

your way to torches



18

Catalogue

РУССКИЙ

SLOVENČINA

JĘZYK POLSKI

ENGLISH

your welding partner

Плазменная **Резка**

Rezanie **Plazmou**

Cięcie **Plazmą**

Plasma cutting



сварка **Миг**

zváranie **Mig**

spawanie **Mig**

Mig welding



сварка **Тиг**

zváranie **Tig**

spawanie **Tig**

Tig welding



плазменная **Сварка**

zváranie **Plazmou**

spawanie **Plazmą**

Plasma welding

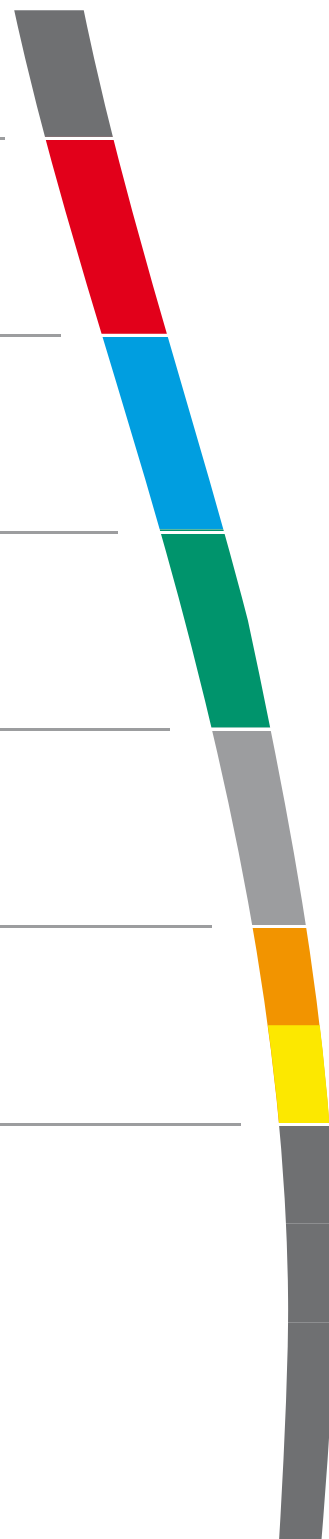


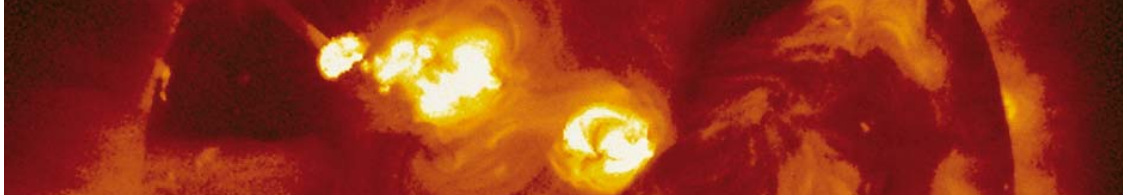
Адаптеры и кабельные разъемы

Adaptéry a spojky káblov

Adapter i złączki kabli

Adaptors & Cable connectors





your way to torches

Plasma cutting

Mig welding

Tig welding

Plasma welding

Cable connect

РУССКИЙ

SLOVENČINA

Более 30 лет постоянно развиваясь, компания **Trafimet** работает на рынке сварочного оборудования и широко известна в мире своей инновационностью, стилем и качеством продукции. Деятельность Trafimet в области сварки развивается в пяти направлениях: плазменная резка, полуавтоматическая сварка в среде защитного газа (МИГ), сварка неплавящимся электродом в среде инертного газа (ТИГ), плазменная сварка, адаптеры и кабельные разъемы.

В течение многих лет работы в сварочной индустрии **Trafimet** разрабатывает и улучшает свою продукцию, основываясь на собственном опыте. Маркетинговая и коммуникационная стратегия, человеческий потенциал и менеджмент, а также технологии и сервис являются гарантией качества для заказчиков фирмы **Trafimet**.

Группа **Trafimet** представлена на рынке несколькими торговыми марками: Trafimet, Trafiflux, Sacit и Pratih. Они являются выражением в реальной жизни преданности и целеустремленности группы людей, для которых работа является их страстью.

