

KÜHTREIBER®

*... welding for everyone ...*

# Kühtreiber

český výrobce svařovací techniky

## katalog

*welding for everyone*

[www.kuhtreiber.cz](http://www.kuhtreiber.cz)

## 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 nás obchodní či servisní partner v České republice nebo kdekoliv 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 našim vlastním servisním zázemím.

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

VÝROBA - pečlivý výběr dodavatelů, neustálé proskolování personálu výroby a četné kontroly jakosti a kvality výroby zajišťují vysoký standard a spolehlivost výrobků KIT a KITin.

Společnost si všechny základní komponenty a součástky vyrábí sama v nově vybudovaném provozu. Jedná se především o výrobu plošných spojů, transformátoru, skříní svařovacích strojů a výrobu všech komponent z plechu.

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

SORTIMENT - vývojoví pracovníci společnosti Kühtreiber, s.r.o. využívají 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 invertorových strojů KITin pro svařování metodami MMA a TIG.

- MMA invertory
- TIG/WIG/MMA/DC AC/DC invertory s HF (bez-dotykovým) startem, pulsací a funkcí CYCLE
- Trifázové digitální invertory 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 samozařívací masky, svařovací hořáky, nahradní díly svářecích hořáku a svařovacích strojů, elektrody a další.

Z celkového počtu vyráběných 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



### Mapka oblastí s kontakty obchodních zástupců

Vedoucí obchodního oddělení +420 724 053 197



Vybrali jste si svařecí stroj? Nahradní díly? Příslušenství? Nevíte kam se obrátit? Kontaktujte Vašeho nejbližšího prodejce znacky Kühtreiber®. Popřípadě Vám nás obchodní zástupce doporučí nejbližší regionální zastoupení.



## Svařovací stroje KÜHTREIBER®

### Přehled funkcí strojů KÜHTREIBER®

#### AAE

Auto Arc Emission - automatické zhasení oblouku viz. obrázek na str. 7 - Start a zakončení svařovacího procesu TIG LA.

#### ANTI STICK

při zkratu (přilepení elektrody) automaticky klesne svařovací proud na hodnotu 10 A

#### ARC FORCE

elektronická funkce zajistující stabilitu elektrického oblouku

#### BURN BACK

dohření drátu k průvlaiku po zakončení svařování

#### CYCLE

možnost přepínání mezi dvěma nastavenými proudy - vhodné pro materiály s různou tloušťkou

#### DOWNSLOPE

vypínání kráteru na konci svařování

#### DPC

Dynamic power control - dynamické omezení příkonu svařovacího stroje

#### EASY PULSE

automatické nastavení optimálních hodnot pulsace dle 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

zajistuje precizní start oblouku dotykem (není nutné škratit), nízké opotřebení wolframové elektrody

#### PULS BALANCE

určuje poměr mezi horním proudem a proudem pozadu u pulsace

#### REMOTE CONTROL

dálkové ovládání

#### RESTORE PROGRAM

jednoduchý a rychlý návrat všech parametrů do výchozího stavu - přednastaveného z výroby

#### SOFT POWER ON

zamezuje vypadávání jističů

#### SOFT START

měkký start svař. procesu. Funkce umožňuje nastavení času náběhu rychlosti drátu na nastavenou hodnotu.

#### 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 v rukojeti hořáku

#### V.R.D.

bezpečnostní systém MMA - v klidovém stavu je na výstupních svorkách 15V - inverter je vypnut; při dotyku elektrodou se inverter automaticky zapne

### Přehled metod svařování a výběr svařovací metody dle typu svařovaného materiálu



**MIG/MAG**  
Metal Inert Gas / Metal Active Gas

#### MIG/MAG

- \* nejsnadnější k naučení, možnost automatizace
- \* možné vysoké svařecí rychlosti - vysoká produktivita
- \* poskytuje lepší kontrolu na tenčích materiálech
- \* poskytuje čisté svařivo bez strusky
- \* možnost svařování trubičkovým drátem
- \* minimální roztřík



