

KÜHTREIBER®

... welding for everyone ...

Katalog produktů



OBSAH

O FIRMĚ	2
PŘEHLED FUNKCÍ	3
JEDNOFÁZOVÉ PŘENOSNÉ PODPĚTOVÉ INVERTORY FĚNIX	5
JEDNOFÁZOVÉ INVERTORY	7
TŘÍFÁZOVÉ PŘENOSNÉ DIGITÁLNÍ INVERTORY	11
JEDNOFÁZOVÉ PŘENOSNÉ MIG/MAG INVERTORY	14
TŘÍFÁZOVÉ SVAŘOVACÍ MIG/MAG STROJE	15
PODAVAČE DRÁTU	27
PŘÍSLUŠENSTVÍ A NÁHRADNÍ DÍLY	29

KÜHTREIBER VE SVĚTĚ



KÜHTREIBER, s.r.o. je česká společnost, která se zabývá vývojem, výrobou a prodejem svařovací techniky a příslušenství. Firma vznikla v roce 1998. Zpočátku působila převážně na tuzemském trhu, kde si vybudovala rozsáhlou distribuční a obchodní síť. Postupný rozvoj firmy a rozšiřování sortimentu vedlo k expanzi do dalších zemí Evropy. Následně se podařilo získat důležité obchodní partnery i na jiných kontinentech.

Hlavního cíle společnosti, kterým je spokojený zákazník, je dosahováno snahou o maximální spolehlivost strojů, rychlé dodávky zboží, perfektní servisní a prodejní podporu včetně poradenství a neustálé rozšiřování výrobního a obchodního zázemí.

Společnost v dnešní době vyrábí více než 80 typů a variant svařovacích stojů KIT, KITin a FĚNIX pro svařování metodami MMA, TIG a MIG/MAG. Zabývá se i prodejem svařovacích hořáků, ochranných masek, náhradních dílů, redukčních ventilů, elektrod a dalšího příslušenství. Velký důraz je kladen na kvalitu výrobků a jednotlivých komponentů. Všechny stěžejní součásti strojů jsou vyráběny ve vlastním výrobním závodě v České republice, kde probíhá i finální montáž.

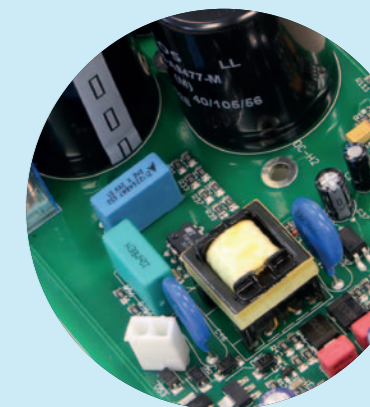


ODDĚLENÍ VÝROBY TRANSFORMÁTORŮ

Jednou z nejdůležitějších součástí svařovacího stroje je transformátor. Společnost KÜHTREIBER, s.r.o., si transformátory a ostatní vinuté prvky vyrábí sama ve vlastní provozovně. Tím se stala nezávislou na dodavatelích a má jistotu v kvalitě a provedení. V první řadě se jedná o speciální svařovací transformátory, které musí svou konstrukcí a technickými parametry splňovat požadavky na bezpečnost a odolnost a také dosahovat výborných svařovacích vlastností. Dále společnost KÜHTREIBER, s.r.o. vyrábí ovládací transformátory pro napájení zařízení strojů, jako jsou stykače, posuvy, ventilátory, přehřev plynu, chlazení a podobně.

ODDĚLENÍ VÝROBY PLOŠNÝCH SPOJŮ

Dosažení a udržení vysoké úrovně výrobků Kühnreiber je závislé jednak na použitých součástkách, které jsou dodávány přímo od renomovaných evropských výrobců, ale především na technologiích, použitých při výrobě. Firma KÜHTREIBER, s.r.o. je vybavena moderní automatickou linkou na osazování desek plošných spojů (DPS) s technologií od světových výrobců značek DEK a Yamaha. Zvolený koncept linkové výroby (In-line) zajišťuje maximální úroveň kvality výrobků, vysokou kapacitu výroby a snížení nároků na lidskou práci. Osazování klasických součástek a nestandardních SMD součástek se provádí na ručních pracovištích vybavených tvarovacími zařízeními a manipulátory. Samozřejmostí jsou mezioperační kontroly včetně optické inspekce, oživování a testování jednotlivých částí i hotových výrobků.



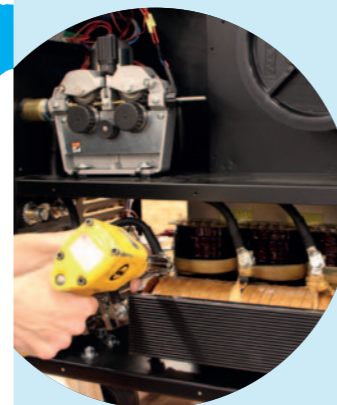
ODDĚLENÍ MONTÁŽE

Výroba strojů KIT probíhá na pěti pracovištích montážní linky, kde jsou definovány jednotlivé fáze kompletace stroje. Tím je zaručena vysoká produktivita a minimální chybovost.

Po fázi montáže se svařovací stroje dostávají do fáze finální kontroly, která probíhá ve dvou krocích.

1. Vizuelní kontrola – mechanická poškození laku skříně, deformace na jednotlivých částech stroje
2. Technická kontrola – kontrola funkčnosti a bezpečnosti stroje

Finální kompletace inverterů se provádí ručně dle stanovených pravidel a návodů, každá použitá deska k montáži obsahuje informaci o finální zkoušce funkčnosti plošného spoje. Zkompletovaný inverter je nastaven na požadované parametry a detailně testován na výstupní kontrole.



ODDĚLENÍ KOVOVÝROBY

Skříně a kryty svařovacích strojů a prakticky veškeré plechové komponenty jsou rovněž vyráběny přímo ve společnosti KÜHTREIBER, s.r.o. K tomuto účelu je společnost vybavena moderními CNC stroji TRUMPF a DURMA.

K dalšímu opracování jsou používány konvenční a CNC obráběcí stroje. Výroba probíhá v jednotlivých fázích, jako jsou vysekávání, ohýbání, bodové svařování, broušení a finální kompletace. Firma je tak plně soběstačná i v této fázi výroby svářeček a je připravena velice rychle reagovat na požadavky zákazníků.



PŘEHLED FUNKCÍ STROJŮ KÜHTREIBER

AAE

Auto Arc Ectinction – automatické zhasení oblouku viz. obrázek na straně 4. – Start a zakončení svařovacího procesu TIG LA.

ANTI STICK

Při zkratu (přilepení elektrody) automaticky klesne svařovací proud na hodnotu 10 A a to zabraňuje rozžhavení elektrody.

ARC FORCE

Elektronická funkce zajišťující stabilitu elektrického oblouku.

BURN BACK

Dohoření drátu k průvlaku po zakončení svařování.

CYCLE

Možnost přepínání mezi dvěma nastavenými proudy – vhodné pro materiály s různou tloušťkou.

DOWN SLOPE

Vyplnění kráteru na konci svařování.

DPC

Dynamic power control – dynamické omezení příkonů svařovacího stroje.

EASY PULSE

Automatické nastavení optimálních hodnot pulsace do jednoho parametru.

EASY USE

Zabezpečuje jednoduché a přehledné ovládání.

END CURRENT

Nastavení koncového proudu.

FEED BACK

Automatická stabilizace rychlosti posuvu drátu.

GENERATOR

Vhodné pro použití při napájení mobilním zdrojem el. proudu (generátorem).

HOT START

Funkce usnadňující zapálení elektrického oblouku.

JOB MODE

Možnost uložení vlastního programu.

LIFT ARC

Zajišťuje precizní start oblouku dotykem (není nutné škrtnat), a tím nízké opotřebení wolframové elektrody.

PULS BALANCE

Určuje poměr mezi horním proudem a proudem pozadí u pulsace.

REMOTE CONTROL

Dálkové ovládání.

RESTORE PROGRAM

Jednoduchý a rychlý návrat všech parametrů do výchozího stavu přednastaveného z výroby.

SOFT START MMA

Zamezuje vypadávání jističů.

SOFT START

Měkký start svařovacího procesu. Funkce umožňuje nastavení náběhové rychlosti drátu před počátkem svařování.

SPOT PULS

Funkce bodování a intervalové svařování.

SYNERGIC

Automatické nastavení svařovacích parametrů.

TEST GAS

Funkce testu plynu.

TIG PULS

Pro svařování tenkých materiálů; snížení vneseného tepla do svařovaného materiálu → menší deformace.

UP-DOWN

Dálkové ovládání pomocí tlačítek UP-DOWN v rukojeti hořáku.

V. R. D.

Bezpečnostní systém MMA – v klidovém stavu je na výstupních svorkách 15V – invertor je vypnut; při dotyku elektrodou se invertor automaticky zapne.



Funkce LOGIC:

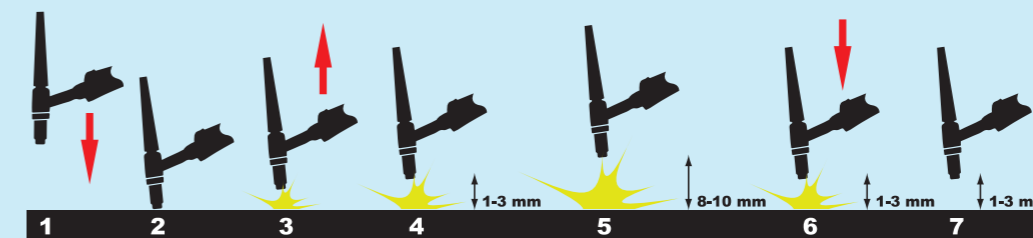
- zobrazování hodnot svařovacího proudu a napětí při svařování.
- zobrazování parametrů v průběhu svařování při regulaci rychlosti posuvu drátu potenciometrem nebo tlačítky na hořáku. Kontrolka SETTING informuje o zobrazení rychlosti posuvu v m/min.

MIKROPROCESOROVÉ ŘÍZENÍ

- Nastavení metody MMA/TIG LT a TIG HF
- Nastavení času funkce HOT START v MMA
- Nastavení svařovacího proudu
- Nastavitelná funkce PULS
- Nastavení základního a svařovacího proudu v TIG PULS
- Zapnutí funkce čas doběhu svařovacího proudu DOWN SLOPE a její nastavení
- Nastavení koncového svařovacího proudu
- Nastavení předfuku/dofuku plynu
- Nastavení dvou svařovacích proudů ve funkci CYCLE 4-takt, které lze v průběhu svařování přepínat hlavním tlačítkem na hořáku

START A ZAKONČENÍ SVAŘOVACÍHO PROCESU TIG LA

(U strojů KITin TIG LA, KITin HF a FĚNIX)



- 1 Přiblížení wolframové elektrody ke svařovanému materiálu.
- 2 Lehký dotek svařovaného materiálu wolframovou elektrodou (není nutné škrtnat).
- 3 Oddálení elektrody a zapálení svařovacího oblouku pomocí funkce LIFT ARC – velmi nízké opotřebení wolframové elektrody.
- 4 Svařovací proces.
- 5 Zakončení svař. procesu a aktivace funkce DOWN SLOPE (vyplnění kráteru) se provádí oddálením elektrody na cca 8 – 10 mm od svařovaného materiálu.

- 6 Opětovné přiblížení – svařovací proud se po nastavenou dobu snižuje na hodnotu nastaveného koncového proudu (např. 10 A) – vyplnění kráteru.
- 7 Zakončení svařovacího procesu. Digitální řízení automaticky vypne svařovací proces – funkce AAE.

PŘEHLED METOD SVAŘOVÁNÍ



MIG/MAG
Metal Inert Gas /
Metal Active Gas

- nejsnadnější k naučení, možnost automatizace
- možné vysoké svářecí rychlosti – vysoká produktivita
- poskytuje lepší kontrolu na tenkých materiálech
- poskytuje čistší svary bez strusky
- možnost svařování trubičkovým drátem
- minimální rozstřík



TIG
Tungsten Inert Gas

- poskytuje vysokou kvalitu a přesné svary
- vysoce estetické a vzhledné svary
- TIG AC umožňuje vynikající svařování hliníku a jeho slitin
- možnost automatizace
- TIG PULS umožňuje nižší deformace při svařování tenkých materiálů; méně vneseného tepla do svařovaného materiálu



MMA
Manual Metal Arc

- vhodnější pro větrné, venkovní podmínky
- snášenlivější při svařování na znečištěném nebo korodovaném kovu

JEDNOFÁZOVÉ PŘENOSNÉ PODPĚŤOVÉ INVERTORY

PRO SVAŘOVÁNÍ METODAMI MMA A TIG



FĚNIX 160 – 200

POPIS

FĚNIX 160 – 200 jsou kompaktní přenosné podpěťové svařovací stroje pro svařování metodou MMA a TIG, které splní požadavky i těch nejnáročnějších uživatelů.

