

KÜHTREIBER®

... welding for everyone ...

Kühtreiber

český výrobce svařovací techniky

katalog

... welding for everyone ...

Představení společnosti KÜHTREIBER, s.r.o.

SPOLEČNOST KÜHTREIBER s.r.o. byla založena v roce 1998 jako rodinný podnik, který se od samého počátku zabývá vývojem, výrobou a prodejem svařovací techniky včetně příslušenství pro svařování.

TRADICE - společnost **Kühtreiber, s.r.o.** se svým týmem zkušených odborníků s dlouholetou praxí v oboru navazuje na již mnoholetou tradici výroby svařovací techniky v Třebíči, započatou v roce 1985.

OBCHODNÍ FILOSOFIE - naším cílem je spokojený zákazník - koncový uživatel, potažmo jakýkoliv náš obchodní či servisní partner v České republice nebo kdekoli ve světě. Snažíme se o maximální kvalitu a spolehlivost námi vyráběných strojů, rychlé a kvalitní dodávky strojů, služeb, servisu, prodejní podpory a poradenství.

DISTRIBUCE - od samého počátku obchodní oddělení společnosti **Kühtreiber, s.r.o.** buduje v České republice rozsáhlou obchodní a distribuční síť. Postupně se obchodní a distribuční síť rozrůstá o partnery v zahraničí.

SERVIS - rozsáhlá servisní síť v České republice umožňuje rychlý a kvalitní záruční i pozáruční servis. Servis zajišťujeme v rámci České republiky max. do 48 hodin buď formou našich smluvních partnerů nebo naším vlastním servisním zázemím.

VZDĚLÁVÁNÍ - se provádí v rámci každoročního školení našich obchodních a servisních partnerů a poskytnutím rozsáhlé obchodní a servisní dokumentace. Proškolený obchodní nebo servisní partner, popřípadě distributor v České republice nebo kdekoli na světě, poskytne rozhodně kvalitnější a odbornější prodejní a poprodejní servis.

VÝROBA - pečlivý výběr dodavatelů, neustálé proškolení personálu výroby a četné kontroly jakosti a kvality výroby zajišťují vysoký standard a spolehlivost výrobků KIT a KITin. Společnost si všechny zásadní komponenty a součástky vyrábí sama v nově vybudovaném provozu. Jedná se především o výrobu plošných spojů, transformátorů, skříní svařovacích strojů a výrobu veškerých komponent z plechu.

INOVACE A VÝVOJ - vývojové a konstrukční oddělení společnosti **Kühtreiber, s.r.o.** vynakládá velké úsilí vyhovět požadavkům jednotlivých zákazníků i celého trhu v rámci České republiky i zahraničí. Velký důraz při vývoji a konstrukci nových strojů je kladen na spolehlivost, svařovací vlastnosti, maximální vybavenost a jednoduchost ovládání.

SORTIMENT - vývojoví pracovníci společnosti **Kühtreiber, s.r.o.** vyvinuli a společnost v dnešní době vyrábí více než 50 typů a variant svařovacích strojů KIT pro svařování metodami MIG/MAG a více jak 30 typů inverterových strojů KITin pro svařování metodami MMA a TIG.

- MMA inventory
- TIG/WIG/MMA/DC AC/DC inventory s HF (bezdotykový) startem, pulsní a funkcí CYCLE
- Třífázové digitální inventory MMA/LA-V/HF/MIG
- MIG/MAG svařovací stroje - poloautomaty s analogovým, digitálním nebo synergickým řízením
- Posuvy drátu
- Vodní chlazení svařovacího hořáku

Dále společnost nabízí svařovací samostatné masky, svařovací hořáky, náhradní díly svářecích hořáků a svařovacích strojů, elektrody a další. Z celkového počtu vyrobených strojů je více jak 45% určeno na export do více jak 35 zemí Evropy a celého světa.

Obchodní partneři ve světě



NĚKTERÉ Z NAVŠTÍVENÝCH VELETRHŮ A VÝSTAV



Moskva, Rusko 2005

Essen, Německo 2005

Petrohrad, Rusko 2006

Welding Brno 2006

MSV Nitra, SR 2008

MSV Brno 2007

Welding Brno 2008

MSV Brno 2008

Mapka oblastí s kontakty obchodních zástupců

Vedoucí obchodního oddělení +420 724 053 197



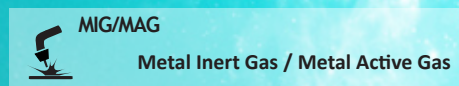
Vybrali jste si svářecí stroj? Náhradní díly? Příslušenství? Nevíte kam se obrátit? Kontaktujte Vašeho nejbližšího prodejce značky Kühtreiber®. Popřípadě Vám náš obchodní zástupce doporučí nejbližší regionální zastoupení.



Přehled funkcí strojů KÜHTREIBER®

AAE Auto Arc Ectinction - automatické zhasení oblouku viz. obrázek na str. 7 - Start a zakončení svařovacího procesu TIG LA	EASY PULSE automatické nastavení optimálních hodnot pulsace dle jednoho parametru	LIFT ARC zajišťuje precizní start oblouku dotykem (není nutné škrtnutí), nízké opotřebení wolframové elektrody	SYNERGIC automatické nastavení svařovacích parametrů
ANTI STICK při zkratu (přilepení elektrody) automaticky klesne svařovací proud na hodnotu 10 A	EASY USE zabezpečuje jednoduché a přehledné ovládání	PULS BALANCE určuje poměr mezi horním proudem a proudem pozadí u pulsace	TEST GAS funkce testu plynu
ARC FORCE elektronická funkce zajišťující stabilitu elektrického oblouku	END CURRENT nastavení koncového proudu	REMOTE CONTROL dálkové ovládání	TIG PULS pro svařování tenkých materiálů; snížení vneseného tepla do svařovaného materiálu => menší deformace
BURN BACK dohoření drátu k průvlaku po zakončení svařování	FEED BACK automatická stabilizace rychlosti posuvu drátu	RESTORE PROGRAM jednoduchý a rychlý návrat všech parametrů do výchozího stavu - přednastaveného z výroby	UP-DOWN dálkové ovládání v rukojeti hořáku
CYCLE možnost přepínání mezi dvěma nastavenými proudy - vhodné pro materiály s různou tloušťkou	GENERÁTOR vhodné pro použití při napájení mobilním zdrojem el. proudu (generátorem)	SOFT POWER ON zamezuje vypadávání jističů	V.R.D. bezpečnostní systém MMA - v klidovém stavu je na výstupních svorkách 15V - invertor je vypnut; při dotyku elektrodou se invertor automaticky zapne
DOWN SLOPE vyplnění kráteru na konci svařování	HOT START funkce usnadňující zapálení elektrického oblouku	SOFT START měkký start svař. procesu. Funkce umožňuje nastavení času náběhu rychlosti drátu na nastavenou hodnotu.	
DPC Dinamic power control - dynamické omezení příkonů svařovacího stroje	JOB MODE možnost uložení vlastního programu	SPOT PULS funkce bodování a intervalové svařování	

Přehled metod svařování a výběr svařovací metody dle typu svařovaného materiálu



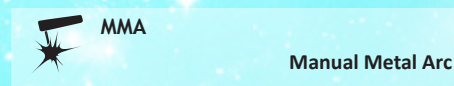
MIG/MAG

- nejnadanější k naučení, možnost automatizace
- možné vysoké svařecí rychlosti - vysoká produktivita
- poskytuje lepší kontrolu na tenkých materiálech
- poskytuje čistší sváry bez strusky
- možnost svařování trubičkovým drátem
- minimální rozstřik



TIG

- poskytuje vysokou kvalitu a přesné sváry
- vysoce estetické a vzhledné sváry
- 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

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

TYP KOVU	MMA	MIG	MAG	AC-TIG	DC-TIG
Uhlíkové oceli	●		●		●
Nízko/vysoko-legované oceli	●		●		●
Hliník a jeho slitiny		●		●	
Litina	●				
Měď, mosaz		●			●
Titan					●
Slitiny hořčíku				●	
Úroveň zkušeností obsluhy	střední	střední	nízká	vysoká	vysoká

Třífázové digitální invertorové stroje pro svařování metodami MMA, TIG a MIG/MAG

KITin 220-270-320 MMA - KITin 220-270-320 LA-V - KITin 220-270-320 HF - KITin 220-270-320 MIG

novinka



		KITin 220 MMA	KITin 270 MMA	KITin 320 MMA	KITin 220 LA-V*	KITin 270 LA-V*	KITin 320 LA-V*	KITin 220 HF *	KITin 270 HF *	KITin 320 HF *	KITin 220 MIG *	KITin 270 MIG *	KITin 320 MIG *
Objednávací číslo		50987	50986	50919	51003	51004	51005	50999	51000	50963	50995	50996	50531
Svařovací metoda		MMA/TIG-LA	MMA/TIG-LA	MMA/TIG-LA	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% -20%	3x400 +10% -20%	3x400 +10% -20%	3x400 +10% -20%	3x400 +10% -20%	3x400 +10% -20%	3x400 +10% -20%	3x400 +10% -20%	3x400 +10% -20%	3x400 +10% -20%	3x400 +10% -20%	3x400 +10% -20%
Jištění	A	16	16	25	16	16	25	16	16	25	16	16	25
Zatěžovatel (40 °C) 100%	A	200	220	220	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%	-	250 / 80%	300 / 40%
Nastavitelný proud	A	10-200	10-250	10-300	10-200	10-250	10-300	10-200	10-250	10-300	-	-	-
Nastavitelné svař. napětí	V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8-30	8-30	8-30
Maximální proud	A	300	330	380	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	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	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	1,5-5,0	1,5-5,0	1,5-5,0	-	-	-
Rychlost podávání	m/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1-20	1-20	1-20
Průměr drátu - ocel, nerez - hliník - trubčka		-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,6-1,2 1,0-1,2 0,9-1,6	0,6-1,2 1,0-1,2 0,9-1,6	0,6-1,2 1,0-1,2 0,9-1,6
Rozměr připojení svař. kabelů		35-50	35-50	35-50	35-50	35-50	35-50	35-50	35-50	35-50	35-50	35-50	35-50
Rozměry	mm	530x190x430	530x190x430	530x190x430	540x190x430	540x190x430	540x190x430	540x190x430	540x190x430	540x190x430	595x270x430	595x270x430	595x270x430
Hmotnost	kg	19	19	19	19,5	19,5	19,5	19,7	19,7	19,7	27	27	27
VYBAVENÍ:													
funkce SOFT START		-	-	-	-	-	-	-	-	-	ano	ano	ano
funkce HOT START		ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
funkce DOWN SLOPE		-	-	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
funkce PULS		-	-	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	-	-	-
funkce PULS - BALANCE		-	-	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	-	-	-
funkce CYCLE		-	-	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	-	-	-
funkce 2-TAKT / 4-TAKT		ano / -	ano / -	ano / -	ano / ano	ano / ano	ano / ano	ano / ano	ano / ano	ano / ano	ano / ano	ano / ano	ano / ano
funkce LIFT ARC		ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	-	-	-
funkce ANTI STICK		ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
funkce ARC FORCE		ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	-	-	-
funkce V.R.D.		ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	-	-	-
funkce DPC		ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	-	-	-
funkce SOFT POWER ON		ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
funkce JOB MODE		-	-	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
funkce SYNERGIC		-	-	-	-	-	-	-	-	-	ano	ano	ano
bezdotykové zapalování		-	-	-	-	-	-	ano	ano	ano	-	-	-
digitální voltampérmetr		ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
konektor dálkového ovládání		ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
plynový ventil		-	-	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
kapsa na příslušenství		ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	-	-	-