Trafimet je značkou neustáleho vývoja, ktorá je prítomná na trhu zvárania viac než 30 rokov a je známa po celom svete svojou inovatívnosťou, štýlom produktov a kvalitou. Pôsobenie spoločnosti Trafimet v odvetví zvárania sa rozvinulo v piatich segmentoch podnikania: rezanie plazmou, zváranie v ochrannej atmosfére CO2 (MIG), zváranie netaviacou sa elektródou v ochrannej atmosfére inertného plynu (TIG), zváranie plazmou, príslušenstvo a spojky káblov.

V odvetví, ktoré je z veľkej miery nikou pre trh, tak ako je to v prípade zväčského priemyslu, si **Trafimet** počas rokov vybudoval svoje know-how vývojom inovatívnych produktov. Marketingová a komunikačná stratégia spoločnosti, ľudské zdroje a manažment spolu s technikou a službami sú zárukou pre zákazníkov firmy **Trafimet**.

Skupina **Trafimet** uvádza a zabezpečuje svoju profesionálnu a kultúrnu vitalitu na trhu prostredníctvom svojich obchodných značiek: **Trafimet**, Trafiflux, Sacit a Pratih. Tieto predstavujú cenné dedičstvo, ktoré sa v realite spoločnosti prejavuje oddanosťou mnohých originálnych ľudí pre ktorých je práca vášňou.



JĘZYK POLSKI

ENGLISH

Trafimet jest marką ciągłego rozwoju, która jest obecna na rynku spawania ponad 30 lat i jest znana na całym świecie swoją innowacyjnością, stylem wyrobów i jakością. Działalność spółki **Trafimet** w dziedzinie spawania rozwinęła się w pięciu segmentach działalności gospodarczej: cięcie plazmą, spawanie w ochronnej atmosferze CO₂ (MIG), spawanie nietopliwą elektrodą w ochronnej atmosferze obojętnego gazu (TIG), spawanie plazmą, oprzyrządowanie i złączki kabli.

W dziedzinie przemysłu, która jest w wielkim stopniu niszowa dla rynku, tak jak to jest w przypadku przemysłu spawalniczego, **Trafimet** na przestrzeni lat wybudował swoje know-how rozwojem innowacyjnych wyrobów. Marketingowa i komunikacyjna strategia spółki, ludzkie zasoby i management razem z techniką i usługami są gwarancją dla klientów **Trafimetu**.

Grupa **Trafimet** wprowadza i zabezpiecza swoją profesjonalną i kulturalną vitalność na tym rynku pośrednictwem swoich handlowych marek: **Trafimet**, **Trafilux**, **Sacit** i **Pratix**. Te przedstawiają cenne dziedzictwo, które realnie w spółce przejawia się oddaniem licznych – oryginalnych ludzi dla których praca jest pasją.

Trafimet is a trademark in constant evolution, which has been presented on the welding market for over 30 years and is recognized throughout the world for its innovation, product style and quality. **Trafimet's** work in the sector of welding is developed in five segments of business: Plasma cutting, Mig welding, Tig welding, Plasma welding, cable attachments and connectors.

In a sector that is very much a niche of the market, such as the welding industry, **Trafimet** has built up its know-how, developing innovative products over the years. The company's marketing and communication strategy, human resources and management, together with technologies and service, are guarantees for **Trafimet** Customers.

The **Trafimet** group promotes and asserts its professional and cultural vitality on the market through its own brand names: **Trafimet**, **Trafilux**, **Sacit** and **Pratix**. This is a precious patrimony for a company reality that is expressed through the commitment of many original and passionate people.

your welding partner



РУССКИЙ



SLOVENČINA

Все изделия, которые **Trafimet** разрабатывает и производит: горелки, запчасти, адаптеры, разъемы и другие позиции соответствуют отраслевым стандартам, причем значительное внимание уделяется материалам, применяемым в производстве, качеству этих материалов, оборудованию и современной автоматизации производства.

Количество патентов компании, полученных за годы работы, еще более отличает **Trafimet** высоким качеством его изделий, техническими особенностями, высокой производительностью и компетенцией в отрасли.

В 2006 году компания **Trafimet** создала логистический центр площадью 5 000 м², оборудованный самыми современными системами эксплуатации и электронного управления, которые позволяют постоянно улучшать качество предоставляемых заказчиком услуг.