Stroje FĚNIX jsou zkonstruovány pomocí energeticky úsporné invertorové mikroprocesorové technologie nejvyšší úrovně s využitím planárního transformátoru. Vykazují vynikající výsledky a to jak při běžném provozu, tak při použití na elektrocentrálách a dlouhých prodlužovacích kabelech. Ideální charakteristika oblouku zaručuje jeho výbornou stabilitu i v případě kolísavého napětí v síti nebo při použití dlouhých síťových přívodů (až do délky 200 m). Ovládací prvky stroje jsou integrovány v tlačítkové klávesnici, která zvyšuje přesnost a spolehlivost ovládání stroje.

Dalšími přednostmi strojů FĚNIX je vysoký výkon a účinnost, snadno pochopitelné ovládání a možnost připojení dálkového ovládání.

VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- Použití na elektrocentrále od výkonu min. 3,5 kVA (s funkcí A.V.R.)
- Možnost použití prodlužovacího kabelu o délce až 200 m (průřez 2,5 mm²).
- Lze svařovat při poklesu napětí v síti o 40 % (od 140 V) – elektrodou 1,6; 2,0; 2,5
- Připojení dálkového ovládání pro regulaci svařovacího proudu
- Tepelná ochrana se světelnou signalizací
- Signalizace přepětí a podpětí

Metoda MMA

- o Funkce HOT START umožňuje snadnější zapálení obalované elektrody.
- o Funkce ANTI STICK zabraňuje přilepení obalované elektrody.
- o Funkce ARC FORCE zajišťuje stabilitu oblouku.
- o V.R.D. = bezpečnostní systém MMA, v klidovém stavu je na výstupních svorkách 15 V.
- o Funkce SOFT START MMA (zabraňuje vypadávání jističů).

Metoda TIG

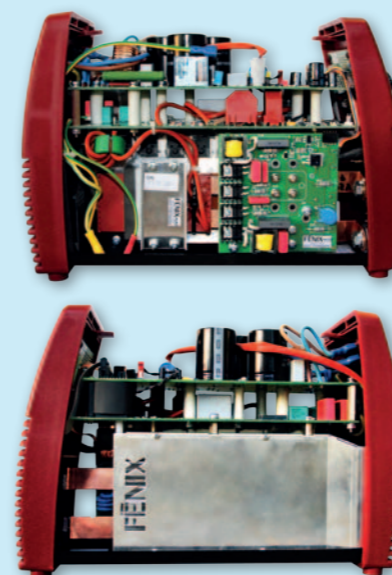
- o Dotykové zapálení oblouku – LIFT ARC.
- o Funkce PULSE.
- o DOWN SLOPE (čas doběhu na koncový proud).
- o END CURRENT (koncový proud).

FĚNIX 200 PFC

POPIS

FĚNIX 200 PFC je kompaktní přenosný podpěťový svařovací stroj určený pro svařování metodou MMA a TIG, který je vybaven systémem PFC (Power factor correction).

FĚNIX je zkonstruován pomocí energeticky úsporné invertorové mikroprocesorové PFC technologie nejvyšší úrovně s využitím planárního transformátoru, který moduluje vstupní proud tak, aby měl téměř ideální sinusový průběh, což zajišťuje až 92% účinnost stroje. Technologie PFC zajišťuje stabilní svařovací proces při kolísavém napětí v el. síti a to i při použití dlouhých prodlužovacích kabelů a při využití elektrocentrály, aniž by byl zjevný jakýkoliv rozdíl na oblouku. Stroj je schopen pracovat již od 90 V v el. síti. FĚNIX 200 PFC je schopen při



10-150 A

110 A/100%

125 A/60%



Fenix 160

10-190 A

140 A/100%

155 A/60%



Fenix 200

10-200 A

140 A/100%

165 A/60%



Fenix 200 PFC

Objednací číslo	51225	51347	51348
Svařovací metoda	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG
Napájecí napětí 50/60 Hz	1x ~ 230 V (-40%; +15%)	1x ~ 230 V (-40%; +15%)	1x ~ 230 V (-60%; +15%)
Jištění – pomalé	16	20	20
Rozsah svařovacího proudu	10 – 150	10 – 190	10 – 200
Zatěžovatel 100 % (při 40 °C)	110	140	140
Zatěžovatel 60 % (při 40 °C)	125	155	165
Zatěžovatel (při 40 °C)	150 (25%)	190 (15%)	200 (40%)
Síťový proud/příkon 60 %	[A/kVA] 16/3,6	19,5/4,5	20/4,6
Napětí na prázdko	[V] 88	88	88
Krytí	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S
Rozměr připojení svařovacích kabelů	10–25	35–50	35–50
Doporučený typ hořáku	KTB 17V	KTB 17V	KTB 17V
Rozměry	[mm] 225 x 112 x 315	225 x 112 x 380	225 x 112 x 425
Hmotnost	[kg] 4,1	4,7	5,5

stejném jištění ze sítě získat oproti běžným svařovacím strojům až o 40 % větší výkon (např. tam, kde běžný stroj vyžaduje jištění při 150 A, FĚNIX 200 PFC svařuje bez problémů proudem 200 A).

Stroj disponuje funkcí pro omezení výstupního proudu, díky které lze se strojem pracovat i při slabém jištění v síti. FĚNIX PFC je přímo předurčen pro použití na elektrocentrálách, dlouhých prodlužovacích kabelech a při použití na slabých jističích.

FĚNIX 200 PFC se vyznačuje vynikající stabilitou oblouku, jednoduchým a snadno pochopitelným ovládáním, možností dálkového ovládání, výkonem a výbavou. Ovládací prvky stroje jsou integrovány v tlačítkové klávesnici, která zvyšuje přesnost a spolehlivost ovládání stroje. Svařovací stroj FĚNIX 200 PFC je určen pro nejnáročnější uživatele.

VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- Použití na elektrocentrále od výkonu min. 3,5 kVA (s funkcí A.V.R.)
- Možnost použití prodlužovacího kabelu o délce až 200 m (průřez 2,5 mm²).
- Lze svařovat při poklesu (i trvalém) napětí v síti o 60 % (od 90 V) – elektrodou 1,6; 2,0; 2,5; 3,2; 4,0.
- Připojení dálkového ovládání pro regulaci svařovacího proudu.
- Tepelná ochrana se světelnou signalizací.

Metoda MMA

- o Funkce HOT START umožňuje snadnější zapálení obalované elektrody.
- o Funkce ANTI STICK zabraňuje přilepení obalované elektrody.
- o Funkce ARC FORCE zajišťuje stabilitu oblouku.
- o V.R.D. = bezpečnostní systém MMA, v klidovém stavu je na výstupních svorkách 15 V.
- o Funkce omezení výstupního/vstupního proudu pro zabránění vypadávání jističů (možnost simulace libovolného jištění od 5 do 30 A).
- o Funkce SOFT START MMA (zabraňuje vypadávání jističů).

Metoda TIG

- o Dotykové zapálení oblouku – LIFT ARC.
- o Funkce PULSE.
- o DOWN SLOPE (čas doběhu na koncový proud).
- o END CURRENT (koncový proud).
- o Funkce pro omezení výstupního proudu.

POUŽITÍ

Vysoký výkon, výborné svařovací vlastnosti a schopnost zvládat až 40%, resp. 60% (FĚNIX 200 PFC) podpětí v síti stroje předurčují pro využití na montážních, v údržbářských provozech, opravárenství, těžkém průmyslu apod.



JEDNOFÁZOVÉ INVERTORY

10-160 A
95 A/100%
120 A/60%



**KITin 165
MR/VR**

10-180 A
110 A/100%
150 A/60%



KITin 190

10-150 A
125 A/100%
140 A/60%



KITin 150

10-150 A
125 A/100%
140 A/60%



**KITin 150
TIG LA**

10-170 A
125 A/100%
140 A/60%



KITin 170

10-170 A
125 A/100%
140 A/60%



**KITin 170
TIG LA
MR/VR**

10-150 A
95 A/100%
120 A/60%



**KITin 1500
HF**

10-170 A
95 A/100%
120 A/60%



**KITin 1700
HF**

10-180 A
110 A/100%
150 A/60%



**KITin 1900
HF**

Objednáací číslo	50040 / 51301	50094	50207	50281	50381	50466 / 51327	50113	50095	50112
Napájecí napětí 50/60 Hz [V]	1×230	1×230	1×230	1×230	1×230	1×230	1×230	1×230	1×230
Jištění – pomalé [A]	16	20	16	16	20	20	16	16	20
Rozsah svařovacího proudu [A]	10 – 160	10 – 180	10 – 150	10 – 150	10 – 170	10 – 170	10 – 150	10 – 170	10 – 180
Zatěžovatel 100 % [A]	95	110	125	125	125	125	95	95	110
Zatěžovatel 60 % [A]	120	150	140	140	140	140	120	120	150
Zatěžovatel při max. I [A]	45%	45%	45%	45%	25%	25%	30%	30%	45%
Síťový proud/příkon 60 % [A/kVA]	16/3,6	20/4,7	19/4,3	19/4,3	19/4,3	19/4,3	16/3,6	16/3,6	20/4,7
Napětí na prázdko [V]	88	88	88	88	88	88	88	88	88
Krytí	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S
Konektor pro připojení svařovacího hořáku	10–25 / 35–50	35–50	10–25	10–25	10–25	10–25 / 35–50	35–50	35–50	35–50
Doporučený typ hořáku	KTB 17V	KTB 17V	KTB 17V	SR 17V	KTB 17V	KTB 17V	KTB 17	KTB 17	KTB 17
Rozměry [mm]	245 × 143 × 330	245 × 143 × 350	220 × 143 × 310	220 × 143 × 310	220 × 143 × 310	220 × 143 × 310	245 × 143 × 390	245 × 143 × 390	245 × 143 × 390
Hmotnost [kg]	5,7	6,2	5,5	5,5	5,9	5,9	6,6	6,7	7,1

FUNKCE (popis na str. 3.)

HOT START	●	●	●	●	●	●	nastavitelný	nastavitelný	nastavitelný
ARC FORCE	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ANTI STICK	●	●	●	●	●	●	●	●	●
V.R.D.									
LIFT ARC									
TIG PULS							●	●	●
FREKVENCE PULSACE							●	●	●
DOWN SLOPE							●	●	●
END CURRENT							●	●	●
AAE							●		
CYCLE							●	●	●
ČTYŘTAKT							●	●	●
Elektromagnetický ventil							●	●	●
Popruh pro snadné nošení	●	●	●	●	●	●	●	●	●

DOPLŇKOVÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ:

Svařovací kabely	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Plast. kufr na inverter a příslušenství	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Dálkové ovládání	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Samozatmívací maska	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Elektrody	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Svařovací hořák TIG	●	●	●	●	●	●	●	●	●

MR = malá rychlospojka 10-25
VR = velká rychlospojka 35-50



KITin 165 – 190

POPIS

Svařovací invertorové stroje KITin 165 a 190 jsou určeny pro průmyslové a profesionální použití. Stroje KITin 165 a 190 jsou elektronické zdroje svařovacího proudu s rychlou regulací, vyznačující se vynikajícími svařovacími vlastnostmi, robustní konstrukcí, vysokým výkonem, spolehlivostí a nízkou hmotností.

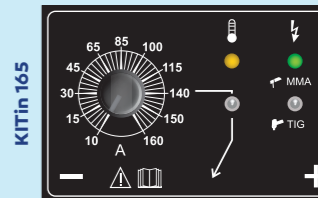
Tyto stroje jsou určeny do provozů kde je kladen důraz na maximální užitnou hodnotu za přijatelnou cenu. Všechny stroje jsou vybaveny konektorem k připojení dálkového ovládání s regulací potenciometrem.

VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

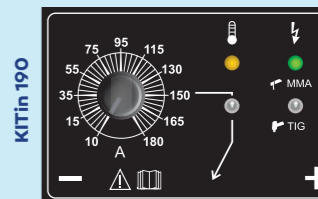
- Nízká spotřeba energie a vysoký výkon
- Vynikající svařovací vlastnosti metodou MMA
- Lze svařovat i metodou TIG
- Nízká hmotnost a malé rozměry
- Spolehlivá konstrukce
- Tepelná ochrana se světelnou signalizací
- Vysoké zatěžovatele

POUŽITÍ

Jsou správnou volbou pro používání ve výrobě, na montážích, v kovovýrobě, údržbě nebo domácí dílně.



KITin 165



KITin 190

OVLÁDACÍ PANELE



KITin 150 – 170

POPIS

KITin 150 a 170 jsou invertorové stroje určené pro průmyslové a profesionální použití. Jsou konstruovány s využitím vysokofrekvenční technologie s rychlou regulací svařovacího proudu. Stroje se vyznačují vysokými zatěžovateli (125 A na 100 %), výkonem, nízkou spotřebou el. energie a vynikajícími svařovacími vlastnostmi. Jsou lehké, malých rozměrů a hlavně spolehlivé.

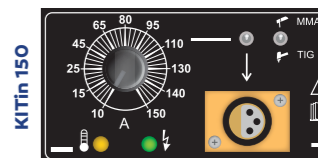
Tyto stroje jsou určeny do provozů, kde je kladen důraz na maximální užitnou hodnotu a vysoký výkon za příznivou cenu. Stroje jsou vybaveny konektorem k připojení dálkového ovládání s regulací potenciometrem.

VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- Nízká spotřeba energie a vysoký výkon
- Vynikající svařovací vlastnosti metodou MMA
- Lze svařovat i metodou TIG
- Nízká hmotnost a malé rozměry
- Spolehlivá konstrukce
- Tepelná ochrana se světelnou signalizací
- Vysoké zatěžovatele

POUŽITÍ

Jsou správnou volbou pro používání ve výrobě, na montážích, v kovovýrobě, údržbě nebo domácí dílně.



KITin 150



KITin 170

OVLÁDACÍ PANELE



KITin 150 TIG LA – 170 TIG LA

POPIS

KITin 150 TIG LA a 170 TIG LA jsou profesionální invertorové svařovací stroje třetí generace, konstruované s využitím IGBT technologie s rychlou mikroprocesorovou regulací. Stroje se vyznačují vysokými zatěžovateli (125 A na 100 %), výkonem a komfortním ovládním.

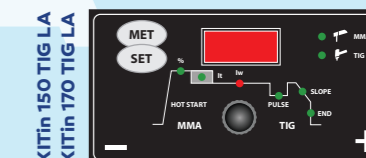
Ovládací prvky stroje jsou integrovány v klávesnici nové generace, která nahrazuje standardní mechanické řešení. Tímto se zvyšuje spolehlivost a přesnost nastavování stroje.

VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- Nízká spotřeba energie a vysoký výkon
- Vynikající svařovací vlastnosti metodou MMA
- Lze svařovat i metodou TIG
- Nízká hmotnost a malé rozměry
- Spolehlivá konstrukce
- Tepelná ochrana se světelnou signalizací
- Vysoké zatěžovatele
- Přehledný displej zobrazující nastavené hodnoty
- TIG koncový proud
- TIG LIFT ARC

POUŽITÍ

Jsou správnou volbou pro používání ve výrobě, na montážích, v kovovýrobě, údržbě nebo domácí dílně.



KITin 150 TIG LA
KITin 170 TIG LA

OVLÁDACÍ PANELE



KITin 1500 HF – 1700 HF – 1900 HF

POPIS

KITin 1500 HF – 1900 HF jsou invertorové svařovací stroje konstruované s využitím vysokofrekvenční technologie s rychlou mikroprocesorovou regulací. Stroje jsou plně vybaveny a určeny pro svařování metodou TIG s bezdotykovým startem HF (High Frequency). Při použití metody TIG umožňují svařovat nerez, měď a její slitiny.

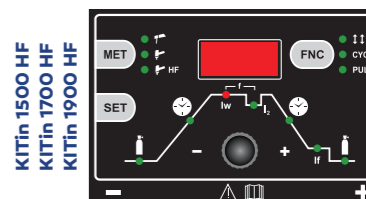
Ovládací prvky stroje jsou integrovány v klávesnici nové generace, která nahrazuje standardní mechanické řešení. Tímto se zvyšuje spolehlivost a přesnost nastavování stroje.

VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- Přehledný displej zobrazující nastavené hodnoty
- Jednoduchá a přehledná grafika s velkými tlačítky
- Nastavitelný předfuk/dofuk plynu.
- TIG UP/DOWN SLOPE
- Funkce TIG HF
- Konektor dálkového ovládání UP-DOWN v rukojeti hořáku pro metodu TIG; dálkové ovládání UP-DOWN pro metodu MMA

POUŽITÍ

KITin 1500 HF – 1900 HF jsou správnou volbou pro použití ve výrobě, na montážích, kovovýrobě, údržbě nebo v domácí dílně.



KITin 1500 HF
KITin 1700 HF
KITin 1900 HF

OVLÁDACÍ PANELE



TŘÍFÁZOVÉ PŘENOSNÉ DIGITÁLNÍ INVERTORY

5-200 A
200 A/100%



**KITin 220
MMA**

5-250 A
220 A/100%
250 A/80%



**KITin 270
MMA**

5-300 A
220 A/100%
300 A/40%



**KITin 320
MMA**

5-200 A
200 A/100%



**KITin 220
HF**

5-250 A
220 A/100%
250 A/80%



**KITin 270
HF**

5-300 A
220 A/100%
300 A/40%



**KITin 320
HF**

5-200 A
200 A/100%



**KITin 220
MIG**

5-250 A
220 A/100%
250 A/80%



**KITin 270
MIG**

5-300 A
220 A/100%
300 A/40%



**KITin 320
MIG**

Objednáací číslo	51186	51214	51140	51189	51215	51141	51212	51213	51139
Svařovací metoda	MMA/TIG-LA	MMA/TIG-LA	MMA/TIG-LA	MMA/TIG-HF	MMA/TIG-HF	MMA/TIG-HF	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Napájecí napětí 50/60 Hz [V]	3x400 + 10% - 10%	3x400 + 10% - 10%	3x400 + 10% - 10%	3x400 + 10% - 10%	3x400 + 10% - 10%	3x400 + 10% - 10%	3x400 + 10% - 10%	3x400 + 10% - 10%	3x400 + 10% - 10%
Jištění – pomalé [A]	16	16	25	16	16	25	16	16	25
Zatěžovatel 100 % (40 °C) [A]	200	220	220	200	220	220	200	220	220
Zatěžovatel (40 °C) [A]	–	250 (80%)	300 (40%)	–	250 (80%)	300 (40%)	–	250 (80%)	300 (40%)
Nastavitelný proud [A]	5 – 200	5 – 250	5 – 300	5 – 200	5 – 250	5 – 300	5 – 200	5 – 250	5 – 300
Nastavitelné svařovací napětí [V]	–	–	–	–	–	–	8 – 30	8 – 30	8 – 30
Maximální proud [A]	300	330	380	300	330	380	220	250	300
Špičkový svařovací proud [A]	–	–	–	–	–	–	> 500	> 500	> 500
Napětí na prázdně [V]	65	65	65	65	65	65	65	65	65
Krytí	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S
Průměr elektrod [mm]	1,5 – 5,0	1,5 – 5,0	1,5 – 5,0	1,5 – 5,0	1,5 – 5,0	1,5 – 5,0	–	–	–
Materiál drátu	– ocel – hliník – nerez	–	–	–	–	–	●	●	●
Rychlost podávání drátu [m/min]	–	–	–	–	–	–	1 – 20	1 – 20	1 – 20
Konektor pro připojení svařovacího hořáku	35–50	35–50	35–50	35–50	35–50	35–50	35–50	35–50	35–50
Rozměry [mm]	430 x 190 x 530	430 x 190 x 530	430 x 190 x 530	430 x 190 x 540	430 x 190 x 540	430 x 190 x 540	430 x 270 x 595	430 x 270 x 595	430 x 270 x 595
Hmotnost [kg]	19	19	19	19,7	19,7	19,7	27	27	27
FUNKCE (popis na str. 3.)									
SOFT START				●	●	●	●	●	●
HOT START	●	●	●	●	●	●	●	●	●
DOWN SLOPE	●	●	●	●	●	●	●	●	●
UP SLOPE				●	●	●			
PULS				●	●	●			
PULS – BALANCE				●	●	●			
CYCLE				●	●	●			
2-TAKT / 4-TAKT				●/●	●/●	●/●	●/●	●/●	●/●
LIFT ARC	●	●	●	●	●	●			
ANTI STICK	●	●	●	●	●	●			
ARC FORCE	●	●	●	●	●	●			
V.R.D.	●	●	●	●	●	●			
DPC	●	●	●	●	●	●			
SOFT POWER ON	●	●	●	●	●	●	●	●	●
JOB MODE				●	●	●	●	●	●
SYNERGIC							●	●	●
Bezdotykové zapálení				●	●	●			
Dálkové ovládání	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Plynový ventil				●	●	●	●	●	●
Kapsa na příslušenství	●	●	●	●	●	●			

TŘÍFÁZOVÉ PŘENOSNÉ DIGITÁLNÍ INVERTORY PRO SVAŘOVÁNÍ METODOU MMA, TIG A MIG/MAG

POPIS

Přenosné svařovací stroje KITin 220 až 320 MMA / HF / MIG jsou navrženy jako malé, výkonné a lehké digitální třífázové invertory.

Digitální řízení nové generace zajišťuje nejen optimální nastavení svařovací charakteristiky, ale i její dynamickou adaptaci přímo během svařovacího procesu, čímž je dosaženo podstatně vyšší kvality svaru a zjednodušení náročnosti svařování. Nesporným přínosem jsou nové funkce, pomáhající udržet oblouk v optimální pracovní oblasti. Díky této technologii řízení oblouku mohou dosáhnout vynikajících výsledků i méně zkušení svářeči.

Digitální a pokroková konstrukce elektroniky (hardware) umožnila výrazně zredukovat hmotnost, rozměry a následně i cenu inverterů KITin. Samotná konstrukce výkonové části je předimenzována tak, aby byla zajištěna spolehlivost, vysoký výkon a vysoké zatěžení.

Stroje MIG jsou dodávány s 4kladkovým posuvem drátu, který má hnané hlavní i přítlačné kladky pro zajištění bezproblémového použití s ocelovým, nerezovým i hliníkovým drátem. Kladky mají průměr 30 mm.

VLASTNOSTI

- vynikající svařovací vlastnosti
- vysoký výkon při zachování kompaktních rozměrů stroje
- vysoká rezerva ve výkonu
- jednoduché a intuitivní ovládání stroje a nastavování parametrů

VYBAVENÍ

- digitální řízení II. generace pro zvýšení kvality svaru a usnadnění svařování; zajišťuje průběžné přizpůsobení svařovací charakteristiky aktuálním podmínkám během svařovacího procesu
- možnost aktualizace řídicího software
- digitální voltampérmetr
- funkce vypínání ventilátoru – ventilátor běží, jen když je to nutné
- konektor dálkového ovládání
- masivní a kompaktní konstrukce
- praktická kapsa na svařovací kabely a elektrody v bočním krytu (vyjma KITin 220 – 320 MIG)



VYBAVENÍ METODY MMA (STROJE KITin 220 – 320 MMA a HF)

- funkce ARC FORCE pro stabilizaci oblouku s možností nastavení intenzity
- funkce HOT START pro jednodušší zapálení oblouku
- funkce ANTI STICK pro snazší odtrhnutí přilepené elektrody
- ochrana V.R.D. a START CONTROL pro zajištění bezpečnosti při práci
- funkce DPC a SOFT START MMA pro bezproblémové svařování na běžném elektrickém rozvodu
- je možné použít rutilové, bazické a hliníkové elektrody

VYBAVENÍ METODY TIG (STROJE KITin 220 – 320 HF)

- nastavení předfuku/dofuku plynu náběhu/doběhu proudu, 2/4 takt, atd.
- PULS svařování
- PULS BALANCE pro puls svařování
- bezdotykové zapalování
- funkce CYCLE
- 20 pozic v paměti pro vlastní programy

VYBAVENÍ METODY MIG (STROJE KITin 220 – 320 MIG)

- plynulá regulace napětí a rychlosti posuvu drátu
- funkce SYNERGIC – automatické nastavení svařovacích parametrů
- nastavení funkce SOFT START a HOT START (pro svařování hliníku)
- plynulé nastavení dohoření drátu
- plynulé nastavení dynamiky oblouku
- 20 pozic v paměti pro vlastní programy

- možnost použití drátu na 5 kg a 15 kg cívkách
- výkonný a robustní posuv drátu 4x4

POUŽITÍ

Vysoký výkon, výborné svařovací vlastnosti a pevná konstrukce předurčuje použití těchto strojů ve výrobních a montážních firmách, údržbářských provozech, opravárenství i těžkém průmyslu.