* v prodeji od června 2009

Třífázové digitální invertorové stroje pro svařování metodami MMA, TIG a MIG/MAG

KITin 220-270-320 MMA - KITin 220-270-320 LA-V - KITin 220-270-320 HF - KITin 220-270-320 MIG

novinka



KITin 320 LA-V

POPIS

Nové přenosné svařovací stroje **KITin 220 až 320 MMA / LA-V / HF / MIG** jsou navrženy jako malé, výkonné a lehké **digitální třífázové invertory**.

Digitální řízení nové generace nyní 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.

Nové invertory KITin jsou určeny pro svařování metodami MMA/TIG/MIG/MAG.

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

Stroje MIG jsou dodávány s 2- i 4- kladkovým 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

- nové 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, LA-V, HF, MIG)

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

VYBAVENÍ METODY HF

(STROJE KITin 220-320 LA-V, HF)

- nastavení předfuku/dofuku plynu, náběhu/doběhu proudu, 2/4 takt, atd.
- PULS svařování
- PULS BALANCE pro puls svařování
- bezdotykové zapalování (jen KITin HF)
- funkce CYCLE
- 10 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

- možnost uložení vlastních programů 10x
- možnost použití drátu na 5 kg a 15 kg cívkách
- výkonný a robustní posuv drátu 2x2 nebo 4x4



KITin 320 MMA

POUŽITÍ

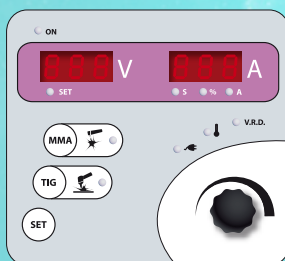
Vysoký výkon, výborné svařovací vlastnosti a pevná konstrukce předurčuje použití těchto strojů ve výrobních a montážních firmách, údržbářských provozech, opravárenství i těžkém průmyslu.



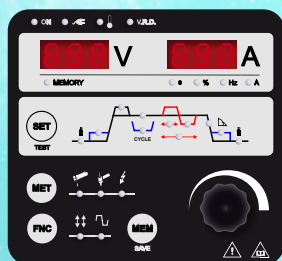
KITin 320 MIG
Držák cívk 5 až 15kg

DIGITÁLNÍ OVLÁDÁNÍ TŘÍFÁZOVÝCH INVERTOROVÝCH STROJŮ

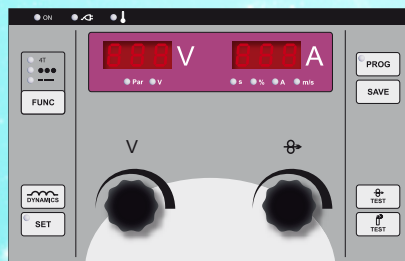
KITIN 320 MMA / LA-V



KITIN 320 HF



KITIN 320 MIG



svařovací invertory



		KITin 145	KITin 165	KITin 190	KITin 130	KITin 150	KITin 150 TIG LA/LA-V	KITin 170	KITin 170 TIG LA/LA-V	KITin 150 LT-V	KITin 170 LT-V	KITin 190 LT-V	KITin 1500HF	KITin 1700HF	KITin 1900HF	TIG 200 AC/DC P	TIG 315 AC/DC P
Objednáací číslo		50023	50040	50094	50056	50207	50281/50538	50381	50466/50553	50123	50124	50125	50113	50095	50112	TIG200PAC/DC	TIG315AC/DC
Napájecí napětí 50/60 Hz	V	1x230	1x230	1x230	1x230	1x230	1x230	1x230	1x230	1x230	1x230	1x230	1x230	1x230	1x230	1x230	3x400
Jištění - pomalé	A	16	16	20	16	16	16	20	20	16	16	20	16	16	20	25	25
Rozsah svařovacího proudu	A	10-140	10-160	10-180	10-130	10-150	10-150	10-170	10-170	10-140	10-160	10-180	10-140	10-160	10-180	5-200	10-315
Zatěžovatel 100%	A	95	95	110	125	125	125	125	125	95	95	110	95	95	110	155	244
Zatěžovatel 60%	A	120	120	150	-	140	140	140	140	120	120	150	120	120	150	200	315
Zatěžovatel při max. I		40%	45%	45%	45%	45%	45%	25%	25%	40%	45%	45%	40%	45%	45%	-	-
Síťový proud/příkon 60%		16A/3,6kVA	16A/3,6kVA	20A/4,7kVA	17,4A/4kVA	19A/4,3kVA	19A/4,3kVA	19A/4,3kVA	19A/4,3kVA	16A/3,6kVA	16A/3,6kVA	20A/4,7kVA	16A/3,6kVA	16A/3,6kVA	20A/4,7kVA	20A/4,5kVA	13,5A/8,9kVA
Napětí na prázdko	V	88	88	88	88	88	88	88	88	88	88	88	88	88	88	56	45
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	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S	IP 21	IP 21
Rozměr připojení svař. kabelů		10-25	10-25	35-50	10-25	10-25	10-25	10-25	10-25	35-50	35-50	35-50	35-50	35-50	35-50	35-50	35-50
Doporučený typ hořáku		-	-	-	-	-	SR 17V/SR17	-	SR 17V/SR17	SR 17	SR 17	SR 26	SR 17	SR 17	SR 26	-	-
Rozměry	mm	330x143x245	330x143x245	350x143x245	310x143x220	310x143x220	310x143x220	310x143x220	310x143x220	350x143x245	350x143x245	350x143x245	390x143x245	390x143x245	390x143x245	493x330x320	700x460x415
Hmotnost	kg	5,6	5,7	6,2	5,5	5,5	5,5	5,9	5,9	6,1	6,2	6,7	6,6	6,7	7,1	20	37
VYBAVENÍ:																	
funkce HOT START		ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	nastavitelný	nastavitelný	nastavitelný	nastavitelný	nastavitelný	nastavitelný	ano	ano
funkce ARC FORCE		ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
funkce ANTI STICK		ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
funkce V.R.D.		-	-	-	-	-	ano	-	ano	-	-	-	-	-	-	-	-
funkce LIFT ARC		-	-	-	-	-	ano	-	ano	ano	ano	ano	-	-	-	-	-
funkce TIG PULS		-	-	-	-	-	ano	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	-	-
funkce FREKVENCE PULSACE		-	-	-	-	-	ano	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	-	-
funkce DOWN SLOPE		-	-	-	-	-	ano	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	-	-
funkce END CURRENT		-	-	-	-	-	ano	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
funkce AAE		-	-	-	-	-	ano	-	ano	-	-	-	-	-	-	-	-
funkce CYCLE		-	-	-	-	-	-	-	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	-	-
funkce ČTYŘTAKT		-	-	-	-	-	-	-	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
elektromagnetický ventil		-	-	-	-	-	-/ano	-	-/ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
popruh pro snadné nošení		ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	-	-
VHODNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ:																	
Svařovací kabely		ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
Plast. kufr na inverter a přísl.		ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	-	-
Dálkové ovládání		ano	ano	ano	ano	ano	-	ano	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
Samozatmívací maska		ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
Elektrody		ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
Svařovací hořák TIG		ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano

Svařovací invertorové stroje pro svařování obalenou elektrodou a metodou TIG

KITin 145 - KITin 165 - KITin 190



POPIS

Svařovací invertorové stroje **KITin 145 až 190** jsou elektronické zdroje svařovacího proudu s rychlou regulací, vyznačující se vynikajícími svařovacími vlastnostmi, robustní konstrukcí, vysokým výkonem, nízkou hmotností a hlavně spolehlivostí. 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. Stroje dobře svařují metodou TIG s dotykovým zapalováním.

VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- Nízká spotřeba energie a vysoký výkon.
- Vynikající svařovací vlastnosti metodou MMA a 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 v domácí dílně.

KITin 130 - KITin 150 - KITin 170



POPIS

KITin 130 až 170 jsou invertorové svařovací stroje konstruovány s využitím nové IGBT technologie s rychlou regulací svařovacího proudu. Stroje se vyznačují vysokými zatěžovateli (125A 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. Stroje dobře svařují metodou TIG s dotykovým zapalováním.

VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- Nízká spotřeba energie a vysoký výkon.
- Vynikající svařovací vlastnosti metodou MMA a 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.