С 1999 года продукция **Trafimet** сертифицирована согласно стандарту DIN EN ISO 9001:2000.

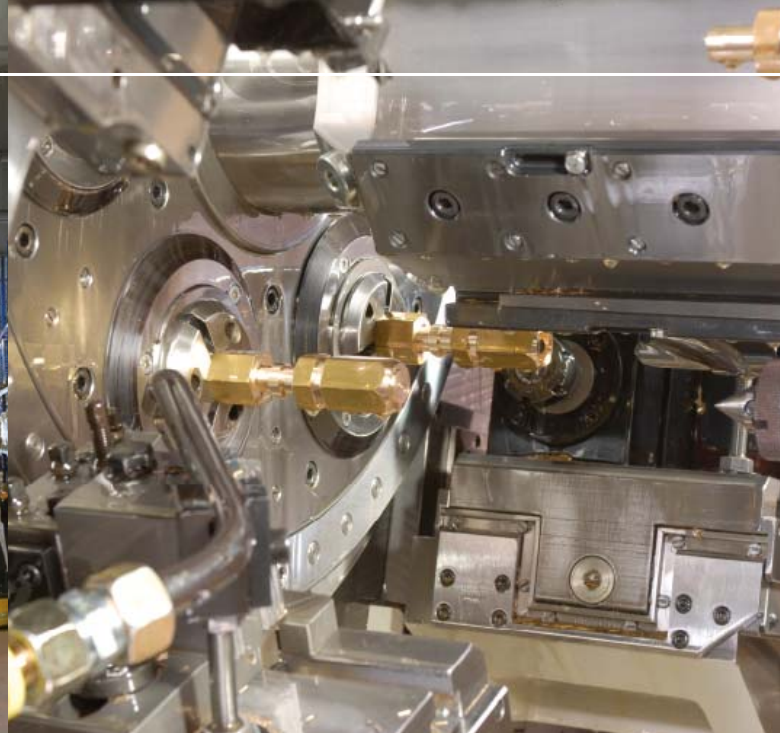
Všetky produkty, ktoré **Trafimet** vyvíja a vyrába: horáky, náhradné diely, adaptéry, spojky (zásuvky, zástrčky) a ďalšie položky spĺňajú referenčné normy platné v odvetví, pričom je dôsledná pozornosť venovaná materiálom používaným pri výrobe produktov spoločnosti, ich kvalite a použitej technike a využívaniu technicky vyspelej výrobnéj automatizácii.

Množstvo patentov zozbieraných počas rokov ešte väčšmi odlišuje **Trafimet** vysokou úrovňou kvality svojich produktov, technickými schopnosťami, individuálnymi výkonmi a kompetenciou v odvetví.

V roku 2006 **Trafimet** vytvoril logistické centrum s rozlohou 5 000 m² vybavené najnovšími prevádzkovými a IT systémami, ktoré umožňujú neustále zlepšovanie sa v oblasti služieb zákazníkom.

Od roku 1999 je **Trafimet** certifikovaný podľa DIN EN ISO 9001:2000.





JĘZYK POLSKI

ENGLISH

Wszystkie wyroby, które **Trafimet** rozwija i produkuje: palniki, części zamienne, adaptory, złączki (gniazdka, wtyczki) i inne pozycje odpowiadają referencyjnym normom ważnym w dziedzinie przemysłu, przy czym znaczna uwaga zwracana jest na materiały stosowane podczas produkcji wyrobów spółki, ich jakość i stosowaną technikę oraz wykorzystywaniu technicznie dojrzałej automatyzacji produkcji.

Mnóstwo patentów zgromadzonych w przeciągu lat jeszcze bardziej odróżnia **Trafimet** wysokim poziomem jakości swoich wyrobów, technicznymi zdolnościami, indywidualnymi mocami i kompetencją w gałęzi przemysłu.

W 2006 r. **Trafimet** wytworzył logistyczne centrum o powierzchni 5 000 m² wyposażone najnowszymi eksploatacyjnymi i IT systemami, które umożliwiają ciągłe usprawnianie w zakresie usług dla klientów.

Od 1999 roku **Trafimet** jest certyfikowany według DIN EN ISO 9001:2000.

All of the products developed and produced by **Trafimet**: torches, spare parts, adaptors, connectors (sockets, plugs) and other items, comply with reference norms for the sector, with particular attention to the materials used in the manufacturing of the company's products, their quality and the use of technology and hi-tech productive automations.