**TIG**  
Tungsten Inert Gas

#### TIG

- \* poskytuje vysokou kvalitu a přesné svařivo
- \* vysoce estetické a vzhledné svařivo
- \* 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

#### MMA

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

#### TYP KOVU

Uhlíkové oceli



Nízko/vysoko-legované oceli



Hliník a jeho slitiny



Litina



Měď, mosaz



Titan



Slitiny hořčíku



Úroveň zkušenosti obsluhy



Trifazové 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



	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 *
Objednací číslo	50967	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%											
Jištění	A 16	A 16	A 25									
Zatěžovatel (40 °C)	A 200	A 220	A 220									
Zatěžovatel (40 °C)	A -	A 250 / 80%	A 300 / 40%	A -	A 250 / 80%	A 300 / 40%	A -	A 250 / 80%	A 300 / 40%	A -	A 250 / 80%	A 300 / 40%
Nastavitelný proud	A 10-200	A 10-250	A 10-300	A 10-200	A 10-250	A 10-300	A 10-200	A 10-250	A 10-300	A -	A -	A -
Nastavitelné svař. napětí	V -	V 8-30	V 8-30	V 8-30								
Maximální proud	A 300	A 330	A 380	A 300	A 330	A 380	A 300	A 330	A 380	A 220	A 250	A 300
Špičkový svařovací prud	A -	A > 500	A > 500	A > 500								
Napětí na předno	V 65											
Kryt	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	-	-	-
Rychlosť podávání m/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1-20	1-20	1-20
Průměr drátu - ocel, nerost	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2
- hliník	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2
- trubička	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,9-1,6	0,9-1,6	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	580x190x430	580x190x430	580x190x430	540x190x430	540x190x430	540x190x430	540x190x430	540x190x430	540x190x430	595x270x430	595x270x430	595x270x430
Hmotnost kg	19	19	19	19	19,5	19,5	19,5	19,7	19,7	27	27	27
VYBÁVENÍ	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
funkce SOFT START	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ano	ano	ano
funkce HOT START	ano											
funkce DOWN SLOPE	-	-	-	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								
funkce LIFT ARC	ano	-	-	-								
funkce ANTI STICK	ano											
funkce ARC FORCE	ano	-	-	-								
funkce V.R.D.	ano	-	-	-								
funkce DPC	ano	-	-	-								
funkce SOFT POWER ON	ano											
funkce JOB MODE	-	-	-	ano								
funkce SYNERGIC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ano	ano	ano
bezkontaktové zapojování	-	-	-	-	-	-	ano	ano	ano	-	-	-
digitální voltampérmetr	ano											
kontakt dálkového ovládání	ano											
plynový ventil	-	-	-	ano								
kapza na příslušenství	ano	-	-	-								

\* v prodeji od června 2009

Trifázové 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

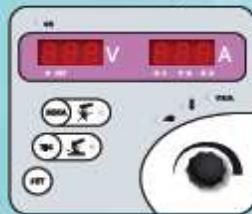
novinka



KITin 320 LA-V

#### DIGITÁLNÍ OVLÁDÁNÍ TRÍFÁZOVÝCH INVERTOROVÝCH STROJŮ

KITIN 320 MMA / LA-V



KITIN 320 HF



KITIN 320 MIG



#### POPIŠ

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

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 pře-dimenzována tak, aby byla zajištěna spolehlivost, vysoký výkon a vysoké zatežovatelnosti.

Stroje MIG jsou dodávány s 2- i 4- kladkovým posuvem drátu, který má hnací hlavní i přítačné kladky pro zajistění bezproblémového použití s ocelovým, nerezovým i hliníkovým drátem. Kladky mají průměr 30 mm.

