúd MMA/ pracovný cyklus	AC: 170 A/20%, 90 A/60%, 70 A/100% DC: 170 A/25%, 110 A/60%, 80 A/100%
Vofnobežné napätie U <sub>o</sub>	AC: 73 V DC: 68 V
Trieda izolácie	F
Stupeň ochrany krytu	IP 23S
Rozmery	250x470x400 mm
Hmotnosť	21,8 kg
Katalógové číslo	52 00 005420



PONTIG 200AC/DC s vozíkom 5.0513  
a horákom T26 SGrip MOST

# LORCH

## Priemyselné zvaracie zariadenia série V

Zariadenia série V sú určené na zvaranie metódou TIG v priemyselných podmienkach. Vyrábajú sa s označeniami V24, 27, 30, 40, 50. Dodanie „0“ do číselného symbolu zariadenia určuje prúd zvarania TIG - om v ampéroch. Všetky prípadné možnosti vybavenia, ktoré sa v ponukách iných firiem ukrývajú v cenníkoch, pri týchto zariadeniach sú štandardom. Stačí si vybrať druh prúdu DC alebo AC/DC, nastaviť zvarací prúd a vybrať typ TIG horáku (súchý alebo vodou chladený). K dispozícii aj vo verziiach ROBOTIG s rozhraniami určenými na automatizáciu alebo pre konkrétne zvaracie roboty. Bližšie informácie v kapitole 02.

### Krátka charakteristika zariadení V:

- priemyselné zariadenia na metódu TIG,
- znovu zapálenie oblúku pomocou HF alebo ContactTIG,
- programové vybavenie riadi proces zvarania,
- vo všetkých zariadeniach sa nachádza taký istý panel riadenia (DC alebo AC/DC) – všetky funkcie v štandarde,
- verzie s vodným chladením alebo „na sucho“,
- panel s možnosťou voľby jazyka,
- pulz a rýchly pulz do 2 kHz,
- bodové zvaranie pre tenké prvky,
- pamäť Tiptronic na zapamätanie do 100 vlastných programov,
- „3 kroky“ potrebné na začatie zvarania,
- možnosť zvarania elektródou MMA,
- možnosť pripojenia diaľkového ovládania (ručné alebo nožné),
- vyrobené a skúšané podľa EN 60974-1, znak CE, symbol S, trieda ochrany IP23,
- vysoká efektívnosť a nízka spotreba prúdu vďaka najnovšej technológii,
- ako napájací zdroj pre podávač studeného drôtu FEED1 alebo automatizáciu,
- k verzii mobil je možné doobjednať vozík alebo chladienie WUK5.

### Naviac u variantu AC/DC:

- dodatočné funkcie pre prúd AC,
- znovu zapálenie oblúku jednosmerným prúdom a automatické udržiavanie kaloty volfrámovej elektródy,
- možnosť zvarania AC s obdĺžnikovou krivkou – zvýšenie čistoty zvaru,
- zníženie emisie hluku o 40% vďaka riešeniu „dB down“.



Model	V24 mobile DC alebo AC/DC	V30 mobile DC alebo AC/DC	V24 DC alebo AC/DC	V27 DC alebo AC/DC	V30 DC alebo AC/DC	V40 DC alebo AC/DC	V50 DC alebo AC/DC
Rozsah zvaracieho prúdu:							
▪ 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
Rozsah zvaracích elektród:							
▪ 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
Zvarací prúd v cykle práce (40°C) podľa EN 60974-1 – metóda TIG DC/AC:							
▪ Prúd v cykle 100% DC / AC	220 A / 190 A	270 A / 240 A	220 A / 210 A	250 A	250 A	360 A	380 A
▪ Prúd v cykle 60% DC / AC	240 A / 220 A	300 A / 280 A	240 A / 230 A	270 A	300 A	400 A	500 A
Cykly práce pri max. prúde DC / AC	60% / 50%	60% / 50%	60% / 50%	60%	60%	60%	60%
Napájací prúd	3x400 V +/- 15%	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V
Istenie siete	16 A	16 A	16 A	16 A	32 A	32 A	32 A
Rozmery	812x283x518 mm	812x283x518 mm	1130x450x815 mm	1130x450x815 mm	1130x450x815 mm	1130x450x815 mm	1130x450x815 mm
Hmotnosť DC-AC/DC (bez chladienia)	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

Dodatočné príslušenstvo	Katalógové číslo výrobcu
Chladienie WUK 5/CCE 16 (iba pre V mobile)	51 39 093090
Vozík Mobil	51 30 030240
Diaľkové nožné ovládanie FR-35/5 m	51 30 701135

Zvaracie horáky TIG a-LTG/a-LTW viď strana 66.

# LORCH

## Zváracie inventory série HandyTIG - najmenší pre profesionálov

**3** ROKY ZÁRUKA  
LORCH



Zariadenia HandyTIG ~~to~~ sú najjednoduchšie zváracie inventory firmy LORCH pre metódu TIG. Zariadenia môžu zvärať prúdom do 180 A a patria k najľahším vo svojej triede: 180 DC váži iba 6,5 kg, HandyTIG 15 AC/DC iba 13 kg a HandyTIG AC/DC iba 13,4 kg.

### Verzia ControlPro:

- displej prúdu zvárania,
- Puls DC – HandyTig 180 DC Control Pro frekvencia do 500 Hz, HandyTig 180/200 AC/DC frekvencia do 2000 Hz,
- pamäť 4 vlastných programov (po 2 programy pre TIG a pre MMA).

### Verzia AC/DC:




- dodatočné funkcie pre zváranie hliníkom,
- pomoc znovu zapálenia oblúku prúdom DC.

### V čom sa odlišujú Handy TIG od iných zariadení:

- extrémne odolné aj napriek nízkej hmotnosti,
- zaručená odolnosť voči pádu z výšky do 80 cm pre HandyTIG 180 DC a do 60 cm pre HandyTIG 180 AC/DC (norma vyžaduje 25 cm!),
- dokonalá zváracia charakteristika vďaka najnovšej technológii,
- znovu zapálenie ionizátorom HF (alebo dotykové ContacTIG),
- aj na zváranie obalovanými elektródami MMA (s funkciami Hotstart, Anti-Stick a Arc-Force),
- „3 kroky“ potrebné na začatie zvárania,
- možnosť pripojenia diaľkového ovládania,
- elektronika špeciálne zabezpečená pred prachom (InsideCoating),
- vyrobené podľa EN 60974-1, znak CE, symbol S, trieda ochrany IP23,
- odolné voči kĺsaniu napájacieho napätia a s možnosťou napájania predlžovacím káblom,
- možné pripojenie k elektrocentrále,
- vysoká efektívnosť a nízka spotreba prúdu.



## Dostupné typy ovládacích panelov

Panel BasicPlus (HT 180 DC)	Panel ControlPro (HT 180 DC)	Panel ControlPro AC/DC
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zapnutie</li> <li>2. Zvoľte režim práce</li> <li>3. Zvoľte zvärací prúd</li> </ol> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zapnutie</li> <li>2. Zvoľte režim práce</li> <li>3. Zvoľte zvärací prúd</li> </ol> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zapnutie</li> <li>2. Zvoľte režim práce</li> <li>3. Zvoľte zvärací prúd</li> </ol> 
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ obsluha vhodná pre zvárača, aktívne parametre sú označené svietiacimi diódami,</li> <li>▪ jednoduché nastavenie hodnoty dodatočných parametrov,</li> <li>▪ možnosť práce s diaľkovým ovládaním.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ obsluha vhodná pre zvárača, aktívne parametre sú označené svietiacimi diódami,</li> <li>▪ displej prúdu zvárania A,</li> <li>▪ jednoduché nastavenie hodnôt dodatočných parametrov,</li> <li>▪ možnosť práce s diaľkovým ovládaním</li> <li>▪ Pulz,</li> <li>▪ pamäť 4 vlastných programov (2 pre TIG, 2 pre MMA).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ obsluha vhodná pre zvárača, aktívne parametre sú označené svietiacimi diódami</li> <li>▪ displej prúdu zvárania A</li> <li>▪ jednoduché nastavenie hodnôt dodatočných parametrov</li> <li>▪ možnosť práce s diaľkovým ovládaním.</li> <li>▪ Pulz</li> <li>▪ pamäť 4 vlastných programov (2 pre TIG, 2 pre MMA)</li> <li>▪ prepínač prevádzkového prúdu TIG: DC (oceľ) alebo AC (hliník)</li> </ul>



Model	HandyTIG 180 DC	HandyTIG 180AC/DC	HandyTIG 200 AC/DC
Rozsah zväracieho prúdu:			
▪ TIG	5-180 A	3-180 A	3-200 A
▪ MMA	5-150 A	10-150 A	10-170 A
Rozsah zväracích elektród:			
▪ 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
Zvärací prúd v cykle práce (40°C) podľa EN 60974-1 – metóda TIG:			
▪ Prúd v cykle 100%	130 A	130 A	160 A
▪ Prúd v cykle 60%	150 A	150 A	180 A
Cykly práce pri max. prúde	30%	35%	45%
Napájací prúd	1x230 V +15%/-25%	1x230 V +15%/-25%	1x230 V +15%/-25%
Istenie siete	16 A	16 A	16 A
Rozmery	337x130x211 mm	480x185x326 mm	483x185x326 mm
Hmotnosť	6,5 kg	13 kg	13,4 kg
Druh ovládacieho panelu:			
▪ BasicPlus	52 08 002180 (v kazete); 52 08 002178	-	-
▪ ControlPro	52 08 002184 (v kazete); 52 08 002182	52 08 002194	52 08 002200



Okrem zväracieho zdroja TIG je potrebné na dokompletovanie zväracieho pracoviska ešte:

- zväracie tyče (kapitola 10),
- technické plyny (kapitola 03.2),
- redukčný ventil (kapitola 03.2),
- rezacie a brúsne kotúče (kapitola 08),
- zvärací horák TIG, spotrebné diely a volfrámové elektródy (kapitola 01),
- zväracie zásteny a filtroventilačné zariadenia (kapitola 05.1 a 05.2),
- prostriedky na zváranie v argónovej ochrannej atmosfére firmy Huntingdon (kapitola 01),
- pomocné chemické prostriedky: (kapitola 06),
- ochranné pomôcky (kapitola 04).

# LORCH

## Zváracie inventory série T



Slúžia na zváranie metódami TIG a MMA, ergonomické a ľahké pri prenášaní. Dostupné vo verziách DC alebo AC/DC, s dvoma druhmi riadiacich panelov: BasicPlus a ControlPro.

### Krátka charakteristika zariadení T:

- profesionálne zariadenie na metódu TIG,
- programové vybavenie SmartBase riadi proces zvárania,
- možnosť použitia externého chladenia WUK7, pripojením priamo ku krytu zariadenia,
- pulz a rýchly pulz do 2 kHz,
- bodové zváranie na tenké prvky,
- pamäť Tiptronic na zapamätanie 100 vlastných programov(ControlPro),
- zaručená odolnosť voči pádom z výšky do 60 cm,
- možnosť napájania z elektrocentrály,
- „3 kroky“ potrebné na začatie zvárania,
- možnosť zvárania obalovanou elektródou MMA,
- možnosť pripojenia diaľkového ovládania,
- funkcia ITC- prináša možnosť pracovať s horákmi TIG série iLT (verzia DD, UD alebo Powermaster), automatické rozpoznanie pripojeného horáku,
- vyrobené a skúšané podľa EN 60974-1, znak CE, symbol S, trieda ochrany IP23,
- vysoká efektívnosť a nízka spotreba prúdu vďaka najnovšej technológii,
- ako napájací zdroj pre podávač studeného drôtu FEED1 alebo FEED2 (verzia ControlPro).

### Naviac u variante AC/DC:

- prepínanie DC a AC,
- znovu zapálenie oblúku jednosmerným prúdom a automatické udržiavanie kaloty volfrámovej elektródy,
- funkcia MACS pre kvalitné zváranie tenkých hliníkových plechov.

### Modulárna stavba a tvorenie zostavy

Na báze zariadenia T sa ľahko vytvorí kompletná zostava na zváranie metódou TIG. Celkové možnosti zariadenia využívame pomocou pripojenia chladiacej jednotky WUK7 a horáka chladeného kvapalinou. Celok umiestňujeme na vozík Maxi Trolley.



Chladenie WUK7 alebo chladenie so zvýšenou chladiacou kapacitou WUK7 Plus

Miesto na náradie zvárača

Miesto na zváracie drôty

Podstavec na napájací zdroj T a chladenie

Miesto na dodatočné napájacie vedenia

Polička na plynové fľaše, dve istiacie reťaze



## Dostupné druhy ovládacích panelov

Panel BasicPlus


1. Vyberte metódu zvárania
2. Vyberte režim zvárania
3. Nastavte prúd zvárania



- obsluha vhodná pre zvärača, aktívne parametre sú označené svietiacimi diódami,
- displej prúdu zvárania A,
- jednoduché nastavenie parametrov,
- možnosť práce s diaľkovým ovládaním.

Panel ControlPro

1. Vyberte metódu zvárania
2. Vyberte priemer volfrámovej elektródy
3. Nastavte prúd zvárania



- obsluha vhodná pre zvärača, aktívne parametre sú označené svietiacimi diódami,
- displej prúdu zvárania A,
- displej napätia zvárania V,
- jednoduché nastavenie hodnoty dodatočných parametrov,
- možnosť práce s diaľkovým ovládaním,
- zásuvka LorchNet na pripojenie k automatizovaným pracoviskám,
- ako napájací zdroj pre predávač studeného drôtu FEED 1 alebo FEED 2,
- pamäť Tiptronic na zapamätanie do 100 vlastných programov.



Model	T 180 DC alebo AC/DC	T 220 DC alebo AC/DC	T 250 DC alebo AC/DC	T 300 DC alebo AC/DC
Rozsah zváracieho prúdu:				
▪ 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
Rozsah zváracích elektród:				
▪ 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
Zvárací prúd v cykle práce (40°C) podľa EN 60974-1 – metóda TIG:				
▪ Prúd v cykle 100%	130 A	160 A	175 A	200/180 A
▪ Prúd v cykle 60%	150 A	180 A	200 A	250/220 A
Cyklus práce pri max. prúde	35%	40%	35%	35% / 30%
Napájací prúd	1x230 V +/- 15%	1x230 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%
Istenie siete	16 A	16 A	16 A	16 A
Rozmery	480x185x326 mm	480x185x326 mm	480x185x326 mm	480x185x326 mm
Hmotnosť	12,2 / 13,3 kg	12,3 / 13,4 kg	14,3 / 16,3 kg	14,5 / 16,3 kg
Druh riadiaceho panela – Katalógové číslo zariadenia:				
▪ 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

Dodatočné príslušenstvo	Katalógové číslo výrobcu
Chladienie WUK7	51 39 093450
Chladienie WUK7 Plus	51 39 093460
Vozík maxi HT i T	51 30 030360
Zemniaci kábel 35 mm/3 m	53 99 103503

Dodatočné príslušenstvo	Katalógové číslo výrobcu
Plynová hadica 1,8 s pripojením	51 30 103502
Kufor T Lorch	51 30 100808
Diaľkové nožné ovládanie FR-35/5 m	51 30 701135
Zváracie horáky TIG	viď str. 80

# LORCH

## Kompaktné zariadenie TIG radu T-Pro



Zariadenia T-Pro sú kompaktné verzie zariadení T250 a T300 ControlPro. Sú dostupné v dvoch prúdových verziách: 250 A a 300 A. Na zváranie ocele, nehrdzavejúcej ocele a medi stálym prúdom DC alebo hliníka a jeho zliatin striedavým prúdom AC.

Okrem charakteristických rysov spoločných so zväračkou T vynikajú zväračky T-Pro dodatočne:

- vnútorným chladiacim kvapalinovým systémom (pre zariadenia s vodným chladením),
- ITC funkciou- schopnosť pracovať s držiakmi série TIG a i-LT (verzie DD, UD a Powermaster), automatickým rozpoznávaním modelu pripojeného držiaku,
- robustným kompaktným rámom pochádzajúcim z polobautomatov M-Pro, možnosť inštalácie plynovej fľaše 50 L,
- možnosťou spolupráce s automatickými zariadeniami zváracích procesov s využitím digitálneho ovládania a konektora LorchNet.

Ovládací panel zariadení 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
Rozsah zváracieho prúdu:				
▪ 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
Rozsah zváracích elektród:				
▪ 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
Zvárací prúd v cykle práce (40°C) podľa EN 60974-1 – metóda TIG:				
▪ Prúd v cykle 100%	180 A	210 A	230 A	200 A
▪ Prúd v cykle 60%	250 A	230 A	270 A	230 A
Cyklus práce pri max. prúde	60%	45%	45%	30%
Napájací prúd	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%
Istenie siete	16 A	16 A	16 A	16 A
Rozmery	880x400x756 mm	880x400x756 mm	880x400x756 mm	880x400x756 mm
Hmotnosť:				
▪ Verzia bez chladenia kvapalinou	41 kg	43 kg	41 kg	43 kg
▪ Verzia s chladením kvapalinou	58 kg	60 kg	58 kg	60 kg
Katalógové číslo zariadenia - typ chladenia:				
▪ Verzia bez chladenia kvapalinou	52 08 002304	52 08 002312	52 08 002320	52 08 002328
▪ Verzia s chladením kvapalinou	52 08 002308	52 08 002316	52 08 002324	52 08 002332



Zváracie horáky TIG – viď strana 56.

**LORCH****3** ROKY ZÁRUKA  
LORCH

## Kompaktné zariadenie TIG s integrovaným posunom studeného drôtu

Zariadenia TF-Pro sú invertorovými zariadeniami TIG s integrovaným posunom studeného drôtu. Na ovládanie slúži ovládací panel ControlPro na nastavenie parametrov zvárania a panel podávača studeného drôtu CWF12. K dispozícii v aktuálnej verzii 300 A. Vhodné pre zváranie ocele, nehrdzavejúcej ocele a medi pri jednosmernom prúde alebo hliníka a jeho zliatin pri striedavom prúde AC.

### Krátka charakteristika zariadení TF Pro:

- Zdroj prúdu TIG integrovaný so 4-kladkovým podávačom studeného drôtu (metóda zvárania 143)
- Vnútrotný systém chladenia kvapalinou (pre zariadenia s vodným chladením)
- Funkcia ITC - možnosť pracovať s horákmi série TIG i-LT (DD, UD aj Powermaster), tiež automatické rozpoznanie modelu horáka
- Robustný rám zo série poloautomatov M-Pro, možnosť nainštalovať plynovú fľašu s objemom 50l
- Pulzné zváranie aj rýchle pulzné zváranie do 2kHz
- Bodové zváranie tenkostenných materiálov, dvojtaktné a štvortaktné
- Pamäť Tiptronic na uloženie až 100 vlastných programov (ControlPro)
- "3 kroky" potrebné na začatie zvárania
- Možnosť zvárania MMA (obalovanou elektródou)
- Práca s diaľkovým ovládaním (voliteľné)
- Vyrobené podľa EN 60974-1, značka CE, symbol S, krytie IP-23,
- Vysoká účinnosť a nízka spotreba energie vďaka najnovšej technológii
- Možnosť spolupráce s automatizačnými zariadeniami zváracích procesov vďaka digitálnemu ovládaniu a konektoru LorchNet,
- Funkcia pohotovostného režimu.

### Zariadenia TF-Pro AC/DC:

- Dodatočné funkcie pre striedavý prúd
- Zapálenie DC oblúka a automatické ostrenie wolfrmových elektród
- Funkcia MACS pre kvalitné zváranie tenkých hliníkových materiálov



Model	TF-Pro 300 DC ControlPro	TF-Pro 300 AC/DC ControlPro
Rozsah zváracieho prúdu:		
▪ TIG	5-300 A	5-300 A
▪ MMA	10-200 A	10-200 A
Rozsah zváracích elektród:		
▪ TIG	1,0-4,0 mm	1,0-4,0 mm
▪ MMA	1,0-4,0 mm	1,0-4,0 mm
▪ Studený drôt	0,6-1,6 mm	0,8-1,6 mm
Zvárací prúd v cykle práce:		
▪ prúd v cykle 100%	230 A	200 A
▪ prúd v cykle 60%	270 A	230 A
Cyklus práce pri max. prúde	45%	30%
Napájací prúd	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%
Istenie siete	16 A	16 A
Rozmery	880x400x756 mm	880x400x756 mm
Hmotnosť:		
▪ Verzia bez chladenia kvapalinou	52 kg	53,5 kg
▪ Verzia s chladením kvapalinou	67,5 kg	68,7 kg
Typ cievky drôtu pre podávač	K200 alebo K300 (do 18 kg)	K200 alebo K300 (do 18 kg)
Rýchlosť podávania drôtu	0,2-6,0 m/min	0,2-6,0 m/min
Katalógové číslo zariadenia:		
▪ Verzia bez chladenia kvapalinou	52 08 002336	52 08 002344
▪ Verzia s chladením kvapalinou	52 08 002340	52 08 002348

Doporučené horáky TIG s integrovaným podávaním drôtu (pre Feed1, Feed2 a TF-Pro)		
Typ horáka	Katalógové číslo	Popis
TIG i-LTG 2600 DD-KD 4 m	56 04 002685	Chladenie plynom, bez ovládania Up/Down, TIG26, s vodiacim zariadením pre FEED, 513.2604.2
TIG i-LTG 2600 UD-KD 4 m	56 04 002686	Chladenie plynom, s ovládaním Up/Down, TIG26, s vodiacim zariadením pre FEED, 513.2604.4
TIG i-LTG 2600 PM-KD 4 m	56 04 002687	Chladenie plynom, s ovládaním Powermaster, TIG26, s vodiacim zariadením pre FEED, 513.2604.6
TIG i-LTG 3000 DD-KD 4 m	56 04 002355	Chladenie vodou, bez ovládania Up/Down, TIG20, s vodiacim zariadením pre FEED, 513.3004.2
TIG i-LTG 3000 UD-KD 4 m	56 04 002356	Chladenie vodou, s ovládaním Up/Down, TIG20, s vodiacim zariadením pre FEED, 513.3004.4
TIG i-LTG 3000 PM-KD 4 m	56 04 002357	Chladenie vodou, s ovládaním Powermaster, TIG20, s vodiacim zariadením pre FEED, 513.3004.6
Pre staršie zariadenia TIG bez funkcie ITC sú k dispozícii horáky verzie aLTG / aLTW		



## Zváračie zariadenia pre metódu TIG DC Invertec 170TPX / 220TPX / 300TPX / 400TPX

### Charakteristika zariadení Invertec TPX:

- Pokročilá invertorová technológia zaručuje vynikajúce vlastnosti TIG zvarovania.
- Funkčný a jednoduchý ovládací panel.
- Robustná a spoľahlivá konštrukcia: stupeň ochrany IP23, pevne zaistené elektronické systémy a optimálne prúdenie vzduchu znižuje znečistenie, čo zvyšuje odolnosť prístroja pri práci v náročných podmienkach.
- Zapalovanie HF a Lift TIG, ktoré spĺňa najvyššie požiadavky, vynikajúce TIG HFF nastaviteľné parametre.
- Puls TIG s premenlivou frekvenciou, ktorá pomáha prispôsobiť koncentráciu oblúka požadovanej aplikácii, 10 pamätí pre zapamätanie si jednotlivých parametrov, TIG bodové zvarovanie.
- Invertec 170TPX / 220TPX, použitie korekcie súčiniteľa výkonu (PFC) zvyšuje o 30% výstupné parametre zvarovania, autodetekcia napätia 115-230 V (+ 15% - 10%), zníženie odberu energie a nákladov na používanie a znižovanie emisií CO<sub>2</sub>, v dôsledku procesu zvarovania (220TPX).
- K dispozícii sú chladiče COOLARC 21 (300TPX) alebo COOLARC 46 (400TPX) a prepravné vozíky.



Model	Invertec 170TPX	Invertec 220TPX	Invertec 300TPX	Invertec 400TPX
Napájacie napätie	230 V	115-230 V	3x400 V	3x400 V
Parametre zvarovania	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%
Istenie	16 A	16 A	16 A	16 A
Rozsah prúdu	5-170 A	2-220 A	5-300 A	5-400 A
Stupeň ochrany / trieda izolácie	IP23/H	IP23/H	IP23S/H	IP23S/H
Rozmery (v. x š x h.)	325x212x465 mm	325x212x465 mm	349x247x502 mm	455x301x632 mm
Hmotnosť netto	12 kg	13 kg	22 kg	37 kg
Katalógové číslo výrobcu	K12055-1	K12057-1	K12060-1	K12043-1

## Zariadenie na zvarovanie metódou TIG DC Invertec radu TP

Zváračie zdroje energie Invertec radu "T Pulse" sú určené pre zvarovanie metódou TIG HF & Lift, TIG Plus a obalenými elektródami (MMA). Boli navrhnuté a vyrobené pomocou najmodernejšej digitálnej technológie, pričom v sebe spájajú mechanickú odolnosť s vynikajúcimi vlastnosťami zvaracieho oblúka.