The many patents deposited over the years further distinguish **Trafimet** for the high level of quality of its products, its technical ability, individual performance and competence in the sector.

In 2006 **Trafimet** created a 5,000 m² logistic centre, equipped with state of the art operating and IT systems, which allows constant improvement in terms of Customer service.

Since 1999 Trafimet has been certified DIN EN ISO 9001:2000

your welding partner

TRAFIMET S.P.A.: via del Lavoro 8, Castegnero - Vicenza - Italia

21 500 m² производственных площадей.

Продукция и услуги, предоставляемые компанией **Trafimet**, постоянно расширяются и модифицируются. Это является необходимым условием для фирмы, которая хочет быть конкурентноспособной и полностью удовлетворить потребности заказчиков.

21 500 m² prevádzkových priestorov.

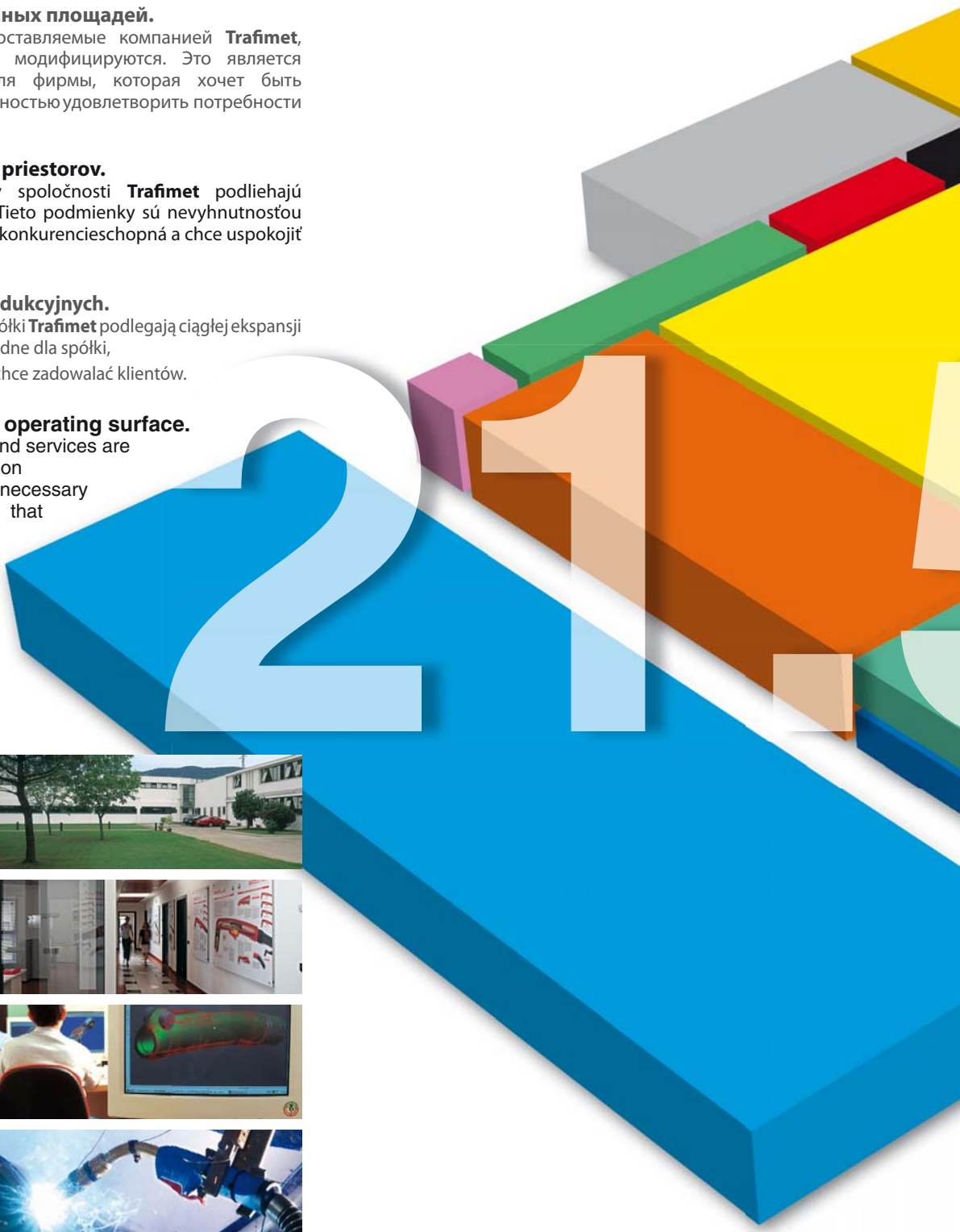
Výrobné jednotky a služby spoločnosti **Trafimet** podliehajú neustálej expanzii a inovácii. Tieto podmienky sú nevyhnutnosťou pre spoločnosť, ktorá chce byť konkurencieschopná a chce uspokojiť zákazníkov.