KITin MMA a HF – praktická kapsa na svařovací kabely, elektrody a další příslušenství.

Transportní vozíky a další příslušenství pro tyto stroje naleznete na str. 29.

JEDNOFÁZOVÉ PŘENOSNÉ MIG/MAG INVERTORY

20-170 A/MIX

100 A/100%

120 A/60%

20-190 A/MIX

120 A/100%

140 A/60%



KITin 2040 MIG



KITin 2040 MIG EURO



KITin 2080 MIG EURO

Objednací číslo	51064	51147	51259
Napájecí napětí 50/60 Hz [V]	1×230 ± 15 %	1×230 ± 15 %	1×230 ± 15 %
Jištění – pomalé [A]	16	16	16
Rozsah svař. proudu [A]	10 – 150 (CO ₂), 20 – 170 (Ar+CO ₂)	20 – 150 (CO ₂), 20 – 170 (Ar+CO ₂)	20 – 170 (CO ₂), 20 – 190 (Ar+CO ₂)
Zatěžovatel 35 % [A]	150	150	190
Zatěžovatel 60 % [A]	120	120	140
Zatěžovatel 100 % [A]	100	100	120
Síť. proud/příkon 60% [A/kVA]	12/4,6	12/4,6	22/5
Napětí na prázdko [V]	22 – 31	22 – 31	22 – 31
Krytí	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S
Přípoj. svař. kabelů	pevné	EURO konektor	EURO konektor
Rychlost podáv. drátu [m/min]	1 – 11	1 – 11	1 – 12
Rozměry [mm]	470 × 200 × 310	470 × 200 × 310	470 × 200 × 310
Hmotnost [kg]	14	13	13

POPIS

KITin 2040 MIG, 2040 MIG EURO a 2080 MIG EURO jsou přenosné jednofázové svařovací stroje pro svařování metodou MIG/MAG. Jsou vhodné pro profesionální i amatérské použití.

KITin 2040 MIG – s pevným hořákem a zemním kabelem.

KITin 2040 MIG EURO a 2080 MIG EURO – s eurokonektorem (u této varianty není hořák součástí balení).

Svařovací stroj byl zkonstruován za využití nejmodernějších technologií, je malý, lehký a s velkou účinností. K jeho přenášení slouží plastové madlo. Je také vhodný pro provoz na elektrocentrále, například na staveništích. Stroj umožňuje snadné nastavování svařovacích parametrů.

VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- nízká spotřeba energie a vysoký výkon
- vynikající svařovací vlastnosti
- snadné nastavování svařovacích parametrů (svařovací napětí a rychlost posuvu drátu se nastavují současně jedním ovládacím prvkem podle síly svařovaného materiálu; druhým ovládacím prvkem se provádí jemná korekce napětí, která určuje délku oblouku)
- nízká hmotnost a malé rozměry
- spolehlivá konstrukce
- tepelná ochrana
- vysoké zatěžení
- místo na cívkou s drátem Ø až 200 mm
- možnost použít drát Ø 0,6 – 0,8 mm
- možnost použít plněnou elektrodu (trubičkový drát)
- hořák MB 15 AG v ceně (jen u varianty KITin 2040 MIG)

POUŽITÍ

Stroje jsou správnou volbou pro používání ve výrobě, na montážích, kovovýrobě, údržbě nebo pro domácí dílny.



Vozík transportní K7102
Obj. č. 51151



TŘÍFÁZOVÉ SVAŘOVACÍ MIG/MAG STROJE

40-190 A
135 A/100%
150 A/60%



KIT 2200

30-215 A
170 A/100%
190 A/60%



KIT 2400

30-250 A
190 A/100%
210 A/60%



KIT 3000

30-280 A
235 A/100%
270 A/60%



KIT 3500

50-350 A
240 A/100%
280 A/60%



KIT 4100

50-350 A
240 A/100%
280 A/60%



**KIT
4000 W**

50-450 A
310 A/100%
430 A/60%



**KIT
5000 W**

50-350 A
240 A/100%
280 A/60%



**KIT
4000 WS**

50-450 A
290 A/100%
390 A/60%



**KIT
5000 WS**

Objednávací číslo – STANDARD (ST) – PROCESSOR (PR)	51156 2200proc	51157 51299	51158 51339	51148 51431	51149 51298	51163 4000wproc	51150 5000wproc	51191 4000wsproc	51187 5000wsproc
Napájecí napětí 50/60 Hz [V]	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400
Jištění – pomalé [A]	16	16	16	25	25	25	32	25	32
Rozsah svařovacího proudu [A]	40 – 190	30 – 215	30 – 250	30 – 280	50 – 350	50 – 350	50 – 450	50 – 350	50 – 450
Výstupní napětí na prázdnou [V]	19,0 – 40	20,0 – 36,5	17,7 – 39,2	19,2 – 41,9	22,0 – 51,0	22,0 – 51,0	18,8 – 61,2	22,0 – 51,0	18,0 – 62,0
Zatěžovatel 100 % [A]	135 (při 40 °C)	170 (při 40°C)	190 (při 40°C)	235 (při 40°C)	240 (při 40°C)	240 (při 40°C)	310 (při 40°C)	240 (při 40°C)	290 (při 40°C)
Zatěžovatel 60 % [A]	150	190	210	270	280	280	430	280	390
Zatěžovatel [A]	190 (30%)	215 (40%)	250 (45%)	280 (40%)	350 (35%)	350 (35%)	450 (35%)	350 (35%)	450 (35%)
Síťový proud/příkon 60 % [A/kVA]	7,3/5,3	10,5/6,7	9,6/7	14,8/10,6	17,3/12,8	17,3/12,8	30/21,6	17,3/12,8	30/21,6
Vínutí	Cu	Cu/Al	Cu/Al	Cu/Al	Cu/Al	Cu/Al	Cu/Al	Cu/Al	Cu/Al
Počet regulačních stupňů	10	10	10	20	40	40	40	40	40
Digitální voltampérmetr	pouze PROCESSOR	pouze PROCESSOR	pouze PROCESSOR	ano	ano	ano	ano	ano	ano
Posuv drátu	4-kladka	4-kladka	4-kladka	4-kladka	4-kladka	4-kladka	4-kladka	4-kladka	4-kladka
Standardně osazeno kladkou	0,6 – 0,8	0,8 – 1,0	0,8 – 1,0	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2
Rychlost podávání drátu [m/min]	1 – 20	1 – 20	1 – 20	1 – 20	1 – 20	1 – 20	1 – 20	1 – 20	1 – 20
Materiál drátu – ocel, nerez – hliník – trubička	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Krytí	IP 21 S	IP 21 S	IP 21 S	IP 21 S	IP 21 S	IP 21 S	IP 21 S	IP 21 S	IP 21 S
Rozměry [mm]	655 × 486 × 884	655 × 486 × 884	902 × 510 × 890	902 × 510 × 890	902 × 510 × 890	940 × 688 × 939	940 × 688 × 939	1265 × 688 × 925	1265 × 688 × 925
Hmotnost [kg]	56	65	75	88	93	125	165	133	172
FUNKCE (popis na str. 3.)									
2TAKT / 4TAKT	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR
BURN BACK	PR	PR	PR	PR	ST, PR	PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR
EASY USE	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR
PŘEDFUK / DOFUK	PR	PR	PR	PR	ST, PR	PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR
SPOT PULS	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR
FEED BACK	PR	PR	PR	PR	ST, PR	PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR
UP-DOWN	PR	PR	PR	PR	PR	PR	PR	PR	PR
SOFT START	PR	PR	PR	PR	PR	PR	PR	PR	PR
GENERÁTOR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR
TEST GAS	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR

2200 – 2400



KIT 2200 – 2400

STANDARD

PROCESSOR

POPIS

KIT 2200 – 2400 jsou profesionální svařovací stroje vybavené výkonným transformátorem, robustním posuvem drátu s výkonným motorem, EURO konektorem a řídicí elektronikou.

Hlavní přednosti strojů KIT jsou vynikající svařovací vlastnosti, 10stupňová regulace napětí, možnost vysokého zatížení stroje díky nové konstrukci, moderní design, spolehlivost a jednoduché ovládání.

POUŽITÍ

Stroje jsou tou nejlepší volbou pro používání ve výrobě, na montážích, kovovýrobě, údržbě nebo pro domácí dílny.

Stroje jsou určeny do provozů, kde jsou kladeny ty nejvyšší nároky na výkon, spolehlivost a jednoduchost ovládání.

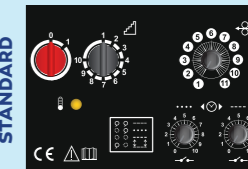
VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Svařovací hořák, samozatmívací maska, redukční ventil, kladky a další na str. 29 – 34.

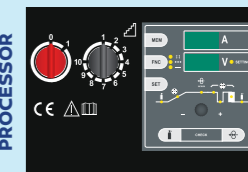
STANDARDNÍ
VYBAVENÍ
4 x 4



STANDARD



PROCESSOR



OVLÁDACÍ PANELE

3000 – 3500



KIT 3000 – 3500 – 4100

STANDARD

PROCESSOR

POPIS

KIT 3000 – 3500 – 4100 jsou profesionální svařovací stroje vybavené výkonným transformátorem, robustním posuvem drátu s výkonným motorem, EURO konektorem a řídicí elektronikou.

Hlavní přednosti strojů KIT jsou vynikající svařovací vlastnosti, 10, 20 resp. 40stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěžovatele, spolehlivost a jednoduché ovládání.

POUŽITÍ

Stroje jsou určeny pro středně těžkou až těžkou strojírenskou výrobu, údržbářské provozy a kovovýrobu.

Stroje jsou určeny do provozů, kde jsou kladeny ty nejvyšší nároky na výkon, spolehlivost a jednoduchost ovládání.

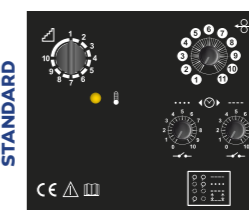
VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Svařovací hořák, samozatmívací maska, redukční ventil, kladky a další na str. 29 – 34.

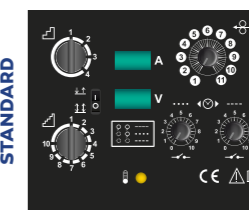
STANDARDNÍ
VYBAVENÍ
4 x 4



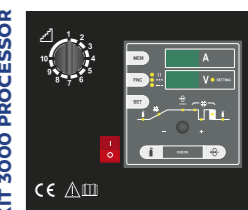
KIT 3000
STANDARD



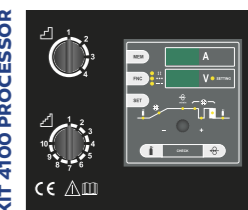
KIT 3500 – 4100
STANDARD



KIT 3000
PROCESSOR



KIT 4100
PROCESSOR



OVLÁDACÍ PANELE

4000 W – 5000 W



KIT 4000 W – 5000 W

STANDARD

PROCESSOR

POPIS

KIT 4000 W – 5000 W jsou profesionální svařovací stroje vybavené výkonným transformátorem, robustním posuvem drátu s výkonným motorem, EURO konektorem a řídicí elektronikou.

Hlavní přednosti strojů KIT jsou vynikající svařovací vlastnosti, 40stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěžovatele, spolehlivost a jednoduché ovládání.

POUŽITÍ

Stroje jsou určeny pro středně těžkou až těžkou strojírenskou výrobu, údržbářské provozy a kovovýrobu.

Stroje jsou určeny do provozů, kde jsou kladeny ty nejvyšší nároky na výkon, spolehlivost a jednoduchost ovládání.

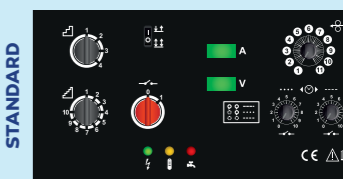
VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Svařovací hořák, samozatmívací maska, redukční ventil, kladky a další na str. 29 – 34.