Zariadenia sú ľahké ale robustné, čo umožňuje ich využitie nie len v dielni, ale aj na ďalších miestach výkonu zvaračských prác. Zaručuje im to maximálnu všestrannosť.

Zdroje Invertec umožňujú zvarovanie metódou TIG HF umožňujúcou zapálenie oblúka bez dotyku elektródy zvaraného materiálu a metódou TOG Lift, ktorá umožňuje zapálenie oblúka dotykem elektródy na miesto zvarovania bez kontaminácie zvaru volfrámom a bez nutnosti použitia zapalovania TIG HF s vysokou frekvenciou.

Jedinečnou výhodou zariadení "Pulse" je možnosť prispôsobiť frekvenciu impulzu. Umožňuje to prispôbenie oblúka danej aplikácii a znižuje to množstvo tepla, čo má za následok zredukovanie deformácií a zvýšenie rýchlosti zvarovania.



### Funkcie zdrojov obrovskej TP

- 2/4 takt
- regulácia času klesania prúdu
- regulácia času dofuku plynu po vyhasnutí oblúku
- regulácia parametrov impulzu
- možnosť pripojenia diaľkového ovládania v podobe gombíka alebo pedálu
- merač nastavení (bezdotykové V160T)
- tepelná ochrana
- podsvietenie symbolov funkcií.

Model	V205-TP	V270-TP
Napájacie napätie / poistka	230 V, 16 A pomalá	3x400 V, 20 A pomalá
Hmotnosť	16,2 kg	15,2 kg
Rozmery (v. x s. x d.)	385x215x480 mm	385x215x480 mm
Stupeň ochrany / Izolačná trieda	IP 23S/H	IP 23/H
Zhodnosť s normami	EN 60974-1, EN 50199, CE	
Rozsah prúdu	5-200 A	5-270 A
Výstupný prúd podľa:		
▪ TIG DC (40°C) (v prac. cykle)	200 A (35%)	270 A (35%)
▪ MMA (40°C) (v prac. cykle)	170 A (100%)	200 A (100%)
Voľnobežné napätie	48 V DC	48 V DC
Katalógové číslo	52 00 250059	52 00 250080

	Chladienie	Coolarc 20
Napájacie napätie		230 V, 50 Hz
Hmotnosť		9,4 kg
Rozmery (v. x s. x d.)		180x210x480 mm
Chladiaca kapacita		2,5 l/min
Maximálna výška čerpania		50 m
Môže pracovať so zdrojmi		V270-TP, V205-TP
Katalógové číslo		50 03 003750



## Zariadenie na zváranie metódou TIG AC/DC Aspect™ 300 / 375

### Charakteristika zariadení Aspect™:

- Pokročilá invertorová technológia zaručuje vynikajúce vlastnosti TIG zvárania.
- Vynikajúce charakteristiky zvárania pre procesy TIG, TIG DC a MMA.
- Nastavenie prúdu AC s obdĺžnikovým priebehom umožňuje perfektné zváranie hliníka.
- Nastaviteľná frekvencia AC (40-400 Hz) pre lepšie ovládanie rýchlosti a prieniku.
- Plnohodnotný, užívateľsky priateľský ovládací panel s grafickým a numerickým displejom uľahčuje nastavenie parametrov.
- Robustná konštrukcia, trieda izolácie IP23, pevne zaistené elektronické systémy a optimálne chladenie prúdenia vzduchu znižuje znečistenie, čo zvyšuje životnosť zariadení pri práci v náročných podmienkach.
- Uplatnenie korekcie účinníka (PFC) zlepšuje o 30% výstupné parametre zvárania, autodetekcia napájacieho napätia 230-400 V 3-fáz. (+ 15%- 10%), zníženie spotreby prúdu a nákladov na použitie a zníženie emisií CO<sub>2</sub> vznikajúceho v procese zvárania.
- Okrem toho môžu byť zariadenia vybavené chladičom COOLARC 46 a vozíkom.



Model	Aspect™ 300	Aspect™ 375
Napájacie napätie	230 / 3x400 V	230 / 3x400 V
Parametre zvárania	300 A / 22 V / 35% 200 A / 18 V / 100%	375 A / 25 V / 25% 300 A / 22 V / 100%
Istenie	32/20 A	40/25 A
Rozsah prúdu	2-300 A	2-370 A
Stupeň ochrany / Izolačná trieda	IP23S/H	IP23S/H
Rozmery (v. x s. x h.)	455x301x632 mm	480x301x632 mm
Hmotnosť netto	43 kg	53 kg
Katalógové číslo	52 00 250300	52 00 250375
Kat. číslo chladenia COOLARC 46	50 03 003767	



## Brúška na wolfrámové elektródy WAG 40 MOST

Toto zariadenie slúži jedine na ostrenie wolfrámových elektród používaných pri zváraní TIG metódou.

Pri zváraní wolfrámovou elektródou je precízne naostrenie závislé od jej priemeru, prúdu zvárania a intenzity prúdu. Vhodné naostrenie umožňuje ideálne zapálenie a horenie oblúka. Tiež predlžuje životnosť elektródy.

Brúška na ostrenie WAG 40 MOST je potrebný pri orbitálnom zváraní TIG, plazmovom zváraní a profesionálnom manuálnom zváraní TIG.

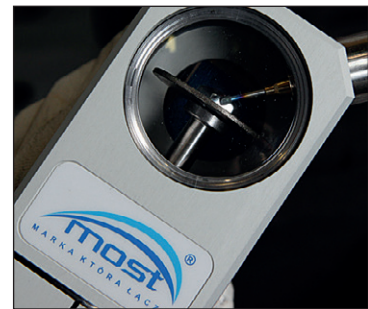
Zariadenie sa dodáva v kufríku, s držiakom wolfrámovej elektródy a upínadlami na priemery 1,6; 2,4 a 3,2 mm, ako aj sústavou kľúčov potrebných pri konzervácii brúsky.

V našej ponuke nájdete tiež stojanovú brúsku Neutrix 90T (katalógové číslo 59 30 000105).

Model	WAG 40 MOST
Príkon P1	850 W
Napätie	230 V / 50-60 Hz
Otáčky	od 8.000 do 22.000 obr./min
Úroveň hluku	88,8 dB (A)
Úroveň kmitov	5 m/s
Hmotnosť	2,8 kg
Kazeta filtrov	jednorázový filter
Diamantový kotúč	Ø 40 mm (kat. č. 59 30 000201)
Katalógové číslo	59 30 000110

### Vlastnosti brúsky na ostrenie WAG 40 MOST:

- ostrenie elektródy od 1,0 do 4,0 mm
- nastavenie uhla ostrenia od 15 do 180°C
- otvor na nastavenie hĺbky s cieľom minimálneho opotrebenia elektródy pri ostrení
- ostrenie elektród s dĺžkou od 15 mm
- na ostrenie krátkych elektród sa používajú dlhšie upínacie objímky označené L v dodatočnom vybavení
- na použitie na stole alebo ako ručné zariadenie
- má zabudovaný vymeniteľný filter prachu (kat. č. 59 30 000200)
- možnosť doobjednania stojanu na stôl (kat. č. 59 30 000335) alebo nástenného stojanu (kat. č. 59 30 000335)



## Wolframové elektródy MOST pre zváranie TIG

Názov a symbol	Rozpoznávací farba	Druh práce	Priemery pri dĺžke L=175 mm	Poznámka	Katalógové číslo*
Thoriová WT20 2% Th	červená	DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 mm	Ľahko indukčná	50 19 92XX17
Z čistého wolfrámu WP 99,8%	zelená	AC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 mm		50 19 93XX17
Lantanovaná WL10	čierna	AC/DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 mm		50 19 91XX17
Cérium WC20 2% CeO2	šedá	AC/DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 mm		50 19 97XX17
Lantanovaná WL15 1,5%LaO2	zlatá	AC/DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 mm		50 19 94XX17
S prídáním vzácných zemín Multi-Strike	tyrkysová	AC/DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,4 / 3,2 / 4,0 mm	Najlepšie vlastnosti pri zváracích spojoch hliníku a ocele	50 19 95XX17
S prídáním vzácných zemín WS20	modrá	AC/DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 mm	Doporučená náhrada elektród WT20	50 19 9750XX

\*) XX- označuje priemer elektródy, napr. Ø 1,6 mm = 16; Ø 2,4 mm = 24; atď.

AC – striedavý prúd / zváranie hliníka

DC – jednosmerný prúd / zváranie bežných uhlíkových nelegovaných a nerezových ocelí

Uhol ostrenia elektród (podľa pokynov Lorch)	
Zvárací prúd (DC)	Uhol
20 A	30°
20-100 A	60°-90°
100- 200 A	90°-120°
> 200 A	120°

Odporúčaný prúd (podľa pokynov Lorch)		
Priemer elektród	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**




\*\*\*) V závislosti od typu elektródy a nastavenia parametrov AC

## 2.2. Horáky TIG

## Náhrady horákov TIG

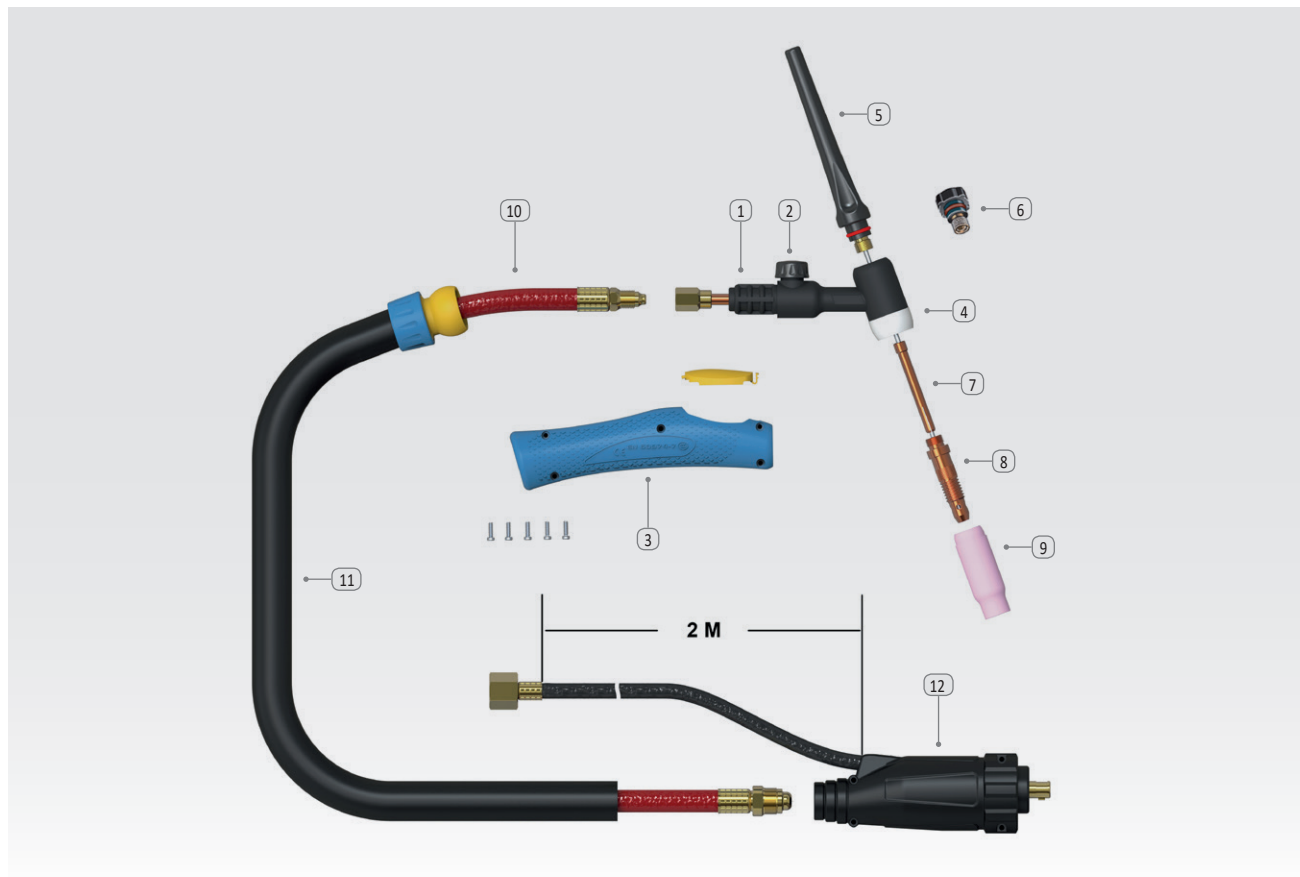
Iné horáky TIG (Náhrady vzhľadom na rýchlospotrebné časti)							
ABICOR BINZEL	ABICOR BINZEL (stare)	TRAFISTEL	LE	WELDCRAFT	ESAB	LORCH	MOST
ABITIG GRIP 9	SRT-9 / SR-9	TIG-9	LT-9G	CK-9	BTD123 / HW-20ARV / BTF-140 / TXH 121	WLT-9 / i-LTG 900	T9 SGRIP
ABITIG GRIP 17	SRT-17 / SR-17	TIG-17	LT-17G	CK-17	BTD153 / 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

## Koncovky - zástrčky

	Koncovky	Názov	Katalógové číslo	Poznámky
	Plynové	Koncovka na hadicu Ø6 mm Matica 1/4 s poistkou konc. 2,7 Koncovka 2,7 na hadicu	50 14 182003 50 14 182040 50 14 182006	Faltig + GER 9,5 Esab, Aspa + GER 9,5 LE, Lorch + GER 8,0
	Riadiace	Zástrčka SzR16P2NG5 Zástrčka SzR20P4NG4 Koncovka Amphenol 2-hrotá Koncovka 3-hrotá Tichel 175.0009 Koncovka 5-hrotá Tichel 175.0011 Koncovka 5-hrotá okrúhla Zástrčka 2pin samica 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, iné
	Kvapalinové	Koncovka na hadicu Ø6 mm	50 14 182003	GER 9,5
	Hadicové spony	GER 9,5 GER 8,0	50 15 000095 50 15 000080	



## T17V SGRIP



Model	T17V SGRIP
Chladienie	Plynové
Technické údaje podľa EN 60 974-7:	
▪ Zafažovateľ pri 35% pracovného cyklu	95 A AC / 135 A DC
▪ Priemer volfrámových elektród	1,0- 2,4 mm
▪ Prietok plynu	5-12 l/min
▪ Hmotnosť	0,75 kg
Dĺžka / Katalógové číslo	4,0 m / 56 01 061704

V- horák s plynovým ventilom, bez tlačidla  
DC- jednosmerný prúd  
AC- striedavý prúd

Č.	Názov	Katalógové číslo	Alternatívne označenie
1	Krk horáku SR-17V MOST	56 13 003417	UWP17V
2	Ventil SR-17V	56 13 003135	-
3	Rukoväť TIG17V s uzáverom a klbom UCKJ100	56 13 007512	UCH100
4	Izolátor SR-17/18/26	56 13 014810	18CG
5	Kryt elektródy dlhý SR-17/18/26	56 13 003181	57Y02
6	Kryt elektródy krátky SR-17/18/26	56 13 003270	57Y04
7	Klieština 1,0 SR-17/18/26	56 13 009930	10N22
	Klieština 1,6 SR-17/18/27	56 13 009932	10N23
	Klieština 2,0 SR-17/18/28	56 13 009934	-
	Klieština 2,4 SR-17/18/29	56 13 009936	10N24
8	Držiak klieštiny TIG 1,0 SR-17/18/29	56 13 003830	10N30
	Držiak klieštiny TIG 1,6 SR-17/18/30	56 13 003883	10N31
	Držiak klieštiny TIG 2,0 SR-17/18/31	56 13 003914	-
	Držiak klieštiny TIG 2,4 SR-17/18/32	56 13 003921	10N32
9	Keramicá hubica 6,5x47 #4	56 13 000768	10N50
	Keramicá hubica 8,0x47 #5	56 13 000770	10N49
	Keramicá hubica 9,5x47 #6	56 13 000780	10N48
	Keramicá hubica 11,0x47 #7	56 13 000783	10N47
	Keramicá hubica 12,5x47 #8	56 13 000784	10N46
10	Prúdový kábel TIG17V 4 m	56 13 016160	USL57Y01A
11	Ochrana vedenia 35x1,5 [mb]	51 13 015240	-
12	Rýchlospojka TIG17V 10/25	56 13 016412	

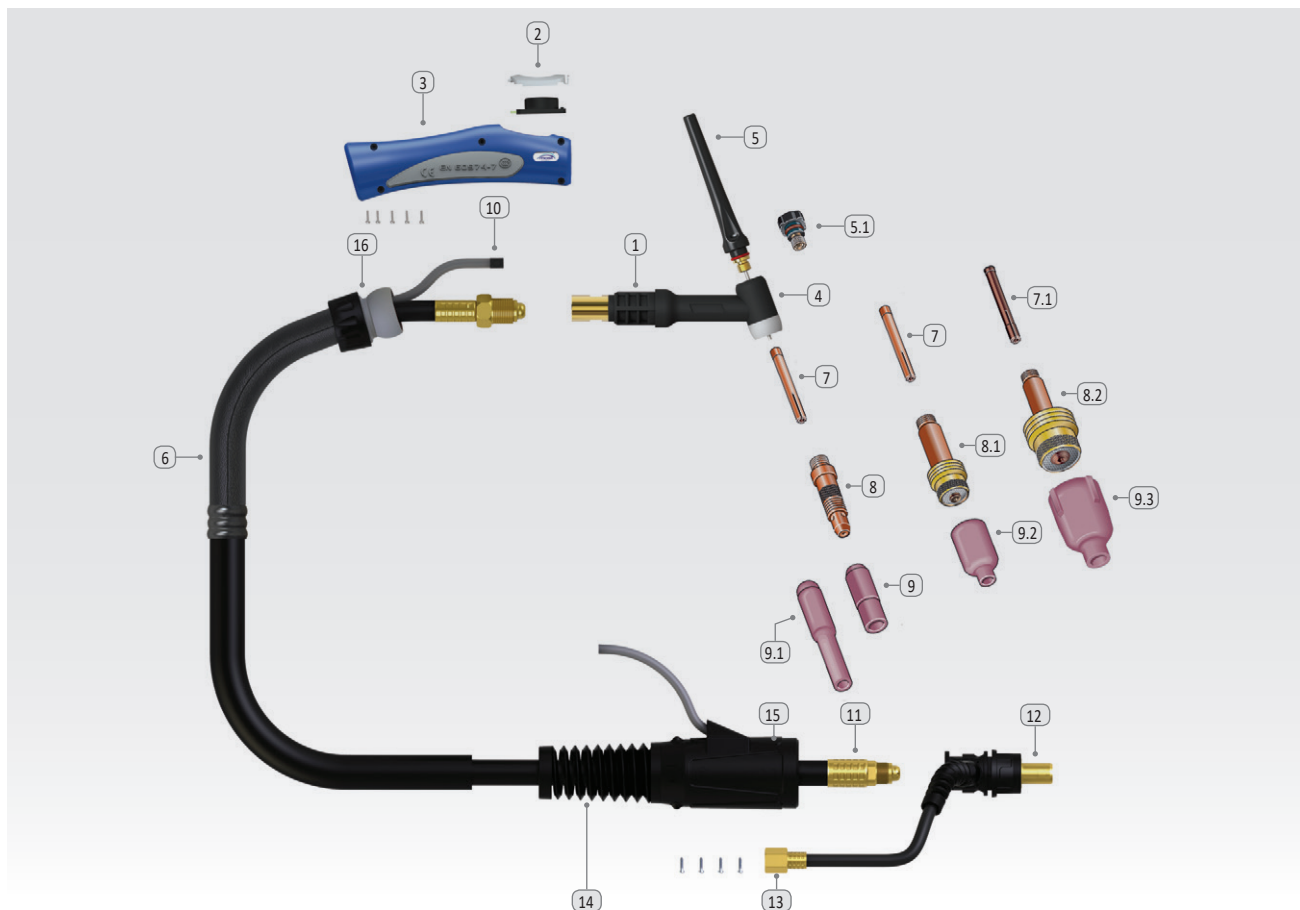


Špeciálne verzie horákov a neštandardné prvky na objednávku.





## T26 SGRIP



Model	T26 SGRIP
Chladienie	Plynové
Technické údaje podľa EN 60 974-7:	
▪ Zatažovateľ pri 35% pracovného cyklu	125 A AC / 180 A DC
▪ Priemer volfrámových elektród	1,0- 3,2 mm
▪ Príetok plynu	5-12 l/min
Dĺžka / Katalógové číslo	4,0 m / 56 01 062604 8,0 m / 56 01 062608 12,0 m / 56 01 062612

Verzia T26F SGRIP s flexibilným horákom, technické údaje ako pre T26 SGRIP.



Verzie s rukoväťou určené pre špecifické zariadenie TIG alebo T26F SGRIP a rukoväť s diaľkovým ovládaním dopytujte u našich obchodných zástupcov.