V případě použití centrály doporučujeme centrálu KÜHNTREIBER®



Digitální svařovací invertory pro svařování obalenou elektrodou a metodou TIG LIFT ARC

KITin 150 TIG LA / LA-V - KITin 170 TIG LA / LA-V



AUTOMATICKÝ PLYNOVÝ ELEKTROVENTIL (JEN U VARIANTY TIG LA-V)

POPIS

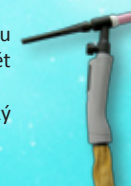
KITin 150-170 TIG LA a **KITin 150-170 TIG LA-V** jsou profesionální invertorové svařovací stroje třetí generace, konstruované s využitím IGBT technologie s rychlou mikroprocesorovou regulací. Stroje se vyznačují vysokými zatěžovateli (125A na 100%), výkonem a výbavou.



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

VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- Funkce kontrola vstupního napětí - ochrana před poklesem napětí. V případě poklesu napětí pod bezpečnou úroveň se invertor automaticky vypne a na displeji se zobrazí E-1 (pouze TIG LA-V).
- Přehledný displej zobrazující nastavené hodnoty.
- TIG koncový proud.
- Svařovací hořák bez tlačítka a ventilku (není nutné mačkat tlačítko a pouštět plyn) - pouze varianta TIG LA-V.
- U variant TIG LA-V je automatický plynový elektroventil.



POUŽITÍ

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

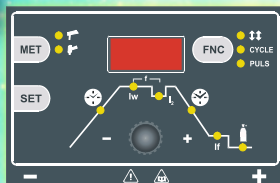
START A ZAKONČENÍ SVAŘOVACÍHO PROCESU TIG LA



- 1 Přiblížení wolframové elektrody ke svař. 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 - svař. proud se snižuje po nastavenou dobu (0 až 5 sec.) na nastavenou hodnotu koncového proudu (např. 10A) - vyplnění kráteru.
- 7 Zakončení svařovacího procesu. Digitální řízení automaticky vypne svařovací proces - funkce AAE.

Digitální invertory pro svaření obalenou elektrodou a metodou TIG LT a s bezdotyk. zapalováním pro metody MMA a TIG HF

KITin 15OLT-V - KITin 17OLT-V - KITin 19OLT-V



POPIS

KITin 15OLT-V - 19OLT-V jsou invertorové svařovací stroje třetí generace konstruované s využitím IGBT technologie s rychlou mikroprocesorovou regulací. Stroje jsou plně vybaveny a uzpůsobeny pro komfortní svařování metodou TIG s funkcí LIFT ARC.

POUŽITÍ

KITin 15OLT-V - 19OLT-V jsou správnou volbou pro použití ve výrobě, na montážích, v kovovýrobě, údržbě nebo v domácí dílně.

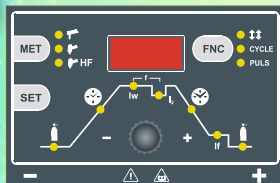
VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- Přehledný displej zobrazující nastavené hodnoty.
- Jednoduchá a přehledná grafika s velkými tlačítky.
- Funkce TIG LT.
- Elektromagnetický ventil umožňující snadné ovládání průtoku plynu tlačítkem na hořáku.
- Konektor dálkového ovládání UP-DOWN v rukojeti hořáku.

MIKROPROCESOROVÉ ŘÍZENÍ UMOŽŇUJE:

- Nastavení metody MMA a TIG LT.
- Nastavení času funkce HOT START v MMA.
- Nastavení svařovacího proudu.
- Zapnutí funkce PULS a její nastavení v rozsahu frekvence 1-500 Hz.
- Nastavení základního a svař. proudu v TIG PULS.
- Zapnutí funkce čas doběhu svařovacího proudu - DOWN SLOPE a její nastavení v rozsahu 0,1-5 sec.
- Nastavení koncového svařovacího proudu od 5 A.
- Nastavení dofuku plynu v rozmezí 0-5 sec.
- Nastavení 2. svař. proudu ve funkci CYCLE 4-takt.

KITin 150OHF - KITin 170OHF - KITin 190OHF



POPIS

KITin 150OHF - 190OHF jsou invertorové jednofázové svařovací stroje konstruované s využitím nové IGBT 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.

POUŽITÍ

KITin 150OHF - 190OHF jsou správnou volbou pro použití ve výrobě, na montážích, kovovýrobě, údržbě nebo v domácí dílně.

VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

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



MIKROPROCESOROVÉ ŘÍZENÍ UMOŽŇUJE:

- Nastavení metody MMA/TIG LT a TIG HF.
- Nastavení času funkce HOT START v MMA.
- Nastavení svařovacího proudu.
- Zapnutí funkce PULS a její nastavení v rozsahu frekvence 1-500 Hz.
- Nastavení základního a svařovacího proudu v TIG PULS.
- Zapnutí funkce čas doběhu svařovacího proudu - DOWN SLOPE a její nastavení v rozsahu 0,1-5 sec.
- Nastavení koncového svařovacího proudu od 5 A.
- Nastavení předfuku/dofuku plynu v rozmezí 0-10 sec.
- Nastavení 2. svař. proudu ve funkci CYCLE 4-takt.

Svařovací invertory AC/DC s bezdotykovým zapalováním pro svařování metodami MMA a TIG HF AC/DC

TIG 200 AC/DC P - TIG 315 AC/DC P



POPIS

TIG AC/DC jsou profesionální svařovací invertory určené ke svařování metodami MMA (obalenou elektrodou), TIG, TIG PULS a TIG AC/DC s bezdotykovým startem (svařování v ochranné atmosféře netavící se wolframovou elektrodou). Invertory jsou řešeny jako přenosné zdroje svařovacího proudu. Svařovací invertory TIG jsou zkonstruovány s využitím vysokofrekvenčního transformátoru s feritovým jádrem a tranzistory. Jsou vybaveny elektronickými funkcemi HOT START (pro snadnější zapálení oblouku) a ANTI STICK (zabraňuje přilepení elektrody).

Chladicí jednotka svařovacího hořáku K315W je konstruována jako uzavřený vodní okruh opatřený čerpadlem, chladičem, nádržkou a tlakovým spí-

načem. Vstup a výstup chladicí kapaliny je opatřen rychlospojky s možností připojení vodou chlazených svařovacích hořáků MIG/MAG a TIG.

POUŽITÍ

TIG AC/DC jsou správnou volbou pro používání ve výrobě, na montážích, kovovýrobě, autoservisech, údržbě nebo v domácí dílně.



VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- Nízká spotřeba energie a vysoká výkonnost.
- Velmi dobré svařovací vlastnosti metodou TIG a MMA.
- Nízká hmotnost a malé rozměry.
- Digitální displej.
- Jednoduché ovládání všech parametrů potenciometry.
- Tepelná ochrana se světelnou signalizací.
- Umožňuje nastavit předfuk a dofuk plynu, dobu proudu, balance AC (nastavení směru toku elektronů - pomáhá narušit vrstvu oxidů při svařování hliníku).
- Konektor dálkového ovládání (možnost připojení ručního dálk. ovl. UP-DOWN nebo nožního pedálu).
- Plynová rychlospojka, ampérmetr.

Elektrocentrály KÜHTREIBER® 8020 - 8030 - 8040 - 7030



8020 - 8030 - 8040



7030

POPIS

Profesionální **elektrocentrály KÜHTREIBER®** jsou určeny pro aplikace v náročných provozech, na stavbách, havarijním, nouzovém a krizovém nasazení a dále všude, kde je nutná přítomnost stabilního a spolehlivého jednofázového nebo třífázového zdroje elektrické energie.

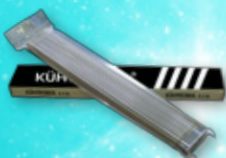
Jádrem stroje jsou špičkové americké motory KOHLER, prověřené stovkami aplikací v průmyslu, stavebnictví, zemědělství a dalších oborech. Kombinace s výkonnými alternátory SINCRO zajišťuje spolehlivost a stabilitu výstupních napětí, frekvenci a proudů.

VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- Vysoká spolehlivost, kvalita a bezpečnost.
- Nízká hlučnost.
- Nízké provozní náklady.
- Proudová ochrana, olejový hlídač, voltmetr.
- Volitelné příslušenství: počítadlo motohodin, podvozek, kapotáž, bypass.
- Masivní trubkový rám je navržen dle ergonomických principů a poskytuje dostatečnou ochranu všech důležitých částí stroje.
- Dvojitý antivibrační systém snižuje hlučnost zařízení a omezuje opotřebování provozem v důsledku nadměrných vibrací.
- Ovládání, měření a výstupy jsou přehledně uspořádané a respektují veškeré požadavky na ergonomii a komfort obsluhy.

TECHNICKÁ DATA		8020	8030	8040	7030
GENERÁTOR	Objednací číslo	C8020	C8030	C8040	C7030
	Typ generátoru	EK2LCT	EK2LCA	EK2LCA	ET2MCR
	• Elektrický výkon 3F/1F kVA	- /8,0	- /8,0	- /8,0	7,0/4,0
	• Napájecí napětí V	230	230	230	400/230
	• Kmitočet Hz	50	50	50	50
	• Proud A	34,7	34,7	34,7	10,1/17,5
	• Stabilita napětí/kmitočtu %	6/1	1/1	1/1	1/1
	• Účinník - cos	1	1	1	0,8 (1)
	• Regulace napětí	kapacitní	AVR	AVR	AVR
	Typ motoru	K.CS12GST	K.CS12GT	K.CS12GST	K.CS12GT
MOTOR	• Zdvihový objem cm ³	360	360	360	360
	• Výkon kW/HP	9/12	9/12	9/12	9/12
	• Startování	el. + ruční	ruční	el. + ruční	ruční
	• Chlazení	vzduchem	vzduchem	vzduchem	vzduchem
	• Hlučnost A dB	96	96	96	96
	• Spotřeba paliva l/hod.	2,1	2,1	2,1	2,2
	• Objem palivové nádrže l	7	7	7	7
	• Palivo	bezolovnatý benzín, ok. č. vyšší než 89			
	Krytí	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
	Startovací automatika	volitelně	ne	volitelně	ne
Rozměry mm		800x532x570	800x532x570	800x532x570	800x564x570
Hmotnost Kg		86	79	86	79

