

# KÜHTREIBER® **///**

**Nový**

**katalog**  
**produktů**



# OBSAH

PŘEHLED FUNKCÍ	3
JEDNOFÁZOVÉ PŘENOSNÉ PODPĚŤOVÉ INVERTORY FĚNIX	4
JEDNOFÁZOVÉ INVERTORY	8
TŘÍFÁZOVÉ PŘENOSNÉ DIGITÁLNÍ INVERTORY	16
JEDNOFÁZOVÉ PŘENOSNÉ MIG/MAG INVERTORY	19
TŘÍFÁZOVÉ SVAŘOVACÍ MIG/MAG STROJE	20
PODAVAČE DRÁTU	32
PŘÍSLUŠENSTVÍ A NÁHRADNÍ DÍLY	34



**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 strojů 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, předehřev 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, ožívování a testování jednotlivých částí i hotových výrobků.

## ODDĚLENÍ KOVOVÝROBY A LAKOVNA

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.

Povrchová úprava kovových dílů se provádí ve vlastní práškové lakovně.

Firma je tak plně soběstačná i v této fázi výroby svářeček a je připravena velice rychle reagovat na požadavky zákazníků.

## 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. Vizuální 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.

# PŘEHLED FUNKCÍ STROJŮ KÜHTREIBER

### AAE

Auto Arc Ectinction – automatické zhasení oblouku při svařování TIG LA.

### ANTI STICK

Při zkratu (přilepení elektrody) automaticky klesne svařovací proud – tím zabraňuje rozžhavení elektrody a usnadňuje její odtržení.

### 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.

### LOGIC

Zobrazování aktuálních hodnot svařovacího proudu a napětí na displeji stroje během svařování.

### 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 15 V – inverter je vypnut; při dotyku elektrodou se inverter automaticky zapne.

## 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 tenčích 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



# JEDNOFÁZOVÝ PODPĚŤOVÝ AC/DC INVERTOR PRO SVAŘOVÁNÍ METODAMI MMA A TIG



## FĚNIX 250 PFC AC/DC

### POPIS

Vysoce výkonný přenosný podpěťový svařovací stroj, který byl navržen pro vysoce kvalitní svařování hliníkových, CrNi, ocelových a speciálních materiálů metodou TIG a MMA.

Jedná se o plně digitálně řízený svařovací zdroj s technologií PFC (Power factor correction). Ta zajišťuje stabilní svařovací proces při kolísavém napětí v elektrické síti, při použití dlouhých prodlužovacích kabelů a při využití elektrocentrály bez jakéhokoliv rozdílu na svařovací oblouku. Stroj je schopen pracovat již od napětí 90 V (60 % podpětí) v elektrické síti FĚNIX 250 PFC AC/DC se vyznačuje vynikající stabilitou oblouku, jednoduchým a snadno pochopitelným ovládním, vysokým výkonem a širokou výbavou. Ke stroji je možné připojit dálkové ovládání. Všechny ovládací prvky stroje jsou integrované v tlačítkové klávesnici, která zvyšuje přesnost a spolehlivost ovládní stroje. Svařovací stroj FĚNIX 250 PFC AC/DC 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 vodičů 2,5 mm<sup>2</sup>)
- Lze svařovat při poklesu napětí až o 60 % (od 90 V)
- Připojení dálkového ovládní pro regulaci svařovacího proudu
- Tepelná ochrana se světelnou signalizací

### Metoda MMA

- o Funkce HOT START umožňuje snadnější zapálení obalované elektrody
- o Funkce ANTI STICK pro snazší odtrhnutí přilepené 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)
- o Funkce JOB MODE umožňuje ukládání vlastních programů a nastavení

### Metoda TIG (DC)

- o Funkce HOT SPOT usnadňuje zapálení elektrického oblouku
- o předfuk / dofuk plynu
- o JOB MODE
- o dálkové ovládání UP/DOWN
- o Funkce SPOT PULS pro bodové a intervalové svařování
- o 2-TAKT / 4-TAKT
- o SOFT START zabraňuje vypadávání jističů
- o Funkce CYCLE umožňuje přepínání mezi dvěma nastavenými proudy (vhodné pro materiály s různou tloušťkou)
- o Funkce TIG PULS pro svařování tenkých materiálů – menší deformace díky snížení vneseného tepla do materiálu

### Metoda TIG (AC)

- o Funkce HOT SPOT usnadňuje zapálení elektrického oblouku
- o předfuk / dofuk plynu
- o JOB MODE
- o dálkové ovládání UP/DOWN
- o Funkce SPOT PULS pro bodové a intervalové svařování
- o 2-TAKT / 4-TAKT
- o SOFT START zabraňuje vypadávání jističů
- o Funkce TIG PULS pro svařování tenkých materiálů – menší deformace díky snížení vneseného tepla do materiálu

### Použití

Vysoký výkon, výborné svařovací vlastnosti a schopnost zvládnout až 60 % podpětí v síti předurčují stroj do těch nejnáročnějších provozů.

Objednací číslo		51322
Svařovací metoda		MMA/TIG
Napájecí napětí 50/60 Hz	[ V ]	1×230 (-60%; +15%)
Jištění – pomalé	[ A ]	16
Rozsah svařovacího proudu	[ A ]	TIG 10 – 250 A / MMA 10 – 200 A
Zatěžovatel 100 % (při 40 °C)	[ A ]	TIG 150 A / MMA 130 A
Zatěžovatel 60 % (při 40 °C)	[ A ]	TIG 190 A / MMA 170 A
Zatěžovatel 30% (při 40 °C)	[ A ]	TIG 250 A / MMA 200 A
Síťový proud/příkon 60 %	[ A/kVA ]	14 / 3,2
Napětí na prázdko	[ V ]	88
Krytí		IP 23 S
Rozměr připojení svařovacích kabelů		35-50
Doporučený typ hořáku		KTB 18/KTB 26
Rozměry	[ mm ]	476 × 186 × 279
Hmotnost	[ kg ]	14,6



CHLADÍCÍ KAPALINOVÁ  
JEDNOTKA F250W



TRANSPORTNÍ  
VOZÍK FĚNIX  
pro stroj, chlazení  
a lahev

## FĚNIX 250 PFC AC/DC

10-250 A

150 A/100%

190 A/60%



# 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 mm<sup>2</sup>)
- lze svařovat při poklesu napětí v síti o 40 % (od 140 V) – elektrodou 1,6; 2,0; 2,5 mm
- 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 pro snadší odtrhnutí přilepené 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

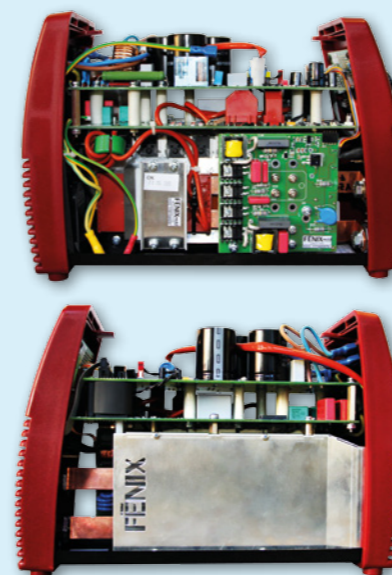
- o dotykové zapálení oblouku – LIFT ARC
- o funkce PULSE
- o DOWN SLOPE (čas doběhu na koncový proud)
- o END CURRENT (koncový proud)

### 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 stejném jištění ze sítě získat oproti běžným svařovacím strojům