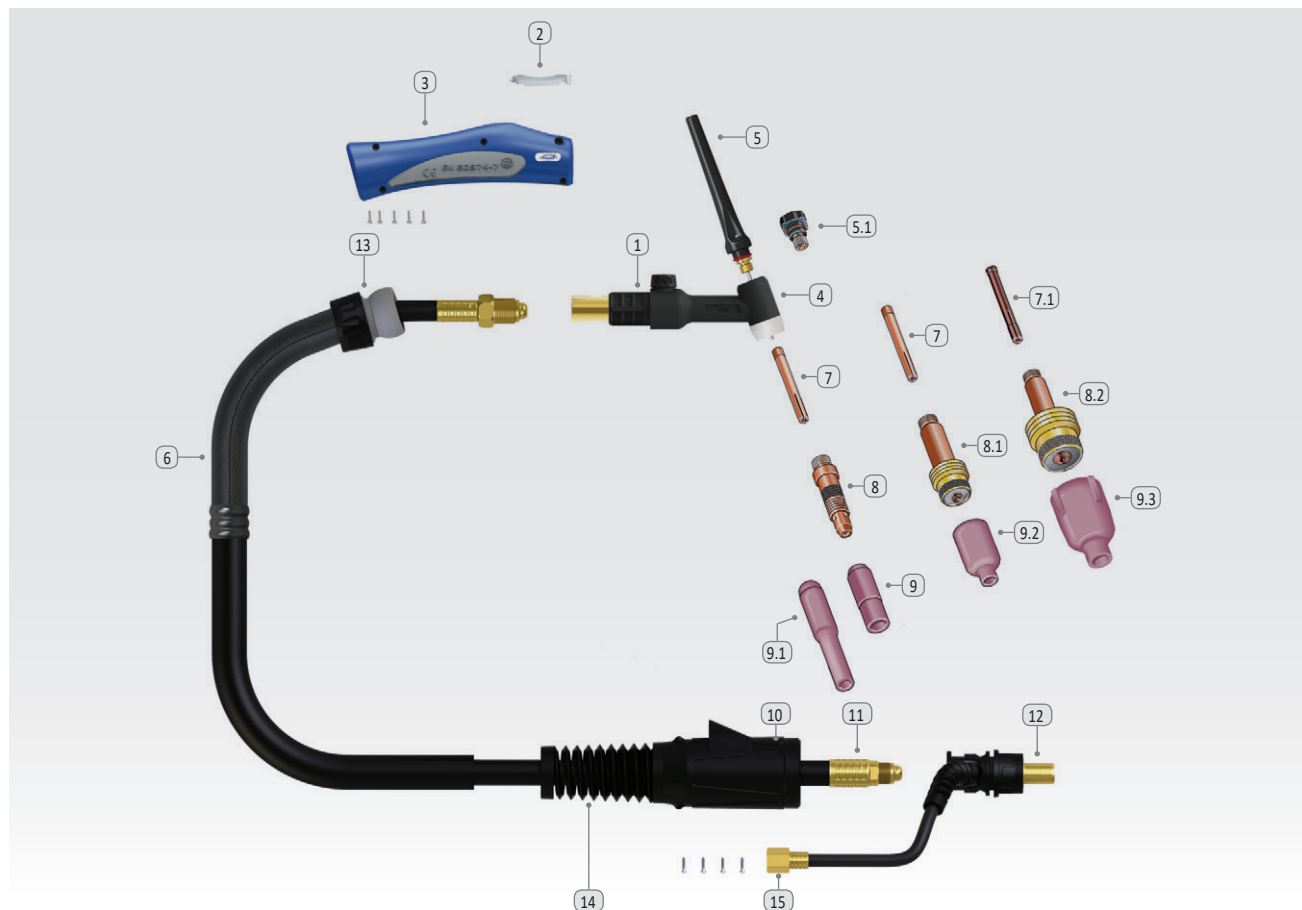
## Náhradné diely pre T26 SGRIP

Č.	Názov	Katalógové číslo	Alternatívne označenie
1	Krk horáku SR-26 MOST	56 13 003398	
1.1	Krk horáku SR-26F MOST	56 13 003397	
2	Spínač ON/OFF	56 13 200100	UERBS
3	Rukoväť TIG SGRIP	56 13 200220	RY-ERH200
4	Izolátor SR-17/18/26	56 13 014810	18CG
4.1	Izolátor	56 13 014812	54N01
4.2	Izolátor Jumbo	56 13 017813	54N63 701.1122
5	Kryt elektródy dlhý SR-17/18/26	56 13 003181	57Y02
5.1	Kryt elektródy krátky SR-17/18/26	56 13 003270	57Y04
6	Ochrana vedenia [mb]	56 13 004596	
6.1	Ochrana vedenia 4 m	56 13 200250	USLERC200-40
6.2	Ochrana vedenia 8 m	56 13 200251	USLERC200-80
6.3	Ochrana vedenia 12 m	56 13 200252	USLERC200-120
7	Klieština 1,0 SR-17/18/27 Klieština 1,6 SR-17/18/27 Klieština 2,0 SR-17/18/28 Klieština 2,4 SR-17/18/29 Klieština 3,2 SR-17/18/29 Klieština 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	Klieština 2,4 Jumbo Klieština 3,2 Jumbo	56 13 010024 56 13 010032	702.0009 712.6064
8	Držiak klieštiny TIG 1,0 SR-17/18/30 Držiak klieštiny TIG 1,6 SR-17/18/30 Držiak klieštiny TIG 2,0 SR-17/18/31 Držiak klieštiny TIG 2,4 SR-17/18/32 Držiak klieštiny TIG 3,2 SR-17/18/32 Držiak klieštiny 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	Držiak klieštiny so sítkom 1, 0 SR-17/18/26 Držiak klieštiny so sítkom 1,6 SR-17/18/26 Držiak klieštiny so sítkom 2,4 SR-17/18/26 Držiak klieštiny so sítkom 3,2 SR-17/18/26 Držiak klieštiny so sítkom 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	Držiak kl. so sítkom 2,4 SR-17/18/27 Jumbo Držiak kl. so sítkom 3,2 SR-17/18/27 Jumbo	56 13 008276 56 13 008280	45V64 995795

Č.	Názov	Katalógové číslo	Alternatívne označenie
9	Keramická hubica 6,5x47 #4 Keramická hubica 8,0x47 #5 Keramická hubica 9,5x47 #6 Keramická hubica 11,0x47 #7 Keramická hubica 12,5x47 #8 Keramická hubica 16,0x47 #10 Keramická hubica 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	Keramická hubica 8,0x76 #5 Keramická hubica 9,5x76 #6 Keramická hubica 11,0x76 #7	56 13 001006 56 13 001008 56 13 001010	10N49L 10N48L 10N47L
9.2	Keramická hubica 6,5x42 lam. #4 Keramická hubica 8,0x42 lam. #5 Keramická hubica 9,5x42 lam. #6 Keramická hubica 11,0x42 lam. #7 Keramická hubica 12,5x42 lam. #8 Keramická hubica 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	Keramická hubica 9,5x48 Jumbo #6 Keramická hubica 12,5x48 Jumbo#8 Keramická hubica 16,0x48 Jumbo#10 Keramická hubica 19,5x48 Jumbo#12	56 13 001115 56 13 001120 56 13 001136 56 13 001119	57N75 57N74 53N88 53N87
10	Prúdový kábel s koncovkou 4 m Prúdový kábel s koncovkou 8 m Prúdový kábel s koncovkou 8 m	56 13 200217 56 13 200218 56 13 200219	UERSWL4 UERSWL8 UERSWL12
11	Prúdový kábel SR-26 MOST 4 m Prúdový kábel SR-26 MOST 8 m Prúdový kábel SR-26 MOST 12 m	56 13 200212 56 13 200213 56 13 200214	USL46V28A0B USL46V30A0B USL46V37A0B
12	Koncovka- zástrčka SGRIP	56 13 200261	UNSL3550
13	Hadica plynová s maticou 1/4"	56 13 200260	UNSL-1-G55
14	Ochranný kĺb	56 13 200262	USLH26-S
15	Kryt koncovky	56 13 200263	UNSLH26-H + USLH26-C
16	Kĺb TIG	56 13 200264	UERKJ200



## T26V SGRIP



Model	T26V SGRIP
Chladienie	Plynové
Technické údaje podľa EN 60 974-7:	
▪ Zatažovateľ pri 35% pracovného cyklu	125 A AC / 180 A DC
▪ Priemer volfrámových elektród	1,0- 3,2 mm
▪ Príetok plynu	5-12 l/min
Dĺžka / Katalógové číslo	4,0 m / 56 01 062634 8,0 m / 56 01 062638

Verzia T26VF SGRIP s flexibilným horákom, technické údaje rovnaké ako pre T26 SGRIP.



Verzie horákov určené pre konkrétne zariadenia TIG alebo T26VFX SGRIP  
- informujte sa u našich obchodných zástupcov.

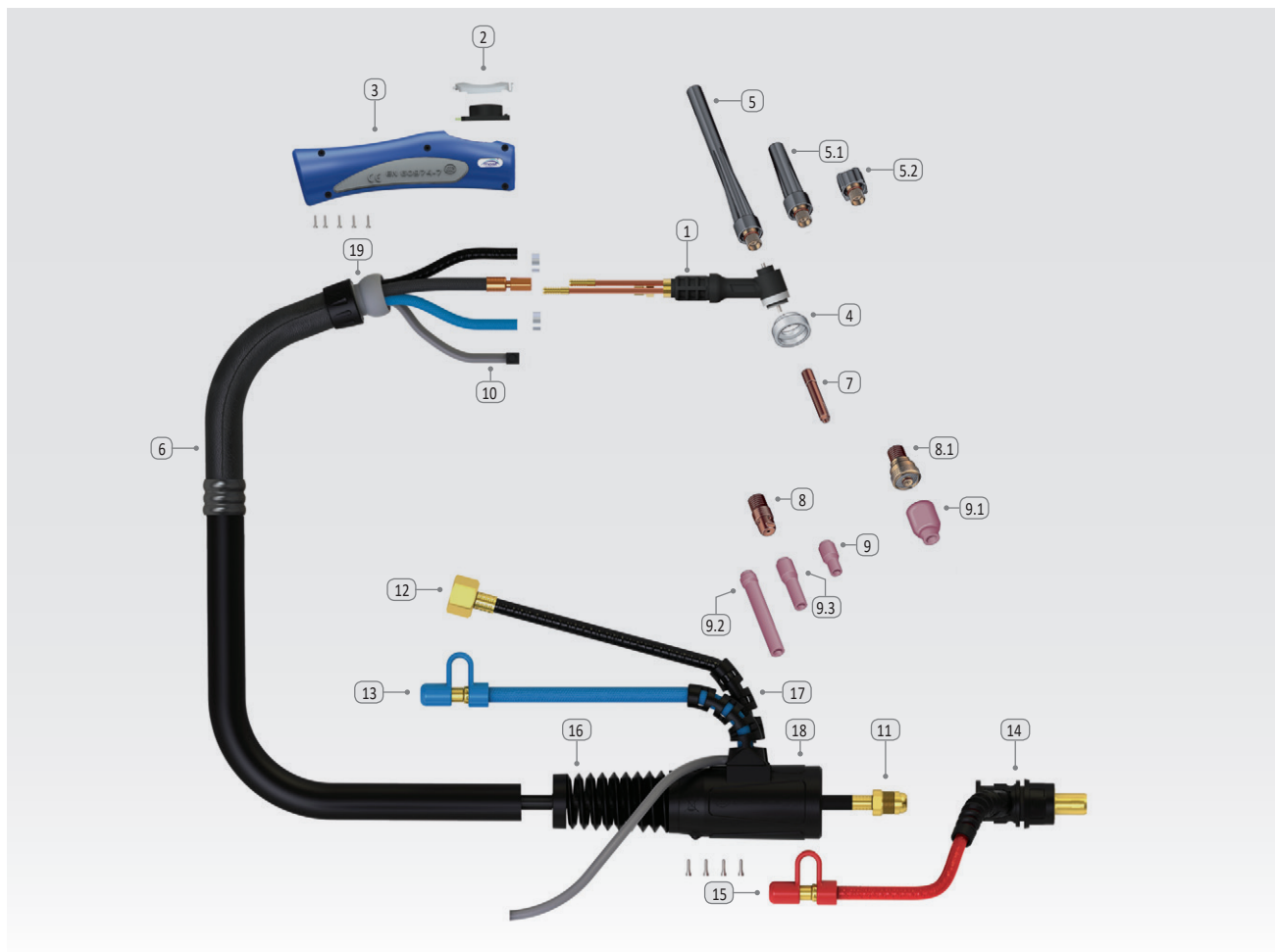
## Náhradné diely pre T26V SGRIP

Č.	Názov	Katalógové číslo	Alternatívne označenie
1	Krk horáku SR-26V MOST	56 13 003363	UWP26V
1.1	Krk horáku SR-26VF MOST	56 13 003370	UWP26VFX
2	Ochrana tlačidla TIG	56 13 200105	UERBS
3	Rukoväť TIG SGRIP	56 13 200220	RY-ERH200
4	Izolátor SR-17/18/26	56 13 014810	18CG
4.1	Izolátor	56 13 014812	54N01
4.2	Izolátor Jumbo	56 13 017813	54N63 701.1122
5	Kryt elektródy dlhý SR-17/18/26	56 13 003181	57Y02
5.1	Kryt elektródy krátky SR-17/18/26	56 13 003270	57Y04
6	Ochrana vedenia [mb]	56 13 004596	
6.1	Ochrana vedenia 4 m	56 13 200250	USLERC200-40
6.2	Ochrana vedenia 8 m	56 13 200251	USLERC200-80
7	Klieština 1,0 SR-17/18/27 Klieština 1,6 SR-17/18/27 Klieština 2,0 SR-17/18/28 Klieština 2,4 SR-17/18/29 Klieština 3,2 SR-17/18/29 Klieština 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	Klieština 2,4 Jumbo Klieština 3,2 Jumbo	56 13 010024 56 13 010032	702.0009 712.6064
8	Držiak klieštiny TIG 1,0 SR-17/18/30 Držiak klieštiny TIG 1,6 SR-17/18/30 Držiak klieštiny TIG 2,0 SR-17/18/31 Držiak klieštiny TIG 2,4 SR-17/18/32 Držiak klieštiny TIG 3,2 SR-17/18/32 Držiak klieštiny 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	Držiak klieštiny so sitkom 1,0 SR-17/18/26 Držiak klieštiny so sitkom 1,6 SR-17/18/26 Držiak klieštiny so sitkom 2,4 SR-17/18/26 Držiak klieštiny so sitkom 3,2 SR-17/18/26 Držiak klieštiny so sitkom 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

Č.	Názov	Katalógové číslo	Alternatívne označenie
8.2	Držiak kl. so sitkom 2,4 SR-17/18/27 Jumbo Držiak kl. so sitkom 3,2 SR-17/18/27 Jumbo	56 13 008276 56 13 008280	45V64 995795
9	Keramická hubica 6,5x47 #4 Keramická hubica 8,0x47 #5 Keramická hubica 9,5x47 #6 Keramická hubica 11,0x47 #7 Keramická hubica 12,5x47 #8 Keramická hubica 16,0x47 #10 Keramická hubica 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	Keramická hubica 8,0x76 #5 Keramická hubica 9,5x76 #6 Keramická hubica 11,0x76 #7	56 13 001006 56 13 001008 56 13 001010	10N49L 10N48L 10N47L
9.2	Keramická hubica 6,5x42 lam. #4 Keramická hubica 8,0x42 lam. #5 Keramická hubica 9,5x42 lam. #6 Keramická hubica 11,0x42 lam. #7 Keramická hubica 12,5x42 lam. #8 Keramická hubica 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	Keramická hubica 9,5x48 Jumbo #6 Keramická hubica 12,5x48 Jumbo #8 Keramická hubica 16,0x48 Jumbo #10 Keramická hubica 19,5x48 Jumbo #12	56 13 001115 56 13 001120 56 13 001136 56 13 001119	57N75 57N74 53N88 53N87
10	Kryt koncovky	56 13 200263	UNSLH26-H
11	Prúdový kábel SR-26 MOST 4 m Prúdový kábel SR-26 MOST 8 m	56 13 200212 56 13 200213	USL46V28A0B USL46V30A0B
12	Koncovka- zástrčka SGRIP	56 13 200261	UNSL3550
13	Kĺb TIG	56 13 200264	UERKJ200
14	Ochranný kĺb	56 13 200262	USLH26-S
15	Hadica plynová s maticou 1/4" 2 m	56 13 200269	



## T20 SGRIP



Model	T20 SGRIP
Chladienie	Kvapalinou
Technické údaje podľa EN 60 974-7:	
▪ Zapažovateľ pri 100% pracovného cyklu	160 A AC / 225 A DC
▪ Priemer volfrámových elektród	1,0- 3,2 mm
▪ Prietok plynu	5-12 l/min
Dĺžka / Katalógové číslo	4,0 m / 56 01 062004 8,0 m / 56 01 062008 12,0 m / 56 01 062012

Verzia T20F SGRIP s flexibilným horákom, technické údaje sú rovnaké ako pre T26 SGRIP.



Verzie horákov určené pre konkrétne zariadenia TIG alebo T26VFX SGRIP  
- informujte sa u našich obchodných zástupcov.

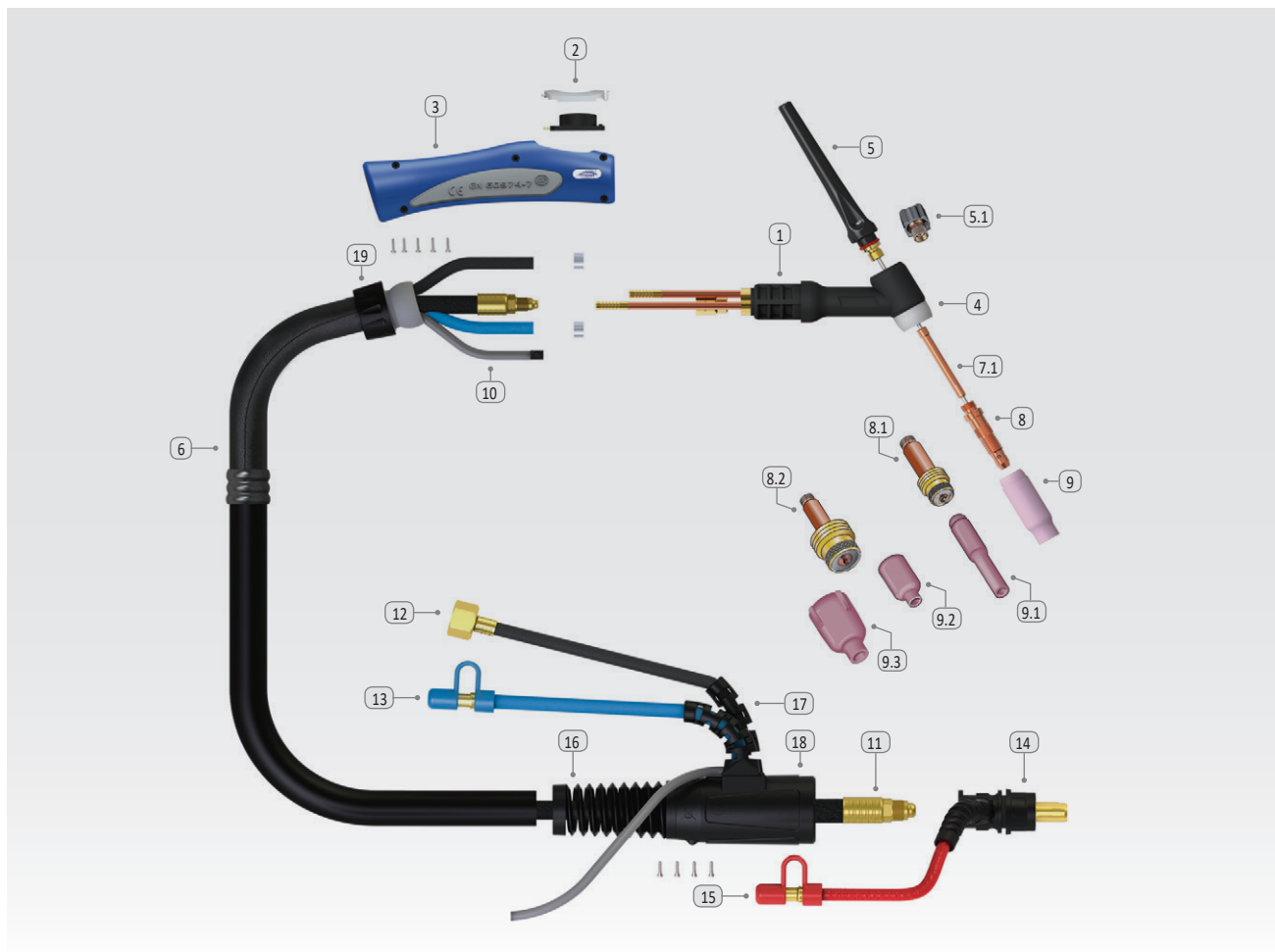
## Náhradné diely pre T20 SGRIP

Č.	Názov	Katalógové číslo	Alternatívne označenie
1	Krk horáku SR-20W MOST	56 13 003375	-
1.1	Krk horáku SR-20F MOST	56 13 200008	UWP20FXL
2	Spínač ON/OFF	56 13 200100	UER1MS
3	Rukoväť TSGRIP	56 13 200221	RY-ERH100
4	Izolátor SR-9/20	56 13 014806	598882
5	Kryt elektródy dlhý SR-9/20	56 13 003170	41V24
5.1	Kryt elektródy stredný SR-9/20	56 13 003250	41V35
5.2	Kryt elektródy krátky SR-9/20	56 13 003280	41V33
6	Ochrana vedenia [mb]	56 13 004594	-
6.1	Ochrana vedenia 4 m	56 13 200197	USLERCO100-40
6.2	Ochrana vedenia 8 m	56 13 200198	USLERCO100-80
6.3	Ochrana vedenia 12 m	56 13 200199	USLERCO100-120
7	Klieština 1,0 SR-9/20 Klieština 1,6 SR-9/20 Klieština 2,0 SR-9/20 Klieština 2,4 SR-9/20 Klieština 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	Držiak klieštiny TIG 1,0 SR-9/20 Držiak klieštiny TIG 1,6 SR-9/20 Držiak klieštiny TIG 2,0 SR-9/20 Držiak klieštiny TIG 2,4 SR-9/20 Držiak klieštiny 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	Držiak klieštiny so sitkom 1,0 SR-9/20 Držiak klieštiny so sitkom 1,6 SR-9/20 Držiak klieštiny so sitkom 2,4 SR-9/20 Držiak klieštiny so sitkom 3,2 SR-9/20	56 13 008230 56 13 008250 56 13 008271 56 13 008300	45V42 45V43 45V44 45V45
9	Keramická hubica 6,5x30 #4 Keramická hubica 8,0x30#5 Keramická hubica 9,5x30 #6 Keramická hubica 11,0x30 #7 Keramická hubica 12,5x30 #8 Keramická hubica 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	Keramická hubica 6,5x25,5#4 Keramická hubica 8x25,5 #6 Keramická hubica 9,5x25,5 #7 Keramická hubica 11x25,5 #8	56 13 000908 56 13 000910 56 13 000911 56 13 000912	53N58 53N59 53N60 53N61
9.2	Keramická hubica 6,5x63 #4 Keramická hubica 8x63 #5	56 13 000914 56 13 000915	796F75 796F76

Č.	Názov	Katalógové číslo	Alternatívne označenie
9.3	Keramická hubica 6,5x48 #4 Keramická hubica 8x48 #5 Keramická hubica 9,5x48 #6	56 13 000947 56 13 000946 56 13 000945	796F71 796F72 796F73
10	Vodič ovládania 4 m Vodič ovládania 8 m Vodič ovládania 12 m	56 13 200217 56 13 200218 56 13 200219	UERSWL4 UERSWL8 UERSWL12
11	Kábel prúd. - vodný 20W SGRIP 4 m Kábel prúd. - vodný 20W SGRIP 8 m Kábel prúd. - vodný 20W SGRIP 12 m	56 13 200208 56 13 200209 56 13 200210	USL45V03AOB USL45V04AOB USL45V37AOB
12	Plynová hadica 4 m Plynová hadica 8 m Plynová hadica 12 m	56 13 200187 56 13 200188 56 13 200189	U45V09-GS5 U45V10-GS5 U45V09-37-GS5
13	Modrá vodná hadica 4 m Modrá vodná hadica 8 m Modrá vodná hadica 12 m	56 13 200190 56 13 200191 56 13 200193	UN45V070B-WF1 UN45V080B-WF1 UN45V07-370B-WF1
14	Rýchlospojka TIG 20/18W	56 13 200261	UNSL3550
15	Červená vodná hadica	56 13 200192	USL-1-WR1
16	Ochranný kĺb	56 13 200262	USLH26-S
17	Spvenenie kábla	56 13 200265	USLH-1820-S
18	Kryt eurokoncovky	56 13 200263	UNSLH26-H + USLH1820-S
19	Kĺb TIG	56 13 200266	UERK100



## T18 SGRIP



Model	T18 SGRIP	T18SC SGRIP
Chladienie	Kvapalinou	Kvapalinou
Technické údaje podľa EN 60 974-7:		
▪ Zatažovateľ pri 100% pracovného cyklu	270 A AC / 380 A DC	290A AC / 410 A DC
▪ Priemer volfrámových elektród	1,0- 4,0 mm	1,0- 4,0 mm
▪ Príetok plynu	5-12 l/min	5-12 l/min
Dĺžka / Katalógové číslo	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

Verzia T18F SGRIP s flexibilným horákom, technické údaje sú rovnaké ako pre T18 SGRIP.



Verzie horákov určené pre konkrétne zariadenia TIG, horáky T18F SGRIP, T18SC SGRIP alebo horáky s diaľkovým ovládaním - informujte sa u našich obchodných zástupcov.