OUTDOOR KIT - příslušenství pro svařovací inventory



KUFR PRO INVENTORY A PŘÍSLUŠENSTVÍ
pro KITin 130-190
- obj. č. KUFR145.165
pro KITin HF
- obj. č. KUFR 1900HF

VAKUOVÉ BALENÍ BASICKÝCH ELEKTROD KÜHTREIBER®
E 7018-1 Ø 2,5x350 mm
- obj. č. 115480
E 7018-1 Ø 3,2x450 mm
- obj. č. 115434

TIG SVAŘOVACÍ HOŘÁKY
bližší informace o hořácích najdete na str. 18

PLYNOVÁ LÁHEV
2 litry, tlak do 200 bar (až 100 min.)
- obj. č. 7108

ŠVAŘOVACÍ KABELY
pro KITin 130, 145, 150, 165, 170 a LA
3/16 10-25 - obj. č. 10102
5/16 10-25 - obj. č. 10103
3/25 10-25 - obj. č. 10402
5/25 10-25 - obj. č. 10104
pro KITin 190, LT a HF
3/25 35-50 - obj. č. 10201
5/25 35-50 - obj. č. 10233
3/35 35-50 - obj. č. 10163
5/35 35-50 - obj. č. 10633

TRUBKA PŘEPOUŠTĚCÍ ARGON
určeno pro přepouštění Argonu z velké lahve bez manometru
- obj. č. 71003
s manometrem
- obj. č. 71002

DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ UP-DOWN S KONEKTOREM
pro KITin plastové, délka 10 m
- obj. č. 10499
pro KITin kovové, délka 10 m
- obj. č. 10241
pro KITin HF plast., up-down 10 m
- obj. č. 10611
pro KITin HF kov., up-down, 10 m
- obj. č. 10612

REDUKČNÍ VENTILY
bližší informace o redukčních ventilech najdete na straně 19

SAMOSTMÍVACÍ MASKA KÜHTREIBER® 700S
regulace tmavosti DIN 9-13, vhodná pro TIG
- obj. č. 008550001

svařovací MIG/MAG stroje



		KITpraktik 159	KITpraktik 179	KIT 155	KIT 169	KIT 205	KIT 205 Economic	KIT 215E	KIT 225	KIT 225 Economic	KIT 245	KIT 280	KIT 305	KIT 305 Economic	KIT 309	KIT 384	
Objednáací číslo - STANDARD		159PRAKTIK	179PRAKTIK		50734	50275	50940	50554	50278	50927	50555	50049	50217	-	50702	50218	
- PROCESSOR		-	-	-	-	50394	-	50708	50395	-	50557	50306	50396	50929	50804	50397	
- SYNERGIC		-	-	-	-	50427	-	50709	50428	-	50558	50387	50429	-	-	50495	
Napájecí napětí 50/60 Hz	V	1x230	1x230	1x230	1x230	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	
Jištění - pomalé	A	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	25	25	25	16	25	
Rozsah svařovacího proudu	A	30-150	40-170	30-155	30-155	40-190	40-190	40-190	30-195	30-195	30-195	30-280	30-280	30-280	30-250	30-350	
Napájecí napětí na prázdkno	V	19-29,5	19-30,5	24-44	24,5-45,5	19-39	19-39	19-39	19-34	19-34	19-34	17-38	17-38	17-38	17,7-39,2	18-40	
Zatěžovatel 100%	A	45	55	55	55	80	75	90	120	100	140	220	220	180	170	260	
Zatěžovatel 60%	A	55	78	70	70	95	90	120	150	130	160	260	260	210	200	300	
Zatěžovatel	A	115 / 15%	136 / 15%	155 / 25%	155 / 25%	190 / 15%	180 / 25%	190 / 25%	195 / 25%	195 / 15%	195 / 25%	280 / 30%	280 / 30%	250 / 30%	250 / 30%	350 / 30%	
Síťový proud/příkon 60%		6,6A/1,5KVA	7A/1,6KVA	6A/1,4KVA	6A/1,4KVA	5A/3,4KVA	4,5A/3,2KVA	6A/4,2KVA	6,8A/4,6KVA	6A/4,2KVA	7,5A/5,2KVA	12,3A/8,6KVA	12,3A/8,6KVA	9,5A/6,6KVA	9,5A/6,6KVA	15,3A/10,6KVA	
Vinutí		-	-	Cu	Cu/Al	Cu	Cu	Cu	Cu	Cu	Cu	Cu	Cu	Cu	Cu/Al	Cu	
Počet reg. stupňů		4	4	6	6	10	10	10	10	10	10	20	20	20	10	40	
Digitální voltampérmetr		ne	ne	ne	ne	jen PR. a SYN.	ne	jen PR. a SYN.	jen PR. a SYN.	ne	jen PR. a SYN.	jen PR. a SYN.	ano	ano	jen PROC.	ano	
Posuv drátu		2-kladka	2-kladka	2-kladka	2-kladka	2-kladka	2-kladka	2-kladka	2-kladka	2-kladka	2-kladka	2-kladka	2-kladka	2-kladka	2-kladka	2-kladka	
Standardně osazeno kladkou		0,6-0,8	0,6-0,8	0,6-0,8	0,6-0,8	0,6-0,8	0,6-0,8	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	0,8-1,0	1,0-1,2	
Rychlost podávání	m/min	1-12	1-12	1-20	1-20	1-25 STAND., 0,5-20 PROC. a SYN.	1-25	1-25 STAND., 0,5-20 PROC. a SYN.	1-25 STAND., 0,5-20 PROC. a SYN.	1-25	1-25 STAND., 0,5-20 PROC. a SYN.	1-25 STAND., 0,5-20 PROC. a SYN.	1-25 STAND., 0,5-20 PROC. a SYN.	0,5-20	1-25 STAND., 0,5-20 PROC. a SYN.	1-25 STAND., 0,5-20 PROC. a SYN.	
Průměr drátu - ocel, nerez		0,6-0,8	0,6-0,8	0,6-0,8	0,6-0,8	0,6-0,8	0,6-0,8	0,6-0,8	0,8-1,0	0,8-1,0	0,8-1,0	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	
- hliník		-	-	-	-	0,8-1,0	0,8-1,0	0,8-1,0	0,8-1,0	0,8-1,0	0,8-1,0	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	1,0-1,2	
- trubička		-	-	-	-	0,8-1,0	0,8-1,0	0,8-1,0	0,8-1,0	0,8-1,0	0,8-1,0	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	-	0,8-1,2	
Krytí		IP23	IP23	IP21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	
Normy		ISO/IEC 60974-1, EN 50199				ISO/IEC 60974-1, EN 50199				ISO/IEC 60974-1, EN 50199				ISO/IEC 60974-1, EN 50199			
Rozměry	mm	590x250x420	590x250x420	740x335x610	790x485x660	790x485x660	790x485x660	790x485x660	790x485x660	790x485x660	790x485x660	835x480x840	835x480x840	835x480x840	800x490x740	835x480x840	
Hmotnost	kg	26	28	35	40	52	52	53	62	62	68	98	98	98	88	104	
VYBAVENÍ:																	
funkce 2TAKT / 4 TAKT		-	-	-	-	ST, P, SY	ST	ST, P, SY	ST, P, SY	ST	ST, P, SY	ST, P, SY	ST, P, SY	P	ST, P	ST, P, SY	
funkce BURN BACK		-	-	-	-	P, SY	-	P, SY	P, SY	-	P, SY	P, SY	ST, P, SY	P	P	ST, P, SY	
funkce RESTORE PROGRAM		-	-	-	-	SY	-	SY	SY	-	SY	SY	SY	-	-	SY	
funkce EASY USE		-	-	ST	ST	ST, P, SY	ST	ST, P, SY	ST, P, SY	ST	ST, P, SY	ST, P, SY	ST, P, SY	P	ST, P	ST, P, SY	
funkce JOB MODE		-	-	-	-	SY	-	SY	SY	-	SY	SY	SY	-	-	SY	
funkce PŘEDFUK / DOFUK		-	-	-	-	P, SY	-	P, SY	P, SY	-	P, SY	P, SY	ST, P, SY	P	P	ST, P, SY	
funkce SPOT PULS		-	-	-	-	ST, P, SY	ST	ST, P, SY	ST, P, SY	ST	ST, P, SY	ST	ST, P, SY	P	ST, P	ST, P, SY	
funkce FEED BACK		-	-	-	-	P, SY	-	P, SY	P, SY	-	P, SY	P, SY	ST, P, SY	P	P	ST, P, SY	
funkce UP-DOWN		-	-	-	-	P, SY	-	P, SY	P, SY	-	P, SY	P, SY	P, SY	P	P	P, SY	
funkce SOFT START		-	-	-	-	P, SY	-	P, SY	P, SY	-	P, SY	P, SY	P, SY	P	P	P, SY	
funkce GENERÁTOR		-	-	-	-	ST, P, SY	ST	ST, P, SY	ST, P, SY	ST	ST, P, SY	ST, P, SY	ST, P, SY	P	ST, P	ST, P, SY	
funkce TEST GAS		ST	ST	-	-	P, SY	-	P, SY	P, SY	-	P, SY	P, SY	ST, P, SY	P	P	ST, P, SY	



VYBAVENÍ STANDARD

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

VYBAVENÍ PROCESSOR

- Rovnoměrná regulace posuvu drátu od 0,5 do 20 m/min se zpětnou vazbou, jemná regulace po 0,1 m/min.
- Digitální ukazatel rychlosti posuvu drátu.
- Konektor dálkového ovládání UP/DOWN. Možnost připojení dálkového ovládání v rukojeti hořáku.
- Digitální voltampérmetr s pamětí - funkce HOLD.
- Funkce EASY USE - zabezpečuje jednoduché a přehledné ovládání.
- Funkce RESTORE PROGRAM - jednoduchý a rychlý návrat všech parametrů do výchozího stavu, přednastaveného z výroby.
- Umožňuje nastavení časových hodnot předfuku/dofuku plynu, dohoření drátu.
- Funkce SOFT START - měkký start svařovacího procesu. Funkce umožňuje nastavení času náběhu rychlosti drátu na nastavenou hodnotu.
- Funkce čtyřtaktu a dvoutaktu, zavádění drátu a testu plynu, bodování a pulsace.