#### Objednací číslo

#### Svařovací metoda

#### Napájecí napětí 50/60 Hz

#### Jištění – pomalé

#### Rozsah svařovacího proudu

#### Zatěžovatel 100 % (při 40 °C)

#### Zatěžovatel 60 % (při 40 °C)

#### Zatěžovatel (při 40 °C)

#### Síťový proud/příkon 60 %

#### Napětí na prázdko

#### Krytí

#### Rozměr připojení svařovacích kabelů

#### Doporučený typ hořáku

#### Rozměry

#### Hmotnost

10-150 A

110 A/100%

125 A/60%

10-190 A

140 A/100%

155 A/60%

10-200 A

140 A/100%

165 A/60%



FĚNIX 160



FĚNIX 200



FĚNIX 200 PFC

	51225	51347	51348
Svařovací metoda	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG
Napájecí napětí 50/60 Hz [V]	1×230 (-40%; +15%)	1×230 (-40%; +15%)	1×230 (-40%; +15%)
Jištění – pomalé [A]	16	20	20
Rozsah svařovacího proudu [A]	10 – 150	10 – 190	10 – 200
Zatěžovatel 100 % (při 40 °C) [A]	110	140	140
Zatěžovatel 60 % (při 40 °C) [A]	125	155	165
Zatěžovatel (při 40 °C) [A]	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 × 112 × 315	225 × 112 × 380	225 × 112 × 425
Hmotnost [kg]	4,1	4,7	5,5

až o 40 % větší výkon (např. tam, kde běžný stroj vyhadzuje 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 mm<sup>2</sup>)
- 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 mm
- 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 pro snadší odtrhnutí přilepené 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.





# KITinRS

## JEDNOFÁZOVÉ INVERTORY

10-150 A  
130 A/100%  
150 A/65%



**150**  
RS

10-170 A  
130 A/100%  
170 A/60%



**170**  
RS

10-180 A  
130 A/100%  
170 A/60%



**190**  
RS

10-150 A  
130 A/100%  
150 A/65%



**150**  
TIG LA RS

10-170 A  
130 A/100%  
170 A/60%



**170**  
TIG LA RS

10-180 A  
130 A/100%  
170 A/60%



**190**  
TIG LA RS

10-150 A  
115 A/100%  
145 A/65%



**1500**  
HF RS

10-170 A  
130 A/100%  
170 A/60%



**1700**  
HF RS

10-180 A  
130 A/100%  
170 A/60%



**1900**  
HF RS

Objednáací číslo		51582	51581	51488	51580	51579	51498	51578	51577	51487
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	20	16	20	20	16	20	20
Rozsah svařovacího proudu	[ A ]	10 – 150	10 – 170	10 – 180	10 – 150	10 – 170	10 – 180	10 – 150	10 – 170	10 – 180
Zatěžovatel 100 % (při 40 °C)	[ A ]	130	130	130	125	130	130	115	130	130
Zatěžovatel 60 % (při 40 °C)	[ A ]	150 (65 %)	170	170	150 (65 %)	170	170	145	170	170
Zatěžovatel při max. I (při 40 °C)	[ % ]	65	60	50	65	60	50	55	60	60
Síťový proud/příkon 60 %	[ A/kVA ]	32/7,36	36/8,28	36/8,28	32/7,36	36/8,28	36/8,28	31/7,13	36/8,28	36/8,28
Napětí na prázdko	[ V ]	83	83	83	83	83	83	95	95	95
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		35–50	35–50	35–50	35–50	35–50	35–50	35–50	35–50	35–50
Doporučený typ hořáku		KTB 17V	KTB 17V	KTB 17V	KTB 17V	KTB 17V	KTB 17V	KTB 17	KTB 17	KTB 17
Rozměry	[ mm ]	373 x 149 x 283	373 x 149 x 283	373 x 149 x 283	373 x 149 x 283	373 x 149 x 283	373 x 149 x 283	430 x 149 x 283	430 x 149 x 283	430 x 149 x 283
Hmotnost	[ kg ]	7,9	7,9	7,9	7,9	7,9	7,9	9,3	9,3	9,3

### FUNKCE (popis na str. 3.)

HOT START	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
SOFT START	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ARC FORCE	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ANTI STICK	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
V.R.D.	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
BALANCE								•	•	•
TIG LIFT ARC					•	•	•		•	•
TIG HF								•	•	•
TIG PULSE					•	•	•	•	•	•
TIG UP-DOWN								•	•	•
PRE GAS / POST GAS								•	•	•
PULSE FREQUENCY					•	•	•	•	•	•
PULSE (nastavitelné funkce: I <sub>2</sub> , balance, frequency)								•	•	•
DOWN SLOPE					•	•	•	•	•	•
END CURRENT					•	•	•	•	•	•
CYCLE								•	•	•
2-TAKT / 4-TAKT								•	•	•
AAE								•	•	•
Elektromagnetický ventil								•	•	•
Připojení dálkového ovládání	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

# 150-170-190 RS

## 150-170-190 RS

### POPIS

KITin 150 – 170 – 190 RS jsou invertorové stroje nové generace s vyšším výkonem, lepšími parametry, novými funkcemi a designem. Jsou určeny pro průmyslové, profesionální i domácí použití. Jsou konstruovány s využitím vysokofrekvenční technologie s rychlou regulací svařovacího proudu.

Stroje se vyznačují vysokými zatěžovateli, výkonem a účinností. Jsou lehké, malých rozměrů a spolehlivé. Bezproblémové svařování na dlouhých prodlužovacích kabelech.

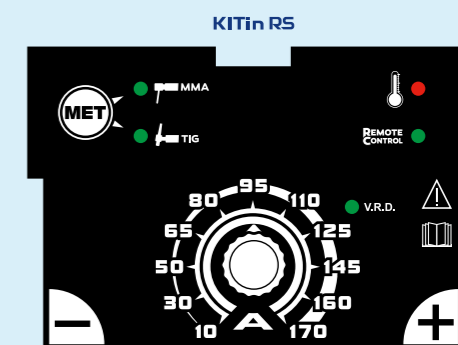


### VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- vynikající svařovací vlastnosti metodou MMA i TIG
- procesorové řízení
- konektor pro připojení dálkového ovládání s regulací potenciometrem
- madlo a popruh pro snadné přenášení
- boční kryt ovládacího panelu z plexiskla
- tepelná ochrana se světelnou signalizací

### POUŽITÍ

Ve výrobě, na montážích, v kovovýrobě, údržbě nebo domácí dílně.



OVLÁDACÍ PANEĽ

# 150-170-190 TIG LA RS

## 150-170-190 TIG LA RS

### POPIS

KITin 150 – 170 – 190 TIG LA RS jsou invertorové stroje nové generace s vyšším výkonem, lepšími parametry, novými funkcemi a designem. Jsou určeny pro průmyslové, profesionální i domácí použití. Jsou konstruovány s využitím vysokofrekvenční technologie s rychlou regulací svařovacího proudu.

Stroje se vyznačují vysokými zatěžovateli, výkonem a účinností. Jsou lehké, malých rozměrů a spolehlivé. Bezproblémové svařování na dlouhých prodlužovacích kabelech.