## Náhradné diely pre T18 SGRIP

Č.	Názov	Katalógové číslo	Alternatívne označenie
1	Krk horáku SR-18W MOST	56 13 003372	-
1.1	Krk horáku SR-18F MOST (flexibilný)	56 13 200010	UWP18FX
1.2	Krk horáku SR-18SC MOST (posilnený)	56 13 200012	UWP18SC
2	Spínač. ON/OFF	56 13 200100	UER1MS
3	Rukoväť TIG SGRIP	56 13 200220	RY-ERH200
4	Izolátor SR-17/18/26	56 13 014810	18CG
4.1	Izolátor	56 13 014812	54N01
4.2	Izolátor Jumbo	56 13 017813	54N63
5	Kryt elektródy dlhý SR-17/18/26	56 13 003181	57Y02
5.1	Kryt elektródy krátky SR-17/18/26	56 13 003270	57Y04
6	Ochrana vedenia	56 13 004596	-
6.1	Ochrana vedenia 4 m	56 13 200250	USLERCO200-40
6.2	Ochrana vedenia 8 m	56 13 200251	USLERCO200-80
6.3	Ochrana vedenia 12 m	56 13 200252	USLERCO200-120
7	Klieština 1,0 SR-17/18/26 Klieština 1,6 SR-17/18/27 Klieština 2,0 SR-17/18/28 Klieština 2,4 SR-17/18/29 Klieština 3,2 SR-17/18/29 Klieština 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	Klieština 2,4 Jumbo Klieština 3,2 Jumbo	56 13 010024 56 13 010032	- -
8	Držiak klieštiny TIG 1,0 SR-17/18/29 Držiak klieštiny TIG 1,6 SR-17/18/30 Držiak klieštiny TIG 2,0 SR-17/18/31 Držiak klieštiny TIG 2,4 SR-17/18/32 Držiak klieštiny TIG 3,2 SR-17/18/32 Držiak klieštiny 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	Držiak klieštiny so sitkom 1,0 SR-17/18/26 Držiak klieštiny so sitkom 1,6 SR-17/18/26 Držiak klieštiny so sitkom 2,4 SR-17/18/26 Držiak klieštiny so sitkom 3,2 SR-17/18/26 Držiak klieštiny so sitkom 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	Držiak kl. so sitkom 2,4 SR-17/18/27 Jumbo Držiak kl. so sitkom 3,2 SR-17/18/27 Jumbo	56 13 008310 56 13 008280	45V64 995795
9	Keramická hubica 6,5x47 #4 Keramická hubica 8,0x47#5 Keramická hubica 9,5x47 #6 Keramická hubica 11,0x47 #7 Keramická hubica 12,5x47 #8 Keramická hubica 16,0x47#10 Keramická hubica 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

Č.	Názov	Katalógové číslo	Alternatívne označenie
9.1	Keramická hubica 8,0x76 #5 Keramická hubica 9,5x76 #6 Keramická hubica 11,0x76 #7	56 13 001006 56 13 001008 56 13 001010	10N49L 10N48L 10N47L
9.2	Keramická hubica 6,5x42 lam #4 Keramická hubica 8,0x42 lam #5 Keramická hubica 9,5x42 lam #6 Keramická hubica 11,0x42 lam #7 Keramická hubica 12,5x42 lam #8 Keramická hubica 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	Keramická hubica 9,5x48 Jumbo #6 Keramická hubica 12,5x48 Jumbo #8 Keramická hubica 16x48 Jumbo #10 Keramická hubica 19,5x48 Jumbo #12	56 13 001115 56 13 001117 56 13 001116 56 13 001119	57N75 57N74 53N88 53N87
10.	Vodič ovládania 4 m Vodič ovládania 8 m Vodič ovládania 12 m	56 13 200217 56 13 200218 56 13 200219	UERSWL4 UERSWL8 UERSWL12
11.	Kábel prúd. - vodný 18W SGRIP 4 m Kábel prúd. - vodný 18W SGRIP 8 m Kábel prúd. - vodný 18W SGRIP 12 m	56 13 200204 56 13 200205 56 13 200206	USL40V64AOB USL41V29AOB USL41V37AOB
12.	Plynová hadica. 4 m Plynová hadica 8 m Plynová hadica 12 m	56 13 200184 56 13 200185 56 13 200186	U45V090B-G55 U45V100B-G55 U45V09-370-G55
13.	Modrá vodná hadica 4 m Modrá vodná hadica 8 m Modrá vodná hadica 12 m	56 13 200190 56 13 200191 56 13 200193	U45V070B-WF1 U45V080B-WF1 U4507-370B-WF1
14.	Rýchlospojka SGRIP	56 13 200261	UNSL3550
15.	Červená vodná hadica	56 13 200192	USL-1-WR1
16.	Ochranný kĺb	56 13 200262	USLH26-S
17.	Spvenenie kábla	56 13 200265	USLH1820-S
18.	Kryt eurokoncovky	56 13 200263	UNSLH26-H
19.	Kĺb TIG	56 13 200264	UERKJ200



# LORCH



## TIG zváracie horáky k zariadeniam Lorch

Nová séria zváracích horákov TIG pre zariadenia HandyTIG 200, T, T-Pro a TF-Pro.

Komunikácia horák-TIG zariadenie je plne digitálne, vďaka čomu môže zariadenie rozpoznať typ pripojeného horáku (a obmedziť maximálny prúd zvárania, čím chráni horák pred prehriatím), a horák môže pracovať s diaľkovým ovládaním vo veľmi širokej škále parametrov. Rukoväte sú k dispozícii v dĺžkach 4 m a 8 m (všetky verzie) a 12 m (iba UD a DD).

### Verzie pripojenia horákov i-LT:

- Prúdový konektor 35/50.
- Plynový konektor 2,7 (Kat. č. 50 14 182006).
- Ovládací konektor 5-PIN Tuchel (Kat. č. 51 13 014470).
- Vodné verzie: konektory rýchlospojky Ø 6.0 (Kat. č. 50 14 182003).

### Dve veľkosti rukovätí:

- Menšia (horáky i-LTG 900; i-LTG 1700; i-LTW 3000).
- Väčšia (horáky i-LTG 2600; i-LTW 1800; i-LTW 1800sc).

Riadiace moduly sú rovnaké bez ohľadu na typ horáku a veľkosť rukoväte.

### Úžitkové vlastnosti horákov i-LTG/i-LTW:

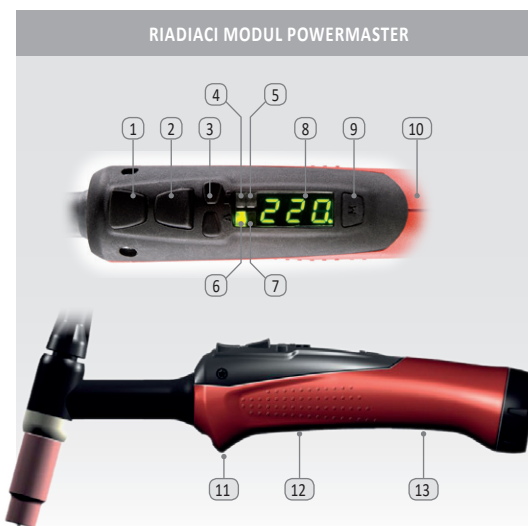
- Flexibilné káble High-Flex.
- Jednoduchá výmena dosiek, možnosť zmeny verzie horáku napr. z UD na Powermaster.
- Opatriteľné časti sú kompatibilné s časťami Abicor Binzel.
- Možnosť otočenia číslic na displeji o 180 ° (pre zváranie ľavou rukou).



### VERZIE RIADIACICH MODULOV



### RIADIACI MODUL POWERMASTER



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

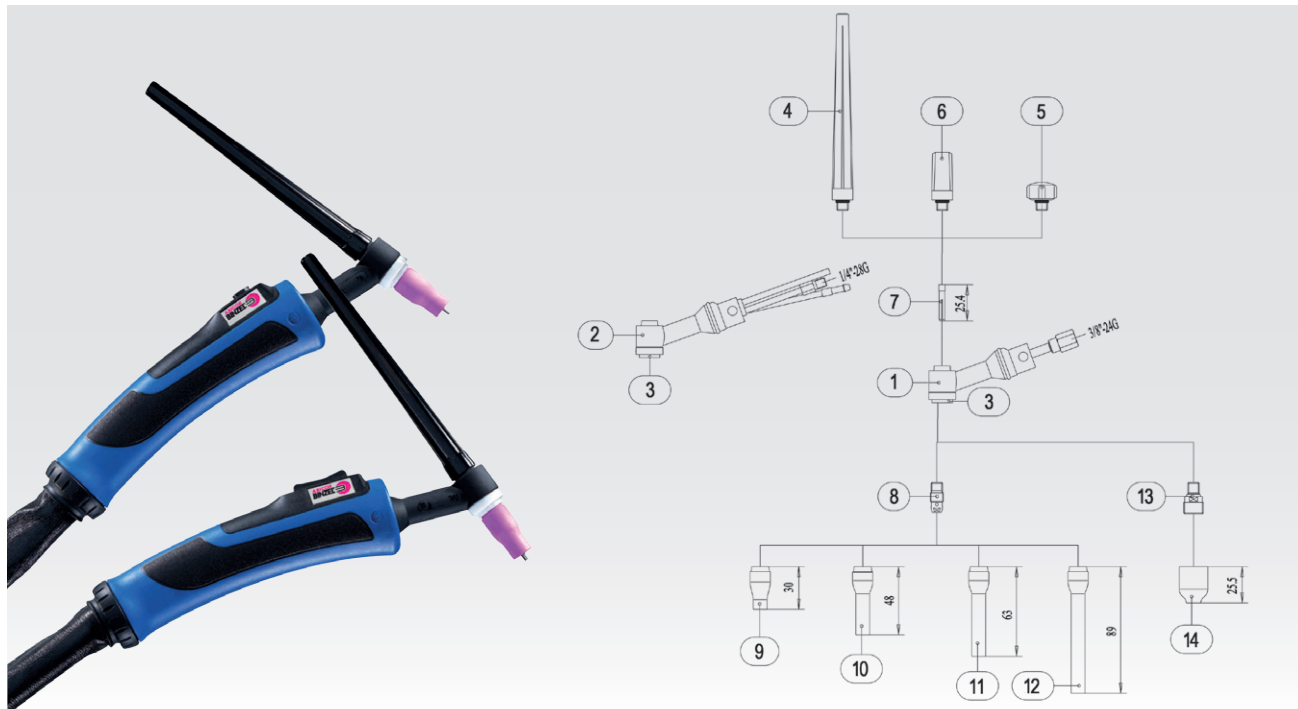
1.	I1 - tlačidlo o 2 cm bližšie k hlave ako v LTG/LTW
2.	I2 - tlačidlo - vysunuté nahor zabraňuje náhodnému spusteniu Up-Down
3.	Up/Down - tlačidlá
4.	LED - práca (Tiptronic)
5.	LED - režim 2, voľný
6.	LED - prúd
7.	LED - režim 1, voľný, továrenské nastavenie. I2, funguje po pripojení podávača studeného drôtu
8.	digitálny displej so zvýšenou ochranou proti poškodeniu
9.	tlačidlo režimu MODE, znížené, aby sa zabránilo náhodnému prepínaniu
10.	úzka rukoväť vďaka vertikálnemu displeju
11.	ukončenie rukoväte v dolnej prednej časti
12.	premostenie a výpuste v strede
13.	oválny tvar



K ďalším zariadeniam Lorch (V, HandyTIG 180, zariadenia T spred roka 2011) sú k dispozícii predchádzajúce verzie Ohľadom rukovätí dĺžky 12 m (len pre modely a-LTG/a-LTW) kontaktujte našich obchodných zástupcov.



## ABITIG GRIP 9 little / 20 little



Model	ABITIG GRIP 9 little	ABITIG GRIP 20 little
Chladenie	Plynové	Kvapalinou
Technické údaje podľa EN 60 974-7:		
▪ Zapažovateľ:		
▪ 35% pracovného cyklu	110 A DC / 80 A AC	240 A DC / 170 A AC
▪ 100% pracovného cyklu		
▪ Priemer volfrámových elektród	0,5- 1,6 mm	0,5- 3,2 mm

DC- jednosmerný prúd

AC- striedavý prúd

### Dostupné verzie horákov:

- ABITIG 9V (s plynovým ventilom),
- ABITIG 9F (ohybný krk horáku),
- s prúdovou koncovkou OKC 25 (malou) alebo OKC 50,
- ABITIG GRIP 9F little,
- ABITIG GRIP 20F little.

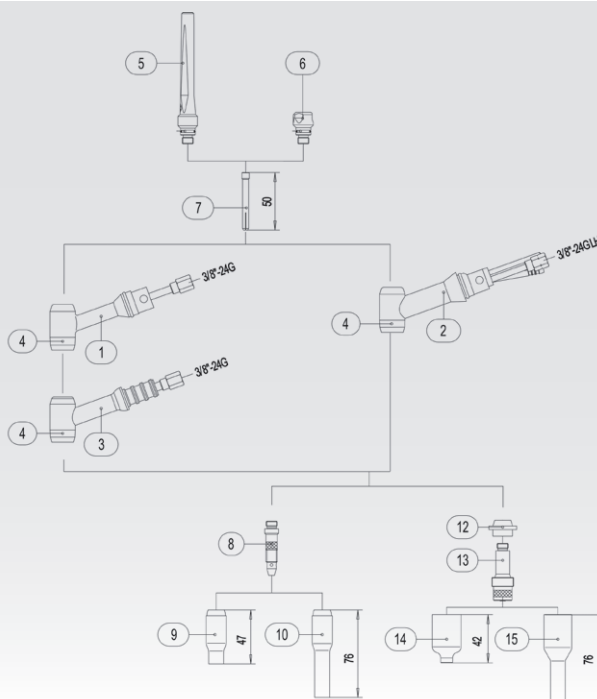
Pre objednávku príslušnej verzie horáku zadajte typ zváracieho zariadenia.

Č.	Názov	Kód výrobcu	Katalógové číslo
1	Krk horáku ABITIG GRIP 9 little	705.0001	56 13 003400
1.1	Krk horáku ABITIG GRIP 9	712.5020	56 13 003393
1.2	Krk horáku ABITIG GRIP 9F little	703.0001	56 13 003356
1.3	Krk horáku ABITIG GRIP 9F	712.5030	56 13 003394
2	Krk horáku ABITIG GRIP 20 little	705.0058	56 13 003408
2.1	Krk horáku ABITIG GRIP 20	712.3020	56 13 003392
2.2	Krk horáku ABITIG GRIP 20F little	703.0302	56 13 003376
2.3	Krk horáku ABITIG GRIP 20F	712.3030	56 13 000030
3	Izolátor	702.0055	56 13 014806
4	Kryt elektródy dlhý	701.0247	56 13 003170
5	Kryt elektródy krátky	701.0240	56 13 003280
6	Kryt elektródy stredný	701.0244	56 13 003250
7	Klieština Ø1,0 mm	701.0250	56 13 009920
7.1	Klieština Ø1,6 mm	701.0251	56 13 009922

Č.	Názov	Kód výrobcu	Katalógové číslo
7.2	Klieština Ø2,0 mm	701.0255	56 13 009923
7.3	Klieština Ø2,4 mm	701.0252	56 13 009924
7.4	Klieština Ø3,2 mm	701.0253	56 13 009927
8	Držiak klieštiny TIG Ø1,0 mm	701.0275	56 13 003840
8.1	Držiak klieštiny TIG Ø1,6 mm	701.0276	56 13 003881
8.2	Držiak klieštiny TIG Ø2,0 mm	701.0280	56 13 003912
8.3	Držiak klieštiny TIG Ø2,4 mm	701.0277	56 13 003920
8.4	Držiak klieštiny TIG Ø3,2 mm	701.0278	56 13 003950
9	Keramickej hubica 6,5 x 30 #4	701.0281	56 13 000384
9.1	Keramickej hubica 8,0 x 30 #5	701.0282	56 13 000386
9.2	Keramickej hubica 9,5 x 30 #6	701.0283	56 13 000390
9.3	Keramickej hubica 11,0 x 30 #7	701.0284	56 13 000394
9.4	Keramickej hubica 12,5 x 30 #8	701.0285	56 13 000396
9.5	Keramickej hubica 16,0 x 30 #10	701.0286	56 13 000398
10	Keramickej hubica 6,5 x 48 #4	701.0289	56 13 000947
10.1	Keramickej hubica 8,0 x 48 #5	701.0290	56 13 000946
10.2	Keramickej hubica 9,5 x 48 #6	701.0291	56 13 000945
11	Keramickej hubica 6,5 x 63 #4	701.0293	56 13 000914
11.1	Keramickej hubica 8,0 x 63 #5	701.0294	56 13 000915
12	Keramickej hubica 6,5 x 89 #4	701.0296	56 13 000920
13	Držiak klieštiny so sitkom 1,0 mm	701.0301	56 13 008230
13.1	Držiak klieštiny so sitkom 1,6 mm	701.0307	56 13 008250
13.2	Držiak klieštiny so sitkom 2,4 mm	701.0309	56 13 008271
13.3	Držiak klieštiny so sitkom 3,2 mm	701.0311	56 13 008300
14	Keramickej hubica lamin. 6,5 x 25,5 #4	701.0317	56 13 000908
14.1	Keramickej hubica lamin. 8,0 x 25,5 #5	701.0318	56 13 000910
14.2	Keramickej hubica lamin. 9,5 x 25,5 #6	701.0319	56 13 000911
14.3	Keramickej hubica lamin. 11,0 x 25,5 #7	701.0320	56 13 000912
	Kompletná rukoväť ABITIG GRIP Little bez ovládacieho modulu	180.0131.1	56 13 007515
	Ovládacie modul ABITIG GRIP BIS-51 kompl. (ED) - jedno - tlačidlo	400.1296.1	56 13 014903
	Ovládacie modul ABITIG GRIP BIS-52 kompl. (DD) - dvoj- tlačidlo	400.1292.1	-



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



Model	ABITIG GRIP 17 / 17 little	ABITIG GRIP 18	ABITIG GRIP 26
Chladienie	Plynové	Kvapalinou	Plynové
Technické údaje podľa EN 60 974-7:			
▪ Zapažovateľ:			
▪ 35% pracovného cyklu	140 A DC/100 A AC		180 A DC/130 A AC
▪ 100% pracovného cyklu		320 A DC/230 A AC	
▪ Priemer volfrámových elektród	0,5- 2,4 mm	0,5- 4,0 mm	0,5- 4,0 mm

### Dostupné verzie horákov:

- ABITIG GRIP 17V, ABITIG GRIP 26V (s plynovým ventilom),
- ABITIG GRIP 17F, ABITIG GRIP 26F (ohybný krk horáku (flexi),
- plynovou koncovkou OKC 25 (malou) alebo OKC 50,
- ABITIG GRIP 18SC (zosilnený).

Pre objednávku príslušnej verzie horáku zadajte typ zváracieho zariadenia.

Č.	Názov	Kód výrobcu	Katalógové číslo
1	Krk horáku ABITIG GRIP 17	712.1020	56 13 015470
1.1	Krk horáku ABITIG GRIP 17F (flexibilný)	712.1030	56 13 003384
1.2	Krk horáku ABITIG GRIP 17F little (flexibilný)	703.0009	56 13 003361
1.3	Krk horáku ABITIG GRIP 17 little	705.0033	56 13 003360
2	Krk horáku ABITIG GRIP 18	712.2020	56 13 015463
2.1	Krk horáku ABITIG GRIP 18F (flexibilný)	712.2030	43 49 310827
3	Krk horáku ABITIG GRIP 26	712.4020	56 13 015465
3.1	Krk horáku ABITIG GRIP 26F (flexibilný)	712.4030	56 13 015468
4	Izolátor	703.0012	56 13 014810
5	Kryt elektródy dlhý	712.1051	56 13 003181
6	Kryt elektródy krátky	712.1053	56 13 003270
7	Klieština Ø1,0 mm	702.0006	56 13 009930
7.1	Klieština Ø1,6 mm	702.0008	56 13 009932
7.2	Klieština Ø2,0 mm	702.0012	56 13 009934
7.3	Klieština Ø2,4 mm	702.0009	56 13 009936
7.4	Klieština Ø3,2 mm	702.0010	56 13 009940
7.5	Klieština Ø4,0 mm	702.0011	56 13 009942
8	Držiak klieštiny TIG Ø1,0 mm	701.0190	56 13 003830
8.1	Držiak klieštiny TIG Ø1,6 mm	701.0191	56 13 003883

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



Do ABITIG GRIP 18 doporučujeme používať špeciálne chladiace kvapaliny viď strana 81.

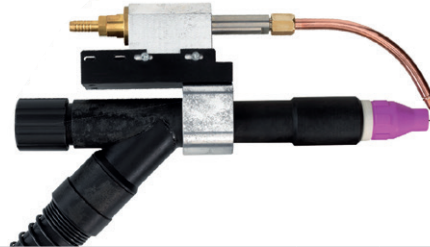


## Horáky TIG ABITIG so systémom podávania drôtu



Ručné zváracie horáky ABITIG so systémom podávania drôtu	Katalógové číslo výrobcu
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

\* Obsahuje koncovku podávajúcu drôt 1,0 mm



Zváracie horáky pre obrábacie stroje ABITIG-MT so systémom podávania drôtu	Katalógové číslo výrobcu		
	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

Sady vedenia drôtu	Katalógové číslo výrobcu
Sada vedenia drôtu pre ABITIG® 260W (plynová tryska L=36 mm)	729.0084
Sada vedenia drôtu pre ABITIG® 450W (plynová tryska L=37 mm)	729.0070
Sada vedenia drôtu pre ABITIG® MT 260W/300W/400W	779.6514.1
Sada vedenia drôtu pre ABITIG® MT 500W	779.6500
Sada vedenia drôtu ABIDRIVE (L = 6,00 m) spolu so spojkami hodiacími sa pre všetky sady vedenia drôtu	525.1014

Koncovky podávajúce drôt podľa priemeru	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 Podávač studeného drôtu pre metódu TIG



### Charakteristika ABIDRIVE V2:

- Rýchlosť posuvu 0,2-8,0 m/min.
- Podávanie kontinuálne, pulzné alebo pulzujúce s návratom.
- Štyri poháňané valčeky znižujú možnosť pošmyknutia na minimum a zaručujú neustále podávanie drôtu.
- Rozhranie pre automatizované aplikácie.
- Voliteľné diaľkové ovládače.
- Individuálne nastavenie oneskorenia štartu, spätného chodu drôtu.

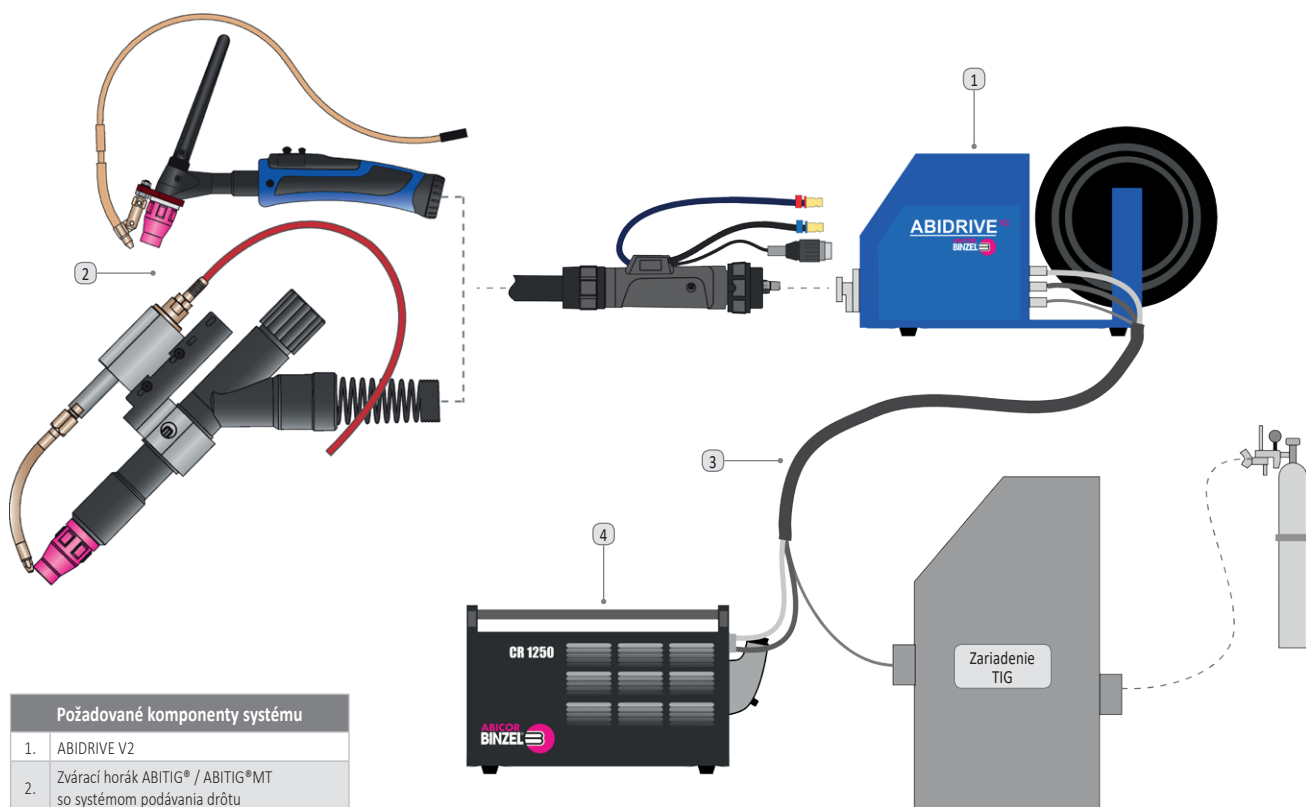
Nový ABIDRIVE V2 so štvorvalčekovým podávačom ponúka stále a presné podávanie drôtu pre manuálne i automatické zváranie TIG. Vďaka špeciálnemu, nepriamemu káblóvemu rozvodu, zásobník možno ľahko pripojiť k akémukoľvek zdroju napájania pre TIG (kvapalinou alebo vzduchom chladeným).

Intuitívny ovládací panel poskytuje jednoduchú sadu individuálnych parametrov podávania drôtu a špecifických funkcií na dosiahnutie určitej zvárackej úlohy.