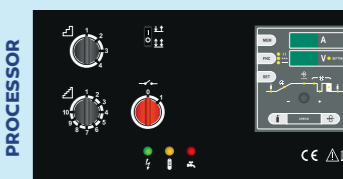
STANDARDNÍ
VYBAVENÍ
4 x 4



STANDARD



PROCESSOR



OVLÁDACÍ PANELE

4000 WS – 5000 WS



KIT 4000 WS – 5000 WS

STANDARD

PROCESSOR

POPIS

KIT 4000 WS – 5000 WS jsou profesionální svařovací stroje vybavené výkonným transformátorem, robustním posuvem drátu s výkonným motorem, EURO konektorem a řídicí elektronikou.

Hlavní přednosti strojů KIT jsou vynikající svařovací vlastnosti, 40stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěžovatele, spolehlivost a jednoduché ovládání.

POUŽITÍ

Stroje jsou určeny pro těžkou strojírenskou výrobu, konstrukce, kovovýrobu, lodní výrobu, popřípadě údržbářské provozy.

Stroje jsou určeny do provozů, kde jsou kladeny ty nejvyšší nároky na výkon, spolehlivost a jednoduchost ovládání.

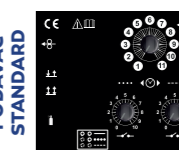
VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Propojovací kabely, svařovací hořák, samozatmívací maska, redukční ventil, kladky a další na str. 29 – 34.

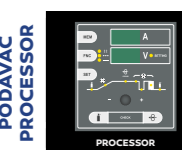
STANDARDNÍ
VYBAVENÍ
4 x 4



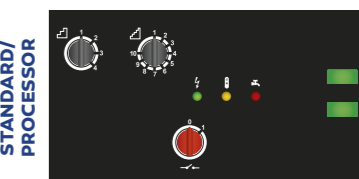
PODAVAČ
STANDARD



PODAVAČ
PROCESSOR



ZDROJ
STANDARD/
PROCESSOR



OVLÁDACÍ PANELE



KOMPAKTNÍ SVAŘOVACÍ MIG/MAG STROJE

40-190 A

80 A/100%

95 A/60%



KIT 205

30-195 A

120 A/100%

150 A/60%



KIT 225

30-195 A

140 A/100%

160 A/60%



KIT 245

30-250 A

170 A/100%

200 A/60%



KIT 309

30-280 A

220 A/100%

260 A/60%



KIT 305

30-350 A

260 A/100%

300 A/60%



KIT 405

30-350 A

260 A/100%

310 A/60%



KIT 400 W

30-450 A

310 A/100%

430 A/60%



KIT 500/500 W

Objednávací číslo – STANDARD (ST)
– PROCESSOR (PR)
– SYNERGIC (SY)

Napájecí napětí 50/60 Hz	[V]	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400
Jištění – pomalé	[A]	16	16	16	16	25	25	25	32
Rozsah svařovacího proudu	[A]	40 – 190	30 – 195	30 – 195	30 – 250	30 – 280	30 – 350	30 – 350	30 – 450
Výstupní napětí na prázdko	[V]	19 – 39	19 – 34	19 – 34	17,7 – 39,2	17 – 38	18 – 40	18 – 40	20 – 50
Zatěžovatel 100 %	[A]	80	120	140	170	220	260	260	310
Zatěžovatel 60 %	[A]	95	150	160	200	260	300	310	430
Zatěžovatel	[A]	190 (15%)	195 (25%)	195 (25%)	250 (30%)	280 (30%)	350 (30%)	350 (35%)	450 (45%)
Síťový proud/příkon 60 %	[A/kVA]	5/3,4	6,8/4,6	7,5/5,2	9,5/6,6	12,3/8,6	15,3/10,6	15,3/10,6	25/17,3
Vinutí		Cu	Cu	Cu	Cu/Al	Cu	Cu	Cu	Cu
Počet regulačních stupňů		10	10	10	10	20	40	40	40
Digitální voltampérmetr		pouze PROC. a SYN.	pouze PROC. a SYN.	pouze PROC. a SYN.	pouze PROC.	ano	ano	ano	ano
Posuv drátu		2-kladka	2-kladka	2-kladka	2-kladka	2-kladka	4-kladka	4-kladka	4-kladka
Standardně osazeno kladkou		0,6 – 0,8	0,8 – 1,0	0,8 – 1,0	0,8 – 1,0	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2
Rychlost podávání drátu	[m/min]	1 – 20	1 – 20	1 – 20	1 – 20	1 – 20	1 – 20	1 – 20	1 – 20
Materiál drátu – ocel, nerez – hliník – trubička		●	●	●	●	●	●	●	●
Krytí		IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Rozměry	[mm]	645 × 488 × 791	645 × 488 × 791	645 × 488 × 791	738 × 490 × 782	806 × 490 × 822	806 × 490 × 822	872 × 620 × 880	872 × 620 × 880
Hmotnost	[kg]	52	62	62	68	93	101	135	158

FUNKCE (popis na str. 3.)

2TAKT / 4TAKT	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY
BURN BACK	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY
RESTORE PROGRAM	SY	SY	SY		SY	SY	SY	SY	SY
EASY USE	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY
JOB MODE	SY	SY	SY		SY	SY	SY	SY	SY
PŘEDFUK / DOFUK	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY
SPOT PULS	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY
FEED BACK	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY
UP-DOWN	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR, SY
SOFT START	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR	PR, SY	PR, SY	ST, PR, SY	PR, SY	PR, SY
GENERÁTOR	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY
TEST GAS	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY

205 – 225 – 245



KIT 205 – 225 – 245

STANDARD

PROCESSOR

SYNERGIC

POPIS

KIT 205 – 225 – 245 jsou profesionální svařovací stroje. Hlavní přednosti strojů KIT jsou vynikající svařovací vlastnosti, 10stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěživost, spolehlivost a velmi jednoduché ovládní variant PROCESSOR a SYNERGIC.

V případě strojů SYNERGIC je to navíc automatické nastavování svařovacích parametrů a možnost programování. Standardní vybavení stroje obsahuje 6 programů pro běžné oceli (2 typy plynu a 4 Ø drátu). Možnost uložení vlastních programů – 40 až 60 svařovacích parametrů.

POUŽITÍ

Stroje jsou správnou volbou pro používání ve výrobě, na montážích, kovovýrobě, údržbě nebo pro domácí dílny.

VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Svařovací hořák, samozatmívací maska, redukční ventil, kladky a další na str. 29 – 34.

STANDARDNÍ VYBAVENÍ



STANDARD



PROCESSOR



SYNERGIC



OVLÁDACÍ PANELE

309

KIT 309

STANDARD

PROCESSOR



POPIS

KIT 309 jsou profesionální svařovací stroje vybavené výkonným transformátorem, robustním posuvem drátu s výkonným motorem, EURO konektorem a řídicí elektronikou.

Hlavní přednosti strojů KIT jsou vynikající svařovací vlastnosti, 10stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěživost, spolehlivost a jednoduché ovládní.

POUŽITÍ

Stroje jsou určeny pro středně těžkou strojírenskou výrobu, údržbářské provozy a kovovýrobě.

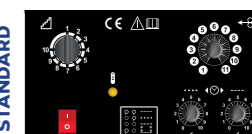
VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Svařovací hořák, samozatmívací maska, redukční ventil, kladky a další na str. 29 – 34.

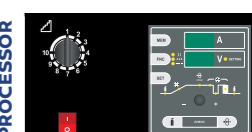
STANDARDNÍ VYBAVENÍ



STANDARD



PROCESSOR



OVLÁDACÍ PANELE

305 – 405

KIT 305 – 405

STANDARD

PROCESSOR

SYNERGIC



POPIS

KIT 305 – 405 jsou profesionální svařovací stroje vybavené výkonným transformátorem s měděným primárním a sekundárním vinutím, robustním celokovovým posuvem drátu s výkonným motorem, EURO konektorem a řídicí elektronikou.

Hlavní přednosti strojů KIT jsou vynikající svařovací vlastnosti, 20, resp. 40stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěživost, spolehlivost a velmi jednoduché ovládní variant PROCESSOR a SYNERGIC.

V případě strojů SYNERGIC je to navíc automatické nastavování svařovacích parametrů a možnost programování. Standardní vybavení 4, resp. 6 programů pro běžné

oceli (2 typy plynu a 4 Ø drátu). Možnost uložení vlastních programů – 40 až 60 svařovacích parametrů.

POUŽITÍ

Stroje jsou určeny pro středně těžkou až těžkou strojírenskou výrobu, údržbářské provozy, kovovýrobě a zámečnictví.

VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Svařovací hořák, samozatmívací maska, redukční ventil, kladky a další na str. 29 – 34.

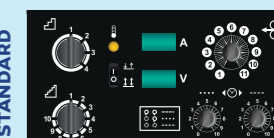
STANDARDNÍ VYBAVENÍ KIT 305



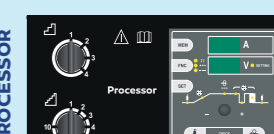
STANDARDNÍ VYBAVENÍ KIT 405



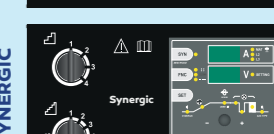
STANDARD



PROCESSOR



SYNERGIC



OVLÁDACÍ PANELE

400 W – 500 – 500 W

KIT 400 W – 500 – 500 W

STANDARD

PROCESSOR

SYNERGIC



POPIS

KIT 400 W – 500 W jsou profesionální svařovací stroje vybavené výkonným transformátorem s měděným primárním a sekundárním vinutím, robustním celokovovým posuvem drátu s výkonným motorem, EURO konektorem a řídicí elektronikou.

Hlavní přednosti jsou vynikající svařovací vlastnosti, 40stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěživost, spolehlivost a velmi jednoduché ovládní variant PROCESSOR a SYNERGIC.

V případě strojů SYNERGIC je to navíc automatické nastavování svařovacích parametrů a možnost programování. Standardní vybavení je 8 programů pro běžné oceli (2 typy plynu a 4 Ø drátu), možnost jednoduchého uložení vlastních programů – 160 svařovacích parametrů.

POUŽITÍ

Stroje jsou určeny pro středně těžkou až těžkou strojírenskou výrobu, údržbářské provozy a kovovýrobě.

VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Svařovací hořák, samozatmívací maska, redukční ventil, kladky a další na str. 29 – 34.

STANDARDNÍ VYBAVENÍ



STANDARD



PROCESSOR



SYNERGIC



OVLÁDACÍ PANELE



SVAŘOVACÍ MIG/MAG STROJE SE SNÍMATELNÝM PODAVAČEM DRÁTU

30-280 A

220 A/100%

260 A/60%



**KIT
305 S**

30-350 A

260 A/100%

300 A/60%



**KIT
405 S**

30-350 A

260 A/100%

310 A/60%



**KIT
400 S**

30-350 A

260 A/100%

310 A/60%



**KIT
400 WS**

30-450 A

310 A/100%

430 A/60%



**KIT
500 S**

30-450 A

310 A/100%

430 A/60%



**KIT
500 WS**

50-700 A

480 A/100%

600 A/60%



**KIT
600 WS**

Objednávací číslo – STANDARD (ST)
– PROCESSOR (PR)
– SYNERGIC (SY)

Napájecí napětí 50/60 Hz	[V]	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400
Jištění – pomalé	[A]	25	25	25	25	32	32	63
Rozsah svařovacího proudu	[A]	30 – 280	30 – 350	30 – 350	30 – 350	30 – 450	30 – 450	50 – 700
Výstupní napětí na prázdko	[V]	17 – 38	18 – 40	18 – 40	18 – 40	20 – 50	20 – 50	19 – 51
Zatěžovatel 100 %	[A]	220	260	260	260	310	310	480
Zatěžovatel 60 %	[A]	260	300	310	310	430	430	600
Zatěžovatel	[A]	280 (30%)	350 (30%)	350 (30%)	350 (30%)	450 (30%)	450 (30%)	700 (30%)
Síťový proud/příkon 60 %	[A/kVA]	12,3/8,6	15,3/10,6	15,3/10,6	15,3/10,6	25/17,3	25/17,3	32/21,0
Vínutí		Cu	Cu	Cu	Cu	Cu	Cu	Cu
Počet regulačních stupňů		20	40	40	40	40	40	20
Digitální voltampérmetr		ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
Posuv drátu		2/4-kl. dle typu podav.	2/4-kl. dle typu podav.	4-kladka	4-kladka	4-kladka	4-kladka	4-kladka
Standardně osazeno kladkou		1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2
Rychlost podávání drátu	[m/min]	1 – 20	1 – 20	1 – 20	1 – 20	1 – 20	1 – 20	1 – 20
Materiál drátu – ocel, nerez – hliník – trubička		●	●	●	●	●	●	●
Krytí		IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Rozměry	[mm]	1351 × 490 × 845	1351 × 490 × 845	1263 × 620 × 871	1263 × 620 × 871	1263 × 620 × 871	1263 × 620 × 871	1438 × 650 × 957
Hmotnost	[kg]	109	119	145	145	165	165	234

FUNKCE (popis na str. 3.)