VYBAVENÍ 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 - až 160 svařovacích parametrů.

ST = varianta STANDARD

P = varianta PROCESSOR

SY = varianta SYNERGIC

KIT 389	KIT 405	KIT 405 Economic	KIT 400W	KIT 400W Economic	KIT 500 / 500W	KIT 500W Economic	KIT 305S	KIT 405S	KIT 400S / 400WS	KIT 400WS Economic	KIT 500S / 500WS	KIT 500WS Economic	KIT 600WS
50905 50920 -	50032 50593 50307	- 50931 -	50285 50573 50577	- 50936 -	50571/50279 50574/50575 50578/50548	- 50935 -	50561 50562 KIT305S-SY	50504 50740 KIT405S-SY	50580/50284 50582/50584 -/KIT400WS-SY	- 50937 -	50581/50325 50583/50585 - / 50924	- 50938 -	50020 50092 -
3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400
25	25	25	25	25	32	32	25	25	25	25	32	32	63
30-350	30-350	30-350	30-350	30-350	30-450	30-450	30-280	30-350	30-350	30-350	30-450	30-450	50-700
20-49	18-40	18-40	18-40	18-40	20-50	20-50	17-38	18-40	18-40	18-40	20-50	20-50	19-51
210	260	220	260	240	310	300	220	260	260	240	310	300	480
230	300	260	310	290	430	400	260	300	310	290	430	400	600
320 / 30%	350 / 30%	320 / 30%	350 / 35%	350 / 30%	450 / 45%	450 / 30%	280 / 30%	350 / 30%	350 / 30%	350 / 30%	450 / 30%	450 / 30%	700 / 30%
10A/7KVA	15,3A/10,6KVA	13A/9KVA	15,3A/10,6KVA	15A/10,4KVA	25A/17,3KVA	20A/13,9KVA	12,3A/8,6KVA	15,3A/10,6KVA	15,3A/10,6KVA	15A/10,4KVA	25A/17,3KVA	20A/13,9KVA	32A/21,0KVA
Cu/Al	Cu	Cu	Cu	Cu	Cu	Cu	Cu	Cu	Cu	Cu	Cu	Cu	Cu
21	40	40	40	40	40	40	20	40	40	40	40	40	40
jen PROC.	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
2-kladka	4-kladka	2-kladka	4-kladka	4-kladka	4-kladka	4-kladka	2-kl./4-kl. dle typu podavače	4-kladka	4-kladka	4-kladka	4-kladka	4-kladka	4-kladka
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	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
1-25 STAND., 0,5-20 PROC.	1-25 STAND., 0,5-20 PROC. a SYN.	0,5-20	1-25 STAND., 0,5-20 PROC. a SYN.	0,5-20	1-25 STAND., 0,5-20 PROC. a SYN.	0,5-20	1-25 STAND., 0,5-20 PROC.	1-25 STAND., 0,5-20 PROC.	1-25 STAND., 0,5-20 PROC.	0,5-20	1-25 STAND., 0,5-20 PROC.	0,5-20	1-25 STAND., 0,5-20 PROC.
0,6-1,2 1,0-1,2 0,8-1,2	0,6-1,2 1,0-1,2 0,8-1,2	0,6-1,2 1,0-1,2 0,8-1,2	0,6-1,2 0,8-1,2 1,0-1,2	0,6-1,2 0,8-1,2 1,0-1,2	0,6-1,6 0,8-1,6 1,0-2,4	0,6-1,2 0,8-1,2 1,0-1,2	0,6-1,2 0,8-1,2 0,8-1,2	1,0-1,2 1,0-1,2 0,8-1,2	0,6-1,2/0,6-1,6 0,8-1,6 1,0-2,4	0,6-1,6 0,8-1,6 1,0-2,4	0,6-1,2/0,6-1,6 0,8-1,6 1,0-2,4	0,6-1,6 0,8-1,6 1,0-2,4	0,6-2,0 0,8-2,4 1,0-2,4
IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
ISO/IEC 60974-1, EN 50199				ISO/IEC 60974-1, EN 50199				ISO/IEC 60974-1, EN 50199		ISO/IEC 60974-1, EN 50199		ISO/IEC 60974-1, EN 50199	
835x480x840	835x480x840	835x480x840	850x630x710	850x630x710	850x630x710	850x630x710	835x480x840	835x480x840	920x615x700	920x615x700	920x615x700	920x615x700	1060x690x965
105	104	104	141	129	141/151	151	98	104	131/137	125	167/173	147	230
ST, P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	ST, P, SY	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P
P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	ST, P, SY	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P
-	SY	-	SY	-	SY	-	SY	SY	SY	-	SY	-	-
ST, P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	ST, P, SY	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P
-	SY	-	SY	-	SY	-	SY	SY	SY	-	SY	-	-
P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	ST, P, SY	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P
ST, P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	ST, P, SY	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P
P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	ST, P, SY	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P
P	P, SY	P	P, SY	P	P, SY	P	P, SY	P, SY	P, SY	P	P, SY	P	P
P	ST, P, SY	P	P, SY	P	P, SY	P	P, SY	P, SY	P, SY	P	P, SY	P	P
ST, P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	ST, P, SY	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P
P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P, SY	ST, P, SY	ST, P, SY	P	ST, P, SY	P	ST, P

MIG/MAG kompaktní svařovací stroje pro lehkou a středně těžkou strojírenskou výrobu

KITpraktik 159 - KITpraktik 179



POPIS

Svařovací stroje **KITpraktik 159** a **KITpraktik 179** jsou představitelé malých hobby svařovacích strojů. Jsou vybavené plynulým posuvem drátu, čtyřstupňovou regulací svařovacího napětí, tepelnou ochranou a testem plynu.

Součástí stroje je svařovací hořák s ocelovým bowdenem a zemnicí kabel. Stroj je navržen pro maximální průměr cívky 200 mm (5kg) a maximální tloušťku svařovaného materiálu 4-5 mm.

POUŽITÍ

Stroj **KITpraktik** je vhodný pro používání v domácích dílnách.



SVAŘOVACÍ HOŘÁK



ZEMNÍ KABEL

KIT 155 - KIT 169

STANDARD

POPIS

Svařovací stroje **KIT 155** a **KIT 169** jsou představitelé malých svařovacích strojů určených do karosářských dílen, zámečnictví, malých kovovýrob a údržbářských dílen.

Stroj **KIT 169** je vybaven ventilátorem chlazení, tlumivkou, masivním 2-kladkovým posuvem drátu (kovové provedení), výkonným motorem posuvu drátu a EURO konektorem. Hlavní předností je jednoduché ovládání, velmi dobré svařovací vlastnosti a spolehlivost.

POUŽITÍ

Stroj je správnou volbou pro používání v karosářství, klempířství, zámečnictví, malých kovovýrobách, údržbářských a domácích dílnách.



STANDARDNÍ VYBAVENÍ

KIT 205 - KIT 215E - KIT 225 - KIT 245

STANDARD PROCESSOR SYNERGIC



POPIS

KIT 205 - 215E - 225 - 245 jsou profesionální svařovací stroje. Hlavní přednosti strojů **KIT** jsou vynikající svařovací vlastnosti, 10-ti stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěžení, 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 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 správnou volbou pro používání ve výrobě, na montážích, kovovýrobě, údržbě nebo pro domácí dílny.

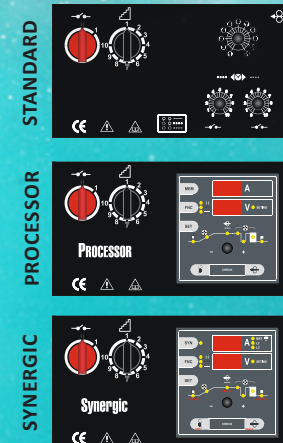


STANDARDNÍ VYBAVENÍ



4x4 NA OBJEDNÁNÍ

PROVEDENÍ OVLÁDACÍCH PANELŮ



MIG/MAG kompaktní svařovací stroje pro středně těžkou a těžkou strojírenskou výrobu

KIT 280 - KIT 305 - KIT 309 - KIT 384 - KIT 389 - KIT 405



STANDARD PROCESSOR SYNERGIC

POPIS

KIT 280 - 305 - 309 - 384 - 389 - 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, 10-ti, 20-ti, 21-ti resp. 40-ti 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 6, resp. 8 pro-

gramů pro běžné oceli (2 typy plynu a 6 Ø drátu), možnost uložení vlastních programů - 120 až 160 parametrů.

Nastavitelné funkce předfuku/dofuku plynu, výletu a dohoření drátu mají všechny tyto stroje kromě KIT 280, 309 a 389. **Stroje jsou dodávány ve variantách STANDARD, PROCESSOR a SYNERGIC.**

POUŽITÍ

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

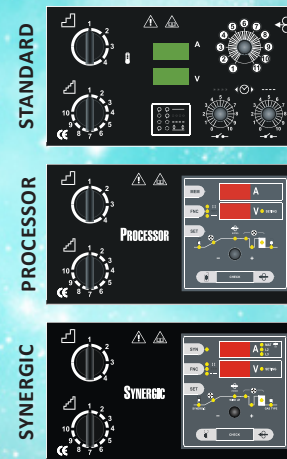


STANDARDNÍ
VYBAVENÍ



STANDARDNÍ
VYBAVENÍ KIT 405

PROVEDENÍ OVLÁDACÍCH PANELŮ



STANDARD PROCESSOR SYNERGIC

POPIS

KIT 400W - 500W 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-ti 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 6 Ø drátu), možnost jednoduchého uložení vlastních programů - 160 svařovacích parametrů.