21 500 m² pomieszczeń produkcyjnych.

Produkcyjne jednostki i usługi spółki **Trafimet** podlegają ciągłej ekspansji i innowacji. Warunki te są niezbędne dla spółki, która chce być konkurencyjna i chce zadowalać klientów.

21.500 square meters of operating surface.

Trafimet's productive units and services are undergoing constant expansion and updating. These are necessary conditions for a company that wants to be competitive and satisfy Customers.



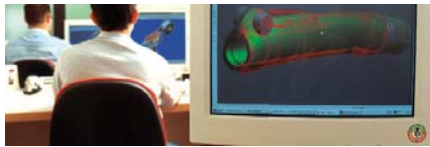
Uncovered area
5.000 m²



Offices
800 m²



R&D
800 m²



Technical laboratory
300 m²





Raw material

1.200 m²



Production planning

100 m²



Mechanical production

5.000 m²



Plastic production

800 m²



Braze welding

200 m²



Warehouse semifinished

800 m²



Assembling cables & torches

1.000 m²



Quality control

200 m²



Packaging lines

300 m²



Logistic center

5.000 m²



your welding partner

Trafimet worldwide

TRAFIMET GROUP:


 **Trafimet Spa**
Vicenza - Italy
Ph. +39 0444 739900
e-mail: sales@trafimet.com
www.trafimet.com

Sacit Srl
Vicenza - Italy
Ph. +39 0444 739800
numero verde tel.: 800 343328
numero verde fax: 800 010302
e-mail: sacitsales@sacit.com
www.sacit.com

Pratix Srl
Vicenza - Italy
Ph. +39 0444 739975
numero verde tel.: 800 343328
numero verde fax: 800 010302
e-mail: info@pratix.it
www.pratix.it

 **Trafimet Schweisstechnik Gmbh**
Friedewald - Deutschland
Ph. +49 66749000
e-mail: info@trafimet.de

 **TCS Sro**
Bratislava - Slovackia
Ph. +421 249112311
e-mail: tcs@netax.sk

 **Trafimet France Sarl**
Montfermeil - France
Ph. +33 141703450
e-mail: info@trafimet.fr

 **Trafimet Argentina Sa**
Buenos Aires - Argentina
Ph. +54 1147240292
e-mail: info@trafimet.com.ar

 **Trafimet Shanghai**
Welding & Cutting Torches Co Ltd
Shanghai - China
Ph. +86 2134040500
e-mail: trafimet@trafimet.com.cn

PARTNERS:

BELARUS
Cup Merfort
ul. Platonova d.12b k.506,
Minsk, 220005,
Belorussia
Phone/Fax: +375 17 2339066
merfort@infonet.by
Mr. Oleg Lobyak

BULGARIA
Ametist OOD
Raiko Jinzifov 43
9000 Varna
tel. +359 52 620793
fax +359 52 602897
GSM +359 887 734193
ametist@mbox.contact.bg

Redko - TG OOD
ul. Yanko Sakazov 34
4003 Plovdiv
tel./fax +359 32 642514
GSM +359 899 106237
redko_tg@abv.bg

CZECH REPUBLIC
Svartechnik Pardubice SRO
Pražská 106
530 06 Pardubice
Tel/fax +420 466 303 038
E mail: info@trafimet.cz

META WELD SRO
K. Marxe .p.798
434 01 Most
Phone: +420 476 108 062
Fax: +420 476 108 062
obchod@metaweld.cz

ESTONIA
Cedo Kaubandus OU
Vasara 44-2, Tartu, 501 13, Estonia
Phone: +3727303035
Fax: +3727353306
www.cedo.ee
info@cedo.ee