#### VLASTNOSTI

- vynikající svařovací vlastnosti
- vysoký výkon při zachování kompaktních roz-měrů 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 řídícího 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 snazší 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

- možnost uložení vlastních programů 10x
- možnost použít 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 predurčuje použití těchto strojů ve výrobních a montážních firmách, údržbářských provo-zech, opravárenství i těžkém průmyslu.



KITin 320 MIG  
Držák cívky 5 až 15kg

# svarovací inventory



	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	
Objednací 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	3x400	
Jistění - pomale	A	16	16	20	16	16	16	20	20	16	16	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	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%	-	-
Sítový 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 prázdnou	V	88	88	88	88	88	88	88	88	88	88	88	88	88	88	56	45
Kryt		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
Dopravěný typ horáku		-	-	-	-	-	SR 17V/SR17	-	SR 17V/SR17	SR 17	SR 17	SR 17	SR 17	SR 17	SR 26	SR 26	
Rozměry	mm	330x143x245	330x143x245	350x143x245	310x143x220	310x143x220	310x143x220	310x143x220	310x143x220	350x143x245	350x143x245	350x143x245	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
<b>VYBAVENÍ:</b>																	
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	-	-	
funkce FREKVENCE PULSACE	-	-	-	-	-	-	ano	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	-	-	
funkce DOWN SLOPE	-	-	-	-	-	-	ano	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	-	-	
funkce END CURRENT	-	-	-	-	-	-	ano	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	
funkce AAE	-	-	-	-	-	-	ano	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	-	-	
funkce CYCLE	-	-	-	-	-	-	-	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	-	-	
funkce ČTYRTAKT	-	-	-	-	-	-	-	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	
elektromagnetický ventilék	-	-	-	-	-	-	-	-	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	-	-	
<b>VHODNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ:</b>																	
Svařovací kabely	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	
Plast. kufr na invertor a přísl.	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	-	-	
Daičkové ovládání	ano	ano	ano	ano	ano	ano	-	ano	-	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	
Samozamívací 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 horák 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 provozu, kde je kláden 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.
- Teplelná ochrana se světelnou signifikací.
- Vysoké zatěžovatele.

#### POUŽITÍ

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



### KITin 160 - KITin 180 - KITin 170

#### POPIS

KITin 160 až 170 jsou invertorové svařovací stroje konstruované s využitím nové IGBT technologie s rychlou regulací svařovacího proudu. Stroje se vyznačují vysokým 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 provozu, kde je kláden 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.
- Teplelná ochrana se světelnou signifikací.
- Vysoké zatěžovatele.

#### POUŽITÍ

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



## Digitalni svařovaci invertory pro svařování obalenou elektrodou a metodou TIG LIFT ARC

### KITin 150 TIG LA / LA-V - KITin 170 TIG LA / 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 vysokým zatěžovateli (125A na 100%), výkonem a výbavou.



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



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

#### VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- Funkce kontroly 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 elektrodotou (není nutné škrábat).
3. Oddálení elektrody a zapálení svařovacího oblouku pomocí funkce LIFT ARC - velmi nízké opotřebení wolframové elektrody.
4. Svařovací proces.
5. Zakočení 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. Zakočení svařovacího procesu. Digitální řízení automaticky vypne svařovací proces - funkce AAE.

Digitalní invertory pro sváření obalenou elektrodou a metodou TIG LT a s bezdotyk zapalováním pro metody MMA a TIG HF



## KITin 150LT-V - KITin 170LT-V - KITin 190LT-V

### POPIS

KITin 150LT-V - 190LT-V jsou inverterové 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 150LT-V - 190LT-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 s umožňující snadné ovládání průtoku plynu tlačítkem na hořáku.
- Konektor dálkového ovládání UP-DOWN v rukojeti hořáku.

### MIKROPROCESOROVÉ ŘÍZENÍ UMOŽNUJE:

- 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 1500HF - KITin 1700HF - KITin 1900HF

### POPIS

KITin 1500HF - 1900HF jsou inverterové 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 umožňuje svařovat nerez, měď a její slitiny.