Model	ABIDRIVE V2
Napätie	230 V / 50 Hz
Príkon	90 W
Rýchlosť podávania	0,2- 8 m/min
Priemer drôtu	0,8- 1,6 mm
Stupeň ochrany	IP21s
Hmotnosť	17 kg
Rozmery d x š x v	674x260x408 mm

Názov	Katalógové č. výrobcu
Podávač studeného drôtu ABIDRIVE V2	525.2002.1
Sada valčekov Ø1,0 mm, drážka U 4 kusy ozubené	525.2053.1
Sada valčekov Ø1,2 mm, drážka U 4 kusy ozubené	525.2004.1
Sada valčekov Ø1,6 mm, drážka U 4 kusy ozubené	525.2005.1
Sada valčekov Ø0,8 mm, drážka V 2 kusy / hladké 2 kusy	525.2008.1
Sada valčekov Ø1,0 mm, drážka V 2 kusy / hladké 2 kusy	525.2009.1
Sada valčekov Ø1,2 mm, drážka V 2 kusy / hladké 2 kusy	525.2010.1
Sada valčekov Ø1,6 mm, drážka V 2 kusy / hladké 2 kusy	525.2011.1
Sada valčekov Ø0,8 mm, drážka V 2 kusy / hladké 2 kusy ozubené	525.2012.1
Sada valčekov Ø1,0 mm, drážka V 2 kusy / hladké 2 kusy ozubené	525.2013.1
Sada valčekov Ø1,2 mm, drážka V 2 kusy / hladké 2 kusy ozubené	525.2014.1
Sada valčekov Ø1,6 mm, drážka V 2 kusy / hladké 2 kusy ozubené	525.2015.1
Sada valčekov Ø0,8 mm, drážka V 2 kusy / bez dotlačáčich valčekov	525.2049.1
Sada valčekov Ø1,0 mm, drážka V 2 kusy / bez valčekov	525.2050.1
Sada dotlačáčich valčekov Ø1,2 mm, drážka V 2 kusy / bez dotlačáčich valčekov	525.2051.1
Sada valčekov Ø1,6 mm, drážka V 2 kusy / bez dotlačáčich valčekov	525.2052.1

Názov	Katalógové č. výrobcu
Stredný balík 2 m ABIDRIVE V2 BSB 50-70 BLS-09A BHC-21	525.2028.1
Zvárací horák ABITIG 260W 4 m BIS-25 BHC-12 WZ-2	525.2040.1
Zvárací horák ABITIG 450W 4 m BIS-25 BHC-12 WZ-2	525.2041.1
Podávajúca koncovka ABITIG Ø0,8 mm	729.0071
Podávajúca koncovka ABITIG Ø1,0 mm	729.0072
Podávajúca koncovka ABITIG Ø1,2 mm	729.0073
Podávajúca koncovka ABITIG MT Ø0,8 mm	967.0329
Podávajúca koncovka ABITIG MT Ø1,0 mm	967.0330
Podávajúca koncovka ABITIG MT Ø1,2 mm	967.0331
Vedúca špirála	729.0080
Dvojitá bradavka spájajúca špirálu s vedením v balíku	729.0057
Podávač drôtu v balíku PA 2, 0x4, 0x450 šedá s podpornou spojkou	128.0015
Podávač drôtu v balíku uhlík-teflón 2,0x4, 0x450 s podpornou spojkou	127.0007
Podporná spojka so závitom (pre 1,5/4,0+2,0/4,0)	131.0001



## Požadované komponenty systému

1.	ABIDRIVE V2
2.	Zvárací horák ABITIG® / ABITIG®MT so systémom podávania drôtu
3.	Káblový zväzok
4.	Chladiaci systém (voliteľný)



Viac informácií dostupných na stránke výrobcu:  
<https://www.binzel-abicor.com/SK>

### 3. Zváracie zariadenia a horáky MMA

#### 3.1. Zariadenia MMA



#### Invertorové zväracie zariadenie na zváranie obalenou elektródou PONTE 200

V ponuke zariadení sa pod značkou MOST objavuje nový invertorový zdroj prúdu na zváranie obalenou elektródou. Moderné elektronické riešenia a modulárne zloženie umožnili znížiť váhu usmerňovača až na 5,0 kg. S cieľom dosiahnuť fantastickú cenu neboli na zariadení nainštalované funkcie, ktoré nie sú pri zváraní obalenou elektródou nevyhnutné.

Avšak, to neznamená kompromis v kvalite zvaru. Z hľadiska zväracieho prúdu a elektrického oblúku Ponte 200 uspokojí aj náročných zváračov, hoci je to zariadenie s veľmi jednoduchou konštrukciou.



Model	Ponte 200 MOST
Napájanie (50/60 Hz) +/-15%	1x230 V, 50-60 Hz
Rozstav zväracieho prúdu	20-200 A
Maximálna spotreba prúdu I <sub>max</sub>	34 A
Zvärací prúd v pracovnom cykle 20% / 60% / 100%	200 A / 120 A / 100 A
Voľnobežné napätie	63 V
Účinník	0,73
Účinnosť	85%
Stupeň ochrany / trieda izolácie	IP 21 / F
Istenie siete	16 A
Rozmery	320x123x220 mm
Rýchlospojky	10/25 (malé)
Hmotnosť	5,0 kg
Katalógové číslo	53 00 030680
Voliteľné príslušenstvo:	
▪ Kufřík na zariadenie MOST	52 45 200200
▪ Termoska na uloženie elektród MOST	50 00 004400

Zariadenie je balené v kartónovom obale so zväracími káblami (plusovým a mínusovým).





## Invertorový usmerňovač PONTE 320 MOST

Invertorový usmerňovač PONTE 320 MOST sa používa na zváranie metódou obalenej elektródy MMA alebo metódou TIG DC so zapálením oblúka trením (LiftArc). Zvárací prúd do 320 A a možnosť zvárania elektródami s celulózovým obalom robia z PONTE 320 univerzálnu zväračku pre každú aplikáciu MMA.

PONTE 320 môže pracovať v režime VRD (Voltage Reduction Device). Ide o bezpečnostnú funkciu zníženia napätia na úroveň cca. 12 V DC, ktorá je užitočná v prípade práce v oblasti so zvýšeným rizikom úrazu elektrickým prúdom.

Prístroj je vybavený chladiacim systémom, ktorý sa spúšťa podľa potreby (Standby). Spúšťa sa po začatí zvárania, keď teplota komponentov začne rásť. Špeciálne vetracie kanály zabraňujú hromadeniu prachu vo vnútri zväračky.

Model	PONTE 320
Napájacie napätie (50/60 Hz)	3x400 V +/-10%15%
Prúd $I_{max}$	26 A
Maximálny efektívny prúd $I_{eff}$	17 A
Zvárací prúd v pracovnom cykle:	
▪ PJ 40%	320 A / 32,8 V
▪ PJ 60%	265 A / 31,2 V
▪ PJ 100%	220 A / 30 V
Rozsah zváracieho prúdu MMA a TIG	10 – 320 A
Vofnobežné napätie	62 V
Stupeň ochrany	IP 23C
Trieda izolácie	H (180°C)
Rozmery	655x275x385 mm
Hmotnosť	23 kg
Katalógové číslo:	
▪ Usmerňovač Ponte 320 MOST	53 00 040320
▪ Zemniaci a prúdový kábel 35 mm <sup>2</sup>	53 99 990108
▪ Horák TIG 26V SGRIP 4 m MOST	56 01 062634
▪ Redukčný ventil pre argón MOST	62 30 750400
▪ Vozík	50 03 003940

Zariadenie je dodávané v papierovom balení bez zväracích káblov, s napájacím káblom dĺžky 4 m (4 x 4 mm) ukončeným zástrčkou. Iné dĺžky káblov na požiadanie.



Ovládací panel je navrhnutý tak, aby sa parametre dali čítať rýchlo a intuitívne pomocou jedného gombíka. Nie je potrebné pamätať si postupnosť nastavenia pre konkrétne funkcie, čo značne zjednodušuje obsluhu zväračky.

Ovládací gombík sa používa na prepínanie medzi parametrami. Krátke stlačenie gombíka umožňuje nastaviť hodnotu parametra (vľavo/vpravo). Stlačenie na viac ako 2 sekundy umožňuje vybrať prevádzkový režim. Zariadenie prejde do pohotovostného režimu po 10 minútach po ukončení poslednej činnosti. Opätovne sa prepne do pracovného režimu ak zmeníte nastavenia alebo sa pokúsite o zapálenie oblúka.





## Invertorový usmerňovač PONTE 2060 VRD



Úlohou funkcie VRD je zvýšiť bezpečnosť zvárača počas práce v nebezpečnom prostredí. V prípade výskytu vysokej vlhkosti vzduchu alebo ak sa voda nachádza na podlahe, je potrebné sa dodatočne zabezpečiť proti elektrickým zásahom. Funkcia VRD vypína napájanie v priebehu milisekúnd po ukončení zvárania a redukuje napätie na obalovanej elektróde na bezpečnú úroveň (okolo 11 V). Opätovný pokus začatia zvárania spúšťa zariadenie a umožňuje zapáliť elektrický oblúk.

**Zariadenie je vybavené dodatočnými funkciami uľahčujúcimi zváranie zváracími elektródami:**

- **HOT START** – funkcia zvyšuje hodnotu prúdu vo chvíli zapálenia oblúku v pomere k nastavenej hodnote zvárania, aby sa zapálenie oblúku uľahčilo.
- **ANTI-STICK** – systém proti prilepeniu elektródy v prípade skratu, zariadenie zníži prúd a týmto spôsobom ju bude možné od zváraného materiálu odtrhnúť.

PONTE 2060 VRD má čitateľný riadiaci panel s digitálnym displejom. Regulátor výberu druhu práce MMA, MMA & VRD, TIG DC Lift-Arc.

Zariadenie na zváranie obalovanou elektródou MMA a metódou TIG DC so zapálením oblúku dotykom (škrtom - Lift-Arc). Moderná a ergonomická výstuž je vyrobená z veľmi kvalitných materiálov. Jeho odolnosť je dodatočne posilnená riešením, ktoré má výroba patentované, nazývané DDR (Dual Density Reinforcement – dvojité posilnenie hustoty).

**Gumová ochrana má tri základné funkcie:**

- na rukoväti: ako protišmyková vrstva,
- na bokoch a spodku zariadenia - zvýšenie priľnavosti k podkladu a ochrana pri páde,
- vo vnútri zariadenia: za účelom amortizácie elektronických systémov.

Zváračka má zabudovaný inteligentný systém ventilácie, ktorý pracuje v prípade zvárania alebo prekročenia určitej vnútornej teploty. Umožňuje to obmedziť hromadenie sa prachu vo vnútri zariadenia a predlžuje životnosť PONTE 2060 VRD. Zariadenie je vybavené systémom samodiagnostiky, ktorý na obrazovke ukazuje kódy chýb v prípade poruchy zariadenia.

Model	PONTE 2060 VRD
Napájací prúd (50/60 Hz)	1x230V ± 15%
Maximálny príkon TIG/MMA	6,1 / 7,2 kVA
Prúd $I_{Tmax}$	42 A
Prúd $I_{eff}$	29,7 A
Prúd zvárania počas cyklu práce:	
▪ PJ 50%	200 A / 28 V
▪ PJ 60%	180 A / 27,2 V
▪ PJ 100%	120 A / 24,8 V
Rozsah zváracieho prúdu MMA i TIG	5 – 200 A
Voľnobežné napätie	68 V
Stupeň ochrany	IP 23C
Izolačná trieda	H
Rozmery	430x175x325 mm
Hmotnosť	7,2 kg
Katalógové číslo	53 00 003812
Voliteľné príslušenstvo:	
▪ Horák TIG 26 V SGRIP MOST, kolík 35-50, 4 m	56 01 062634
▪ Redukčný ventil MOST	62 30 750400
▪ Kufrík čierny MOST	52 45 200200



## Zariadenia MMA Invertec 270SX, 400SX

Invertec® 270 SX a Invertec® 400 SX sú určené na zváranie metódou MMA a dotykovou metódou Lift TIG DC. Boli navrhnuté a vyrobené s použitím najnovšej digitálnej techniky. Tieto zdroje sú pripravené na prácu v ťažkých podmienkach a spájajú v sebe mechanickú odolnosť a úžasnú vlastnosť zváracieho oblúku. Zariadenia sú ľahké, precízne vyrobené a vďaka možnosti napájania z agregátu sa môžu použiť nielen v dielňach, ale aj na iných miestach vykonávania zváracích prác. Zabezpečuje to maximálnu univerzálnosť zariadení.



- Tunelová stavba, navrhnutá pre náročné pracovné podmienky.
- Dokonalé zváracícke vlastnosti pri zváraní rutilovými a zásadovými elektródami.
- Celkovo chránená elektronika odizolovaná od vzdušného tunelu
- Maximálny prúd 270 A/400 A umožňuje zváranie elektródami s priemerom do 5 mm.
- Regulovaný "Arc Force" a "Hot Start" v štandarde.
- Jednoduché použitie panelu riadenia.
- Možnosť napájania z generátora.
- Lift TIG zabezpečuje dokonalé zapálenie bez znečistenia zvaru materiálom elektródy.
- Digitálne meradlá umožňujú presné nastavenie parametrov.
- Splňa normy IEC60974-1, ROHS a CE týkajúce sa bezpečnosti a bezchybnosti

Model	270SX	400SX
Napájacie napätie	400 V 50-60 Hz	400 V 50-60 Hz
Zvárací prúd / napätie (prac. cyklus)	270 A / 30,8 V (25%) 200 A / 28 V (100%)	400 A / 36 V (35%) 300 A / 32 V (100%)
Istenie	20 A	30 A
Rozsah zváracieho prúdu	5-270 A Max OCV 48 V	5-400 A Max OCV 48 V
Rozmery (d x š x v.)	389x247x489 mm	455x301x618 mm
Hmotnosť netto	22 kg	36 kg
Katalógové číslo výrobcu	K12040-1	K12042-1
Katalógové číslo	52 00 250095	52 00 250105



# LORCH

## X350 a MX350 – nový štandard pre zariadenia

Najnovšie priemyselné zariadenia LORCH na zváranie obalenou elektródou na báze technológie MICOR (rezonančný invertor).

X350 sú k dispozícii vo dvoch verziách ovládacieho panela: BasicPlus a ControlPro. Verzia MX350 bola skonštruovaná na priame napájanie podávača drôtu Lorch MF-07. Zariadenia majú medzi zváracími zariadeniami jedinečnú triedu ochrany IP34.

**3** ROKY ZÁRUKA  
LORCH

Panel BasicPlus



- „Tri kroky a zvárajte“
- 7-miestny displej
- Výber typu elektród MMA
- Nastaviteľný HotStart a ArcForce
- Ako napájací zdroj pre podávač MIG (CC/CV)
- TIG DC LiftArc
- Funkcia zvárania UP
- Možnosť PST (zmena polarity na paneli)
- Puls 0,2-2000 Hz

Panel ControlPro



- „Tri kroky a zvárajte“
- 7-miestny displej
- Výber typu elektród MMA
- Nastaviteľný HotStart
- Ako napájací zdroj pre podávač MIG (CC/CV)



LORCH  
**MICORBOOST**  
TECHNOLOGY

Sada MX350 a podávač MF-07 je najjednoduchšou sadou MIG/MAG na báze zdroja prúdu CC/CV Lorch



Model	X350 / MX350
Rozsah zváracieho prúdu	10-350 A
Voľnobežné napätie	<113 V
Regulácia zváracieho prúdu	plynulá
Prúd MMA pre pracovný cyklus 100% (40°C)	230 A
Prúd MMA pre pracovný cyklus 60% (40°C)	280 A
Pracovný cyklus (40 ° C) pre max. prúd	35 %
Rozsah zváracích elektród	Ø1,5- 8,2 mm (cel. do 6.0)
Napájacie napätie (50/60 Hz)	400 V +25%/-30%
Istenie siete	25 A
Napájacia zástrčka	CEE 32
Stupeň ochrany (IEC 529)	IP34
Trieda izolácie	F
Rozmery (d x š x v)	515x185x400 mm
Hmotnosť	18,6 kg
Katalógové číslo:	
▪ X350 BasicPlus	52 08 001356
▪ X350 ControlPro	52 08 001350
▪ MX350	52 08 001360
▪ MF-07	52 08 001365
▪ Kábel 5 m MF-MX	52 08 001366
▪ Kábel 10 m MF-MX	52 08 001367

# LORCH

## Zvárači inverter pre metódu MMA MicorStick

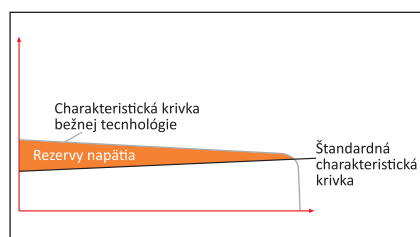
**3** ROKY ZÁRUKA  
LORCH



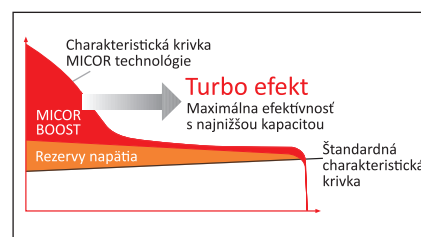
Zariadenia radu MicorStick sú moderné invertery, ktoré využívajú technológiu MicorBoost. MicorStick 160 napájané z jednofázovej siete 230 V, MicorStick 200 z trojfázovej siete 400 V. MicorBoost funguje ako turbodúchadlo v automobile.

Keď sa zvárači prúd zníži v dôsledku vonkajších porúch, MicorStick aktivuje väčšiu rezervu napätia a vyrovnáva kolísanie výkonu. Aj v prípade nestabilných a slabých napájacích sietí s výkyvom v rozmedzí od - 40 do + 15 percent MicorStick zvára úplne spoľahlivo. Výsledkom je dokonalé elektródové zváranie aj v podmienkach použitia náročnejších celulókových elektród. Ideálne riešenie pre zváranie potrubí na miestach, kde je k dispozícii len sieť 230 V.

### Bežná inverterová technológia



### Inverterová technológia MICOR BOOST



## Zváranie elektródami s napájaním batériou MobilePower 1 (MicorStick 160 AccuReady).



### Technológia na báze batérií:

#### MobilePower 1

Zváranie pomocou batérií je skutočná TECHNOLOGICKÁ INOVÁCIA. Množstvo energie, ktoré sa používa pri zváraní, je ďaleko väčšie ako pre iné elektrické náradie. Preto Battery pack Mobile Power obsahuje špeciálne vysokovýkonné batérie vybavené technológiou lithium-ion, kde jedna batéria disponuje kapacitou akú má asi 40 batérií v bežnej akumulátorovej vrtačke. Zatiaľ čo iné podobné riešenia ponúkajú ťažké a veľké zariadenia, LORCH prichádza s malým a kompaktným riešením. S jediným nabíjaním batérie môže byť na zváranie použitých maximálne 28 elektród s priemerom 2,5 mm alebo najviac 12 elektród s priemerom 3,2 mm.

Pre väčšinu zváracích prác je to viac než dosť.

Zestav akumulátora MobilePower do práce z MicorStick 160 Accu-ready		<b>ACCU TECH</b>
Energia	604,8 Wh	
Výdrž batérie	cca 1000 nabíjacích cyklov	
Rozmery (d x š x v.)	323 x 131 x 215 mm	
Hmotnosť	7 kg	
Nabíjačka MobilePower:		
▪ Vstupné napätie	115 V / 230 V	
▪ Vstupný prúd	2,6 A / 1,4 A	
▪ Výstupné napätie	58 V	
▪ Výstupný prúd	4,5 A	
▪ Doba nabíjania	150 min	



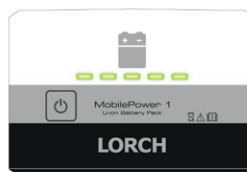
## Nabíjanie batérií MobilePower 1.

Inteligentné riadenie batérií znamená, že sa môžete úplne spoľahnúť na MobilePower 1. S pomocou ľahko sledovateľného a veľkého ukazovateľa stavu nabitia je k dispozícii pohľad na zásoby energie.

Úroveň nabíjania, v závislosti na type a dĺžke elektród zodpovedá 3 – 4 elektródam s priemerom 2,5 mm alebo približne 2 elektródam s priemerom 3,2 mm. Zvárač vie, koľko môže ešte vykonať zvarov a kedy je batériu potrebné vymeniť alebo pripojiť k sieti a nabíť.

Maximálny počet elektród na nabíjanie batérie					
Priemer elektródy	Zvárací prúd	Typ elektródy RC11		Typ elektródy RR12	
		dĺ. 250 mm	dĺ. 350 mm	dĺ. 250 mm	dĺ. 350 mm
ø 2,5 mm	60 A	28 ks.	21 ks.	23 ks.	17 ks.
	90 A	23 ks.	17 ks.	21 ks.	15 ks.
	110 A	21 ks.	15 ks.	20 ks.	14 ks.
ø 3,2 mm	90 A	–	12 ks.	–	10 ks.
	120 A	–	10 ks.	–	9 ks.
	150 A	–	9 ks.	–	8 ks.

Všetky údaje zodpovedajú maximálnej hodnote v praktickom využití. V jednotlivých prípadoch dosiahnuté množstvo závisí od značky výrobcu elektród, spôsobu práce zvárača a podmienok prostredia.



Všetko na zeleno  
Tu znamená:  
Maximálne nabitie  
t. j. maximálny pracovný čas.



Posledný indikátor sa  
mení na žltú:  
Zostatková kapacita stačí na  
1 – 2 elektródy.

## Ergonomické dopravné riešenia spoločnosti Lorich.

**Montážna sada pre MicorStick.**  
Montážna taška samostatne  
pre MobilePower.



**EasyGo1**  
Rukoväť pre prenášanie  
MicorStick alebo  
MobilePower.



**EasyGo2**  
Možnosť nosenia  
MicorStick  
a MobilePower.



**Batoň**  
Pohodlný batoň  
s bedrovým pásmom  
a hrudník  
pre MicorStick  
pre MobilePower.



Model	MicorStick 160	ACCUREADY	MicorStick 200
Rozsah prúdu	10-150 A		10-200 A
Regulácia prúdu	plynulá		plynulá
Prúd MMA pre pracovný cyklus 100% (40°C)	110 A		130 A
Prúd MMA pre pracovný cyklus 60% (40°C)	120 A		150 A
Pracovný cyklus (40 °C) pre prúd max.	30 %		30 %
Rozsah zväracích elektród	ø1,5- 4,0 mm		ø1,5- 5,0 mm
Napájacie napätie (50/60 Hz)	230 V +15%/-40%		400 V +15%/-25%
Istenie siete	16 A		16 A
Účinník	Schuko		CEE 16
Stupeň ochrany (IEC 529)	IP23		IP23
Trieda izolácie	F		F
Rozmery (d x š x v.)	340x130x215 mm		340x130x215 mm
Hmotnosť	4,9 kg		5,8 kg
Katalógové číslo zariadenia:			
▪ Micorstick BasicPlus	52 08 001166		-
▪ Micorstick BasicPlus Accu-ready	52 08 001168		-
▪ Micorstick ControlPro (displej)	52 08 001176		52 08 001210
▪ Micorstick ControlPro Accu-ready (displej)	52 08 001178		-
▪ Micorstick ControlPro RC	-		52 08 001212
Katalógové číslo príslušenstva:			
▪ Zvárací horák TIG 26V 4 35-50	56 01 062634		56 01 062634
▪ Montážna sada- kufor a zväracie drôty	51 30 100806		51 30 100806
▪ Batéria MobilePower (iba do Accu-ready)	51 30 707501		-
▪ Nabíjačka pre MobilePower	51 30 707590		-
▪ Diaľkové ovládanie pre Mobile Power	51 30 707591		-
▪ Úchyt na prenášanie EasyGo 1	51 30 70759A		51 30 70759A
▪ Držiak MicorStick/MobilePower EasyGo 2	51 30 707595		-
▪ Batoň MicorStick/MobilePower	51 30 707596		-



### 3.2. Držiaky elektród MMA



#### Držiaky elektród MMA

Model	Katalógové číslo
COMFORT 200 A MOST	57 00 000200
COMFORT 400 A MOST	57 00 000400
COMFORT 600 A MOST	57 00 000600
OTOČNÝ 200 A MOST	57 00 001002
OTOČNÝ 400 A MOST	57 00 001004
OTOČNÝ 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

\* Pripojenie zväracieho káblu k držiaku je cez káblové oko.



### 3.3. Sušičky a termosky na elektródy



#### Sušičky a termosky na elektródy

Sušička PD 0-20 MOST slúži na sušenie elektród pred zváraním. Najčastejšou požiadavkou je, aby elektródy boli vysušené, po dobu 2-3 hodín, v teplote okolo 350°C. Po vysušení elektród je nutné, aby boli uchované v termoske na elektródy v teplote okolo 100°C. Doporučujeme termosku FANTERM 5T MOST.