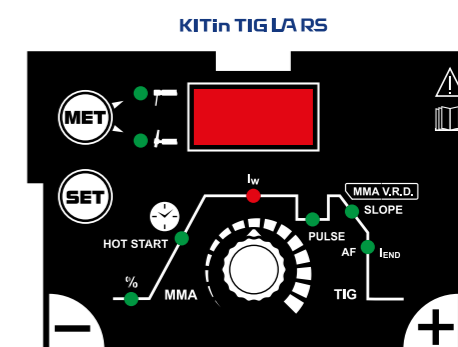


### VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- vynikající svařovací vlastnosti metodou MMA i TIG
- procesorové řízení
- displej zobrazující nastavené hodnoty
- konektor pro připojení dálkového ovládání
- madlo a popruh pro snadné přenášení
- boční kryt ovládacího panelu z plexiskla
- tepelná ochrana se světelnou signalizací

### POUŽITÍ

Ve výrobě, na montážích, v kovovýrobě, údržbě nebo domácí dílně.



OVLÁDACÍ PANEĽ

# 1500-1700-1900 HF RS

## 1500-1700-1900 HF RS

### POPIS

KITin 1500 – 1700 – 1900 HF RS jsou invertorové stroje nové generace s vyšším výkonem, lepšími parametry, novými funkcemi a designem. Jsou určeny pro průmyslové, profesionální i domácí použití. Jsou konstruovány s využitím vysokofrekvenční technologie s rychlou regulací svařovacího proudu.

Stroje se vyznačují vysokými zatěžovateli, výkonem a účinností. Jsou lehké, malých rozměrů a spolehlivé. Bezproblémové svařování na dlouhých prodlužovacích kabelech.

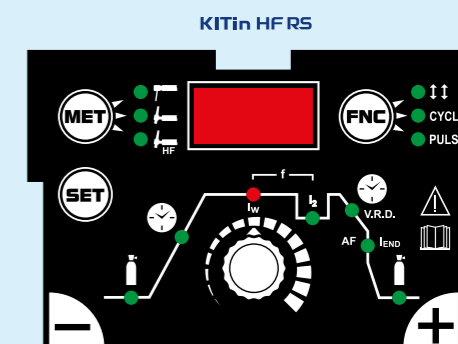


### VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- vynikající svařovací vlastnosti metodou MMA i TIG
- procesorové řízení
- bezdotykový start HF (High Frequency)
- konektor dálkového ovládání Up-Down / potenciometru v rukojeti hořáku pro metodu TIG
- konektor pro připojení dálkového ovládání Up-Down / potenciometru pro metodu MMA
- displej zobrazující nastavené hodnoty
- madlo a popruh pro snadné přenášení
- odklápěcí kryt ovládacího panelu z plexiskla
- tepelná ochrana se světelnou signalizací

### POUŽITÍ

Ve výrobě, na montážích, v kovovýrobě, údržbě nebo domácí dílně.



OVLÁDACÍ PANEĽ





# KITin

## JEDNOFÁZOVÉ INVERTORY

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



**165**  
MR/VR

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



**190**

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



**150**

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



**150**  
TIG LA

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



**170**

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



**170**  
TIG LA  
MR/VR

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



**1500**  
HF

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



**1700**  
HF

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



**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 [%]	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	KTB 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	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ARC FORCE	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ANTI STICK	●	●	●	●	●	●	●	●	●
V.R.D.									
LIFT ARC									
TIG PULS									
TIG HF									
FREKVENCE PULSACE									
DOWN SLOPE									
END CURRENT									
AAE									
CYCLE									
2-TAKT / 4-TAKT									
Elektromagnetický ventil									
Připojení dálkového ovládání	●	●	●		●		●	●	●

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

# 165-190



## 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.

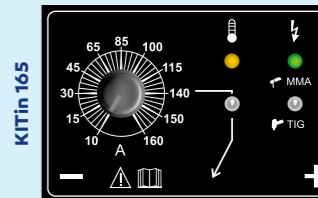
Tyto stroje jsou určeny do provozů, kde je kladen důraz na maximální užitnou hodnotu za přijatelnou cenu. Všechny stroje jsou vybaveny konektorem k připojení dálkového ovládní s regulací potenciometrem.

### VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

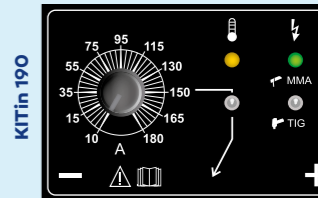
- nízká spotřeba energie a vysoký výkon
- vynikající svařovací vlastnosti metodou MMA
- lze svařovat i metodou TIG
- nízká hmotnost a malé rozměry
- spolehlivá konstrukce
- tepelná ochrana se světelnou signalizací
- vysoké zatěžovatele
- popruh pro snadné přenášení

### POUŽITÍ

Ve výrobě, na montážích, v kovovýrobě, údržbě nebo domácí dílně.



KITin 165



KITin 190

OVLÁDACÍ PANELE

# 150-170



## 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.

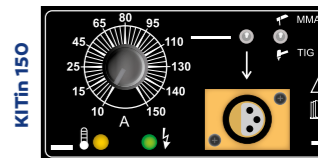
Tyto stroje jsou určeny do provozů, kde je kladen důraz na maximální užitnou hodnotu a vysoký výkon za příznivou cenu. Stroje jsou vybaveny konektorem k připojení dálkového ovládní s regulací potenciometrem.

### VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

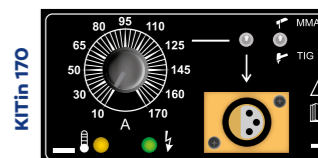
- nízká spotřeba energie a vysoký výkon
- vynikající svařovací vlastnosti metodou MMA
- lze svařovat i metodou TIG
- nízká hmotnost a malé rozměry
- spolehlivá konstrukce
- tepelná ochrana se světelnou signalizací
- vysoké zatěžovatele
- popruh pro snadné přenášení

### POUŽITÍ

Ve výrobě, na montážích, v kovovýrobě, údržbě nebo domácí dílně.



KITin 150



KITin 170

OVLÁDACÍ PANELE

# 150-170 TIG LA



## 150-170 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.

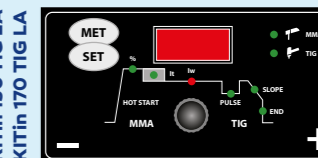
### VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- 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
- popruh pro snadné přenášení

### POUŽITÍ

Ve výrobě, na montážích, v kovovýrobě, údržbě nebo domácí dílně.

KITin 150 TIG LA  
KITin 170 TIG LA



OVLÁDACÍ PANELE

# 1500-1700-1900 HF



## 1500-1700-1900 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.

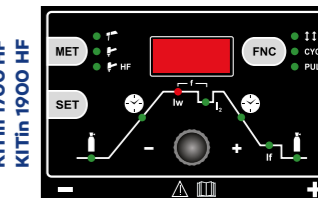
### VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- vynikající svařovací vlastnosti metodou MMA a TIG
- přehledný displej zobrazující nastavené hodnoty
- jednoduchá a přehledná grafika s velkými tlačítky
- nastavitelný předfuk/dofuk plynu
- tepelná ochrana se světelnou signalizací
- vysoké zatěžovatele
- spolehlivá konstrukce
- konektor dálkového ovládní UP-DOWN v ruce pro hořáku pro metodu TIG; dálkové ovládní UP-DOWN pro metodu MMA

### POUŽITÍ

Ve výrobě, na montážích, v kovovýrobě, údržbě nebo v domácí dílně.