Stroje jsou dodávány ve variantách **STANDARD, PROCESSOR a SYNERGIC.**

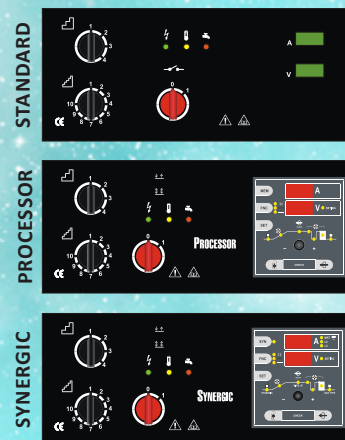
POUŽITÍ

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



STANDARDNÍ
VYBAVENÍ

PROVEDENÍ OVLÁDACÍCH PANELŮ



FUNKCE LOGIC:

zobrazování hodnot svařovacího proudu a napětí při svařování.



FUNKCE LOGIC:

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.



STROJE SYNERGIC:

jednoduché ukládání parametrů svařovacího programu k poloze přepínače napětí, stisknutím tlačítek SYN a MEM (test plynu). Nové parametry lze opakovaně přepisovat. Návrat do původních hodnot se provádí stisknutím tlačítek SYN a ERASE (zavádění drátu). Nově přepsané parametry se vždy zobrazí po přepnutí přepínače na novou polohu.



MIG/MAG svařovací stroje se snímatelným podavačem drátu pro těžkou strojírenskou výrobu

KIT 305S - KIT 405S



STANDARD PROCESSOR SYNERGIC

Pro sestavení kompletního a funkčního stroje je nutné objednat zdroj, propojovací kabel (str. 19) a podavač drátu (str. 15).

POPIS

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-ti, resp. 40-ti stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěžovatele, spolehlivost a velmi jednoduché ovládání variant Processor.

Stroje jsou dodávány ve variantách STANDARD, PROCESSOR a SYNERGIC

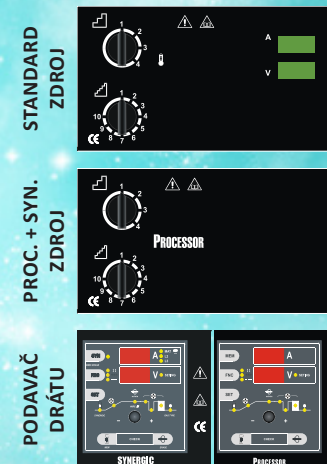
POUŽITÍ

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

PŘÍSLUŠENSTVÍ PRO STROJE SE SNÍMATELNÝM PODAVAČEM

Propojovací kabely, svařovací hořák, samozatmívací maska a další na str. 16-19.

PROVEDENÍ OVLÁDACÍCH PANELŮ



KIT 400S/400WS - KIT 500S/500WS - KIT 600WS



STANDARD PROCESSOR SYNERGIC

Pro sestavení kompletního a funkčního stroje je nutné objednat zdroj, propojovací kabel (str. 19) a podavač drátu (str. 15).

POPIS

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-ti stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěžovatele, spolehlivost a velmi jednoduché ovládání variant Processor.

Stroje jsou dodávány ve variantách STANDARD, PROCESSOR a SYNERGIC.

POUŽITÍ

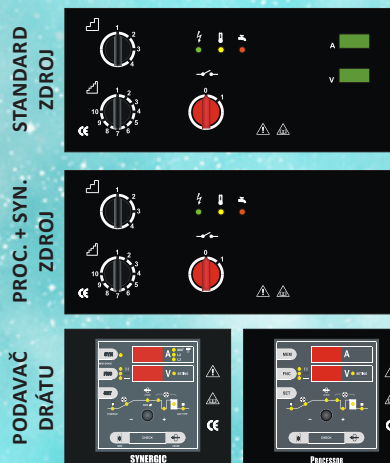
Stroje jsou určeny pro středně těžkou až těžkou strojírenskou výrobu, konstrukce, kovovýrobu, lodní výrobu, popřípadě údržbářské provozy.

PŘÍSLUŠENSTVÍ PRO STROJE SE SNÍMATELNÝM PODAVAČEM

Propojovací kabely, svařovací hořák, samozatmívací maska, gusag (výkyvné odpružené rameno) a další na str. 16-19.



PROVEDENÍ OVLÁDACÍCH PANELŮ



VARIANTY DODÁVANÝCH PODAVAČŮ DRÁTU KE STROJŮM KIT 305S, KIT 405S, KIT 400S/400WS, KIT 500S/500WS A KIT 600WS



KIT 2-2/4P



KIT 2-2/4E



KIT 2-2/4E PROCESSOR

DIGITÁLNÍ ŘÍDÍCÍ JEDNOTKY PROCESSOR A SYNERGIC NABÍZEJÍ:

STROJE KIT 305S AŽ 600WS

Velmi jednoduché a přehledné ovládání strojů **KIT®** s možností nastavování všech parametrů potřebných pro svařování MIG/MAG.

Přesnou regulaci rychlosti posuvu drátu v m/min po 0,1 m/min se zpětnou vazbou. Takto řešená regulace rychlosti posuvu drátu nabízí precizní nastavení požadovaných parametrů a tím přispívá k dosažení vynikajících výsledků svařování.

Dva přehledné displeje zobrazují veškeré nastavené a měřené parametry, jako jsou rychlost po-

suvu drátu v m/min, čas předfuku a dofuku plynu, SOFT START a čas dohoření. Během svařování jsou svařovací parametry (napětí a svařovací proud) zobrazeny na displejích a ukládány do paměti s možností zpětného vyvolání.

Provedení SYNERGIC navíc výrazně zjednodušuje nastavování svařovacích parametrů. Snadným nastavením průměru drátu a použitého ochranného plynu obsluha určí typ programu. Pak už stačí jen nastavit napětí přepínačem a SYNERGIC vybere nejvhodnější parametry rychlosti posuvu drátu. Stroj SYNERGIC také umožňuje ukládání svařovacích parametrů a vlastní programování.

Podavače drátu a vodní chlazení pro strojírenskou výrobu

KIT 2-2/4 P/E (W) - KIT 3-2/4W - KIT 4-4 - KIT 5-2 - K 315W



KIT 2-2/4P



KIT 2-2/4E



KIT 2-2/4E
PROCESSOR



KIT 3-2/4W



KIT 4-4
PROCESSOR



KIT 5-2
PUSH - PULL

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

KIT 2-2/4 P/E (W)

KIT 2-2/4 v provedení E - s plastovým krytem cívky drátu. Je to malý, spolehlivý a lehký posuv drátu s integrovaným ovládacím panelem umožňujícím ovládání všech funkcí. Provedení je v plné výbavě.

KIT 2-2/4 v provedení 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 ovládání všech funkcí. Provedení je v plné výbavě.

Posuvy KIT 2-2/4 P/E varianta W - s instalací pro hořák chlazený vodou.

KIT 2-2/4 P (W) S PRAKTICKOU KRA-
BIČKOU NA NÁHRADNÍ DÍLY



KIT 3-2/4W

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 určené pro renovace starších i novějších strojů.

KIT 4-4

KIT 4-4 jsou posuvové 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.

POSUVY DRÁTU S ANALOGOVÝM OVLÁDÁNÍM STANDARD

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

POSUVY DRÁTU S DIGITÁLNÍM OVLÁDÁNÍM PROCESSOR

- Rovnoměrná regulace posuvu drátu od 0,5 do 20 m/min se zpětnou vazbou, jemná regulace po 0,1 m/min.
- Digitální ukazatel rychlosti posuvu drátu.
- Konektor dálkového ovládání UP/DOWN. Možnost připojení dálkového ovládání v rukojeti hořáku.
- Digitální voltampérmetr s pamětí - funkce HOLD.
- Funkce EASY USE - zabezpečuje jednoduché a přehledné ovládání.
- Funkce RESTORE PROGRAM - jednoduchý a

rychlý návrat všech parametrů do výchozího stavu - přednastaveného z výroby.

- Umožňuje nastavení časových hodnot předfuku/dofuku plynu, dohoření drátu.
- Funkce SOFT START - měkký start svařovacího procesu. Funkce umožňuje nastavení času náběhu rychlosti drátu na nastavenou hodnotu.
- Funkce čtyřtaktu a dvoutaktu, zavádění drátu a testu plynu, bodování a pulsace.

POSUVY DRÁTU SE SYNERGICKÝM OVLÁDÁNÍM 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



K 315 W
VODNÍ CHLazení

K 315W

K 315W je lehké a kompaktní vodní chlazení svařovacího hořáku. Je vybavené hlavním vypínačem a tlakovým spínačem pro indikaci průtoku chladicí kapaliny.

		KIT 2-2P	KIT 2-2E	KIT 2-4P	KIT 2-4E	KIT 3-2W	KIT 3-4W	KIT 4-4	KIT 5-2	K 315W		
Objednací číslo - STANDARD - PROCESSOR - SYNERGIC		50025	50439	50024	50077	50039	50034	50022	50035	Objednací číslo - STANDARD - PROCESSOR	50004	
		50564	50565	50566	50567	-	-	50398	-		-	
		-	-	50923	-	-	-	-	-		-	
Napájecí napětí 50/60 Hz	V	24	24	24	24	48	48	24/110/230	24	Napájecí napětí 50/60 Hz	V	230
Jištění - pomalé	A	10	10	10	10	10	10	10/1,5/0,7	10	Jištění - pomalé	A	6,3
Rozsah svařovacího proudu	A	30-700	30-700	30-700	30-700	30-700	30-700	30-700	30-700	Rozsah svařovacího proudu	A	-
Posuv drátu		2-kladka	2-kladka	2-kladka	4-kladka	2-kladka	4-kladka	4-kladka	2-kladka	Chladicí výkon	W	850
Rychlost podávání	m/min	1-25 m/min provedení STANDARD, 0,5-20 m/min provedení PROCESSOR							1-20	Maximální tlak	MPa	0,4
Průměr drátu - ocel, nerez - hliník - trubička		0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6	0,8-1,6	0,6-2,8	0,6-1,2	Průměr drátu - ocel, nerez - hliník - trubička	-	
		-	-	0,8-1,6	0,8-1,6	-	0,8-1,6	0,8-1,6	-		-	
		1,0-2,4	1,0-2,4	1,0-2,4	1,0-2,4	1,0-2,4	1,0-2,4	1,0-2,4	-		-	
Krytí		IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	Krytí		IP 21
Normy		ISO/IEC 60974-1, EN 50199								Normy		ISO/IEC 60974-1, EN 50199
Rozměry	mm	666x350x460	666x350x460	666x350x460	666x350x460	665x445x556	665x445x556	665x445x666	200x190x140	Rozměry	mm	449x334x224
Hmotnost	kg	19	19	19	19	34	34	21	5,5	Hmotnost	kg	18