### POUŽITÍ

KITin 1500HF - 1900HF 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 UMOŽNUJE:

- 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 (svářování v ochranné atmosféře netavici se wolframovou elektrodou). Invertory jsou řešeny jako přenosné zdroje svařovacího proudu.

Svařovací invertory TIG jsou konstruovány s využitím vysokofrekvenčního transformátoru s feritovým jádrem a tranzistory. Jsou vybaveny elektronickými funkcemi HOT START (pro snadnější zapálení oblouku) a ANTI STICK (zabranuje přilepení elektrody).

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

načem. Vstup a výstup chladicí kapaliny je opatřen rychlospojkami s možností připojení vodou chlazených svařovacích hořáku 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.
- Tepléna ochrana se světelnou signalizací.
- Umožňuje nastavit předfuk a dofuk plynu, dobu proudu, balance AC (nastavení směru toku elektronů – pomáhá narušit vrstvu oxidu při svařování hliníku).
- konektor dálkového ovládání (možnost připojení ručního dálk. ovl. UP-DOWN nebo nočního pedálu).
- Plynová rychlospojka, ampermetr.

## Elektrocentrály KÜHTREIBER®

### 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 trifázového zdroje elektrické energie.

Jádrem strojů jsou spídkové americké motory KOHLER, prověřené stovkami aplikací v průmyslu, stavebnictví, zemědělství a dalších oborech. Kombinace s výkonnými alternátory SINCRON zajistuje spolehlivost a stabilitu výstupních napětí, frekvencí a proudu.

#### VLASTNOSTI A VYBAVENÍ

- Vysoká spolehlivost, kvalita a bezpečnost.
- Nízká hlučnost.
- Nízké provozní náklady.
- Proudová ochrana, olejový hlídáč, voltmetr.
- Volitelné příslušenství: počítadlo motorohodin, podvozek, kapotáz, bypass.
- Masivní trubkový rám je navržen dle ergonomických principů a poskytuje dostatečnou ochranu všech důležitých částí stroje.
- Dvojitý antivibrantní 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
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
■ Učinník - cos	1	1	1	0,8 (1)
■ Regulace napětí	kapacitní	AVR	AVR	AVR
Typ motoru	K.CS12GST	K.CS12GT	K.CS12GST	K.CS12GT
■ Zdvihový objem cm <sup>3</sup>	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 automatica	volitelně	ne	volitelně	ne
Rozměry mm	800x532x570	800x532x570	800x532x570	800x564x570
Hmotnost Kg	86	79	86	79

### OUTDOOR KIT - příslušenství pro svařovací inventory



#### KUFER PRO INVERTORY 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 HORÁKY

bližší informace o hořácích

najdete na str. 18

#### PLYNOVÁ LÁHEV

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

#### SVAŘOVACÍ 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

regulační tlakovosti

DIN 9-15, vhodná

pro TIG

- obj. č. 009550001

# 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	
Objednací číslo - STANDARD - PROCESSOR - SYNERGIC	159PRAKTIK	179PRAKTIK	-	50734	50275	50940	50554	50278	50927	50555	50049	50217	-	50702	50218	
Napájecí napětí 50/60 Hz	V	1x230	1x230	1x230	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	50804	50397	
Jílání - pomale	A	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	30-280	30-280	30-280	30-250	30-350	
Napájecí napětí na prázdnio	V	19-29,5	19-30,5	24-44	24,5-45,5	19-39	19-39	19-39	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	
Zatěžovatel 60%	A	55	78	70	70	95	90	120	150	130	160	260	260	210	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%	
Sítový 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	
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	
Digitalní voltampérmetr	ne	ne	ne	ne	jen PR. a SYN.	ne	jen PR. a SYN.	jen PR. a SYN.	ne	jen PR. a SYN.	ano	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	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2	0,8-1,0	1,0-1,2	
Rychlosť 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	1-25 STAND., 0,5-20 PROC. a SYN.						
Průměr drátu - ocel, nerez - hliník - trubička	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	0,8-1,0	0,8-1,0	0,8-1,0	0,6-1,2	0,6-1,2	
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	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	ISO/IEC 60974-1, EN 50199						
Rozměry	mm	590x250x420	590x250x420	740x335x610	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
<b>VÝBAVENÍ:</b>																
funkce 2TAKT / 4 TAKT	-	-	-	-	ST, P, SY	ST	ST, P, SY	ST	ST, P, SY	ST	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	P, SY	P, SY	P	P	ST, P, SY	
funkce RESTORE PROGRAM	-	-	-	-	SY	-	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 / DDFUK	-	-	-	-	P, SY	-	P, SY	P, SY	-	P, SY	P, SY	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	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	P, SY	P	P	ST, P, SY	