KITin 1500 HF  
KITin 1700 HF  
KITin 1900 HF



OVLÁDACÍ PANELE





# KITin

## TŘÍFÁZOVÉ PŘENOSNÉ DIGITÁLNÍ INVERTORY

	5-200 A	5-250 A	5-300 A	5-200 A	5-250 A	5-300 A	5-200 A	5-250 A	5-300 A
	200 A/100%	220 A/100% 250 A/80%	220 A/100% 300 A/40%	200 A/100%	220 A/100% 250 A/80%	220 A/100% 300 A/40%	200 A/100%	220 A/100% 250 A/80%	220 A/100% 300 A/40%
	<b>220</b> MMA	<b>270</b> MMA	<b>320</b> MMA	<b>220</b> HF	<b>270</b> HF	<b>320</b> HF	<b>220</b> MIG	<b>270</b> MIG	<b>320</b> 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]	3×400 (±10%)	3×400 (±10%)	3×400 (±10%)	3×400 (±10%)	3×400 (±10%)	3×400 (±10%)	3×400 (±10%)	3×400 (±10%)	3×400 (±10%)
Jištění – pomalé [A]	16	16	25	16	16	25	16	16	25
Zatěžovatel 100 % (při 40 °C) [A]	200	220	220	200	220	220	200	220	220
Zatěžovatel (při 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 prázdko [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 × 190 × 530	430 × 190 × 530	430 × 190 × 530	430 × 190 × 540	430 × 190 × 540	430 × 190 × 540	430 × 270 × 595	430 × 270 × 595	430 × 270 × 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 pro zvýšení kvality svaru a usnadnění svařování; zajišťuje průběžné přizpůsobení svařovací charakteristiky aktuálním podmínkám během svařovacího procesu
- 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.

# KITin

## JEDNOFÁZOVÉ PŘENOSNÉ MIG/MAG INVERTORY



2040  
MIG



2040  
MIG EURO



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 <sub>2</sub> ), 20 – 170 (Ar+CO <sub>2</sub> )	20 – 150 (CO <sub>2</sub> ), 20 – 170 (Ar+CO <sub>2</sub> )	20 – 170 (CO <sub>2</sub> ), 20 – 190 (Ar+CO <sub>2</sub> )
Zatěžovatel 35 % (při 40 °C) [A]	150	150	170
Zatěžovatel 60 % (při 40 °C) [A]	120	120	140
Zatěžovatel 100 % (při 40 °C) [A]	100	100	120
Sít. 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 cívku 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

Ve výrobě, na montážích, kovovýrobě, údržbě nebo pro domácí dílny.



Vozík transportní K7102 pro stroj, cívku drátu a láhev





# KIT

## TŘÍFÁZOVÉ SVAŘOVACÍ MIG/MAG STROJE

		40-190 A 135 A/100% 150 A/60%	30-215 A 170 A/100% 190 A/60%	30-250 A 190 A/100% 210 A/60%	30-280 A 235 A/100% 270 A/60%	50-350 A 240 A/100% 280 A/60%	50-350 A 240 A/100% 280 A/60%	50-450 A 310 A/100% 430 A/60%	50-350 A 240 A/100% 280 A/60%	50-450 A 290 A/100% 390 A/60%
		2200	2400	3000	3500	4100	4000 W	5000 W	4000 WS	5000 WS
Objednávací číslo – STANDARD ( ST ) – PROCESSOR ( PR )		51156 51483	51157 51299	51158 51339	51148 51431	51149 51298	51163 4000wproc	51150 5000wproc	51191 4000wsproc	51187 5000wsproc
Napájecí napětí 50/60 Hz	[ V ]	3×400	3×400	3×400	3×400	3×400	3×400	3×400	3×400	3×400
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 prázdko	[ 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 % (při 40 °C)	[ A ]	135	170	190	235	240	240	310	240	290
Zatěžovatel 60 % (při 40 °C)	[ A ]	150	190	210	270	280	280	430	280	390
Zatěžovatel (při 40 °C)	[ 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	27/19,1
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.)										
2-TAKT / 4-TAKT		ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR
BURN BACK		PR	PR	PR	ST, PR	ST, PR	ST, 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	ST, PR	ST, PR	ST, 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	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR
UP-DOWN		PR	PR	PR	PR	PR	PR	PR	PR	PR
SOFT START		PR	PR	PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, PR	ST, 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



## 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, 10 stupňová 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.

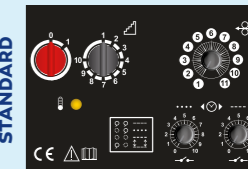
### VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Svařovací hořák, samozatmívací maska, redukční ventil, kladky a další na str. 34 – 39.

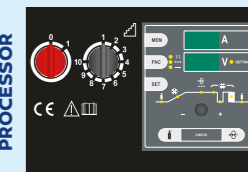
STANDARDNÍ VYBAVENÍ



STANDARD



PROCESSOR



OVLÁDACÍ PANELE

# 3000-3500-4100



## 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. 40 stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěžení, 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. 34 – 39.

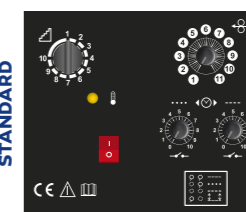
STANDARDNÍ VYBAVENÍ KIT 3000



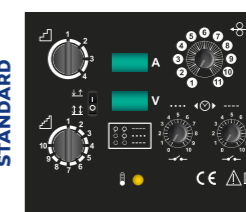
STANDARDNÍ VYBAVENÍ KIT 3500 / 4100



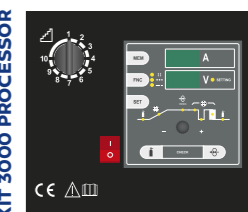
KIT 3000 STANDARD



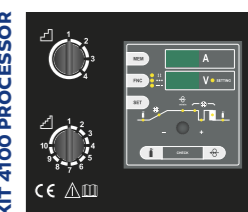
KIT 3500 - 4100 STANDARD



KIT 3000 PROCESSOR



KIT 4100 PROCESSOR



OVLÁDACÍ PANELE

# 4000 W-5000 W



## 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, okruhem pro kapalinou chlazené svařovací hořáky, EURO konektorem a řídicí elektronikou.

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

### POUŽITÍ

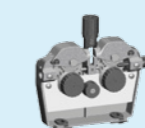
Stroje jsou určeny pro středně těžkou až těžkou strojírenskou výrobu, údržbářské provozy a kovovýrobu.

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

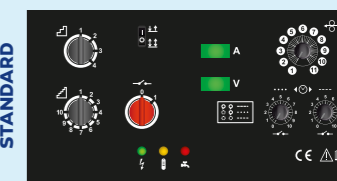
### VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Svařovací hořák, samozatmívací maska, redukční ventil, kladky a další na str. 34 – 39.

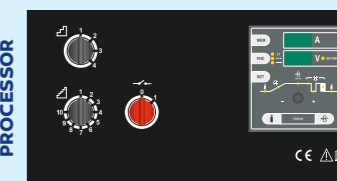
STANDARDNÍ VYBAVENÍ



STANDARD



PROCESSOR



OVLÁDACÍ PANELE

# 4000 WS-5000 WS



## 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, okruhem pro kapalinou chlazené svařovací hořáky, EURO konektorem a řídicí elektronikou.

Hlavní přednosti strojů KIT jsou vynikající svařovací vlastnosti, 40 stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěžení, 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.

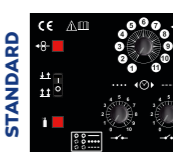
### VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Propojovací kabely, svařovací hořák, samozatmívací maska, redukční ventil, kladky a další na str. 32 – 39.