2TAKT / 4TAKT	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY
BURN BACK	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY
RESTORE PROGRAM	SY	SY	SY	SY	SY	SY	SY	SY
EASY USE	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY
JOB MODE	SY	SY	SY	SY	SY	SY	SY	SY
PŘEDFUČ / DOFUČ	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY
SPOT PULS	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY
FEED BACK	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY
UP-DOWN	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR, SY
SOFT START	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR, SY
GENERÁTOR	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY
TEST GAS	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY



KIT 305 S – 405 S

STANDARD

PROCESSOR

SYNERGIC

POPIS

KIT 305 S – 405 S jsou profesionální svařovací stroje vybavené výkonným transformátorem s měděným primárním a sekundárním vinutím, robustním celokovovým posuvem drátu s výkonným motorem, EURO konektorem a řídicí elektronikou.

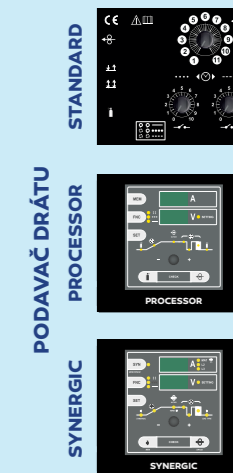
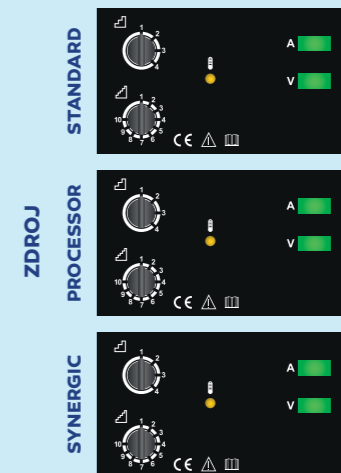
Hlavní přednosti strojů KIT jsou vynikající svařovací vlastnosti, 20 resp. 40stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěžení, spolehlivost a velmi jednoduché ovládání variant PROCESSOR a SYNERGIC.

POUŽITÍ

Stroje jsou určeny pro středně těžkou až těžkou strojírenskou výrobu, údržbářské provozy, kovovýrobu, zámečnictví, lodní výrobu nebo domácí dílny.

VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Propojovací kabely, svařovací hořák, samozatmívací maska, redukční ventil, kladky a další na str. 29 – 34.



OVLÁDACÍ PANELE



KIT 400 S – 500 S

STANDARD

PROCESSOR

SYNERGIC

POPIS

KIT 400 S – 500 S jsou profesionální svařovací stroje vybavené výkonným transformátorem s měděným primárním a sekundárním vinutím, robustním celokovovým posuvem drátu s výkonným motorem, EURO konektorem a řídicí elektronikou.

Hlavní přednosti strojů KIT jsou vynikající svařovací vlastnosti, 40stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěžení, spolehlivost a velmi jednoduché ovládání variant PROCESSOR a SYNERGIC.

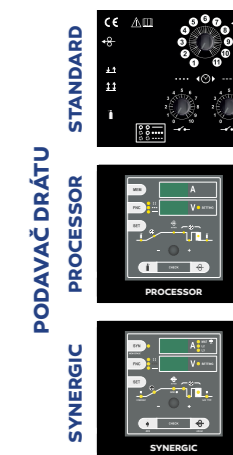
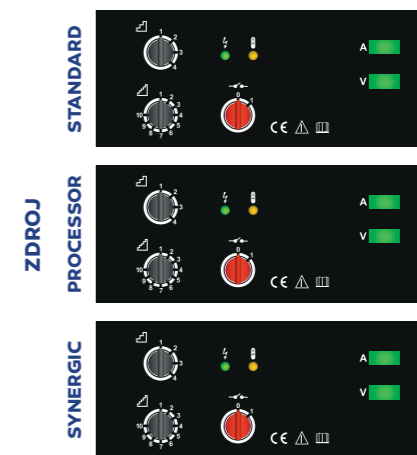
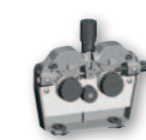
POUŽITÍ

Stroje jsou určeny pro středně těžkou až těžkou strojírenskou výrobu, konstrukce, kovovýrobu, lodní výrobu, popřípadě údržbářské provozy.

VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Propojovací kabely, svařovací hořák, samozatmívací maska, redukční ventil, kladky a další na str. 29 – 34.

STANDARDNÍ VYBAVENÍ



OVLÁDACÍ PANELE



KIT 400 WS – 500 WS

STANDARD

PROCESSOR

SYNERGIC

Varianta W obsahuje okruh pro kapalinové chlazení svařovacího hořáku.

POPIS

KIT 400 WS – KIT 500 WS jsou profesionální svařovací stroje vybavené výkonným transformátorem s měděným primárním a sekundárním vinutím, robustním celokovovým posuvem drátu s výkonným motorem, EURO konektorem a řídicí elektronikou.

Hlavní přednosti strojů KIT jsou vynikající svařovací vlastnosti, 40stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěžení, spolehlivost a velmi jednoduché ovládání variant PROCESSOR a SYNERGIC.

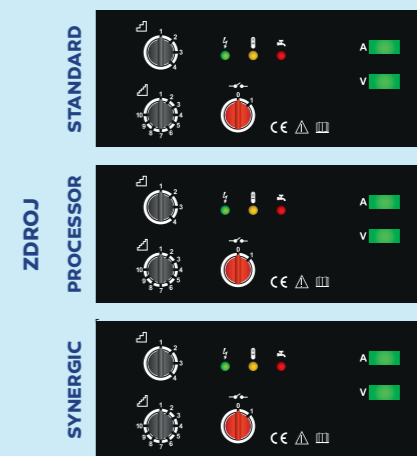
POUŽITÍ

Stroje jsou určeny pro středně těžkou až těžkou strojírenskou výrobu, konstrukce, kovovýrobu, lodní výrobu, popřípadě údržbářské provozy.

VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Propojovací kabely, svařovací hořák, samozatmívací maska, redukční ventil, kladky a další na str. 29 – 34.

STANDARDNÍ VYBAVENÍ



OVLÁDACÍ PANELE



KIT 600 WS

STANDARD

PROCESSOR

SYNERGIC

POPIS

KIT 600 WS jsou profesionální svařovací stroje vybavené výkonným transformátorem s měděným primárním a sekundárním vinutím, robustním celokovovým posuvem drátu s výkonným motorem, EURO konektorem a řídicí elektronikou.

Hlavní přednosti strojů KIT jsou vynikající svařovací vlastnosti, 40stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěžení, spolehlivost a velmi jednoduché ovládání variant PROCESSOR a SYNERGIC.

POUŽITÍ

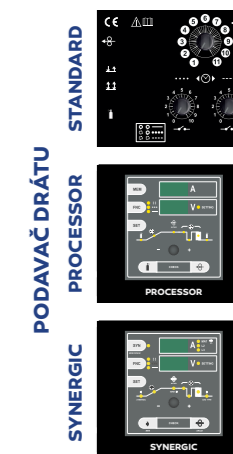
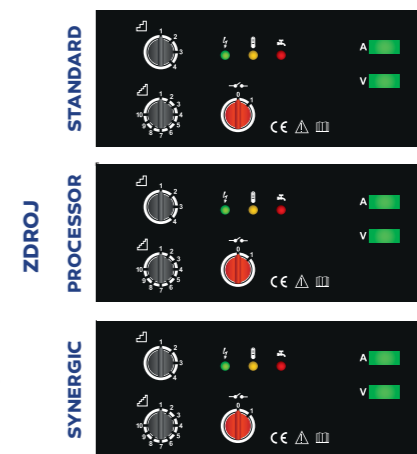
Stroje jsou určeny pro těžkou strojírenskou výrobu, konstrukce, kovovýrobu, lodní výrobu, popřípadě údržbářské provozy.

VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Propojovací kabely, svařovací hořák, samozatmívací maska, redukční ventil, kladky a další na str. 29 – 34.

GUSAG – VÝKVNÉ ODPRUŽENÉ RAMENO HOŘÁKU

STANDARDNÍ VYBAVENÍ



OVLÁDACÍ PANELE

PODAVAČE DRÁTU



KIT 2-2/4 P
STANDARD



KIT 2-2/4 P
PROCESSOR
SYNERGIC



KIT 2-2/4 E
STANDARD



KIT 2-2/4 E
PROCESSOR
SYNERGIC



KIT 2-4 E W
STANDARD



KIT 2-4 E W
PROCESSOR



KIT 3-2/4 W
STANDARD



KIT 4-4
PROCESSOR
STANDARD



KIT 5-2
PUSH-PULL



KIT 5-4 W
PUSH-PULL

pro stroje
KIT 4000
a 5000 WS

pro stroje
KIT 4000
a 5000 WS

Držák cívky
na trub. drát 32 kg
Obj. č. 10097

KIT 2-2/4 varianta E

s plastovým krytem cívky drátu. Je to malý, spolehlivý a lehký posuv drátu s integrovaným ovládacím panelem umožňujícím ovládnutí všech funkcí. Provedení je v plné výbavě.

KIT 2-2/4 varianta P

s celokovovým krytem posuvu drátu a cívky drátu. Posuv je malý, spolehlivý a lehký. Má však robustní konstrukci a je tudíž předurčen do náročných provozů. Posuv drátu KIT 2-2/4 P je v provedení s integrovaným ovládacím panelem umožňujícím ovládnutí všech funkcí. Provedení je v plné výbavě.

KIT 2-2/4 P/E varianta W

s instalací pro hořák chlazený vodou.

KIT 3-2/4 W

KIT 3-2 a KIT 3-4 (W) jsou posuvy drátu se zabudovaným výkonným vodním chlazením svařovacího hořáku. Stroje jsou robustní a spolehlivé konstrukce a mají plnou

výbavu. Jsou určeny pro renovace starších i novějších strojů.

KIT 4-4

KIT 4-4 jsou posuvné jednotky s možností použití cívky drátu až 32 kg. Posuvy mají nezávislé napájení 24/110/230 V. Dále je možné stroje vybavit výkonnými spínači svařovacího proudu. Takto upravené posuvy KIT 4-4 je možné použít pro zdroje svařovacího proudu s trvalým napětím na výstupních svorkách. Provedení je v plné výbavě.

KIT 5-2

KIT 5-2 je určen pro PUSH PULL systémy. Využití v prozovech, kde je potřeba prodloužit svařovací hořák až o několik metrů.

KIT 2-2/4 P (W) s praktickou krabičkou na náhradní díly



VYBAVENÍ PODAVAČŮ STANDARD

- Jednoduché a spolehlivé ovládnutí svařovacích parametrů.
- Nastavitelné funkce předfuku/dofuku plynu, výletu a dohoření drátu.
- Regulace posuvu se zpětnou vazbou.
- Funkce čtyřtaktu a dvoutaktu, zavádění drátu a testu plynu, bodování, pulsace.

VYBAVENÍ STROJŮ STANDARD

- Jednoduché a spolehlivé ovládnutí svařovacích parametrů.
- Nastavitelné funkce předfuku/dofuku plynu, výletu a dohoření drátu.
- Analogová zpětnovazební regulace rychlosti posuvu drátu.
- Digitální voltampérmetr s pamětí.
- Funkce čtyřtaktu a dvoutaktu, zavádění drátu a testu plynu, bodování, pulsace.

VYBAVENÍ PODAVAČŮ A STROJŮ PROCESSOR

- Rovnoměrná regulace posuvu drátu od 1 do 20 m/min. se zpětnou vazbou, jemná regulace po 0,1 m/min.

- Digitální ukazatel rychlosti posuvu drátu.
- Konektor dálkového ovládnutí UP/DOWN
- Digitální voltampérmetr s pamětí – funkce HOLD.
- Funkce EASY USE
- Funkce RESTORE PROGRAM
- Funkce SOFT START
- Funkce čtyřtaktu a dvoutaktu, zavádění drátu a testu plynu, bodování a pulsace.