Kladky posuvů drátů CWF - stroje KÜHTREIBER®

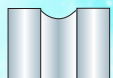


KLADKA Ø 22/40
PRO POSUV CWF 300

OBJ. Č.	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



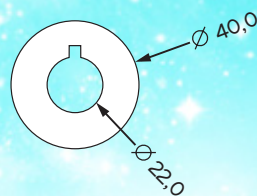
OCEL, NEREZ



HLINÍK (Al)



TRUBIČKA



Typické použití těchto kladek:
KIT 155 až KIT 245
a KITin 220-320MIG*



CWF 300
obj. č. 30997



REDUKCE CÍVKY
obj. č. 30096



REDUKCE CÍVKY
obj. č. 32288

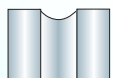


KLADKA Ø 32/40
PRO POSUVY CWF 510, CWF 610

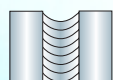
OBJ. Č.	TYP Kladky	Ø DRÁTU
30347	Kladka Ø 32/40	0,6-0,8
31328	Kladka Ø 32/40	0,8-1,0
31329	Kladka Ø 32/40	1,0-1,2
32039	Kladka Ø 32/40	1,2-1,4
32278	Kladka Ø 32/40	1,2-1,6
32159	Kladka Ø 32/40	1,4-1,6
31871	Kladka Al Ø 32/40	0,8-1,0
31872	Kladka Al Ø 32/40	1,0-1,2
32160	Kladka Al Ø 32/40	1,2-1,4
31869	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



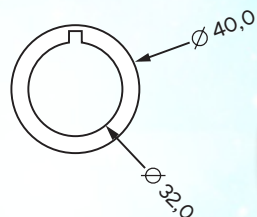
OCEL, NEREZ



HLINÍK (Al)



TRUBIČKA



Typické použití těchto kladek:
KIT 250 až KIT 600*



CWF 510
obj. č. 30472



CWF 610
obj. č. 30471



DRŽÁK CÍVKY
obj. č. 30009

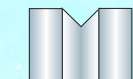


DRŽÁK CÍVKY NA TRUB.
DRÁT WR4 - 32 kg
obj. č. 32287



KLADKA Ø 22/30
PRO POSUV CWF 410

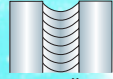
OBJ. Č.	TYP Kladky	Ø DRÁTU
32002	Kladka Ø 22/30	0,6-0,8
31340	Kladka Ø 22/30	0,8-1,0
31840	Kladka Ø 22/30	1,0-1,2
32282	Kladka Ø 22/30	1,2-1,6
31868	Kladka Al Ø 22/30	1,0-1,2
31867	Kladka Al Ø 22/30	1,0-1,8
31689	Kladka Al Ø 22/30	1,2-1,6
32091	Kladka trubička Ø 22/30	1,0-1,2
32147	Kladka trubička Ø 22/30	1,4-1,6
32161	Kladka trubička Ø 22/30	1,6-2,4
32040	Kladka trubička Ø 22/30	2,0-2,4



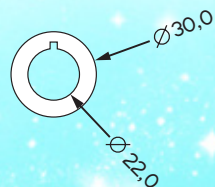
OCEL, NEREZ



HLINÍK (Al)



TRUBIČKA



Typické použití těchto kladek:
KIT 250 až KIT 405 a KITin 220-320 MIG*



CWF 401
obj. č. 30998



CWF 410 (pro KITin MIG)
obj. č. 32314



MOTOR
malý - obj. č. 30362
velký - obj. č. 30460

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

POSUV DRÁTU	ZÁKLADNÍ NÁHRADNÍ DÍLY JEDNOTLIVÝCH POSUVŮ DRÁTU				
	DESKA POSUVU	ŠROUB UPÍNAČÍ Kladky	KRYTKA OZUBENÉHO KOLA	PŘÍTLAK Kladek + STUPNICE	ZAVÁDĚCÍ BOWDEN PLAST
CWF 300	obj.č. 000780023	obj.č. 000780056	-	obj.č. 000780048	obj.č. 000780058
CWF 610	obj.č. 000780024	obj.č. 000780046	-	obj.č. 000780013	obj.č. 000780020
CWF 410	obj.č. 000780065	obj.č. 000780056	000780066	obj.č. 000780067	obj.č. 000780058
CWF 510	obj.č. 000780026	obj.č. 000780001	000780039	obj.č. 000780035	obj.č. 000780020

Kompletní přehled
náhradních dílů posuvů
drátů si vyžádejte u svého
dodavatele.



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

Svařovací hořáky MIG/MAG



HOŘÁK S DÁLKOVÝM OVLÁDÁNÍM
UP-DOWN



	KÜHTREIBER®				KÜHTREIBER® UP-DOWN				ABICOR BINZEL			
	OBJ. ČÍSLO	SVAŘOVACÍ HOŘÁK		DZ 60% MIX	OBJ. ČÍSLO	SVAŘOVACÍ HOŘÁK		DZ 60% MIX	OBJ. ČÍSLO	SVAŘOVACÍ HOŘÁK		DZ 60% MIX
VZDUCHEM CHLAZENÉ HOŘÁKY	3M01501003101	KTR 15 Mig	3 m	150 A	3M01581003101	KTR 15 Mig up-down	3 m	150 A	002.0449	MB 15AK ERGO	3 m	150 A
	3M01501004101	KTR 15 Mig	4 m	150 A	3M01581004101	KTR 15 Mig up-down	4 m	150 A	002.0450	MB 15AK ERGO	4 m	150 A
	3M01501005101	KTR 15 Mig	5 m	150 A	3M01581005101	KTR 15 Mig up-down	5 m	150 A	002.0451	MB 15AK ERGO	5 m	150 A
	3M02401003101	KTR 24 Mig	3 m	220 A	3M02481003101	KTR 24 Mig up-down	3 m	220 A	012.0103	MB 24KD ERGO	3 m	220 A
	3M02401004101	KTR 24 Mig	4 m	220 A	3M02481004101	KTR 24 Mig up-down	4 m	220 A	012.0104	MB 24KD ERGO	4 m	220 A
	3M02401005101	KTR 24 Mig	5 m	220 A	3M02481005101	KTR 24 Mig up-down	5 m	220 A	012.0105	MB 24KD ERGO	5 m	220 A
	3M02501003101	KTR 25 Mig	3 m	200 A	3M02581003101	KTR 25 Mig up-down	3 m	200 A	004.0312	MB 25AK ERGO	3 m	200 A
	3M02501004101	KTR 25 Mig	4 m	200 A	3M02581004101	KTR 25 Mig up-down	4 m	200 A	004.0313	MB 25AK ERGO	4 m	200 A
	3M02501005101	KTR 25 Mig	5 m	200 A	3M02581005101	KTR 25 Mig up-down	5 m	200 A	004.0314	MB 25AK ERGO	5 m	200 A
	3M03601003101	KTR 36 Mig	3 m	300 A	3M03681003101	KTR 36 Mig up-down	3 m	300 A	014.0143	MB 36KD ERGO	3 m	270 A
	3M03601004101	KTR 36 Mig	4 m	300 A	3M03681004101	KTR 36 Mig up-down	4 m	300 A	014.0144	MB 36KD ERGO	4 m	270 A
	3M03601005101	KTR 36 Mig	5 m	300 A	3M03681005101	KTR 36 Mig up-down	5 m	300 A	014.0145	MB 36KD ERGO	5 m	270 A
VODOU CHLAZENÉ HOŘÁKY	3M40103003101	KTR 410 Mig	3 m	450 A	3M40183003101	KTR 410 Mig up-down	3 m	450 A	033.0107	MB 401D ERGO	3 m	350 A
	3M40103004101	KTR 410 Mig	4 m	450 A	3M40183004101	KTR 410 Mig up-down	4 m	450 A	033.0108	MB 401D ERGO	4 m	350 A
	3M40103005101	KTR 410 Mig	5 m	450 A	3M40183005101	KTR 410 Mig up-down	5 m	450 A	033.0109	MB 401D ERGO	5 m	350 A
	3M50103003101	KTR 510 Mig	3 m	500 A	3M50183003101	KTR 510 Mig up-down	3 m	500 A	034.0160	MB 501D ERGO	3 m	450 A
	3M50103004101	KTR 510 Mig	4 m	500 A	3M50183004101	KTR 510 Mig up-down	4 m	500 A	034.0161	MB 501D ERGO	4 m	450 A
	3M50103005101	KTR 510 Mig	5 m	500 A	3M50183005101	KTR 510 Mig up-down	5 m	500 A	034.0162	MB 501D ERGO	5 m	450 A
	6225033	KTR AUTO-25 3m (90°)							766.1013	ABIMIG 535W	3 m	500 A
	6235033	KTR AUTO-36 3m (90°)							766.1014	ABIMIG 535W	4 m	500 A
	6250033	KTR AUTO-501 3m (90°)							766.1015	ABIMIG 535W	5 m	500 A

K zakoupenému stroji KIT je dodáván hořák MIG/MAG za dotovanou cenu, podrobnosti o dotovaných cenách naleznete v ceníku.