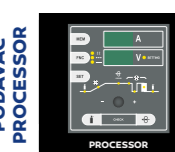
STANDARDNÍ VYBAVENÍ



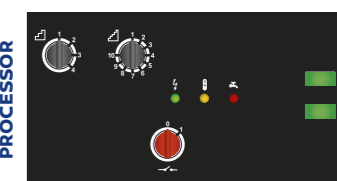
PODAVAČ STANDARD



PODAVAČ PROCESSOR



ZDROJ STANDARD/PROCESSOR



OVLÁDACÍ PANELE





# KIT

## KOMPAKTNÍ SVAŘOVACÍ MIG/MAG STROJE

40-190 A

80 A/100%

95 A/60%

30-195 A

120 A/100%

150 A/60%

30-195 A

140 A/100%

160 A/60%

30-250 A

170 A/100%

200 A/60%

30-280 A

220 A/100%

260 A/60%

30-350 A

260 A/100%

300 A/60%

30-350 A

260 A/100%

310 A/60%

30-450 A

310 A/100%

430 A/60%



205



225



245



309



305



405



400



500

Objednávací číslo – STANDARD (ST) – PROCESSOR (PR) – SYNERGIC (SY)	50275 50394 50427	50278 50395 50428	50555 50557 50558	50702 50804 –	50217 50396 50429	50032 50593 50307	50285 50573 50577	50571 / 50279 50574 / 50575 50578 / 50548
Napájecí napětí 50/60 Hz [V]	3×400	3×400	3×400	3×400	3×400	3×400	3×400	3×400
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	6,8/8,5	9,2/6,4	12,3/8,6	15,3/10,6	16/11	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.)								
2-TAKT / 4-TAKT	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR	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
RESTORE PROGRAM	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
JOB MODE	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
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
FEED BACK	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR	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
SOFT START	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, 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
TEST GAS	PR, SY	PR, SY	PR, SY	PR	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY	ST, PR, SY

# 205-225-245

## 205-225-245



STANDARD

PROCESSOR

SYNERGIC

### POPIS

KIT 205 – 225 – 245 jsou profesionální svařovací stroje. Hlavní přednosti strojů KIT jsou vynikající svařovací vlastnosti, 10 stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěžovatele, spolehlivost a velmi jednoduché ovládání 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 3  $\varnothing$  drátu). Možnost uložení vlastních programů – 40 až 60 svařovacích parametrů.

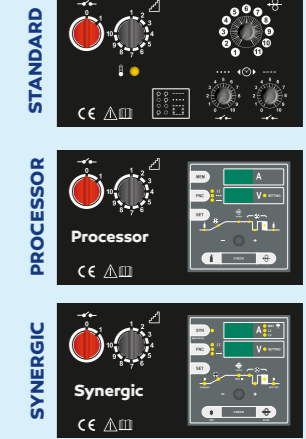
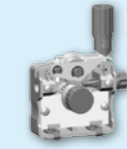
### POUŽITÍ

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. 34 – 39.

STANDARDNÍ VYBAVENÍ



OVLÁDACÍ PANELE

# 309

## 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, 10 stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěžovatele, spolehlivost a jednoduché ovládání.

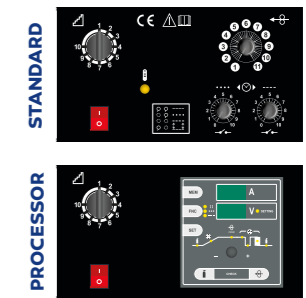
### POUŽITÍ

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. 34 – 39.

STANDARDNÍ VYBAVENÍ



OVLÁDACÍ PANELE

# 305-405

## 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. 40 stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěžovatele, spolehlivost a velmi jednoduché ovládání 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  $\varnothing$  drátu). Možnost uložení vlastních programů – 40 až 60 svařovacích parametrů.

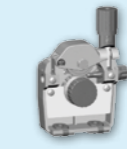
### POUŽITÍ

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

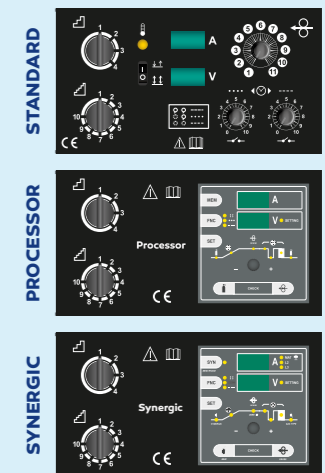
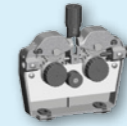
### VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Svařovací hořák, samozatmívací maska, redukční ventil, kladky a další na str. 34 – 39.

STANDARDNÍ VYBAVENÍ KIT 305



STANDARDNÍ VYBAVENÍ KIT 405



OVLÁDACÍ PANELE

# 400 W-500/500 W

## 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, 40 stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěžovatele, spolehlivost a velmi jednoduché ovládání 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  $\varnothing$  drátu), možnost jednoduchého uložení vlastních programů – 160 svařovacích parametrů.

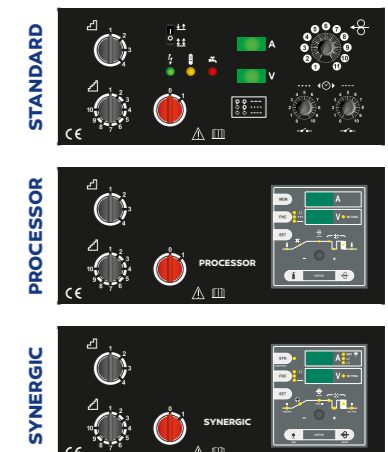
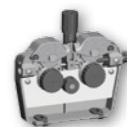
### POUŽITÍ

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

### VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Svařovací hořák, samozatmívací maska, redukční ventil, kladky a další na str. 34 – 39.

STANDARDNÍ VYBAVENÍ



OVLÁDACÍ PANELE



# KIT

## SVAROVACÍ MIG/MAG STROJE SE SNÍMATELNÝM PODAVAČEM



30-280 A

220 A/100%

260 A/60%



305  
S

30-350 A

260 A/100%

300 A/60%



405  
S

30-350 A

260 A/100%

310 A/60%



400  
S

30-350 A

260 A/100%

310 A/60%



400  
WS

30-450 A

310 A/100%

430 A/60%



500  
S

30-450 A

310 A/100%

430 A/60%



500  
WS

50-700 A

480 A/100%

600 A/60%



600  
WS

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

Napájecí napětí 50/60 Hz	[V]	3×400	3×400	3×400	3×400	3×400	3×400	3×400
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 30 %	[A]	280	350	350	350	450	450	700
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	46/32
Vínutí		Cu	Cu	Cu	Cu	Cu	Cu	Cu
Počet regulačních stupňů		20	40	40	40	40	40	40
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.)

2-TAKT / 4-TAKT	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
PŘEDFUK / DOFUK	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



## 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.

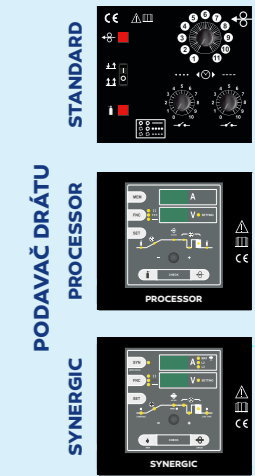
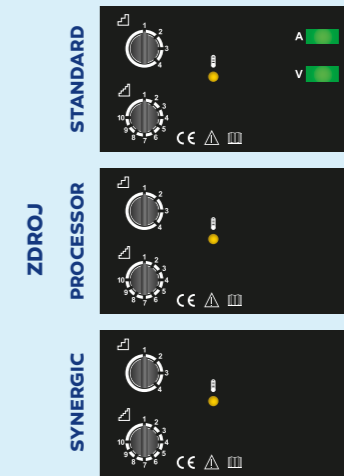
Hlavní přednosti strojů KIT jsou vynikající svařovací vlastnosti, 20 resp. 40 stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěživost, spolehlivost a velmi jednoduché ovládání variant PROCESSOR a SYNERGIC.