Tallmac AS
Mustamee Tee 44, Tallinn
106 21, Estonia
Phone: +372 656 2820
Fax: +372 666 7530
www.tallmac.ee
tallmac@tallmac.ee

GREECE
Alexakis George INC
Thessaloniki - Greece
Ph. +30 2310770556
galexakis@internet.gr

Alexakis Dimitrios INC
Keratsini - Greece
Ph. +30 2104327241
alexpros@internet.gr

HUNGARY
Dr.Pal Csenyi
Ilka u.21
1143 Budapest
Phone/Fax: +36 1 4600990
techno1@t-online.hu

Trakis Hetra
Istvan ut.10
1078 Budapest
Phone : +36 1 342 5338
Fax: +36 1 342 9179
marketing@trakis-hetra.com

Weld-Impex
5300 Karcag
Kunhegyesi str 2.
Hungary
Tel: +36 (59) 503-524, 503-514
Fax: +36 (59) 503-515
weldi@weldimpex.hu

IRAN
Gaam Electric (Joosha)
No.92, Gaam Electric
Building ,Tenth St. , Karegar
Shomaly,Tehran - Iran
Tel :+ 98 (21)8 8010966
Fax:+98 (21) 88027940
service@gaamelectric.com

KAZAKHSTAN
Gamma LTD
Suyunbay street 163M,
Almaty, 050018,
Kazakhstan
Phone: +7 727 2955720
Fax: +7 727 2955784
office@kgamma.kz
Mr. Oleg Pechagin

LATVIA
Sia Riana
Sadovnikova Iela 9, Riga, Latvia
LV-1003
Phone/Fax: +371 6 72 14 060
riana@parks.lv
Mr. Konstantin Nazarov

Sia Plazma Pluss
Vestienas st. 2, Riga, Latvia LV-1035
Phone: +371 6 7590051
Fax: +371 6 7590054
www.plazmateh.lv
info@plazmateh.lv

LITHUANIA
JSC "Suvirinimo Technika"
Draugystes str. 16, Kaunas, LT-51258,
Lithuania
Phone: +370 37 380 361
Fax: +370 37 332 907
www.viriteka.lt
stkaunas@viriteka.lt

Uab Sirina
Elektrenu Str. 7b,
Kaunas, 511 93, Lithuania
Phone/Fax: +370 37 452 036
www.sirina.lt
darius@sirina.lt

NEDERLAND
TRAMEX Nederland bv
Dr.de Blecourtstraat 55
NL-6541 DG Nijmegen
Phone: 0031-243776754
Fax: 0031-243787377
info@tramex.nl
Web: www.tramex.nl

POLAND
TRAFISTEL
Ul.Gen.Wladyslawa Sikorskiego 27
58-260 Bielawa
Phone:074 8331-107
Fax:074 8331-106
trafistel@trafistel.pl



ROMANIA

Tehnisud
Str.Plevnei, nr.166
400 394 Cluj Napoca
Tel : +40 744 392 660
Fax : +40 264 456 326
tehnisud@tehnisud.ro

RUSSIA

SP TMT, 000
ul.Litovskaya 10, of.462
Saint-Petersburg
Phone/Fax: +7 (812) 3333-004
sptmt@mail.ru

SPAIN

Codesol Comercial de Soldadura
Barcelona - Spain
Ph. +34 935640804
codesol@codesol.com

SOUTH AFRICA

Maxweld & Braze Ltd
Benoni - South Africa
Ph. +27 118452070
maxweld@mweb.co.za

TURKEY

Beresit Makina A.S.
Izmir - Turkey
Ph. +90 2324721252
info@beresit.com

Zengin Insaat Taahhut ve Yapı Mlz.San.Ltd
Ikitelli Istanbul - Turkey
Ph. +90 2125496186
www.zenginkaynak.com
info@zenginkaynak.com

UNITED KINGDOM

Weldspare Ltd
50 Melford Court
Hardwich Grange
Warrington, Cheshire WA1 4RZ, GB
Phone 0044- 1925 666198
Fax 0044-1925 817223
www.weldspares.co.uk
sales@weldspares.co.uk

USA

Florida Power & Welding int'l LLC
Hialeah, FL - USA
Ph. +1 3056982220
sales@trafimetusa.com