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	50032	-	50285	-	50571/50279	-	50561	50504	50580/50284	-	50581/50325	-	50020
50920	50593	50931	50573	50936	50574/50575	50935	50562	50740	50582/50584	50937	50583/50585	50938	50092
-	50307	-	50577	-	50578/50548	-	KIT305S-SY	KIT405S-SY	-/KIT400WS-SY	-	-/50924	-	-
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												
21	40	40	40	40	40	40	20	40	40	40	40	40	40
jen PROC.	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. a SYN.													
0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,6	0,6-1,2	0,6-1,2	1,0-1,2	0,6-1,2/0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,2/0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-2,0
1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,6	0,8-1,2	0,8-1,2	1,0-1,2	0,8-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	0,8-2,4
0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	1,0-1,2	1,0-2,4	1,0-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	1,0-2,4	1,0-2,4	1,0-2,4	1,0-2,4	1,0-2,4	1,0-2,4
IP 21													
ISO/IEC 60974-1, EN 50199													
835x480x840	835x480x840	835x480x840	835x480x840	850x630x710	850x630x710	850x630x710	850x630x710	835x480x840	835x480x840	920x615x700	920x615x700	920x615x700	920x615x700
105	104	104	141	129	141/151	151	98	104	131/137	125	167/173	147	230

ST, 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	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	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	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	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

#### VYBAVENÍ STANDARD

- Analogová zpětnovazební regulace rychlosti posuvu drátu.
- Digitalní 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.
- Digitalní ukazatel rychlosti posuvu drátu.
- Konektor dálkového ovládání UP/DOWN. Možnost připojení dálkového ovládání v rukojeti hořáku.
- Digitalní 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, před nastavením z výroby.
- Umožňuje nastavení časových hodnot předfuku/dofuku plynu, dohoření drátu.
- Funkce SOFT START - měkký start svářacího 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

- Stejné vybavení jako Processor.
- Funkce SYNERGIC - automatické nastavení svářovacích parametrů.
- Standardní vybavení až 8 programů pro běžné oceli (2 typy plynu a 5 Ø drátu).
- Možnost korekce programů strojů Synergic.
- Možnost jednoduchého uložení vlastních programů - až 160 svářovacích parametrů.

ST = varianta STANDARD

P = varianta PROCESSOR

SY = varianta SYNERGIC

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

## KITpraktik I59 - KITpraktik I79



### POPIS

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

Součástí stroje je svařovací hořák s ocelovým bowdenem a zemníci 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



ZEMNÍCI KABEL



### STANDARD

### POPIS

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

Stroj KIT 169 je vybaven ventilátorem chlazení, tlumívkou, masivním 2-kladkovým posuvem drátu (kovové provedení), výkonným motorem posuvu drátu a EURO konektorem. Hlavní přednosti 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



### 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 zatežovateli, 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

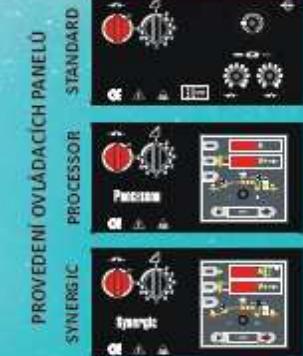
Stroje jsou správnou volbou pro používání ve výrobě, na montážích, kovovýrobě, údržbě nebo pro domácí dílny.