VYBAVENÍ PODAVAČŮ A STROJŮ SYNERGIC

- Stejně vybavení jako PROCESSOR.
- Funkce SYNERGIC – automatické nastavení svařovacích parametrů.
- Standardní vybavení až 8 programů pro běžné oceli (2 typy plynu a 6 Ø drátu).
- Možnost korekce programů strojů SYNERGIC.
- Možnost jednoduchého uložení vlastních programů.

PROPOJOVACÍ KABELY ZDROJ – POSUV

Průřez proudového kabelu 95 mm²

PROPOJ. KABELY	STANDARD	PROCESSOR	SYNERGIC
kabel 2 m	10482	10729	11365
kabel 5 m	10484	10731	11881
kabel 10 m	10486	10806	na požádání
kabel 15 m	10488	10816	na požádání
kabel 20 m	10503	11211	na požádání
kabel 25 m	10692	10959	na požádání
kabel 30 m	na požádání	na požádání	na požádání
kabel 2 m vodní	10483	10690	11366
kabel 5 m vodní	10485	10672	11413
kabel 10 m vodní	10487	10673	11458
kabel 15 m vodní	10489	10661	11426
kabel 20 m vodní	10502	na požádání	na požádání
kabel 25 m vodní	10668	10846	10907
kabel 30 m vodní	11642	na požádání	na požádání



		KIT 2-2 P /W	KIT 2-2 E /W	KIT 2-4 P /W	KIT 2-4 E /W	KIT 2-4 EW	KIT 3-2 W	KIT 3-4 W	KIT 4-4	KIT 5-2	KIT 5-4 W
Obj. číslo – STANDARD		50025 / 50586	50439 / 50587	50024 / 50003	50077 / 50078	51199	50039	50034	50022	50035	51340
– PROCESSOR		50564 / 50588	50565 / 50589	50566 / 50590	50567 / 50591	na vyžádání	–	–	50731	–	–
– SYNERGIC		na vyžádání	na vyžádání	na vyžádání / 50923	51381 / 51136	–	–	–	–	–	–
Napájecí napětí 50/60 Hz	[V]	24	24	24	24	24	48	48	24/110/230	24	24
Jištění – pomalé	[A]	10	10	10	10	10	10	10	10/1,5/0,7	10	10
Rozsah svařovacího proudu	[A]	30 – 700	30 – 700	30 – 700	30 – 700	30 – 700	30 – 700	30 – 700	30 – 700	30 – 700	30 – 700
Posuv drátu		2-kladka	2-kladka	4-kladka	4-kladka	4-kladka	2-kladka	4-kladka	4-kladka	2-kladka	4-kladka
Rychlost podávání	[m/min.]	1 – 20	1 – 20	1 – 20	1 – 20	1 – 20	1 – 20	1 – 20	1 – 20	–	–
Materiál drátu – ocel, nerez		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
– hliník		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
– trubička		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Krytí		IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Rozměry	[mm]	433 × 515 × 640	365 × 480 × 670	433 × 515 × 640	365 × 480 × 670	435 × 505 × 725	556 × 445 × 665	556 × 445 × 665	556 × 445 × 665	140 × 190 × 200	521 × 370 × 345
Hmotnost	[kg]	20	17	20	17	20	34	34	21	5,5	15,6

PŘÍSLUŠENSTVÍ A NÁHRADNÍ DÍLY

CHLAZENÍ VODNÍ

K 315W, K 5150W

Lehká a kompaktní vodní chlazení svařovacího hořáku. Jsou vybavená hlavním vypínačem a tlakovým spínačem pro indikaci průtoku chladicí kapaliny.



K 315W

K 5150W

Objednávací číslo	50004	51133
Napáj. nap. 50/60 Hz	230 V	230 V
Jištění – pomalé	6,3 A	6,3 A
Chladicí výkon	850 W	850 W
Maximální tlak	0,4 MPa	0,4 MPa
Krytí	IP 21	IP 21
Rozměry	449 × 334 × 224 mm	690 × 270 × 235 mm
Hmotnost	18 kg	18,6 kg

ZDROJE OHŘEVU



ZDROJ OHŘEVU PLYNU
Obj. č. 51036



ZDROJ OHŘEVU PLYNU / ROZVADĚČ
Obj. č. 51138

VOZÍKY TRANSPORTNÍ



VOZÍK TRANSPORTNÍ K7100 (pro stroje KITin 220 – 320 MM/HF/MIG)
Obj. č. 51137



VOZÍK TRANSPORTNÍ K7101 (pro stroje KITin 220 – 320 MM/HF/MIG)
Obj. č. 51042



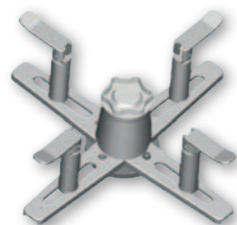
REDUKCE CÍVKY
Obj. č. 30096



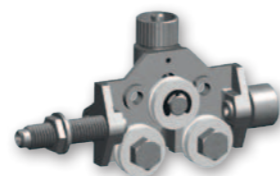
REDUKCE CÍVKY
6-ram – Obj. č. 32288
8-ram – Obj. č. 33049



DRŽÁK CÍVKY
Obj. č. 30009



DRŽÁK CÍVKY NA TRUBIČKOVÝ DRÁT WR4 – 32 kg
Obj. č. 32287



ROVNAČ DRÁTU
WS3-3kl. – Obj. č. 000780029
WS5-5kl. – Obj. č. 000780030



MOTOR
malý – Obj. č. 30362
velký – Obj. č. 30460

KLADKY POSUVŮ DRÁTŮ CWF



KLADKA
Ø 22/40 mm
pro posuv
CWF 300

Obj. číslo	Typ kladky	ø Drátu
30348	Kladka Ø 22/40	0,6 – 0,8
31330	Kladka Ø 22/40	0,8 – 1,0
31331	Kladka Ø 22/40	1,0 – 1,2
32173	Kladka Ø 22/40	1,2 – 1,4
32174	Kladka Ø 22/40	1,4 – 1,6
32004	Kladka Al Ø 22/40	0,8 – 1,0
31893	Kladka Al Ø 22/40	1,0 – 1,2
32175	Kladka Al Ø 22/40	1,2 – 1,4
32176	Kladka Al Ø 22/40	1,4 – 1,6
32106	Kladka trubička Ø 22/40	0,8 – 1,0
32122	Kladka trubička Ø 22/40	1,0 – 1,2
32177	Kladka trubička Ø 22/40	1,4 – 1,6
32149	Kladka trubička Ø 22/40	1,6 – 2,4
32128	Kladka trubička Ø 22/40	2,0 – 2,4
32179	Kladka trubička Ø 22/40	2,4 – 2,8



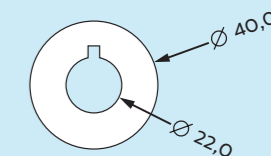
Ocel, Nerez



Hliník (Al)



Trubička



Typické použití těchto kladek:
KIT 205 – KIT 245

CWF 300
Obj. č. 30997

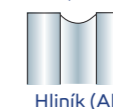


KLADKA
Ø 32/40 mm
pro posuv
CWF 510,
CWF 610

Obj. číslo	Typ kladky	ø Drátu
30347	Kladka Ø 32/40	0,6 – 0,8
31328	Kladka Ø 32/40	0,8 – 1,0
31329	Kladka Ø 32/40	1,0 – 1,2
32039	Kladka Ø 32/40	1,2 – 1,4
32278	Kladka Ø 32/40	1,2 – 1,6
32159	Kladka Ø 32/40	1,4 – 1,6
31871	Kladka Al Ø 32/40	0,8 – 1,0
31872	Kladka Al Ø 32/40	1,0 – 1,2
32160	Kladka Al Ø 32/40	1,2 – 1,4
31870	Kladka Al Ø 32/40	1,2 – 1,6
32091	Kladka trubička Ø 32/40	1,0 – 1,2
32265	Kladka trubička Ø 32/40	1,2 – 1,6
32147	Kladka trubička Ø 32/40	1,4 – 1,6
32161	Kladka trubička Ø 32/40	1,6 – 2,4
32040	Kladka trubička Ø 32/40	2,0 – 2,4
32104	Kladka trubička Ø 32/40	2,4 – 2,8
32162	Kladka trubička Ø 32/40	2,8 – 3,2



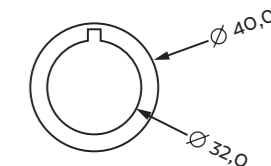
Ocel, Nerez



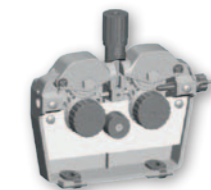
Hliník (Al)



Trubička



Typické použití těchto kladek:
KIT 305 – KIT 600*



CWF 510
Obj. č. 30472



CWF 610
Obj. č. 30471



KLADKA
Ø 22/30 mm
pro posuv
CWF 410

Obj. číslo	Typ kladky	ø Drátu
32002	Kladka Ø 22/30	0,6 – 0,8
31340	Kladka Ø 22/30	0,8 – 1,0
31840	Kladka Ø 22/30	1,0 – 1,2
32282	Kladka Ø 22/30	1,2 – 1,6
31868	Kladka Ø 22/30 Al	1,0 – 1,2
31867	Kladka Ø 22/30 Al	1,0 – 1,8
31689	Kladka Ø 22/30 Al	1,2 – 1,6
32307	Kladka Ø 22/30 Trubička	1,0 – 1,2
32308	Kladka Ø 22/30 Trubička	1,4 – 1,6
32309	Kladka Ø 22/30 Trubička	1,6 – 2,4
32310	Kladka Ø 22/30 Trubička	2,0 – 2,4



Ocel, Nerez



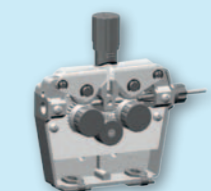
Hliník (Al)



Trubička



Typické použití těchto kladek:
KIT 305 – KIT 405
a KITin 220 – 320
MIG*



CWF 401
Obj. č. 30998



CWF 410 (pro KITin MIG)
Obj. č. 32314

* Před objednáním se vždy ujistěte, že oba rozměry souhlasí s Vaší původní kladkou.

ZÁKLADNÍ NÁHRADNÍ DÍLY POSUVŮ DRÁTŮ

POSUV DRÁTU	DESKA POSUVU		ŠROUB UPÍNAČÍ Kladky		KRYTKA OZUBENÉHO KOLA	PŘÍTLAK KLADK + STUPNICE	ZAVÁDĚCÍ BOWDEN PLAST
	Obj. č.	Obj. č.	Obj. č.	Obj. č.	Obj. č.	Obj. č.	Obj. č.
CWF 300	000780023	000780024	000780056	000780046	000780039	000780048	000780058
CWF 610	000780024	000780025	000780046	000780056	000780039	000780035	000780020
CWF 410	000780065	000780066	000780056	000780046	000780039	000780074	000780058
CWF 510	000780026	000780027	000780046	000780056	000780039	000780035	000780020

SVAŘOVACÍ HOŘÁKY TIG



HOŘÁK
S TLAČÍTKEM



HOŘÁK
S FLEXIBILNÍM
HRDLEM – FX



HOŘÁK S DÁLKOVÝM
OVLÁDÁNÍM UP-DOWN



HOŘÁK S TLAČÍTKEM
A POTENCIOMETREM



HOŘÁK S VENTILKEM



KTB 9
CHLAZENÝ VZDUCEM



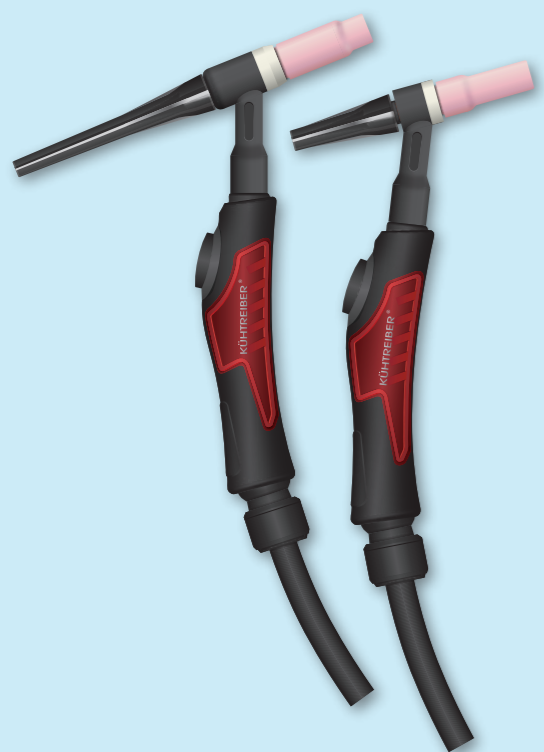
KTB 26
CHLAZENÝ VZDUCEM



KTB 18
CHLAZENÝ VODOU



NÁHRADNÍ
DÍLY



HOŘÁKY
CHLAZENÉ
VZDUCEM

Obj. č.	Typ	Délka	Rychlospojka
05220310	KTB 9	4 m	35–50
05220311	KTB 9	8 m	35–50
05220312	KTB 9 FX	4 m	35–50
05220313	KTB 9 FX	8 m	35–50
05220315	KTB 17	4 m	35–50
05220316	KTB 17	8 m	35–50
05220317	KTB 17 FX	4 m	35–50
05220318	KTB 17 FX	8 m	35–50
05220319	KTB 17 Up-Down	4 m	35–50
05220320	KTB 17 Up-Down	8 m	35–50
05220321	KTB 17 Potenciometr	4 m	35–50
05220322	KTB 17 Potenciometr	8 m	35–50
05220323	KTB 17 FX Up-Down	4 m	35–50
05220324	KTB 17 FX Up-Down	8 m	35–50
05220325	KTB 17 Ventilék	4 m	10–25
05220326	KTB 17 Ventilék	4 m	35–50