BUSINESS AREAS Reference points :

- Trafimet IT
- Trafimet DE
- Trafimet SK

продукция / produkty / wyroby / products

ERGOCUT - AUTOCUT

плазменная Резка
rezanie Plazmou
cięcie Plazmą
Plasma cutting



MAXI - ERGOPLUS - AUTOPLUS

сварка Миг
zváranie Mig
spawanie Mig
Mig welding



ERGOTIG - AUTOTIG

сварка ТИГ
zváranie Tig
spawanie Tig
Tig welding



ERGOPLASMA

плазменная Сварка
zváranie Plazmou
spawanie Plazmą
Plasma welding



Адаптеры
Adaptéry
Adapters
Adaptors



TRAK BE / SE - TRAK BK / SK

Кабельные разъемы
Spojky káblov
Złączeni kabli
Cable connectors



Расходные материалы
Spotrebný materiál
Materiał na zużycie
Consumables



специальные изделия / špeciálne produkty / wyroby specjalne / special products

ERGODIGIT

Модульные наборы для горелок Ergoplus, предоставляющие возможность достижения максимальной производительности и гибкости при регулировке режимов сварки.

Modulárne súpravy pre horáky Ergoplus, ktoré umožňujú maximálny výkon a flexibilitu pri regulácii zväracích pracovísk.

Modułowe zestawy dla palników Ergoplus, które umożliwiają maksymalną wydajność i flexybilność podczas regulacji spawalniczych roboczych stanowisk.

Modular kits for Ergoplus torches, which permit maximum performance and flexibility in controlling welding plants.



V prípade ak chcete získať viac informácií, kontaktujte

+ 39 0444 739933

for further information contact

EXTRATURBO system

Представляет собой „оптимальную“ систему отсоса продуктов горения, которая гарантирует бесперебойную подачу защитного газа в процессе сварки.

Predstavuje „optimálny“ systém odsávania splodín, ktorý garantuje ochrannú atmosféru v priebehu procesu zvárania.

Przedstawia „optymalny“ system odsysania produktów spalania, który gwarantuje ochronną atmosferę w przebiegu procesu spawania.

This is the “optimum” system for fume extraction that guarantees gas protection during the welding process.