STANDARDNÍ VYBAVENÍ



4x4 NA OBJEDNÁNÍ



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 řídící elektronikou.

Hlavní přednosti strojů KIT jsou vynikající svařovací vlastnosti, 10-ti, 20-ti, 21-ti resp. 40-ti stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatežovatele, 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, kovoúvěry a zámečnictví.



STANDARDNÍ VYBAVENÍ      STANDARDNÍ VYBAVENÍ KIT 405



## KIT 100W - KIT 500/500W



### 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 řídící elektronikou.

Hlavní přednosti jsou vynikající svařovací vlastnosti, 40-ti stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatežovatele, 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.

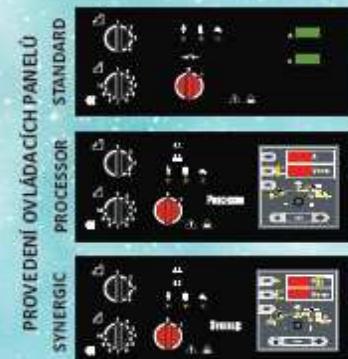
Stroje jsou dodávány ve variantách STANDARD, PROCESSOR a SYNERGIC.

#### POUŽITÍ

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



STANDARDNÍ VYBAVENÍ



FUNKCE LOGIC:  
zobrazování hodnot svařovacího proudu a napěti při svařování.



FUNKCE LOGIC:  
zobrazování parametrů v průběhu svařování při regulaci rychlosti posuvu drátu potenciometrem nebo tlačítka na hořáku. Kontrolka SETTING informuje o zobrazení rychlosti posuvu v m/min.



STROJE SYNERGIC:  
jednoduché ukládání parametrů svařovacího programu k poloze přepínače napěti, stisknutím tlačítka SYN a MEM (test plynu). Nové parametry ze opakováně prepisovat. Návrat do původních hodnot se provádí stisknutím tlačítka 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 3055 - KIT 4055

### 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 řídící 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, PROCESSOR a SYNERGIC.

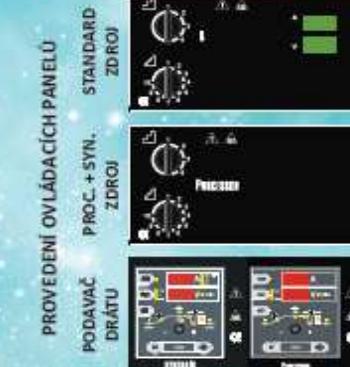
Stroje jsou dodávány ve variantách STANDARD, PROCESSOR a SYNERGIC

#### POUŽITÍ

Stroje jsou určeny pro středně těžkou až těžkou strojírenskou výrobu, údržbařské 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.



### 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 řídící elektronikou.

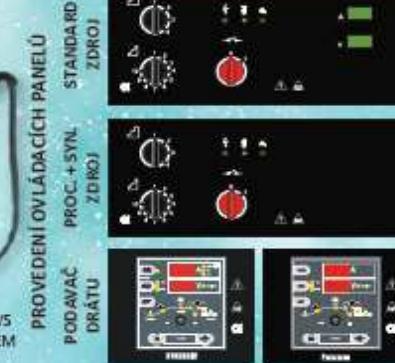
Hlavní přednosti strojů KIT® jsou vynikající svařovací vlastnosti, 40-ti stupňová regulace napětí, vysoký výkon, vysoké zatěžovatele, spolehlivost a velmi jednoduché ovládání variant Processor, PROCESSOR a SYNERGIC.