### 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. 32 – 39.



OVLÁDACÍ PANELE



## 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, 40 stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěživost, spolehlivost a velmi jednoduché ovládání variant PROCESSOR a SYNERGIC.

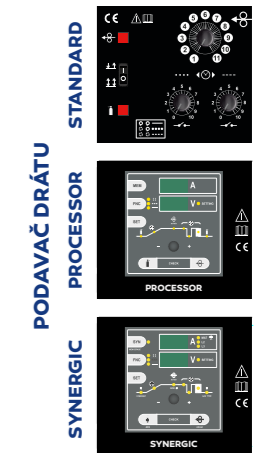
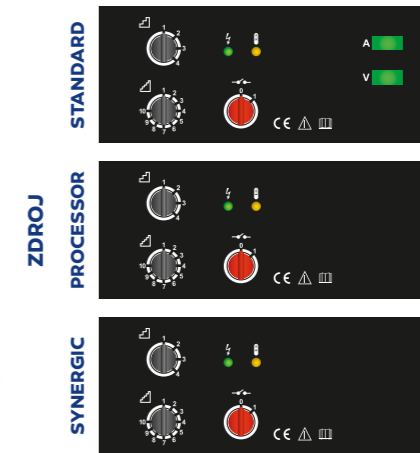
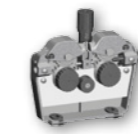
### POUŽITÍ

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. 32 – 39.

STANDARDNÍ VYBAVENÍ



OVLÁDACÍ PANELE



## 400 WS-500 WS

STANDARD

PROCESSOR

SYNERGIC

Varianta W obsahuje okruh pro kapalinové chlazení svařovacího hořáku.

### POPIS

KIT 400 WS – 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, 40 stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěživost, spolehlivost a velmi jednoduché ovládání variant PROCESSOR a SYNERGIC.

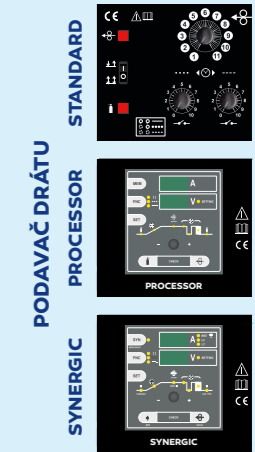
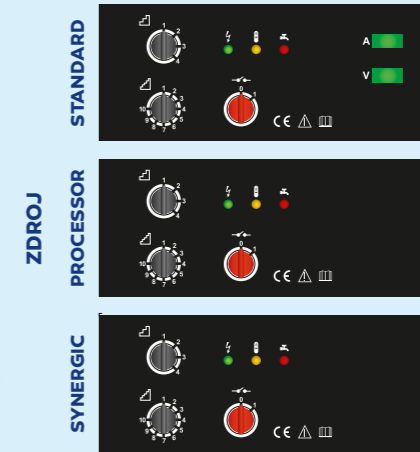
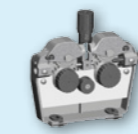
### POUŽITÍ

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. 32 – 39.

STANDARDNÍ VYBAVENÍ



OVLÁDACÍ PANELE



## 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, 40 stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěživost, spolehlivost a velmi jednoduché ovládání variant PROCESSOR a SYNERGIC.

### POUŽITÍ

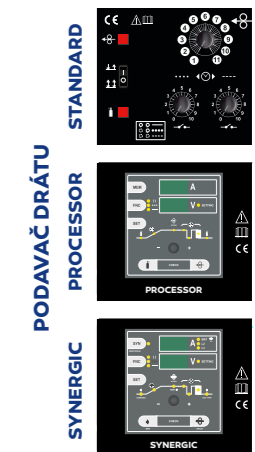
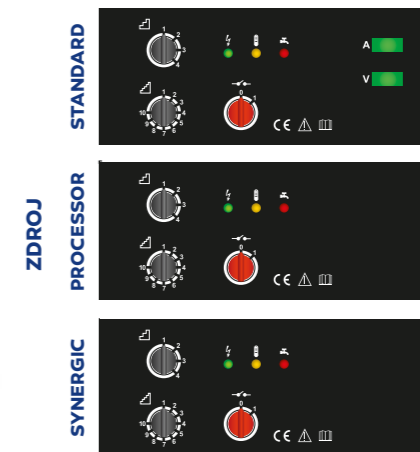
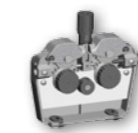
Stroje jsou určeny pro těžkou strojírenskou výrobu, konstrukce, kovovýrobu, lodní výrobu, popřípadě údržbářské provozy.

### VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Propojovací kabely, svařovací hořák, samozatmívací maska, redukční ventil, kladky a další na str. 32 – 39.

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 trubičkový  
drát 32 kg

## 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 kapalinou.

## KIT 3-2/4 W

jsou posuvy drátu se zabudovaným výkoným kapalinovým chlazením svařovacího hořáku. Stroje jsou robustní a spolehlivé konstrukce a mají plnou výbavu. Jsou určeny pro renovace starších i novějších strojů.

## 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 Push-Pull

je určen pro PUSH PULL systémy. Využití v provozech, kde je potřeba prodloužit svařovací hořák až o několik metrů. Varianta s 2 kladkovým posuvem.

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



## KIT 5-4 W Push-Pull

je určen pro PUSH-PULL systémy. Využití v provozech, kde je potřeba prodloužit svařovací hořák až o několik metrů. Varianta s výkoným 4 kladkovým posuvem a připojením pro kapalinou chlazené hořáky. Robustní provedení.

## 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

- stejné vybavení jako PROCESSOR
- funkce SYNERGIC – automatické nastavení svařovacích parametrů
- standardní vybavení až 8 programů pro běžné oceli
- možnost korekce programů strojů SYNERGIC
- možnost jednoduchého uložení vlastních programů

## PROPOJOVACÍ KABELY ZDROJ – POSUV

Průřez proudového kabelu 95 mm<sup>2</sup>

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



		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

pro stroje  
KIT 4000  
a 5000 WS

# PŘÍSLUŠENSTVÍ A NÁHRADNÍ DÍLY

## KAPALINOVÁ CHLAZENÍ

### K 315W, K 5150W

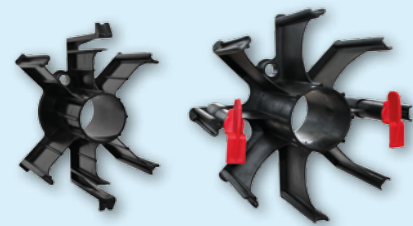
Lehká a kompaktní kapalinová chlazení svařovacího hořáku.

### F 250W

Chladicí kapalinová jednotka pro stroj FÉNIX 250 AC/DC, který jednotku napájí a řídí.