Termoska na elektródy FANTERM 5T MOST slúži na pravidelné uchovávanie elektród po ich vysušení v teplote okolo 350°C napr. v sušičke PD-020 MOST.

Najčastejšou požiadavkou je, aby elektródy boli sušené po dobu 2-3 hodín v teplote okolo 350°C a po dodaní na zväracie stanovisko prechovávané v teplote okolo 100°C, čím sú zabezpečené pred novým navlhnutím. Zariadenie je prispôbené na napájacie napätie 230 V.

Model	Sušička PD 0-20 MOST	Sušička PD 0-50 MOST	Termoska FANTERM 5T MOST
Napätie	230 V	230 V	230 V
Výkon	1200 W	1600 W	285 W
Kapacita	20 kg elektród v 4 zásobníkoch	50 kg elektród v 4 zásobníkoch	5 kg elektród v 1 zásobníku
Regulácia teploty	60-400°C	60-400°C	50-200°C
Hmotnosť	14 kg	26 kg	3 kg
Rozmery (d x š x v.)	690x215x215 mm	800x310x310 mm	78x450 mm
Katalógové číslo	50 00 003000	50 00 003026	50 00 004300

K dispozícii sú aj sušičky s väčšou veľkosťou.



#### Termosky pre ukladanie elektród MOST

MOST termoska umožňuje pasívnu ochranu predtým vysušených elektród a ich dočasné uloženie.

##### Charakteristika:

- efektívne tesnenia chránia proti vode a vlhkosti,
- odolný a pevný plášť vyrobený z PE-LD,
- len štvrtina otáčok potrebných na zatvorenie termosky,
- nálepka umožňujúca popísať obsah termosky pre ľahšiu identifikáciu,
- efektívne nahrádza krabicové kartóny pre elektródy,
- kapacita - až 6,8 kg elektród, 450 mm dlhá,
- maximálna teplota elektródy 121° C.



Katalógové číslo 50 00 004400

## 4. Horáky a stroje na rezanie plazmou

### 4.1. Stroje na rezanie plazmou



#### Stroj na rezanie plazmou FanCut 42 MOST

Malé prenosné invertorové zariadenie na rezanie kovu. Vďaka nízkej hmotnosti, ako aj napájaniu prúdom 230 V sa ideálne hodí na montážne práce a malú výrobu. V rezačke je použitý plazmový horák ABICUT 45 6 m s centrálnou koncovkou.

Model	FanCut 42
Napájacie napätie	1x230 V / 50-60 Hz
Istenie siete	16 A
Rozsah prúdu rezania	20 – 40 A
Prúd rezania / pracovný cyklus	40A / 50% 33A / 60% 28A / 100%
Rez – oceľ kvalitný/hrubý	12 mm
Pracovný tlak vzduchu	5 bar
Maximálny tlak	8,5 bar
Spotreba vzduchu	119 l/min
Zapálenie oblúka	pneu-mechanické
Stupeň ochrany	IP 23S
Rozmery	148x490x295 mm
Hmotnosť	8,4 kg

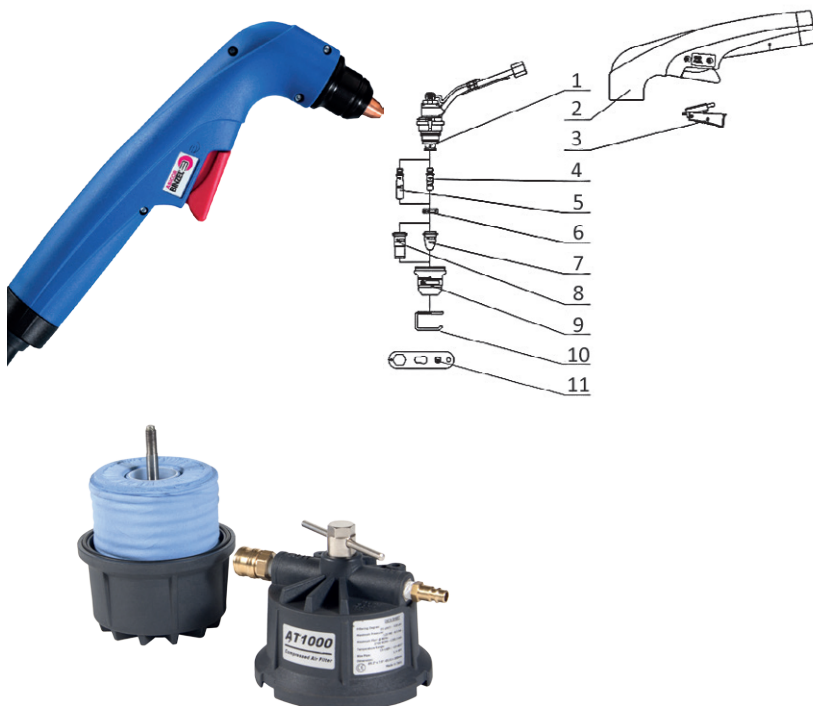


Zariadenie sa dodáva s kompletom náhradných častí pre plazmový horák (3 elektródy, 8 dýz, kryt a vodiaca pružina).

Katalógové číslo  
Stroj na plazmové rezanie FanCut 42 59 00 250060  
Kružídlo 742.D121.1 59 00 250103



#### Náhradné diely na horák ABICUT 45 pre FanCut 40 / 41 / 42 MOST



Č.	Názov	Kat. č. výrobcu	Katalógové číslo
1.	Telo horáku ABICUT 25K / 45	748.0020.1	59 13 748020
2.	Rukoväť ABICUT	748.0053.1	59 13 748053
3.	Vypínač	185.0005	55 13 007360
4.	Krátka elektróda (std)	748.0032.10	59 13 748032
5.	Dlhá elektróda	748.0048.10	59 13 748048
6.	Difúzor	748.0033.2	59 13 748033
7.	Dýza štandard 0,8 mm	748.0035.10	59 13 748035
7.1	Dýza 0,65 mm	748.0034.10	5913748034
8.	Dlhá hubica 0,9 mm (spojovacia)	748.0049.10	59 13 748049
9.	Kryt ABICUT 45 (std)	748.0043.2	59 13 748043
9.1	Kryt 35A	748.0052.2	59 13 748052
10.	Vodiaca pružina ABICUT 25K/45	748.0050.5	59 13 748050
11.	Kľúč ABICUT 25K/45/75	748.0059.1	59 13 748059

Univerzálny vzduchový filter pre plazmové rezačky	Katalógové číslo
Vzduchový filter AT-1000 s upevnením	59 00 240036
Papierová vložka pre AT-1000 5303	59 00 240037
Adaptér filtra ATA-1000 5304 (vst. a výst. konektory)	59 00 240038



## Invertorové plazmové rezačky MOST FanCut 70 / 100



### Katalógové číslo:

Fancut 70 MOST - 59 00 300070

Fancut 100 MOST - 59 00 300100

### Dostupné príslušenstvo:

Vykružovač PT-80 Compass Z0134AA - 59 25 000102

Vykružovač PT-100 Compass Z0143ZA - 59 25 000104

Sada na skáňanie a vyrezávanie Bevel Tool PT-80 51880 - 59 25 000106

Sada na skáňanie a vyrezávanie Bevel Tool PT-100 51887- 59 25 000107

Vzduchový filter Air filter AT-1000 - 59 00 240036

Papierová vložka pre AT-1000 - 59 00 240037

Adaptér filtra AT-1000 - 59 00 240038

Zariadenie je dodávané s držiakom pre plazmové rezanie PT-80/PT100 s dĺžkou 6 m s bezkontaktným vedením a štartovacou sadou náhradných dielov určených na rezanie.

V ponuke zariadení MOST sa objavili dve nové plazmové rezačky: FanCut-70 a FanCut-100.

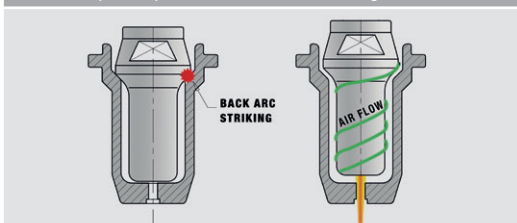
Sú to moderné, ľahké zariadenia na rezanie kovov pomocou vzduchovej plazmy. Malé rozmery a nízka váha predurčujú toto zariadenie pre plnenie úloh ako mobilné zariadenia vo výrobných, rekonštrukčných prácach atď.

Fancuty sú vybavené plazmovými horákmi PT-80/100 dĺžky 6 metrov. Tieto horáky s oblúkovou technológiou využívajú technológiu BACK STRIKING, čo výrazne zvyšuje životnosť dielov, najmä v porovnaní s vysokofrekvenčným zapáľovaním HF.

Zariadenia majú ľahko ovládateľný a moderný panel. Môžete nastaviť režim prevádzky rezania, strihania mriežky (plazmový oblúk je zachovaný aj pri prechode cez medzery v materiáli) alebo elektrodážky. Sú tiež k dispozícii diely na kontaktné rezanie (vedenie trysky priamo po materiáli). Na prednej strane rezačky je regulátor tlaku vzduchu.

Model	FanCut 70	FanCut 100
Napätie:-10% / + 15%	3x400 V / 50-60 Hz	3x400 V / 50-60 Hz
Istenie siete	16 A	20 A
Max. prúd I1	16 A	21,5 A
Max- prúd efektívny I1eff	12 A	15 A
Spotreba energie (60%)	11 kVA	16 kVA
Rozsah prúdu rezania	20-70 A	20-100 A
Voľnobežné napätie U <sub>0</sub>	280 V	310 V
Prúd rezania (prac. cyklus 100%) I <sub>2</sub>	55 A	75 A
Prúd rezania (prac. cyklus 60%) I <sub>2</sub>	70 A	100 A
Maximálna hrúbka produktívneho rezu uhlíkovej ocele	25 mm	30 mm
Odporúčaná hrúbka produktívneho rezu uhlíkovej ocele	18 mm	22 mm
Kvalitný rez	35 mm	40 mm
Pracovný tlak vzduchu (pre horák s dĺžkou 6 m)	5,5-6,0 bar	5,5-6,0 bar
Plazmový plyn	Stlačený vzduch	Stlačený vzduch
Maximálny tlak vzduchu	10 bar	10 bar
Spotreba vzduchu	160 l/min	200 l/min
Zapálenie oblúka	kontaktný BACK STRIKING	kontaktný BACK STRIKING
Regulácia prúdu	Plynulá	Plynulá
Trieda izolácie	F	F
Stupeň ochrany krytu	IP 23	IP 23
Norma	EN 60974-1;-10	EN 60974-1;-10
Rozmery	360x350x630 mm	610x340x680 mm
Hmotnosť	25 kg	39 kg

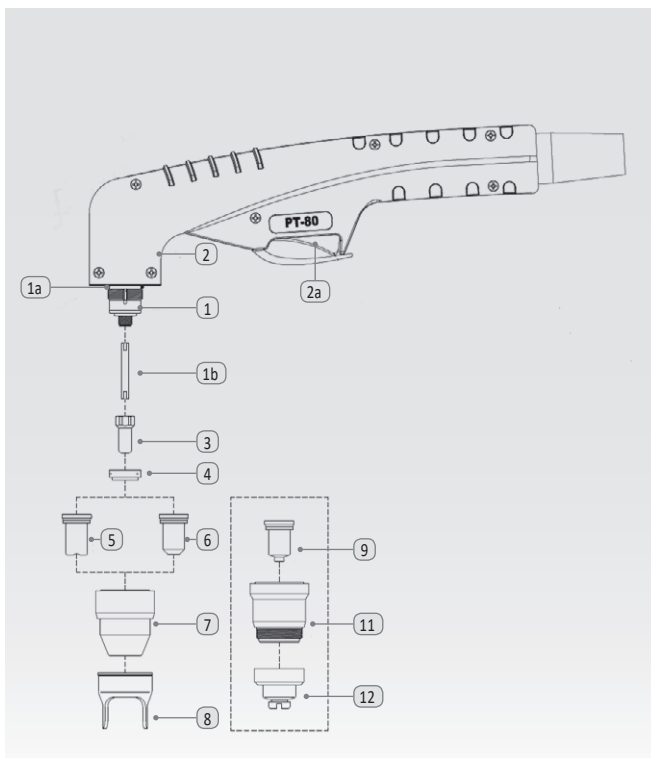
Schéma zapálenia plazmového oblúka v technológii BACK STRIKING.



Ovládací panel

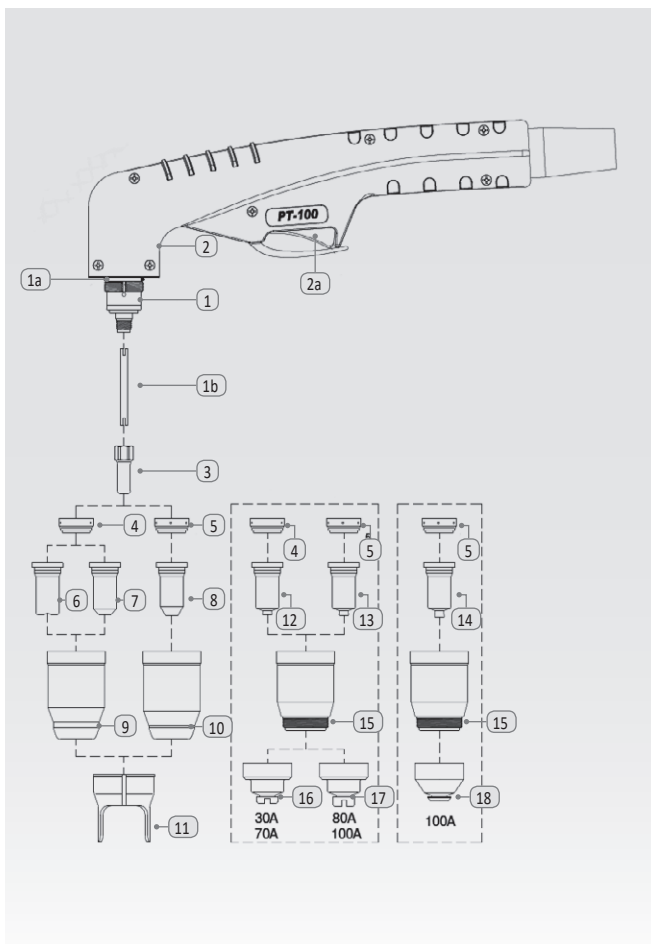


## Horák PT-80 (FanCut 70 MOST)



Č.	Názov	Katalógové číslo
	Plazmový horák PT-80 6 m Z0133AA	59 25 000010
1.	Hlava horáku PT-80 Z0043AA	59 25 000015
1a	O-krúžok 15x1,5 PT-80 Z0044AA	59 25 000016
1b	Chladiaca trubica PT-80 Z0045AA	59 25 000017
2.	Rukoväť PT-80/100 Z0046AA	59 25 000018
2a	Spínač PT-80/100 Z0222AA	59 25 000019
3.	Elektróda PT-80 Z0048AA	59 25 000020
4.	Difúzor PT-80 Z0049AA	59 25 000021
5.	Rezná dýza PT-80 0,9 (30A-40A) Z0050AA	59 25 000022
6.	Dýza PT-80 1,0 (40-50A) Z0051AA	59 25 000023
	Dýza PT-80 1,2 (60-70A) Z0053AA	59 25 000024
7.	Kryt PT-80 Z0055AA	59 25 000025
8.	Dvojitá vodiaca pružina PT-80 Z0056AA	59 25 000026
9.	Kontaktná hubica PT-80 1,0 (40-50A) Z0145AA	59 25 000027
	Kontaktná hubica PT-80 1,2 (60-70A) Z0147AA	59 25 000028
11.	Kryt PT-80 Z0089AA	59 25 000029
12.	Kontaktný tip PT-80/100 (40-70A) Z0140AA	59 25 000030
	Kružidlo PT-80 Compass Z0134AA	59 25 000102

## Horák PT-100 (FanCut 100 MOST)



Č.	Názov	Katalógové číslo
	Plazmový horák PT-100 6 m Z0042AA	59 25 000070
1.	Hlava horáku PT-100 Z0057AA	59 25 000075
1a	O-krúžok 18x1,5 PT-100 Z0058AA	59 25 000076
1b	Chladiaca trubica PT-100 Z0059AA	59 25 000077
2.	Rukoväť PT-80/100 Z0046AA	59 25 000018
2a.	Spínač PT-80/100 Z0222AA	59 25 000019
3.	Elektróda PT-100 Z0060AA	59 25 000078
4.	Difúzor PT-100 (30-70A) Z0061AA	59 25 000079
5.	Difúzor PT-100 (80-120A) Z0062AA	59 25 000080
6.	Rezná dýza PT-100 0,9 (30A-40A) Z0063AA	59 25 000081
7.	Dýza PT-100 1,0 (40-50A) Z0064AA	59 25 000082
	Dýza PT-100 1,2 (60-70A) Z0066AA	59 25 000083
8.	Dýza PT-100 1,5 (100-110A) Z0068AA	59 25 000093
9.	Kryt PT-100 (30-70A) Z0070AA	59 25 000085
10.	Kryt PT-100 (80-120A) Z0071AA	59 25 000086
11.	Dvojitá vodiaca pružina PT-100 Z0072AA	59 25 000087
12.	Kontaktná hubica PT-100 1,0 (40-50A) Z0093AA	59 25 000088
13.	Kontaktná hubica PT-100 1,5 (100-110A) Z0095AA	59 25 000089
14.	Drážkovacia dýza PT-100 2,2 (100-120A) ZZ0092AA	59 25 000090
15.	Kryt PT-100 Z0096AA	59 25 000091
16.	Kontaktný tip PT-80/100 (40-70A) Z0140AA	59 25 000030
17.	Kryt pre drážkovanie PT-100 (80-120A) ZZ0097AA	59 25 000092
18.	Kryt pre drážkovanie PT-80-100 (40-70A) ZZ0090AA	59 25 000032
	Kružidlo PT-80 Compass Z0134AA	59 25 000104



## Univerzálny chladiaci systém na zvaracie horáky a plazmové rezanie Fancool 601-WA MOST

Systém chladenia Fancool 601-WA MOST slúži na chladenie zvaracích horákov MIG/ MAG, TIG a na plazmové rezanie. V mnohých zvaracích zariadeniach nie je kvapalinové chladenie horáku, čo je veľkým obmedzením v práci. Po pripojení chladiča môžeme použiť zvaracie horáky chladené kvapalinou, čím značne zvýšime výkon zvaracieho zariadenia. Chladič Fancool je od výroby zaliaty chladiacou kvapalinou, pripravenou k práci.

Model	Fancool 601-WA MOST
Nádrž	max 3,0 l
Maximálny tlak	p= 0,35 MPa (3,5 bar)
Maximálny prietok	Q= 8 l/min
Výkon chladenia	230 V/ 50 Hz
Spotreba energie I <sub>1</sub>	1,3 A
Stupeň ochrany	IP 23S
Hmotnosť	16,6 kg
Rozmery	244 x 525 x 290 mm
Norma	PN EN 60974-2
Rozpoznávaný prúd v automatickom režime	60 A (pri zvaraní s nižším prúdom, prepnite do ručného režimu)
Katalógové číslo	50 03 003805



Pre celú konfiguráciu zariadenia a chladenia nás prosím neváhajte kontaktovať.

## Chladiace tekutiny pre zvaracie a plazmové horáky MOST COOL30

Špeciálna chladiaca kvapalina pre zvaracie a plazmové horáky MOST COOL 30. Vysokokvalitná chladiaca zmes všetkých kvapalinou chladených horákov na rezanie a zvaranie.

- Mrazuvzdorná do -30 °C, nevodivá, bezfarebná.
- Chráni horák, zvaracie káble, chladiče zariadení na zvaranie a rezanie pred elektrolytickou koróziou
- Nepôsobí agresívne na gumové prvky, najmä tesnenia.

Balenie: 5 L

Katalógové číslo: 84 23 903005



## Ostatní výrobcovia

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



Poznámka:  
Zvaracie práce pri teplotách pod 5°C vyžadujú špeciálne schválenie.



## 5. Odporové naváranie svorníkov



## Bodovacie zväračky pre naváranie svorníkov

Bodovacie zväračky pre naváranie svorníkov Köco sú vysokovýkonné produktívne zariadenia umožňujúce značne redukovať spoje elementov v porovnaní s inými metódami. Svorníky bez závitů a závitové, svorníky s vybraním, skoby a pod. o priemere od 3 do 25 mm môžu byť rýchlo a kvalitne navarené na plech, rúry, profily. Eliminuje to mnoho dodatočných prípravných úkonov ako vŕtanie, rezanie závitů, ručné zváranie alebo doťahovanie.



Všetky kompaktné naváračky svorníkov radu ELOTOP sú technicky vyspelé zariadenia pre vysokovýkonné oblúkové naváranie svorníkov. Robustná konštrukcia a dodatočné zabezpečenie umožňujú nepretržitú prevádzku na stavenisku alebo v dielni. Stabilné parametre zvárania, nastavenie prúdu a mikroprocesorové riadenie zabezpečujú účinnok zvárania i v prípade výkyvov napájania, premenlivej teploty a dlhých káblov. Digitálne nastavenie hodnoty funkcie zaručuje vždy opakovateľné zvary. 20 miest v pamäti čaká na uloženie jednotlivých programov. Inteligentný systém samodiagnostiky znižuje množstvo prerušení spôsobených problémami v obsluhu alebo servise. Zariadenia ELOTOP okrem oblúkového zvárania svorníkov tiež umožňujú krátkodobé zváranie (SC) a zváranie s inertným ochranným plynom.

Model	502	810	1010	1710	2010	3010
Okruh zvárania s keramikou objímkou - priemer kolíka	Ø3- 8 mm	Ø3- 12 mm	Ø3- 14 mm	Ø3- 20 mm	Ø3- 22 mm	Ø6- 25 mm
Okruh rýchleho zvárania - priemer kolíka	Ø3- 6 mm	Ø3- 8 mm	Ø3- 10 mm	Ø3- 12 mm	Ø3- 12 mm	Ø6- 12 mm
Okruh rýchleho zvárania v ochrane plynu- priemer kolíka	Ø3- 8 mm	Ø3- 10 mm	Ø3- 12 mm	Ø3- 16 mm	Ø3- 16 mm	Ø6- 16 mm
Maximálny prúd	450 A	800 A	1100 A	1800 A	2300 A	3500 A
Rozsah regulácie prúdu		50- 750 A	150- 1000 A	150- 1600 A	300- 2000 A	300- 2600 A
Rozsah regulácie času	20- 450 ms	20- 600 ms	20- 1000 ms	20- 1500 ms	20- 1500 ms	20- 2000 ms
Pamäť programov	-	20	20	20	20	20
Počet zváraných kolíkov (ks) pre daný priemer (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
Autodiagnóza:						
▪ prehriatie	•	•	•	•	•	•
▪ skrat	-	•	•	•	•	•
▪ chyba napájacieho prúdu	•	•	•	•	•	•
▪ chyba pilotujúceho prúdu	-	•	•	•	•	•
Ovládateľný tyristorový mostík	-	•	•	•	•	•
Mikroprocesorové ovládanie	•	•	•	•	•	•
Plynulá regulácia prúdu	-	•	•	•	•	•
Zabezpečenie opakovateľnosti cyklu	•	•	•	•	•	•
Napätie napájania	400 V	230/400 V	230/400 V	230/400 V	230/400 V	230/400 V
Napájací konektor 400 V	16 A	32 A	32 A	63 A	63/125 A	125 A
4-žilový napájací kábel 400 V 400 V	5/2.5 m/mm <sup>2</sup>	5/4 m/mm <sup>2</sup>	5/4 m/mm <sup>2</sup>	5/10 m/mm <sup>2</sup>	5/16 m/mm <sup>2</sup>	5/16 m/mm <sup>2</sup>
Istenie siete pri 230/400 V	16 A	25 A	35 A	63 A	63/80 A	125 A
Tolerancia napájania	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %
Stupeň krytia	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Chladenie	F	F	F	F	F	F
Rozmery (dĺžka x šírka x výška)	375x220x360 mm	555x308x535 mm	555x308x535 mm	700x415x660 mm	805x430x730 mm	950x605x860 mm
Kolieska (otáčacie / pevné)	-	2/2	2/2	2/2	2/2	2/2
Horák	1	2	2	1	1	1
Ucho na dvíhanie	-	2	2	2	2	2
Hmotnosť	25 kg	65 kg	85 kg	160 kg	190 kg	350 kg
Vybavenie pre ochranný plyn	•	•	•	o	o	o
Meradlo zvarového švu Dúčasne	-	•	•	•	•	•
Celkové	-	o	o	o	o	o
Zväračská pištoľ:						
SK 14	•	•	o	o	o	o
K 22	o	o	•	o	o	o
K 22-D	-	-	o	•	o	o
K 24	-	-	-	-	•	o
K 26	-	-	-	-	-	•
Katalógové číslo	50 01 303509	50 01 303021	50 01 303034	50 01 303202	50 01 303405	50 01 303303

• štandard / o možnosť / - nedostupné



## Invertorové zariadenia na naváranie svorníkov Inverter 305i / 905i / 1805i / 2305i

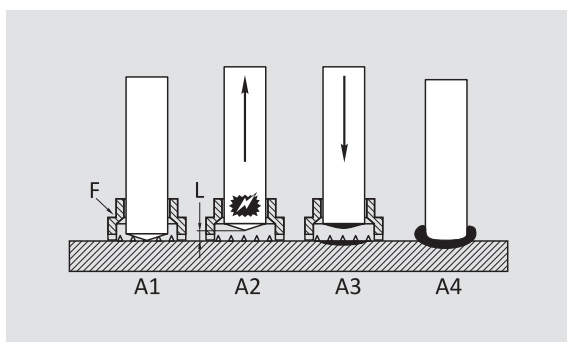
Invertorové zariadenia majú oveľa menšie rozmery a nižšiu hmotnosť než štandardné zariadenia Elotop. To z nich robí nepostrádateľný nástroj pre zváranie napr. ihličiek pre izoláciu na stavenisku. Funkcie a zváracie pištole sú rovnaké, ako v zariadeniach radu Elotop. Invertorové zariadenie okrem oblúkového zvárania svorníkov takisto umožňuje krátkodobé zváranie (SC) a zváranie s inertným ochranným plynom.