HOŘÁKY
CHLAZENÉ
VODOU

Obj. č.	Typ	Délka	Rychlospojka
05220327	KTB 26	4 m	35–50
05220328	KTB 26	8 m	35–50
05220329	KTB 26 Potenciometr	4 m	35–50
05220330	KTB 26 Potenciometr	8 m	35–50
05220331	KTB 26 Up-Down	4 m	35–50
05220332	KTB 26 Up-Down	8 m	35–50
05220333	KTB 26 FX	4 m	35–50
05220334	KTB 26 FX	8 m	35–50
05220335	KTB 26 FX Potencio.	4 m	35–50
05220336	KTB 26 FX Potencio.	8 m	35–50
05220337	KTB 26 Ventilék	4 m	35–50
05220482	KTB 20	4 m	35–50
05220483	KTB 20	8 m	35–50
05220484	KTB 20 FX	4 m	35–50

SVAŘOVACÍ HOŘÁKY MIG/MAG



KTB 15
CHLAZENÝ VZDUCEM



KTB 24
CHLAZENÝ VZDUCEM



KTB 25
CHLAZENÝ VZDUCEM



KTB 36
CHLAZENÝ VZDUCEM



KTB 401
CHLAZENÝ VODOU

HOŘÁKY
CHLAZENÉ
VZDUCEM

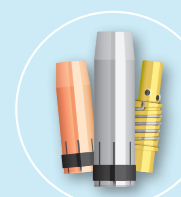
Obj. č.	Typ	Délka	DZ 60% MIX
05220344	KTB 15	3 m	150 A
05220345	KTB 15	4 m	150 A
05220346	KTB 15	5 m	150 A
05220347	KTB 24	3 m	220 A
05220348	KTB 24	4 m	220 A
05220349	KTB 24	5 m	220 A
05220350	KTB 25	3 m	200 A
05220351	KTB 25	4 m	200 A
05220352	KTB 25	5 m	200 A
05220353	KTB 36	3 m	300 A
05220354	KTB 36	4 m	300 A
05220355	KTB 36	5 m	300 A

HOŘÁKY
CHLAZENÉ
VODOU

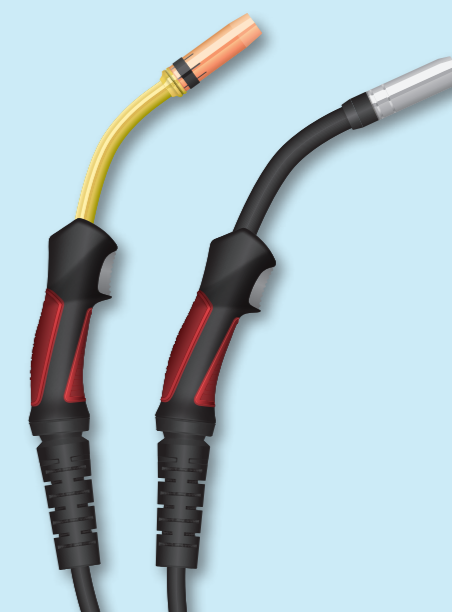
Obj. č.	Typ	Délka	DZ 60% MIX
05220356	KTB 401	4 m	450 A
05220357	KTB 401	5 m	450 A
05220358	KTB 501	3 m	500 A
05220359	KTB 501	4 m	500 A
05220360	KTB 501	5 m	500 A



KTB 501
CHLAZENÝ VODOU



NÁHRADNÍ
DÍLY



SEPARAČNÍ PROSTŘEDKY

Produkty určené k ochraně proudových špiček a hubic hořáků i svařovaného materiálu. Zabraňují usazování a natavení kovových částic vznikajících při rozstřiku během obloukového svařování.



Obj. číslo	SEPARAČNÍ PROSTŘEDKY
055190001	Pasta KTB 340 (340 ml)
035770002	Sprej KTB 400 (400 ml)
035770003 / 035770009	Kapalina KTB 1000 / 1000 S (1 l) z rozptylovačem
035770004 / 035770010	Kapalina KTB 1000 / 1000 S (5 l)
035770005 / 035770011	Kapalina KTB 1000 / 1000 S (10 l)
035770006 / 035770012	Kapalina KTB 1000 / 1000 S (20 l)
035770007 / 035770013	Kapalina KTB 1000 / 1000 S (200 l)
035770008 / 035770014	Kapalina KTB 1000 / 1000 S (900 l)

PŘÍSLUŠENSTVÍ



SVAŘOVACÍ MASKY

Obj. č.	SVAŘOVACÍ MASKY 725S
005850021	Černá
005850024	Maska v provedení FĚNIX
005850025	Maska v provedení SKULL
Rozsah zatmění DIN 9-13	
Rychlost stmívání 1/16000 s	
Napájení Solární panely + baterie 2x AAA	
Hmotnost 440 g	

SVAŘOVACÍ KABELY



Obj. č.	SVAŘOVACÍ KABELY
10102	3m, 16 mm ² , 10-25
10103	3m, 16 mm ² , 10-25
10402	3m, 25 mm ² , 10-25
10104	5m, 25 mm ² , 10-25

pro KITin s malými rychlospojkami

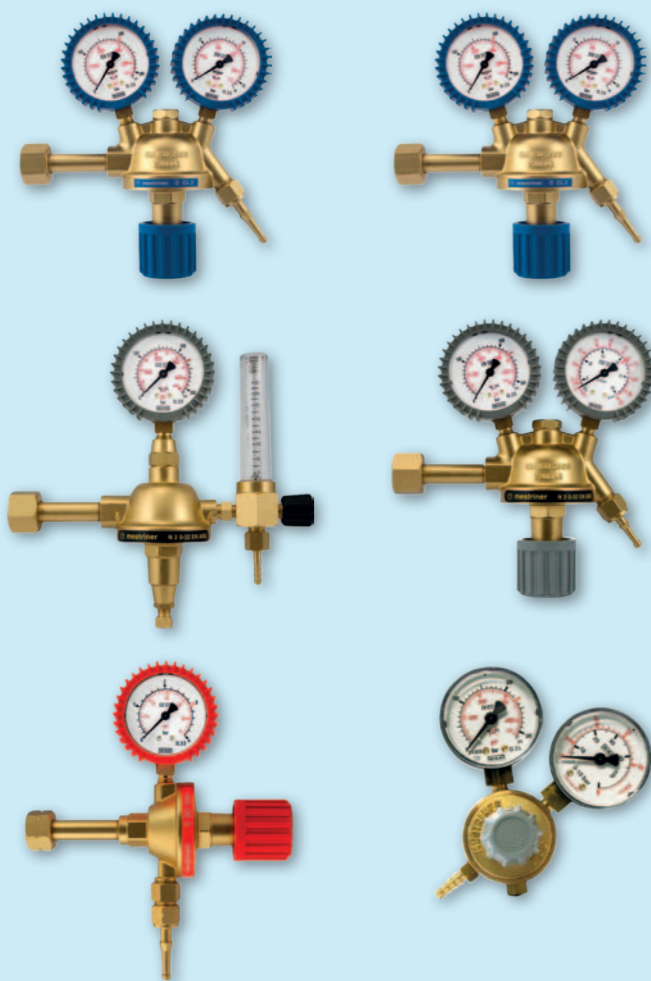
Obj. č.	SVAŘOVACÍ KABELY
10201	3m, 25 mm ² , 35-50
10233	5m, 25 mm ² , 35-50
10163	3m, 35 mm ² , 35-50
10633	5m, 35 mm ² , 35-50

pro KITin s velkými rychlospojkami

GUSAG



Gusag 2 m
Výkyvné odpružené rameno hořáku
Obj. č. 10634



REDUKČNÍ VENTILY

Obj. č.	REDUKČNÍ VENTILY
25000	Kyslík
25100	Acetylen
25200	Propan-butan, bez manometru
25300	Propan-butan, 1 manometr
25350	Vzduch
25450.CO2	CO ₂ s průtokoměrem, 1 manometr
25450	Argon s průtokoměrem, 1 manometr
25500.CO2	CO ₂ , 2 manometry
25500	Argon, 2 manometry
25590.CO2	CO ₂ MICRO MEI
25590	Argon MICRO MEI

Více v katalogu příslušenství.

PRODLUŽOVACÍ KABELY K INVERTORŮM

PRŮŘEZ VODIČŮ 2,5 mm²

Obj. č.	PRODLUŽOVACÍ KABELY
33019	Prodlužovací kabel k invertorům 25 m
33020	Prodlužovací kabel k invertorům 40 m
33021	Prodlužovací kabel k invertorům 50 m

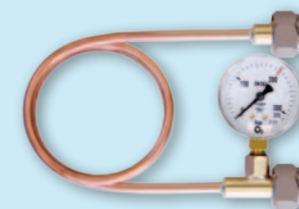


ELEKTRODY

Obj. č.	SVAŘOVACÍ ELEKTRODY
044890001	Rutilová Ø 3,2 x 350 mm, 4,5 kg
044890002	Rutilová Ø 2,5 x 350 mm, 4,0 kg
044890003	Bazická Ø 2,5 x 350 mm, 1,0 kg
044890004	Bazická Ø 2,5 x 350 mm, 4,0 kg
044890005	Bazická Ø 3,2 x 350 mm, 4,0 kg
044890006	Bazická Ø 2,0 x 300 mm, 1,0 kg



TRUBKA PŘEPOUŠTĚCÍ ARGON



Určeno pro přepouštění Argonu z velké lahve.
bez manometru – Obj. č. 71003
s manometrem – Obj. č. 71002

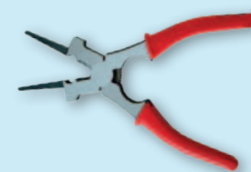
KUFR PRO INVERTORY A PŘÍSLUŠENSTVÍ



pro KITin 190, 1500 HF, 1700 HF, 1900 HF – Obj. č. KUFRRHF



pro KITin 150, 170, 165 – Obj. č. KUFRR145.165



MIG kleště
KÜHTREIBER
Obj. č. – 014220001



Plynová lahev
2 l



Plynová lahev
CO₂, 6 kg



Plynová lahev
Argon, 8 l

PLYNOVÉ LAHVE

Obj. č.	PLYNOVÉ LAHVE
7108	Plynová lahev 2 l, 200 Bar
035770001	Plynová lahev 8 l, 150 Bar Ar
035770002	Plynová lahev 6 kg, 150 Bar CO ₂

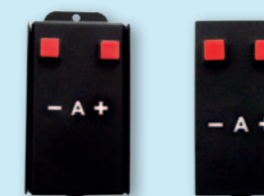
DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ S KONEKTOREM

Obj. č.	DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ
10499	pro KITin, plast, 10 m
10241	pro KITin, kov, 10 m
10611	pro KITin HF, plast, UP-DOWN, 10 m
10612	pro KITin HF, kov, UP-DOWN, 10 m

pro KITin



pro KITin HF UP-DOWN



KOVOVÝ PLASTOVÝ



KÜHTREIBER, s.r.o. TYRŠOVA 293, 675 22 STAŘEČ, CZECH REPUBLIC
T: +420 568 851 120, F: +420 568 851 010, E: INFO@KUHTREIBER.CZ
W: WWW.KUHTREIBER.CZ