	K 315W	K 5150W	F 250W
<b>Objednávací číslo</b>	50004	51133	51321
<b>Napáj. nap. 50/60 Hz</b>	230 V	230 V	230 V
<b>Jištění – pomalé</b>	6,3 A	6,3 A	4 A
<b>Chladicí výkon</b>	850 W	850 W	540 W
<b>Maximální tlak</b>	0,4 MPa	0,4 MPa	0,32 MPa
<b>Krytí</b>	IP 21	IP 21	IP 23 S
<b>Rozměry</b>	449 x 334 x 224 mm	690 x 270 x 235 mm	515 x 195 x 165 mm
<b>Hmotnost</b>	18 kg	18,6 kg	10 kg



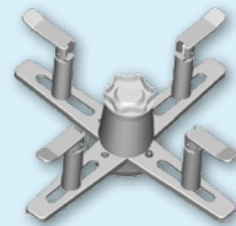
**REDUKCE CÍVKY**  
6-ram. – Obj. č. 32288  
8-ram. – Obj. č. 33049



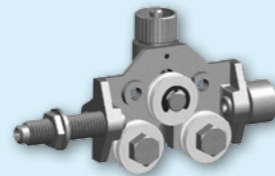
**DRŽÁK CÍVKY**  
Obj. č. 30009



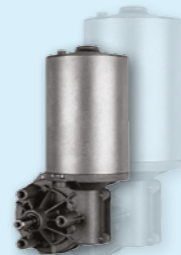
**REDUKCE CÍVKY**  
Obj. č. 30096



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



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



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

## ZDROJE OHŘEVU



**ZDROJ  
OHŘEVU PLYNU**  
Obj. č. 51036



**ZDROJ OHŘEVU PLYNU  
A ROZVADĚČ**  
Obj. č. 51138

## VOZÍKY TRANSPORTNÍ



**VOZÍK K7100**  
pro stroje  
KITin 220 – 320 MMA/HF/MIG  
Obj. č. 51137



**VOZÍK K7101**  
pro stroje  
KITin 220 – 320 MMA/HF/MIG  
Obj. č. 51042



**VOZÍK K7102**  
pro stroje  
KITin 2040/2080 MIG  
Obj. č. 51151



**VOZÍK FÉNIX**  
pro stroj  
FÉNIX 250 AC/DC  
Obj. č. 51374

## KLADKY POSUVŮ DRÁTŮ



**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 Ø 22/40 Al	0,8 – 1,0
31893	Kladka Ø 22/40 Al	1,0 – 1,2
32175	Kladka Ø 22/40 Al	1,2 – 1,4
32176	Kladka Ø 22/40 Al	1,4 – 1,6
32106	Kladka Ø 22/40 Trubička	0,8 – 1,0
32122	Kladka Ø 22/40 Trubička	1,0 – 1,2
32177	Kladka Ø 22/40 Trubička	1,4 – 1,6
32149	Kladka Ø 22/40 Trubička	1,6 – 2,4
32178	Kladka Ø 22/40 Trubička	2,0 – 2,4
32179	Kladka Ø 22/40 Trubička	2,4 – 2,8

Profil kladek



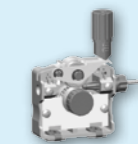
Ocel, Nerez



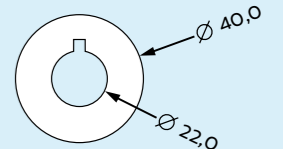
Hliník (Al)



Trubička



CWF 300  
Obj. č. 30997



Typické použití těchto kladek: KIT 205, 225, 245, 309\*



**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 Ø 32/40 Al	0,8 – 1,0
31872	Kladka Ø 32/40 Al	1,0 – 1,2
32160	Kladka Ø 32/40 Al	1,2 – 1,4
31870	Kladka Ø 32/40 Al	1,2 – 1,6
32091	Kladka Ø 32/40 Trubička	1,0 – 1,2
32265	Kladka Ø 32/40 Trubička	1,2 – 1,6
32147	Kladka Ø 32/40 Trubička	1,4 – 1,6
32161	Kladka Ø 32/40 Trubička	1,6 – 2,4
32040	Kladka Ø 32/40 Trubička	2,0 – 2,4
32104	Kladka Ø 32/40 Trubička	2,4 – 2,8
32162	Kladka Ø 32/40 Trubička	2,8 – 3,2

Profil kladek



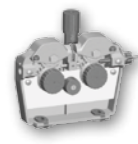
Ocel, Nerez



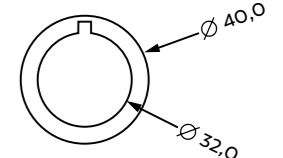
Hliník (Al)



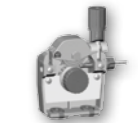
Trubička



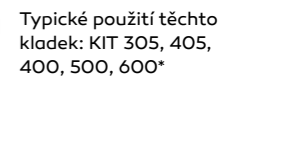
CWF 510  
Obj. č. 30472



Typické použití těchto kladek: KIT 305, 3500, 405, 4100, 400, 4000, 500, 5000, 600\*



CWF 610  
Obj. č. 30471



Typické použití těchto kladek: KIT 305, 405, 400, 500, 600\*



**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

Profil kladek



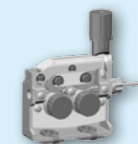
Ocel, Nerez



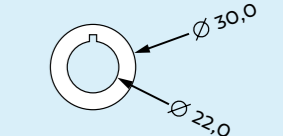
Hliník (Al)



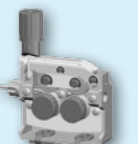
Trubička



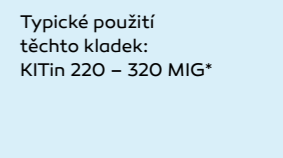
CWF 410  
Obj. č. 32264



Typické použití těchto kladek: KIT 205, 225, 245, 2200, 2400, 3000\*



CWF 410  
Obj. č. 32314



Typické použití těchto kladek: KITin 220 – 320 MIG\*

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

## ZÁKLADNÍ NÁHRADNÍ DÍLY POSUVŮ DRÁTŮ

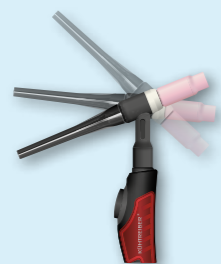
	DESKA POSUVU	ŠROUB UPÍNAČÍ Kladky	KRYTKA OZUBENÉHO KOLA	PŘÍTLAK KLADK + STUPNICE	ZAVÁDĚCÍ BOWDEN PLAST
POSUV DRÁTU	Obj. č.	Obj. č.	Obj. č.	Obj. č.	Obj. č.
CWF 300	000780023	000780056	-	000780048	000780058
CWF 610	000780024	000780046	-	000780035	000780020
CWF 410	000780065	000780056	-	000780074	000780058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



## SVAŘOVACÍ HOŘÁKY TIG



HOŘÁK  
S TLAČÍTKEM



HOŘÁK  
S FLEXIBILNÍM  
KRKEM – FX



HOŘÁK S DÁLKOVÝM  
OVLÁDÁNÍM UP-DOWN



HOŘÁK S TLAČÍTKEM  
A POTENCIOMETREM



HOŘÁK S VENTILKEM



KTB 9  
CHLAZENÝ VZDUCEM



KTB 17  
CHLAZENÝ VZDUCEM



KTB 26  
CHLAZENÝ VZDUCEM



KTB 18  
CHLAZENÝ KAPALINOU



KTB 20  
CHLAZENÝ KAPALINOU



KTB 24W  
CHLAZENÝ KAPALINOU



NÁHRADNÍ  
DÍLY

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  
VZDUCEM

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

HOŘÁKY  
CHLAZENÉ  
KAPALINOU

Obj. č.	Typ	Délka	Rychlospojka
05220338	KTB 18	4 m	35–50
05220339	KTB 18	8 m	35–50
05220340	KTB 18 Potenciometr	4 m	35–50
05220341	KTB 18 Potenciometr	8 m	35–50
05220342	KTB 18 FX	4 m	35–50
05220343	KTB 18 FX	8 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
05220504	KTB 24W	4 m	35–50
05220505	KTB 24W	8 m	35–50

Více v katalogu příslušenství.