Model	305i	905i	1805i	2305i
Zváranie v ochrane prstenca- rozsah zvárania	Ø2-4 mm (M6 RD)	Ø3-12 mm	Ø3-19 mm	Ø2-25 mm
Krátkodobé zváranie- rozsah zvárania	Ø2-3 mm	Ø3-8 mm	Ø3-8 mm	Ø2-10 mm
Zváranie v ochrannej atmosfére- rozsah zvárania	Ø2-4 mm (M6 RD)	Ø3-10 mm	Ø3-12 (16) mm	Ø2-12 (16) mm
Rozsah nastavenia prúdu- kvapalný	100-300 A	100-800 A	200-1600 A	200-2300 A
Rozsah nastavenia času- kvapalný	1-400 ms	1-800 ms	1-1000 ms	1-1500 ms
Pamäť parametrov (sada: prúdu zvárania, času zvárania a prietoku plynu)	20	20	20	20
Maximálny počet kolíkov/min, pri... 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
Autodiagnóza	Prehriatie Skrat v kábloch Bez fázy Vnútorne poškodenie	Prehriatie Skrat v kábloch Bez fázy (napájanie)	Prehriatie Skrat v kábloch Bez fázy (napájanie) Vnútorne poškodenie	Prehriatie Skrat v kábloch Bez fázy (napájanie) Vnútorne poškodenie
Mikroprocesorové ovládanie	•	•	•	•
Kontrola stálnej hodnoty intenzity	•	•	•	•
Blokovanie nastavení	•	•	•	•
3-fázové napájanie 50/60 Hz	1x230V	3x400 V	3x400 V	3x400 V
Napájací konektor 400 V	16 A	32 A	63 A	63 (125) A
4-žilový napájací kábel 400 V	3 / 3 / 2,5 mm <sup>2</sup>	5 / 4 m/mm <sup>2</sup>	5 / 10 m/mm <sup>2</sup>	4 / 5 / 16 mm <sup>2</sup>
Prípustné predĺženie káblov (pri 400 V, rovnaký profil ako v prípade napájacích káblov)	-	25 m	25 m	25 m
Zabezpečenie napájania časované	16 A	20 A	50 A	63 / 80 A
Odber pri...% 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
Max. dĺžka zváracích káblov pri prúde navárania a danom profile	-	600 A / 25 m <b>prízy 70 mm<sup>2</sup></b>	1600 A / 10 m <b>prízy 70 mm<sup>2</sup></b>	2000 A / 10 m <b>prízy 95 mm<sup>2</sup></b>
Tolerancia odchýlky napätia napájania	-12/+6%	-15/+6%	-15/+6%	-15/+6%
Stupeň ochrany	IP23	IP23	IP23	IP23
Chladenie	F	F	F	F
Naváranie v ochrannej atmosfére	voliteľné	voliteľné	voliteľné	voliteľné
Gas pre-flow	10-2000 ms	1-2000 ms	10-2000 ms	100-2000 ms
Rozmery krytu (dĺžka x šírka x výška)	500x170x225 mm	410x220x 250 mm	600x270x 410 mm	800-310-535 mm
Hmotnosť	14,5 kg	18 kg	36 kg	63 kg
Katalógové číslo	50 01 303800	50 01 303905	50 01 303185	50 01 303195
Typ zváracieho pištole	SK14	SK14	K22D	K22D; (voliteľné K24 alebo K26)

• štandard

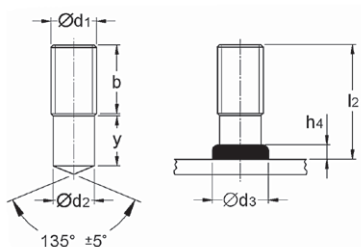
### Priebeh oblúkového navárania svorníkov s keramickým prstencom



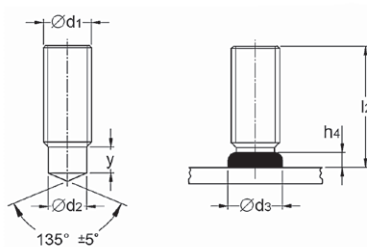
A1	Po dokončení času navárania je svorník pritlačený k podkladu
A2	svorník je pritlačený k podkladu
A3	svorník je zdvihnutý do výšky L (zapaľovanie)
A4	elektrický oblúk nataví koniec svorníka a podklad,
F	zváracia kaluž vychladne, vznikne plnopovrchové pripojenie, krúžok sa odtráža
L	keramický krúžok
	skok svorníka



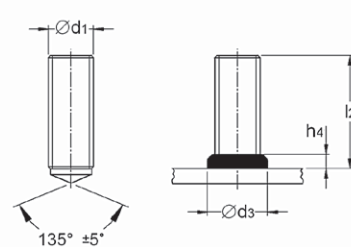
## Druhy svorníkov s keramickým prsteňom na oblúkové zváranie tlakom s použitím zvaračiek ELOTOP podľa EN ISO 13918



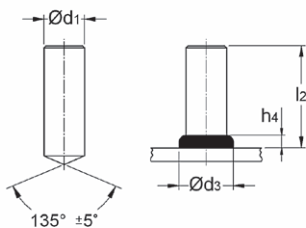
Svorníky s čiastočným závitom PD  
(od M6 do M24)



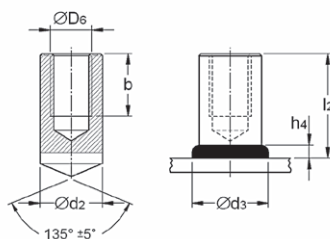
Zužovaný závitový svorník RD  
(od M6 do M24)



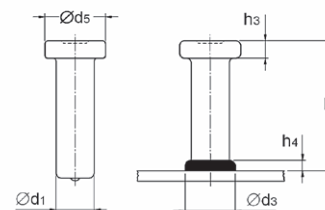
Svorník so závitom na celej dĺžke DD  
(od M6 do M20)



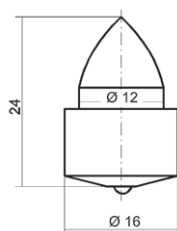
Hladké svorníky UD  
(od  $\varnothing 6$  do  $\varnothing 16$ )



Svorníky s vnútorným závitom MIG  
(od M6 do M12)



Svorníky s hlavou SD (od  $\varnothing 6$  do  $\varnothing 26$ )  
Svorníky KÖCO s označením SD sú schválené normou ETA-03/0039 a sú označené značkou CE.



Svorníky so zakaleným ostrím  
(pre drevospracujúci priemysel)



Kod výrobcu	Materiál svorníka a druh škrupiny
001	Ocele konštrukčné, nelegované, nenatierané
002	Nehrdzavejúca oceľ 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, vytvrdená
057	2.4856 (Inconel 625)
062	Stal K800
101	4.8, A2L pozinkovaná a chrómovaná (žltá)
100	4.8, A2K (pozinkovaná)
103	4.8, C2E (pomedená)
102	4.8, G2E (ponikovaná na základe medi)
112	4.8, flZnnc-600h bez CrVI



V prípade, ak máte záujem o podrobnejšiu ponuku svorníkov, neváhajte nás požiadať o katalóg svorníkov Köco.



## Kondenzátorové zdroje na priváranie svorníkov KST 108 a 110

### Charakteristika:

- na priváranie oceľových kolíkov, z nehrdzavejúcej ocele, hliníka a mosadze,
- rozsah priemerov od 3 do 10 mm,
- plynulé nastavenie napätia nabíjania,
- digitálny displej napätia nabíjania,
- hmotnosť iba 9,9 kg (KST 108- 8,9 kg),
- inteligentný systém samo diagnostiky.

### Výhody kondenzátorového privárania:

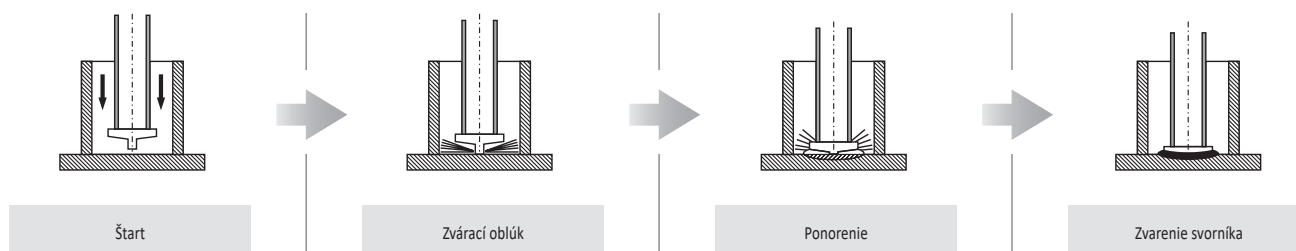
- veľmi rýchle priváranie kolíkov a špendlíkov do 8 mm na tenké plechy od 0,5 mm hrúbky,
- pripovenie kolíka bez označovania, vŕtania, závitovania alebo nitovania,
- spoľahlivé spojenie medzi kolíkom a materiálom,
- žiadne poškodenia alebo minimálne odfarbenie na protifahej strane materiálu, žiadne netesnosti v nádobách,
- žiadne tepelné deformácie po privarení,
- nízky príkon, nie je potrebné 3-fázové napätie,
- nie sú potrebné dodatočné materiály (drôt, spájka, tavidlo atď.),
- široká škála možných spojení.



Kondenzátorové stroje na priváranie svorníkov	KST 110	KST 108
Rozsah svorníkov na priváranie	3- 10 mm	3- 8 mm
Výkon zvárania	M 10/8, M 6/15 ks/min	M 8/10, M 6/15 ks/min
Kapacita kondenzátora	99000 µF	66000 µF
Napájanie	115/230 V	115/230 V
Napätie napájania	50- 200 A	50- 200 A
Poistka	6,3 A	6,3 A
Frekvencia napájacieho prúdu	50/60 Hz	50/60 Hz
Príkon	700 W	700 W
Rozmery (d x š x v) bez rukoväte a nôh zariadenia	330 x 190 x 280 mm	330 x 190 x 280 mm
Hmotnosť	9,9 kg	8,9 kg
Stupeň ochrany krytu	IP23	IP23
Trieda izolácie	1	1
Chladenie (možnosť)	F	F
Rozsah teploty práce	0- 45 °C	0- 45 °C
Katalógové číslo	50 01 303014	50 01 303012

Pištole na kondenzátorové priváranie svorníkov	ESP 1 S	ESP 1 K
Druh práce	s medzerou	dotykový
Dĺžka zväracích a riadiacich vedení	4 m	4 m
Farba krytu	czarny	czarny
Dĺžka pištole (bez držiaku kolíka)	165 mm	165 mm
Priemer pištole	40 mm	40 mm
Výška pištole (spolu s rukoväťou)	130 mm	130 mm
Hmotnosť (bez vedenia)	0.730 kg	0.625 kg
Použitie	Hliník	Oceľ, nerez, mosadz

## Proces privárania svorníkov s hrotovým zapálením

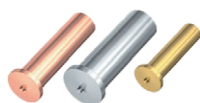


## Ostatní výrobcovia

## Druhy svorníkov na hrotové priváranie (CD)



Svorníky s vonkajším závitom PT



Svorníky bez závitu UT



Svorníky s vnútorným závitom IT



Špendlík na izolácie ISO



Krúžok na špendlík ISO



Konektorové spojky (uzemnenie)

Druh svorníka	Dostupné rozmery: závit (priemer) x dĺžka min./max.	Dostupné materiály*
Svorníky s vonkajším závitom PT	M3 x 6/30 mm M4 x 6/40 mm M5 x 8/40 mm M8 x 10/50 mm	Oceľ St37-3 (4.8) pomedená Nehrdzavejúca oceľ A2-50 (1.4303) Mosadz CuZn37 (Ms63) Hliník AlMg3
Svorníky bez závitu UT	3 x 6/25 mm 4 x 8/30 mm 5 x 8/50 mm 6 x 8/50 mm	Oceľ St37-3 (4.8) pomedená Nehrdzavejúca oceľ A2-50 (1.4303) Mosadz CuZn37 (Ms63) Hliník AlMg3
Svorníky s vnútorným závitom 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	Oceľ St37-3 (4.8) pomedená Nehrdzavejúca oceľ A2-50 (1.4303) Hliník AlMg3
Špendlík na izolácie ISO	2,1 x 20/50 mm 2,6 x 15/60 mm 3,0 x 20/100 mm	Oceľ St37-3 (4.8) pomedená Nehrdzavejúca oceľ A2-50 (1.4303) Hliník AlMg3
Krúžok na špendlík ISO	-	Oceľ pomedená Oceľ pozinkovaná Polypropylén
Konektorové spojky (uzemnenie)	6,3 mm, uhol 90° alebo 135°	Oceľ St37-3 (4.8) pomedená Nehrdzavejúca oceľ A2-50 (1.4303) Hliník AlMg3

Iné rozmery, dĺžky, závit a pod. na požiadanie

\* nie všetky rozmery sú dostupné pre každý materiál

\*\* IT = priemer vnútorného závitú x vonkajší priemer x dĺžka min./max.

## Základné svorníky typu PT podľa EN ISO 13918

Rozmer	Katalógové číslo
Oceľ St37-3 pomedená	
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

Rozmer	Katalógové číslo
Oceľ St37-3 pomedená	
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

Rozmer	Katalógové číslo
1.4303 nehrdzavejúca oceľ	
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

Rozmer	Katalógové číslo
1.4303 nehrdzavejúca oceľ	
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

## 6. Zváracie agregáty a elektrocentrály

### Synchrónne generátory IP 23

Odolné a spoľahlivé generátory s navíjacím rotorom určené na napájanie všetkých prijímačov s extrémne vysokým rozbehovým prúdom. Vybavený plným zaťažením a tepelnou ochranou.

### Motory

Priemyselné motory Honda a B & S Vanguard pracujúce v rozsahu 3000 rpm s automatickou stabilizáciou zaťaženia nezávisle od zaťaženia, vybavené snímačmi tlaku oleja.

Ochrana IP XX	
Prvá číslica špecifikuje triedu ochrany krytom proti prachu a pevným objektom.	Druhá číslica indikuje odolnosť proti vode.
0 bez ochrany	0 bez ochrany
1 cudzie teleso > 50 mm	1 zvisle padajúce kvapky vody.
2 cudzie teleso > 12 mm	2 šikmo padajúce kvapky do 15°
3 cudzie teleso > 2,5 mm	3 prskajúca a šikmo padajúca voda do 60°
4 cudzie teleso > 1 mm	4 tryskajúca voda
5 ochrana proti prachu	5 Intenzívne tryskajúca voda



Osvedčenie o zhode podľa príslušných smerníc Európskej únie o strojových zariadeniach. Pre každý agregát poskytujeme deklaráciu.



## Zváracie agregáty MOST

Zváracie agregáty sú rozšírením generátorov vyrábajúcich el. prúd. Odporúčajú sa všade tam, kde úlohou generátora vyrábajúceho prúd je napájať zväračku na obalovanú elektródu MMA. Základnými výhodami zváracích agregátov je dokonalá spolupráca medzi motorom a zväracím generátorom, ako aj nižšia cena, ako pri kúpe zostavy generátora (elektrocentrály) vyrábajúcej el. prúd a zväracieho zariadenia. Zváracie agregáty majú samozrejme výstupné konektory 400 V/230 V a pri prestávke zvärania môžu pracovať ako štandardný zdroj prúdu (elektrocentrála).

Model	MOST 220S	MOST 300SE
Prúd zvärania	220 A/35%	300 A/35%
Výkon 3~ max / nominálna	6,7 kVA / 6,5 kVA	10,5 kVA / 10,0 kVA
Výkon 1~	3,5 kVA	4 kVA
Napätie	230 V 400 V	230 V 400 V
Prúd 3~	9,6 A	15,2 A
Prúd 1~	15,2 A	17,3 A
Frekvencia	50 Hz	50 Hz
Generátor	synchrónny IP 23 kefková	synchrónny IP 23 kefková
Motor	Honda, GX390, 4-takt, jednovalcový, OHV, 390 cm <sup>3</sup> , štartovanie manuálne, otáčky 3000/min.	Vanguard, HP22, 4-takt, dvojvalcový, OHV, 627 cm <sup>3</sup> štartovanie manuálne alebo štartér, otáčky 3000/min.
Nádoba a druh paliva	6,5 l Pb95/98	20 l Pb95/98
Spotreba paliva pri ¾ výkone	2,7 l/h	3,6 l/h
Čas práce pri ¾ výkone	2,4 h	5,5 h
Množstvo oleja v miske	1,3 l	1,7 l
Hlučnosť	98 dB	98 dB
Rozmery (dĺ. x šír. x výš.)	775x565x595 mm	900x645x620 mm
Hmotnosť	92 kg	167 kg
Vybavenie štandard	Vyp. nedostatok oleja, jednofázový konektor 16 A, trojfázový konektor 16 A, tepelný vypínač, zväračka 220 A (v cykle práce 35 %)	Vyp. nedostatok oleja, jednofázový konektor 16 A, trojfázový konektor 16 A, konektor diaľkového riadenia, tepelný vypínač, magnetický vypínač s diferenciálkou, voltmeter, kmitočtomer
Katalógové číslo	50 10 070722	50 10 071030



## 7. Zváracie príslušenstvo

Zváracie káble  
H01N2D (OS1)

Typ	Katalógové číslo
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

Rýchlospojky na zváracie káble  
(podľa PN-EN 60974-12)

Názov	Katalógové číslo	Obrázok
Kolík na kábel 10/25 MOST Kolík na kábel 35/50 MOST Kolík na kábel 50/70 MOST Kolík na kábel 70/95 MOST	57 00 007025 57 00 007050 57 00 007070 57 00 007095	CE
Zásuvka na kábel 35/50 MOST Zásuvka na kábel 50/70 MOST Zásuvka na kábel 70/95 MOST	57 00 007150 57 00 007170 57 00 007195	CE
Zásuvka na zariadenie 10/25 MOST Zásuvka na zariadenie 50/70 MOST	57 00 007225 57 00 007270	CE
Kolík na zariadenie 50/70 MOST	57 00 007370	CE

Uzemňovacia kliešťová svorka  
podľa PN-EN 60974-13

150 A MOST Katalógové číslo 57 00 003009  
200 A MOST Katalógové číslo 57 00 003010  
300 A MOST Katalógové číslo 57 00 003011

Uzemňovacia  
kliešťovo-šróbovacia svorka  
podľa PN-EN 60974-13

600 A MOST Katalógové číslo 57 00 004660

Uzemňovacie kliešťové mosadzné  
svorky CROCO  
podľa EN 60974-13

Croco 300 MOST Katalógové číslo 57 00 003014  
Croco 400 MOST Katalógové číslo 57 00 003015  
Croco 600 MOST Katalógové číslo 57 00 003016

## Zváracie kladivá



300 g pružina MOST Kat. číslo 50 00 001610  
300 g euro MOST Kat. číslo 50 00 001620

## Magnetické trojuholníky



Modrý malý MOST Kat. číslo 57 00 004800  
Modrý veľký MOST Kat. číslo 57 00 004850

Magnetické  
rameno

Držiak na horák  
MIG MOST Katalógové číslo 57 00 004880  
TIG MOST Katalógové číslo 57 00 004890

Adaptér pre kotúče  
B300

Adaptér pre kotúče B300  
Kat. číslo 50 00 001103 – jednodielný  
Kat. číslo 50 00 001099 – dvojdielný



## Zváracie kliešte MOST

Zváracie kliešte MOST sa používajú na vykonávanie potrebných doplnkových postupov pri zváraní MIG/MAG. Tento špecializovaný nástroj umožňuje odseknúť koniec drôtu, čistenie vnútra a okrajov plynovou tryskou od ostrekov, dokrútenie prúdovej koncovky, trysky, konektora atď.

Kliešte sa vyrábajú v dvoch veľkostiach:

Zváracie kliešte 7" (Odporúčané pre držiaky MOST 15/24/25) Kat. č. 557 00 004707

Zváracie kliešte 8" (Odporúčané pre držiaky MOST 36 / 401 / 501) Kat. č. 557 00 004708





## Ostatní výrobcovia

## Rýchlospojky na plyny a kvapaliny

Mini rýchlospojky so škrtiacim ventilom slúžia na rýchle pripojenie pneumatických sústav, na pripojenie chladenia do širokej škály zariadení.

Typ	Katalógové číslo	Popis	Obrázok
<b>Rýchlospojky</b>			
STB SPA 1-1-1/8"	50 14 102001	rýchlospojka na závit GZ 1/8" max tlak 35 bar	
STB SPA 3-4- Ø6	50 14 102002	rýchlospojka na hadicu Ø 6,0 mm max tlak 35 bar	
STB SPA 3-2- Ø9	50 14 102003	rýchlospojka na hadicu Ø 9,0 mm max tlak 35 bar	
<b>Spojovacie články</b>			
STB SPA 1-1/12/13 Ø6	50 14 182001	spojovací článok na rýchlonávlačku Ø 6,0 mm	
STB SPA 1-1/12/13/ Ø9	50 14 182002	spojovací článok na rýchlonávlačku Ø 9,0 mm	
<b>Koncovky na hadice</b>			
501.0126 / 622.0812.0	50 14 182006	kolík 2,7 plyn	
STB SPA 1-1-01	50 14 182003	nátrubok na hadicu Ø 6,0 mm	
STB SPA 3-4-01	50 14 182004	nátrubok na hadicu Ø 9,0 mm	

## Upínacie spony na hadice typu GER (pre zváracie a plazmové horáky)



Katalógové číslo	Typ upínacej spony	Príslušný priestor
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

## 8. Meradlá

Kontrola veľkosti zvaru umožňuje výrazne znížiť výrobné náklady vhodným výberom zváracích parametrov a množstva použitého spojiva.

Merače zvarov zabezpečujú presnosť merania:

- posunu vnútorných okrajov potrubia a plechov,
- odstupov zváraných plechov,
- symetrickosti rohových zvarov,
- **rohových zvarov**,
- a ďalších parametrov zvarov.

Charakteristika meračov zvarov:

- metrická stupnica,
- malé rozmery, jednoduché použitie,
- spoľahlivosť a presnosť spracovania z nerezovej ocele,
- chemicky leptaná, voči externým faktorom odolná stupnica,
- existuje možnosť individuálneho označenia merača zvarov.



### Merače zvarov



#### Merač zvarov MS 1

Krývkovo - mostový prípravok

**Použitie:** meranie výšky naliatku (0-12 mm), meranie dĺžky strany rohového zvaru, meranie hrúbky rohového zvaru (0-15 mm), meranie veľkosti posunutia, meranie veľkosti zárezu (0-5 mm), meranie uhla skosenia hrán (150°), meranie medzery (0,5-5 mm).