#### POUŽITÍ

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

#### PŘÍSLUŠENSTVÍ PRO STROJE SE SNÍMATELNÝM PODAVAČEM

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



#### VARIANTY DODÁVANÝCH PODAVAČŮ DRÁTU KE STROJŮM KIT 3055, KIT 4055, KIT 4005/400W5, KIT 5005/500W5 A KIT 600W5



KIT 2-2/1P



KIT 2-2/1E



KIT 2-2/1E PROCESSOR

#### DIGITÁLNÍ ŘÍDÍCÍ JEDNOTKY PROCESSOR A SYNERGIC NABÍZÍ:

##### STROJE KIT 3055 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 nastavované a měřené parametry, jako jsou rychlosť po-

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

Provedení SYNERGIC navíc výrazně zjednoduší nastavování svařovacích parametrů. Snadným nastavením průměru drátu a použitým ochranným plynem obsluha určí typ programu. Pak už stačí jen nastavit napětí preplňacem a SYNERGIC vybere nevhodnější parametry rychlosti posuvu drátu. Stroje SYNERGIC také umožňují ukládání svařovacích parametrů vlastní programování.

## Podavače drátu a vodní chlazení pro strojírenskou výrobu

### KIT 2-2/1 P/E (W) - KIT 3-2/4W - KIT 4-4 - KIT 5-2 - K 315W



Držák cívky na trub. drát 32kg  
očís. 10097

KIT 1-1  
PROCESSOR

KIT 5-2  
PUSH - PULL

**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 PRAKTIČKOU KRA-BÍČKOU NA NÁHRADNÍ DÍLY



**KIT 3-2/4W**

KIT 3-2 a KIT 3-4 (W) jsou posuvy drátu se zabudovaným výkonným vodním chlazením svařovacího horáku. Stroje jsou robustní a spolehlivé konstrukce a mají plnou výbavu. Jsou určeny pro renovace starších i novějších strojů.

**KIT 4-4**

KIT 4-4 jsou posuvové jednotky s možností použití cívky drátu až 32 kg. Posuvy mají nezávislé napájení 24/110/230 V. Dále je možné stroje vybavit výkonnémi 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 horáku.
- Digitální voltampérmetr s pamětí - funkce HOLD.
- Funkce EASY USE - zabezpečuje jednoduché a přehledné ovládání.
- Funkce RESTORE PROGRAM - jednoduchý

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

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

#### POSUVY DRÁTU SE SYNERGICKÝM OVLÁDÁNÍM SYNERGIC

- Stejné 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 315W**

K 315W je lehké a kompaktní vodní chlazení svařovacího horáku. Je vybavené hlavním vypínačem a tlakovým spínačem pro indikaci průtoku chladící 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	50025	50439	50024	50077	50039	50034	50022	50035	Objednací číslo - STANDARD	50004	
- PROCESSOR	50564	50565	50566	50567	-	-	50398	-	- PROCESSOR	-	
- SYNERGIC	-	-	50923	-	-	-	-	-	-	-	
Napájecí napětí 50/60 Hz	V	24	24	24	48	48	24/110/230	24	Napájecí napětí 50/60 Hz	V	230
Jištění - pomalé	A	10	10	10	10	10	10/1,5/0,7	10	Jištění - pomalé	A	6,3
Rozsah svařovacího proudu	A	30-700	30-700	30-700	30-700	30-700	30-700	30-700	Rozsah svařovacího proudu	A	-
Posuv drátu		2-kladka	2-kladka	2-kladka	4-kladka	2-kladka	4-kladka	2-kladka	Chladičí výkon	W	850
Rychlosť podávania	m/min		1-25 m/min provedení STANDARD, 0,5-20 m/min provedení PROCESSOR						Maximální tlak	MPa	0,4
Průměr drátu - ocel, nerez		0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-2,0	0,6-1,2	Průměr drátu - ocel, nerez		-
- hliník		-	0,8-1,6	0,8-1,6	-	0,8-1,6	0,8-1,6	-	- hliník		-
- trubicka		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	- trubicka		-
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	Rozměry	mm	449x334x224
Hmotnost	kg	19	19	19	19	34	34	21	Hmotnost	kg	18