MIG KLEŠTĚ
KÜHTREIBER
OBJ.Č.: 014220001



NÁHRADNÍ DÍLY



SEPARAČNÍ
SPRAY BINZEL

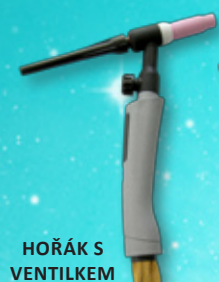


PUSH-PULL



- DRŽÁK NA HOŘÁK PRO STROJE KIT 205-600WS
- STANDARDNÍ VÝBAVA PRO KIT 205-245 A KIT 305

Svařovací hořáky TIG/WIG



HOŘÁK S
VENTILKEM



HOŘÁK S FLEXIBILNÍM
KRKEM



HOŘÁK S TLAČÍTKEM
A DÁLKOVÝM
OVLÁDÁNÍM UP-DOWN



NÁHRADNÍ
DÍLY



WOLFRAMOVÉ
ELEKTRODY

	KUHTREIBER*					KUHTREIBER* UP-DOWN					ABICOR BINZEL				DZ 60% MIX
	OBJ. ČÍSLO	SVAŘOVACÍ HOŘÁK				OBJ. ČÍSLO	SVAŘOVACÍ HOŘÁK				OBJ. ČÍSLO	SVAŘOVACÍ HOŘÁK			
VZDUCEM CHLAZENÉ HOŘÁKY	T6003504400K	SR 9V	kůž	10-25	4 m	-					706.5057	SRT 9V	10-25	4 m	125 A
	T01353504400K	SR 9LA-V	kůž	10-25	4 m	-					-				125 A
	T0235304400K	SR 9LA-V FX	kůž	10-25	4 m	-					-				125 A
	T01013504540	SR-9	kůž	35-50	4 m	T01033504540	SR-9 UD	kůž	35-50	4 m	7S1SK043020000006	ABITIG 9	35-50	4 m	125 A
	T02013504540	SR-9FX	kůž	35-50	4 m	T02033504540	SR-9FX UD	kůž	35-50	4 m	7S1FK043020000006	ABITIG 9FX	35-50	4 m	125 A
	T01013508540	SR-9	kůž	35-50	8 m	T01033508540	SR-9 UD	kůž	35-50	8 m	7S1SK083020000006	ABITIG 9	35-50	8 m	125 A
	T02013508540	SR-9FX	kůž	35-50	8 m	T02033508540	SR-9FX UD	kůž	35-50	8 m	7S1FK083020000006	ABITIG 9FX	35-50	8 m	125 A
	T25003504400K	SR 17V	kůž	10-25	4 m	-					706.1057	SRT 17V	10-25	4 m	150 A
	T20003504400K	SR 17LA-V	kůž	10-25	4 m	-					-				150 A
	T21353504400K	SR 17LA-V FX	kůž	10-25	4 m	-					-				150 A
	T20013504540	SR-17	kůž	35-50	4 m	T20033504540	SR-17 UD	kůž	35-50	4 m	7S2SH043020000006	ABITIG 17	35-50	4 m	150 A
	T21013504540	SR-17FX	kůž	35-50	4 m	T21033504540	SR-17FX UD	kůž	35-50	4 m	7S2FK043020000006	ABITIG 17FX	35-50	4 m	150 A
	T20013508540	SR-17	kůž	35-50	8 m	T20033508540	SR-17 UD	kůž	35-50	8 m	7S2SK083020000006	ABITIG 17	35-50	4 m	150 A
	T21013508540	SR-17FX	kůž	35-50	8 m	T21033508540	SR-17FX UD	kůž	35-50	8 m	7S2FK083020000006	ABITIG 17FX	35-50	4 m	150 A
	T50013504540	SR-24	kůž	35-50	4 m	T50033504540K	SR-24 UD	kůž	35-50	4 m	7S8SK043020000006	ABITIG 24G	35-50	4 m	80 A
VODOU CHLAZENÉ HOŘÁKY	T70013504540	SR-26	kůž	35-50	4 m	T70033504540	SR-26 UD	kůž	35-50	4 m	7S3SK043020000006	ABITIG 26	35-50	4 m	200 A
	T71013504540	SR-26FX	kůž	35-50	4 m	T71033504540	SR-26FX UD	kůž	35-50	4 m	7S3FK043020000006	ABITIG 26FX	35-50	4 m	200 A
	T70013508540	SR-26	kůž	35-50	8 m	T70033508540	SR-26 UD	kůž	35-50	8 m	7S3SK083020000006	ABITIG 26	35-50	8 m	200 A
	T71013508540	SR-26FX	kůž	35-50	8 m	T71033508540	SR-26FX UD	kůž	35-50	8 m	7S3FK083020000006	ABITIG 26FX	35-50	8 m	200 A
	T30014004680	SR-18	kůž	35-50	4 m	T30034004680	SR-18 UD	kůž	35-50	4 m	7S4SK043020000020	ABITIG 18	35-50	4 m	350 A
	T31014004680	SR-18FX	kůž	35-50	4 m	T31034004680	SR-18FX UD	kůž	35-50	4 m	7S4FK043020000020	ABITIG 18FX	35-50	4 m	350 A
	T30014008680	SR-18	kůž	35-50	8 m	T30034008680	SR-18 UD	kůž	35-50	8 m	7S4SK083020000020	ABITIG 18	35-50	8 m	350 A
	T31014008680	SR-18FX	kůž	35-50	8 m	T31034008680	SR-18FX UD	kůž	35-50	8 m	7S4FK083020000020	ABITIG 18FX	35-50	8 m	350 A
	T40014004680	SR-20	kůž	35-50	4 m	T40034004680	SR-20 UD	kůž	35-50	4 m	7S5SK043020000020	ABITIG 20	30-50	4 m	250 A
	T41014004680	SR-20FX	kůž	35-50	4 m	T41034004680	SR-20FX UD	kůž	35-50	4 m	7S5FK043020000020	ABITIG 20FX	30-50	4 m	250 A
	T40014008680	SR-20	kůž	35-50	8 m	T40034008680	SR-20 UD	kůž	35-50	8 m	7S5SK083020000020	ABITIG 20	30-50	8 m	250 A
	T41014008680	SR-20FX	kůž	35-50	8 m	T41034008680	SR-20FX UD	kůž	35-50	8 m	7S5FK083020000020	ABITIG 20FX	30-50	8 m	250 A
	T54014004680	SR-24W	kůž	35-50	4 m	T54034004680K	SR-24W UD	kůž	35-50	4 m	7S9SK043020000020	ABITIG 24W	35-50	4 m	210 A

COLD WIRE SYSTEM 501050 systém pro SR-9/20
501060 systém pro SR-17/18/26

V = ventil
FX = flexibilní krk
UD = dálkové ovládání UP-DOWN
W = vodou chlazený hořák

Příslušenství a náhradní díly

Samozatmívací svařovací masky



SAMOZATMÍVACÍ KAZETA



FÓLIE 700S



SVAŘOVACÍ MASKA SPEEDGLAS



SVAŘOVACÍ MASKA CHAMELEON

SVAŘOVACÍ MASKA KÜHTREIBER® 700S

OBJ. ČÍSLO	TYP MASKY	ROZMĚRY PRŮZORU	TMAVOST FILTRU PŘI ZTMAVNUTÍ	RYCHLOST STMÍVÁNÍ	NAPÁJENÍ	HMOTNOST
401880	Svařovací maska SPEEDGLAS 90002X 9-13	107x55 mm	DIN 9-13	0,1 ms	solární panely + lithiová baterie	493 g
1000.153	Svařovací maska OPTREL OSE SATELITE 9-13	98x50 mm	DIN 9-13	0,3 ms	solární baterie	600 g
414	Svařovací maska CHAMELEON II. W2000V	97x47 mm	DIN 9-13	0,5 ms	vyměnitelná lithiová baterie CR-2450 podporovaná solárními články	430 g
005850001	Svařovací maska KÜHTREIBER® 700S černá	96x47 mm	DIN 9-13	0,4 ms	solární panely	430 g
005850003	Svařovací maska KÜHTREIBER® 700S modrá	96x47 mm	DIN 9-13	0,4 ms	solární panely	430 g
005850004	Svařovací maska KÜHTREIBER® 700S stříbrná	96x47 mm	DIN 9-13	0,4 ms	solární panely	430 g

Ostatní příslušenství



REDUKČNÍ VENTIL KU5



REDUKČNÍ VENTIL AR MICRO



REDUKČNÍ VENTIL AR MEI



REDUKČNÍ VENTIL GCE



PROPOJOVACÍ KABELY MIG/MAG
ZDROJ - POSUV DRÁTU



KABELY



MĚRKA SVARŮ UNIVERZÁLNÍ S ÚHLOMĚREM



MĚRKA NA VYDUTÉ/VYPUKLÉ SVARY

OBJ. Č.	OSTATNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ	OBJ. Č.	REDUKČNÍ VENTILY	OBJ. Č.	PROPOJOVACÍ KABELY	OBJ. Č.	KABELY V METRÁŽI	OBJ. Č.	MĚRKY KÜHTREIBER Z NEREZ OCELI
10634	Gusag 2 m - výkyvné rameno hořáku	07-806.47	Redukční ventil CO2 GCE	10482	Propojovací kabel 2 m / 95 mm ²	30023	Kabel Ø 16 mm	014220003	Měrka na vyduté/vypuklé svary
9037	Přechodka ARGON - CO ₂	07-806.31	Redukční ventil Ar GCE	10484	Propojovací kabel 5 m / 95 mm ²	30024	Kabel Ø 25 mm	014220002	Měrka svarů univerzální s úhloměrem
7108	Tlaková láhev 2 l 200 Bar	07-830.54	Redukční ventil CO ₂ KU5 24V s ohřevem	10486	Propojovací kabel 10 m / 95 mm ²	30025	Kabel Ø 35 mm		
014220004	Držák/tužka na mastek + 1x mastek	07-830.55	Redukční ventil CO ₂ KU5 42 s ohřevem	10488	Propojovací kabel 15 m / 95 mm ²	30026	Kabel Ø 50 mm		
13010026	Sada pilniček	01.25.0001	Redukční ventil CO ₂ Harris	10483	Propojovací kabel 2 m / 95 mm ² W	30027	Kabel Ø 70 mm		
		01.25	Redukční ventil Argon Harris	10485	Propojovací kabel 5 m / 95 mm ² W	30028	Kabel Ø 95 mm		
		25590	Redukční ventil Ar Micro MEI 2 manometry	10487	Propojovací kabel 10 m / 95 mm ² W				
		25500	Redukční ventil Ar MEI 2 manometry	10489	Propojovací kabel 15 m / 95 mm ² W				