## SVAŘOVACÍ HOŘÁKY MIG/MAG



KTB 15  
CHLAZENÝ VZDUCEM



KTB 24  
CHLAZENÝ VZDUCEM



KTB 25  
CHLAZENÝ VZDUCEM



KTB 36  
CHLAZENÝ VZDUCEM



KTB 240W  
CHLAZENÝ KAPALINOU

Obj. č.	Typ	Délka	DZ 60% MIX
05220344	KTB 15	3 m	130 A
05220345	KTB 15	4 m	130 A
05220346	KTB 15	5 m	130 A
05220347	KTB 24	3 m	200 A
05220348	KTB 24	4 m	200 A
05220349	KTB 24	5 m	200 A
05220350	KTB 25	3 m	180 A
05220351	KTB 25	4 m	180 A
05220352	KTB 25	5 m	180 A
05220353	KTB 36	3 m	250 A
05220354	KTB 36	4 m	250 A
05220355	KTB 36	5 m	250 A

HOŘÁKY  
CHLAZENÉ  
VZDUCEM

Obj. č.	Typ	Délka	DZ 100% MIX
05220356	KTB 401	4 m	350 A
05220357	KTB 401	5 m	350 A
05220358	KTB 501	3 m	410 A
05220359	KTB 501	4 m	410 A
05220360	KTB 501	5 m	410 A
05220518	KTB 240W	3 m	270 A
05220519	KTB 240W	4 m	270 A
05220520	KTB 240W	5 m	270 A

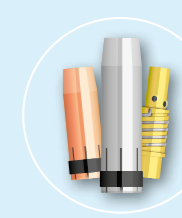
HOŘÁKY  
CHLAZENÉ  
KAPALINOU



KTB 401  
CHLAZENÝ KAPALINOU



KTB 501  
CHLAZENÝ KAPALINOU



NÁHRADNÍ  
DÍLY

## SEPARAČNÍ PROSTŘEDKY



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

Obj. číslo	SEPARAČNÍ PROSTŘEDKY
055190001	Pasta KTB 340 (340 ml)
035770002	Sprej KTB 400 (400 ml)
035770003	Kapalina KTB 1000 (1 l) s rozptylovačem
035770004	Kapalina KTB 1000 (5 l)
035770005	Kapalina KTB 1000 (10 l)
035770006	Kapalina KTB 1000 (20 l)
035770007	Kapalina KTB 1000 (200 l)
035770008	Kapalina KTB 1000 (900 l)

Více v katalogu příslušenství.

## SVAŘOVACÍ MASKY

Název	SVAŘOVACÍ MASKA 800S	SVAŘOVACÍ MASKA 725S
Rozsah zatmění	DIN 9-13	DIN 9-13
Rychlost stmívání	1/25000 s	1/16000 s
Napájení	Solární panely + baterie 2x CR2450	Solární panely + baterie 2x AAA
Hmotnost	1020 g	440 g



Maska se vzduchovou filtrací  
800S FreFlow  
Obj. č. – 005850043



Maska 800S  
černá  
Obj. č. – 005850020



Maska 725S  
černá  
Obj. č. – 005850021



Maska 725S  
FÉNIX  
Obj. č. – 005850024



Maska 725S  
SKULL  
Obj. č. – 005850025

## SVAŘOVACÍ KABELY



### Obj. č. SVAŘOVACÍ KABELY

10102 3 m, 16 mm<sup>2</sup>, 10–25

10103 5 m, 16 mm<sup>2</sup>, 10–25

10402 3 m, 25 mm<sup>2</sup>, 10–25

10104 5 m, 25 mm<sup>2</sup>, 10–25

pro KITin s malými rychlospojkami

### Obj. č. SVAŘOVACÍ KABELY

10201 3 m, 25 mm<sup>2</sup>, 35–50

10233 5 m, 25 mm<sup>2</sup>, 35–50

10163 3 m, 35 mm<sup>2</sup>, 35–50

10633 5 m, 35 mm<sup>2</sup>, 35–50

pro KITin s velkými rychlospojkami

## PRODLUŽOVACÍ KABELY K INVERTORŮM

PRŮŘEZ VODIČŮ 2,5 mm<sup>2</sup>  
DÉLKA 25 m

Obj. č. – 33019

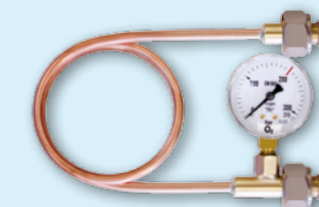


## GUSAG



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

## TRUBKA PŘEPOUŠTĚCÍ ARGON



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

## 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 <sub>2</sub> , s průtokoměrem, 1 manometr
25450	Argon, s průtokoměrem, 1 manometr
25500.CO2	CO <sub>2</sub> , 2 manometry
25500	Argon, 2 manometry
25590.CO2	CO <sub>2</sub> , MICRO MEI
25590	Argon, MICRO MEI

Více v katalogu příslušenství.

## 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



Více v katalogu příslušenství.

## KUFRY PRO INVERTORY A PŘÍSLUŠENSTVÍ



Odolný vodotěsný kufr pro invertory  
FÉNIX 160 a 200  
Obj. č. KUFR FÉNIX



pro KITin 190, 1500 – 1900 HF  
Obj. č. KUFRHF



pro KITin 150, 170, 165  
Obj. č. KUFR145.165



MIG kleště  
KÜHTREIBER  
Obj. č. – 014220001



Plynová lahev  
2 l



Plynová lahev  
CO<sub>2</sub>, 6 kg



Plynová lahev  
Argon, 8 l

## PLYNOVÉ LAHVE

Obj. č.	PLYNOVÉ LAHVE
7108	Plynová lahev 2 l, 200 Bar
035770001	Plynová lahev na Argon 8 l, 150 Bar
035770002	Plynová lahev na CO <sub>2</sub> 6 kg, 150 Bar

## DÁLKOVÁ OVLÁDÁNÍ S KONEKTOREM

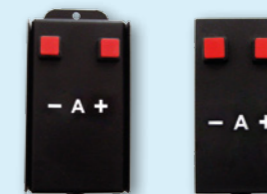
Obj. č.	DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ
10499	pro KITin, plast, 10 m
10241	pro KITin, kov, 10 m
10611	pro KITin HF, plast, UP-DOWN, 10 m
10612	pro KITin HF, kov, UP-DOWN, 10 m
12304	pro FÉNIX 160 a 200, KITin RS, KITin 220-270-320 HF



pro KITin



pro KITin HF UP-DOWN



KOVOVÝ PLASTOVÝ



**KÜHTREIBER® ///**

**KÜHTREIBER, s.r.o.**

TYRŠOVA 293, 675 22 STAŘEČ, CZECH REPUBLIC  
T: +420 568 851 120, E: OBJEDNAVKY@KUHTREIBER.CZ  
W: WWW.KUHTREIBER.CZ

Katalog 01/2020. Vyhrazujeme si právo na změnu.