**Katalógové číslo:** EM12110010



#### Merač zvarov MS 2

Krývkovo - mostový prípravok

**Použitie:** meranie výšky naliatku (0-15 mm), meranie dĺžky strany rohového zvaru, meranie hrúbky rohového zvaru (0-15 mm), meranie veľkosti posunutia, meranie veľkosti zárezu, meranie uhla skosenia hrán (80°-160°), meranie medzery (0,5-6 mm).

**Katalógové číslo:** EM12110020



#### Merač zvarov MS 3

Krývkovo - mostový prípravok

**Použitie:** hĺbka zárezu do 25 mm, výška naliatku do 25 mm, dĺžka rohového zvaru do 25 mm, zníženie rohového spojenia, uhol skosenia od 0° do 60°, výstupok zváraných plechov.

**Katalógové číslo:** EM12110030



#### Merač zvarov MS 4

Nástroj na rýchle meranie posunutia vnútornej hrany potrubia.

**Použitie:** vnútorné merania posunutia pred a po osení potrubia, meranie vnútorného posunutia po spojení rúr pozíčným zvarom, meranie vzdialenosti trasovacích značiek po zváraní, meranie výšky naliatku a iných parametrov pri zváraní rúr. Nástroj je k dispozícii v palcovom i metrickom vyhotovení s mierkou 1/16 a 1 mm uhla skosenia plechu, meranie uhla štrbiny.

**Katalógové číslo:** EM12110040



#### Merač zvarov MS 5

Merač zvarov pre presné meranie rohových a čelných zvarov.

**Použitie:** meranie dĺžky strán rohových zvarov, meranie prípustnej vypuklosti a zníženia rohových zvarov, meranie prípustnej výšky naliatku.

**Katalógové číslo:** EM12110050



#### Katalógové číslo MS 6

Nástroj na rýchle meranie najpopulárnejších rohových zvarov.

**Použitie:** Merač zvarov umožňuje meranie zvarov medzi 1/8"-1" (3,2-25,4 mm).

Nástroj je k dispozícii v palcovom a metrickom vyhotovení.

**Katalógové číslo:** EM12110060



#### Merač zvarov V WAC

Merač zvarov na kontrolu hĺbky podseknutia, výšky zvaru a pórovitosti na úseku 25 mm, meranie veľkosti kráterov. Vyrobený z nehrdzavejúcej ocele. Metrická stupnica.

**Katalógové číslo:** EM12110080



#### Merač zvarov MS 7

Nástroj na rýchle meranie presunu vnútorných okrajov plechov a na meranie odstupov zváraných plechov.

**Použitie:** Nástroj umožňuje meranie odstupu v rozsahu od 1 mm do 4 mm každý 1 mm. Mierka je vyznačená na dielik 1 mm. Nástroj je k dispozícii v palcovom a metrickom vyhotovení.

**Katalógové číslo:** EM12110070



#### Merač zvarov VLAMBOOG

Elektronický merač zvarov.

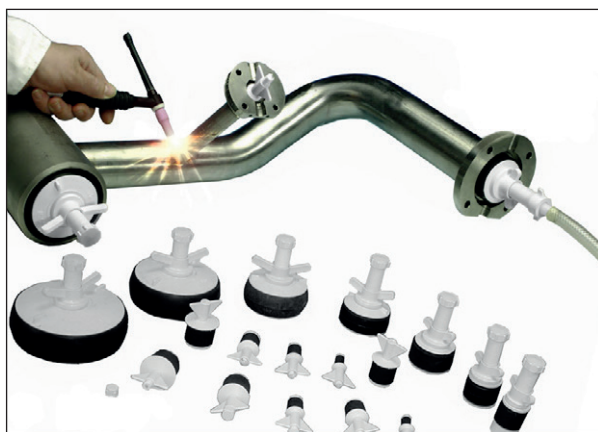
**Použitie:** Meranie prípustnej vypuklosti a zníženia rohových zvarov, meranie prípustnej výšky naliatku.

**Katalógové číslo:** EM12120010

## 9. Príslušenstvo pre zváranie v ochrannej atmosfére argónu



## Upchávacie zátky do rúr



V ponuke firmy Solik SK sú tiež špeciálne zátky na upchanie a testovanie pri nízkych prevádzkových tlakoch. Upchávacie zátky majú široké využitie v priemysle, opravovniach, v malovýrobe a pod. Najčastejšie sa používajú na upchanie rúr pre zachovanie argónovej atmosféry vo vnútri rúry, vodných nízkotlakových testoch, pri tepelnom ohýbaní rúr a tiež pri svetelnovodnej technike.

## Výhody upchávacích zátok:

- rozsah do 900 mm (36"),
- vysoká kvalita materiálov: nylónu (do 150 mm-6") a hliníkových odliatkov (do 900 mm- 36"),
- možnosť účinného upchania rúry u nerovných alebo krivo zarezaných ústiach rúry,
- jednoduchosť čistenia: betón, malta a pod.; sa nezažierajú do zátky, zátka nekorodujú,
- ľahké odstránenie i minimum sily pri doťahovaní zaisťuje špeciálna podložka z kopoliméru nachádzajúca sa medzi krídlovou matkou a stenou zátky,
- väčšie rozmery zátok majú dodatočné tesniace rieberka.

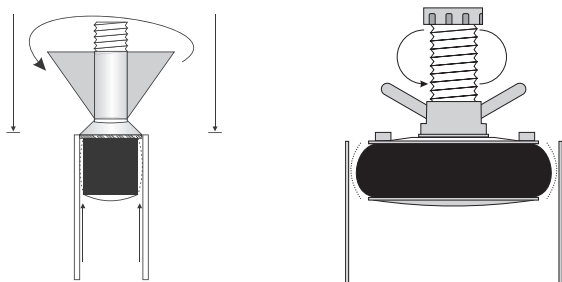
Plné upchávacie zátky do rúr			
Rozmer	Prísl. rozsah	Kód výrobcu	Katalógové číslo
Zátka 13 mm	12-16 mm	PSP1013	50 72 008050
Zátka 19 mm	18-24 mm	PSP1019	50 72 008075
Zátka 25 mm	23-32 mm	PSP1025	50 72 008100
Zátka 32 mm	31-42 mm	PSP1032	50 72 008125
Zátka 38 mm	37-54 mm	PSP1038	50 72 008150

Upchávacie zátky do rúr s 10 mm prípojkou			
Názov	Prísl. rozsah	Kód výrobcu	Katalógové číslo
Zátka 13x10 mm	12-16 mm	PSP113H	50 72 008055
Zátka 19x10 mm	18-24 mm	PSP119H	50 72 008080
Zátka 25x10 mm	23-32 mm	PSP125H	50 72 008105
Zátka 32x10 mm	31-42 mm	PSP132H	50 72 008127
Zátka 38x10 mm	37-54 mm	PSP138H	50 72 008160

Upchávacie zátky do rúr s 13 mm prípojkou			
Názov	Prísl. rozsah	Kód výrobcu	Katalógové číslo
Zátka 38x13 mm/1½"	37-54 mm	PSP2038	50 72 009015
Zátka 50x13 mm/2"	48-65 mm	PSP2050	50 72 009020
Zátka 63x13 mm/2½"	60-77 mm	PSP2063	50 72 009022
Zátka 75x13 mm/3"	70-87 mm	PSP2075	50 72 009025
Zátka 100x13 mm/4"	95-110 mm	PSP2100	50 72 009040
Zátka 125x13 mm/5"	121-142 mm	PSP2125	50 72 009050
Zátka 150x13 mm/6"	148-162 mm	PSP2150	50 72 009060



© HFT®

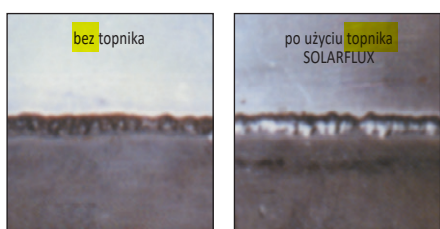


Hliníkové upchávacie zátky do rúr s prípojkou 13 mm			
Názov	Prísl. rozsah	Kód výrobcu	Katalógové číslo
Zátka hl. 40x13 mm/1½"	37-45 mm	PSP3040	50 72 009340
Zátka hl. 50x13 mm/2"	48-62 mm	PSP3050	50 72 009350
Zátka hl. 60x13 mm/2½"	62-70 mm	PSP3060	50 72 009360
Zátka hl. 75x13 mm/3"	73-87 mm	PSP3075	50 72 009375
Zátka hl. 85x13 mm/3½"	87-94 mm	PSP3085	50 72 009385
Zátka hl. 100x13 mm/4"	96-108 mm	PSP3100	50 72 009388
Zátka hl. 115x13 mm/4½"	107-120 mm	PSP3115	50 72 009390
Zátka hl. 125x13 mm/5"	120-137 mm	PSP3125	50 72 009393
Zátka hl. 150x13 mm/6"	149-165 mm	PSP3150	50 72 009395

Hliníkové upchávacie zátky do rúr s prípojkou 25 mm			
Názov	Prísl. rozsah	Kód výrobcu	Katalógové číslo
Zátka hl. 150x25 mm/6"	149-165 mm	PSP4150	50 72 009415
Zátka hl. 175x25 mm/7"	167-191 mm	PSP4175	50 72 009417
Zátka hl. 200x25 mm/8"	192-210 mm	PSP4200	50 72 009420
Zátka hl. 225x25 mm/9"	215-235 mm	PSP4225	50 72 009422
Zátka hl. 250x25 mm/10"	230-260 mm	PSP4250	50 72 009425
Zátka hl. 300x25 mm/12"	285-315 mm	PSP4300	50 72 009430
Zátka hl. 350x25 mm/14"	340-370 mm	PSP4350	50 72 009435
Zátka hl. 400x25 mm/16"	390-420 mm	PSP4400	50 72 009440



## Tavidlá SOLAR FLUX podporujúce zváranie

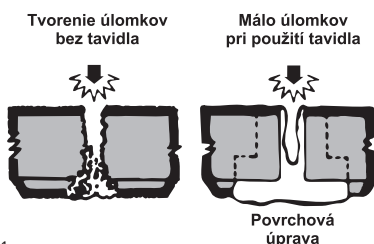


Tavidlá SOLAR FLUX sa používajú ako prostriedky napomáhajúce zváraniu vysokolegovanej chrómovej a chrómniklovej ocele, zliatín obsahujúcich veľké množstvo niklu (viac ako 25 %), ako aj hliník a jeho zliatiny. Tavidlo sa môže používať taktiež na zváranie stredne a nízkelegovanej ocele v prípade nutnosti získania spoju s vysokými odolnými a exploatačnými parametrami pri sťaženom alebo nemožnom dostupe od strany koreňa. Tavidlá SOLAR FLUX eliminujú nutnosť používania podložiek formujúcich koreň zvaru, ako aj plynovej ochrany použíwanej zo strany koreňa zvaru kvôli zabezpečeniu kvapalného kovu pred oxidáciou.

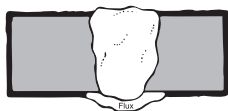
### Tavidlá sú vyrábané a dodávané vo forme prášku v dvoch základných typoch:

**Typ B** – používaný je na zváranie vysokolegovanej ocele, a hlavne austenitických chrómniklových ocelí. Používa sa na odstraňovanie zvyškov oxidu pred montážou elementov, ale aj ako technologická podložka po namontovaní a vyčistení kontaktu. Tavidlo typu B má šedočiernu farbu nielen ako prášok, ale aj po zmiešaní s alkoholom (odporúča sa metanol). Predáva sa v plechovkách s hmotnosťou okolo 0,45 kg.

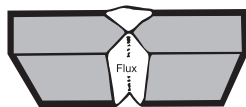
**Typ I** – na zváranie zliatín s vysokým obsahom niklu (viac ako 25 %). Nanášaný na okraje spájaných prvkov (pred ich montážou) a od strany koreňa zvaru (po montáži) počas zvárania odstraňuje oxidy a udržiava roztavený kov zvarového spoju. Pri acetylénokyslíkovom zváraní by sa mal nanášať na hornú a dolnú časť spoju, ako aj na doplnkový materiál. Tavidlo typu I má bielu farbu pred zmiešaním s alkoholom (odporúča sa metanol) a stredne sivú po zmiešaní. Predáva sa v baleniach s hmotnosťou okolo 0,45 kg.



Obr.1



Obr.2



Obr.3

### Výhody vyplývajúce z používania tavidiel SOLAR FLUX:

1. Tavidlá SOLAR FLUX odstraňujú špinu a znečistenie.  
Tavidlá obsahujú aktívne chemické zložky, ktoré škodlivé znečistenia odstraňujú úplne, alebo ich zmenšujú. Špina a oxidy kovov nachádzajúcich sa na povrchu zváraného materiálu budú úplne odstránené počas zvárania.
2. Tavidlo SOLAR FLUX predchádza prepáleniu spoja.  
Použitie tavidiel ako technologickej podložky zaručuje dobrú tepelnú vodivosť a rovnomerné rozvzdanie tepla. Pri rovnomernom nahriatí materiálu je ľahšia kontrola pretavenia a vyhýba sa lokálnemu nahromadeniu napätia. Pri zváraní zliatín s nízkym činiteľom tepelnej vodivosti takých ako napr.: INCONEL tavidlo zmenšuje tendenciu prehriatia sa kovu.
3. Tavidlo SOLAR FLUX chráni koreň zvaru (Obr. 1).  
Tavidlo použité ako technologická podložka predchádza oxidácii roztaveného kovu, spoju od strany koreňa zvaru. Ochranná vrstva utvorená pomocou tavidla odstraňuje mnoho chemických reakcií, viažúc znečistenia spoja, ktoré vznikajú počas zvárania.
4. Tavidlo SOLAR FLUX chráni zvárané spoje.  
Pokrytie priložených spojov a kovu, ktorý ich obklopuje, vrstvou tavidla, zabezpečuje vykonanie veľmi kvalitných základných spojov.
5. Tavidlo SOLAR FLUX uľahčuje rovnomerný závar (Obr. 2).  
Zváranie s použitím tavidla je ľahšie, zaručuje rovnomerné vedenie tepla a dobrý závar. Navlhčenie kovu tavidlom umožňuje ľahšie a presnejšie spojenie zváraného kovu s materiálom podložky, ako aj vhodné vytváranie koreňov zvaru.
6. Tavidlo SOLAR FLUX udržiava roztavený kov spoja (Obr. 3).  
Použitie tavidla ako technologickej podložky spôsobuje, že roztavený kov spoja je počas zvárania udržiavaný zo strany koreňa. Koreň zvaru je dobre vytvarovaný, hladký a dobre spojený s podkladom.

### Prevaha tavidiel SOLAR FLUX vzhľadom na podložky iného typu:

#### ▪ Kovové alebo keramické podložky

SOLAR FLUX ako technologická podložka spôsobuje rovnomerné rozvzdanie tepla v dolnej časti spoja a mala by sa používať všade, kde pripevnenie kovových alebo keramických podložiek je drahé, ťažké alebo prakticky nemožné (nepravidelné tvary, exploatačné požiadavky, ťažkosti s odstraňovaním podložiek atď.). Chemické reakcie, ktoré dodatočne vznikajú počas zvárania medzi zložkami tavidla a roztaveným kovom zabezpečujú veľkú čistotu zváraného kovu.

#### ▪ Plynové podložky

Cena podložky z tavidla SOLAR FLUX je neporovnateľne nižšia ako vytvorenie plynovej podložky. Podložka z tavidla SOLAR FLUX pôsobí efektívnejšie, zabezpečujúci zároveň koreň zváraného spoja udržaním roztaveného kovu v koreňovej časti.

#### ▪ Pásová podložka

Tavidlo SOLAR FLUX je lacnejšie ako pásová podložka a môže sa používať vtedy, ak pásová podložka – vzhľadom na charakter konštrukcie – nemôže byť odstránená po zváraní, alebo ak tvar konštrukcie sťažuje použitie pásy.

### Fyzické vlastnosti tavidiel

Tavidlá SOLAR FLUX sú dodávané v práškovej forme a pred jeho zmiešaním s alkoholom nepodliehajú rozkladu. Prášok môže stvrdnúť, alebo sa vytvorí hrudky, ale je ľahko roztierateľný a rýchlo sa vráti do pôvodnej formy. V práškovom stave SOLAR FLUX je odolný na pôsobenie nízkych teplôt, nie je horľavý, nevybuchuje, nevoní a je bezpečný počas leteckého transportu. Vplyv tavidiel na kvalitu radiografickej kontroly je minimálna, a jeho absorpčná schopnosť malá.

### Použitie tavidiel spoločne s prstencovými podložkami

Tavidlá SOLAR FLUX sa môžu používať spolu s prstencovými podložkami pri obvodovom zváraní rúr a nádob.

#### Chemické vlastnosti

Tavidlá typu B a I neobsahujú zlúčeniny chlóru a fosforu, a taktiež ľahkozápálne prvky, také ako zinok, olovo či síra. Vyrábajú sa na báze fluoridov.

#### Návod na používanie tavidiel SOLAR FLUX:

##### 1. Odmastenie.

SOLAR FLUX odstraňuje všetky znečistenia a oxidy okrem mazív a olejov. Musia byť odstránené pomocou použitia vhodného riedidla alebo pomocou odmastenia pomocou vodnej pary.

##### 2. Spájanie tavidla s alkoholom.

Treba odmerať také množstvo tavidla, aby zmiešanina stačila pre jednodňovú výrobu. Zvyšné tavidlo treba tesne uzatvoriť v krabičke. Odmerané množstvo tavidla je potrebné zmiešať s alkoholom tak, aby vznikla pasta s konzistenciou hustého krému (okolo 170-200 g alkoholu pre 1 balenie tavidla).

##### 3. Reakcia zmiešanejiny (Obr. 1).

Po zmiešaní tavidla s alkoholom je potrebné počkať niekoľko minút, až kým nastane chemická reakcia medzi zložkami pasty. Počas práce je potrebné dodávať alkohol na udržanie požadovanej konzistencie. Nepoužívajte pasty, ktoré úplne vyschli.

##### 4. Nanášanie SOLAR FLUX na spájané prvky pred ich montážou.

Tenká vrstva SOLAR FLUX nanosená na spájané okraje predchádza vytváraniu oxidov (Obr. 2). Montáž a zváranie sa musí začať ihneď po nanosení tavidla. Pre ochranu pred oksydáciou môže byť tenká vrstva tavidla nanosená niekoľko dní skôr a zväčšená priamo pred zváraním. V každom prípade tavidlo SOLAR FLUX by sa malo nanášať na dolnú časť spoju (zo strany koreňa – Obr. 3). Zvárané elementy musia byť podopreté, aby sa tavidlo nedotýkalo podložky (Obr.4).

**5. Zvyšky tavidla** SOLAR FLUX po zváraní sú chemicky neutrálne a ťažko sa topia. Tenká sklovitá vrstva, ktorá vznikla počas zvárania, úzko prilieha k zváranému materiálu a nie je potrebné ju odstraňovať. Výnimku predstavujú prípady, keď:

- existuje možnosť kontaktu zvyškov tavidla s potravinami alebo nápojmi,
- zvárané elementy budú pracovať v teplote vyššej ako 550°C v atmosfére kyslíku,
- budúce použitie prvkov si vyžaduje čistý povrch zvarového spoju,
- objednávateľ si vyhradzuje čistotu zvarovaných spojení.

V prípade, ak odstránenie zvyškov tavidla je nutné, odstraňujeme ich pomocou brúsenia, pieskovania alebo obrábania brúsnym papierom. Ak zvárané prvky sú tenké odporúča sa moriaca kúpeľ (6-7 min.) v tekutine ANTOX 80E alebo nanosenie moriaco-pasivačnej pasty ANOTX 71E alebo MOST Blue na zvarovaný spoj.

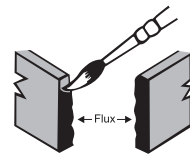
Katalógové čísla:

SOLARFLUX typ B 84 40 000010

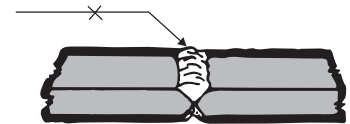
SOLARFLUX typ I 84 40 000000



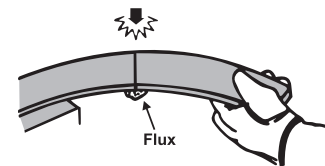
Obr.1



Obr.2



Obr.3



Obr.4



Rôzne produkty z našej ponuky používané pri špecializovaných prácach zvárania metódou TIG:

- zväračky TIG (kapitola 01)
- plazmové rezačky (kapitola 01)
- plazmové rezačky (kapitola 01)
- redukčné ventily (kapitola 03.2)
- technické plyny (kapitola 03.2)
- zväracie horáky TIG, spotrebné diely a wolframové elektródy (kapitola 01)
- pomocné chemické prostriedky: na čistenie nehrdzavejúcej ocele a hliníka (kapitola 06)
- prostriedky BHP: rukavice, obyčajné zväracie kukly alebo kukly s automatickým filtrom, pracovné oblečenie (kapitola 04)
- upínacia technika (kapitola 05.3)

## 10. Keramické podložky

Uvedenie do výroby materiálov s čoraz vyššími exploatačnými charakteristikami, ako aj nutnosť zvýšenia výrobného výkonu spôsobuje, že zvaracie procesy sa uskutočňujú s použitím vysokých technologických parametrov. Pri ručnom zvaraní obalovanými elektródami a pri poloautomatickom zvaraní v ochrannej atmosfére v časti koreňa zvaraného spoja sa môžu nachádzať vo zvýšenom množstve neprípustné chyby, ako: truskovitost, plynové póry alebo chýbajúce pretavenie. Pri automatickom zvaraní pod tavidlom, pri ktorom je možnosť pozorovania zvaracieho procesu je malá a bežná regulácia parametrov zvarania obtiažná, sa môžu vyskytovať miestne prepálenia spojov. Preto na vykonanie koreňovej vrstvy sú určené zvárači s najvyššími kvalifikáciami alebo sa zvar vyrezáva a podkladá. Vyrezávanie a podkladanie zvaru sa vykonáva vo veľmi ťažko vykonateľnej polohe zvarania nad hlavou alebo sa vykonáva po obrátení konštrukcie, čo si vyžaduje množstvo ďalších činností (napr. zabezpečenie konštrukcie). Tieto problémy sú úplne odstránené pomocou použitia keramických podložiek zabezpečujúcich roztavený kov zvarového spoju zo strany koreňa zvaru. Podložky sú pripevnené k zvaranej konštrukcii pomocou jednoduchých systémov, ktoré znižujú obtiažnosť tohto procesu.

Používanie keramických podložiek:

- znižuje obtiažnosť pomocou odstránenia mnohých ťažkých operácií (vyrezávanie koreňov, podkladanie, obracanie konštrukcie),
- zvaračské operácie sa uskutočňujú jednostranne v pohodlných technických polohách,
- možnosť zamestnania zvaračov s nižšími kvalifikáciami,
- odstránenie chýb zvaraného spoju v koreňovej časti zvaru a nutnosť ich opravy.

Je dôležité zdôrazniť, že obtiažnosť predstavuje 70-75 % nákladov vykonania typickej zvaračskej konštrukcie a každé zníženie dáva merateľné ekonomické efekty, ktoré niekoľkonásobne prevyšujú výdavky súvisiace s nákupom podložiek.



### Keramické podložky MOST

Č.	Typ - rozmery [mm]	Dĺžka	Popis
1	<p>MOST LT05-6 TIA</p>	600 mm 24 seg x 25 mm	<p>25 mm segmenty podložky sú pripevnené na samolepiacej hliníkovej páске o šírke 85 mm.</p> <p>Balenie: 60 ks. Katalógové číslo 50 49 500560.</p> <p><b>Na zváranie plnými drôťmi.</b></p>
2	<p>MOST LT 05TT TIA</p>	600 mm 24 seg x 25 mm	<p>25 mm segmenty podložky sú pripevnené na samolepiacej hliníkovej páске o šírke 85 mm..</p> <p>Balenie: 60 ks. Katalógové číslo 50 49 500500</p> <p><b>Na zváranie trubičkovými drôťmi alebo obalovanou elektródou.</b></p>
3	<p>MOST LT 06 TIA</p>	600 mm 24 seg x 25 mm	<p>25 mm segmenty podložky sú pripevnené na samolepiacaj hliníkovej páске o šírke 85 mm.</p> <p>Balenie: Ø 6,0 mm - 250 ks. Ø 8,0 mm - 160 ks. Ø 10,0 mm - 120 ks. Ø 12,0 mm - 100 ks. Ø 15,0 mm - 75 ks.</p> <p>Katalógové čísla: 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</p>



Zváracie materiály používané pre zváranie na keramických podložkách – kapitola 10.