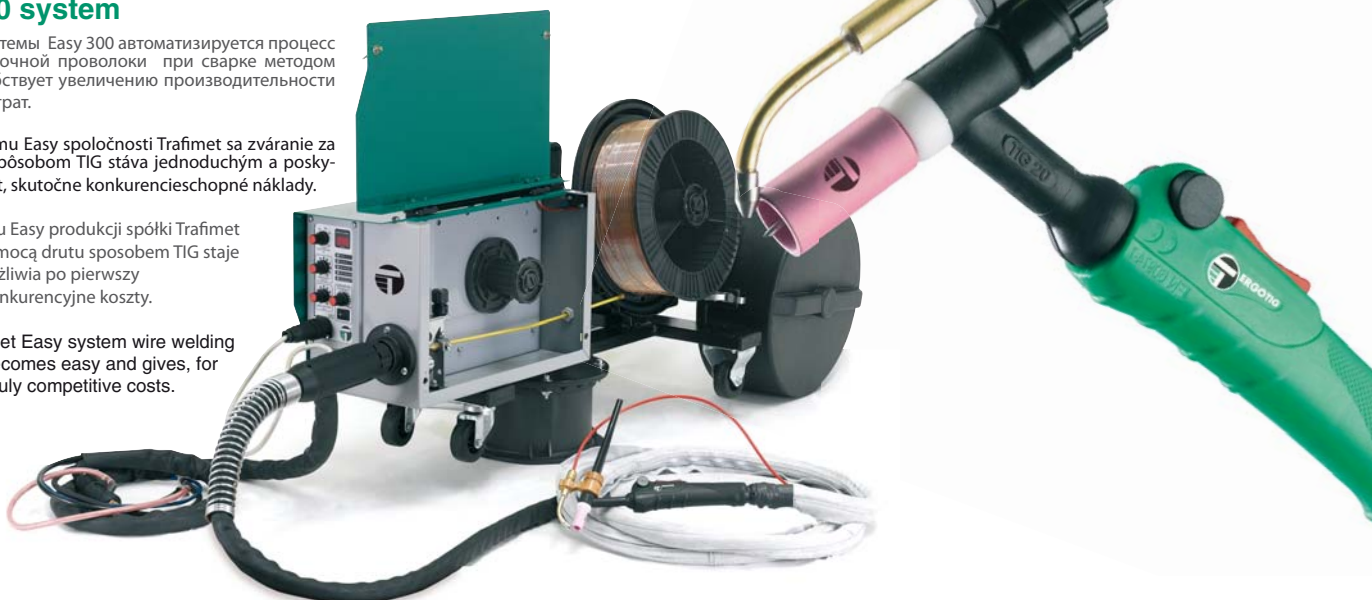
EASY 300 system

С помощью системы Easy 300 автоматизируется процесс подачи присадочной проволоки при сварке методом ТИГ, что способствует увеличению производительности и снижению затрат.

Pomocou systému Easy spoločnosti Trafimet sa zváranie za pomoci drôtu spôsobom TIG stáva jednoduchým a poskytuje, po prvýkrát, skutočne konkurencieschopné náklady.

Pomocą systemu Easy produkcji spółki Trafimet spawanie za pomocą drutu sposobem TIG staje się proste i umożliwia po pierwszy raz faktyczne konkurencyjne koszty.

With the Trafimet Easy system wire welding with the TIG becomes easy and gives, for the first time, truly competitive costs.



your way to plasma cutting

50.000

РУССКИЙ

SLOVENČINA

50 000 плазменных резаков Ergocut в 2006 году.

Серия S, включающая горелки без высокочастотного поджига дуги **от 25 до 100 ампер** удовлетворяют спрос рынка, имея несколько преимуществ таких как: уменьшение электромагнитных помех, понижение электрического напряжения горелок и соединительных кабелей, упрощение конструкции в сравнении с резаками других типов. В версии с литерой К существует возможность применения горелки с источниками, оборудованными внутренним компрессором. Модель Ergocut SW 115, самая новейшая разработка фирмы, оснащена водяным охлаждением и обеспечивает максимальную производительность в своем классе. **Серия А**, включающая резаки с высокочастотным поджигом **от 50 до 200 ампер**, является оптимальным решением для плазменной резки с применением традиционных источников. Модель Ergocut A 51 является последней разработкой в этой серии, которая расширяет ассортимент продукции в низкоточном сегменте, а модель Ergocut AW 201 была разработана на основании горелки PW 180 с новой системой водяного охлаждения, обеспечивающей отличную производительность в процессе резки материалов большой толщины. **Серия Ergocut CB** дополняет ассортимент плазменных горелок Trafimet при резке с высокочастотным поджигом дуги.

50 000 plazmových horákov Ergocut v roku 2006

Типový rad S pozostávajúci z horákov bez zapálenia oblúka vysokofrekvenčným prúdom **od 25 do 100 ampérov** uspokojuje dopyt na trhu pričom ponúka viacero výhod, akými napríklad sú: menšie elektromagnetické rušenie, nižšie elektrické napätie horákov a spojovacích káblov, jednoduchšia konštrukcia než u konkurencie. V prípade alternatívy K sa umožňuje použitie horáka s generátormi vybavenými interným kompresorom. Model Ergocut SW 115, najnovší výtvor firmy, je vybavený chladením vodou a poskytuje špičkový výkon vo svojej triede, bez vysokej frekvencie. **Typový rad A** so začatím rezu vysokofrekvenčným prúdom, **od 50 do 100 ampérov**, ponúka optimálnu odpoveď na každú požiadavku pre rezanie plazmou použitím tradičných generátorov. Model Ergocut A 51 je posledným výtvorom v tejto triede dopĺňujúci škálu v segmente nízkeho výkonu, pričom model Ergocut AW 201 vyvinutý na báze horáka PW 180 s novým systémom vodného chladenia umožňuje vynikajúci výkon pri rezaní materiálov veľkej hrúbky. **Model Ergocut CB** je doplnením škály plazmových horákov spoločnosti Trafimet v rezaní použitím vysokej frekvencie pri začatí rezu.



0000

JĘZYK POLSKI

ENGLISH

50 000 plazmowych palników Ergocut w 2006 roku

Typowa **seria S** składająca się z palników bez zapalenia łuku prądem wielkiej częstotliwości od **25 do 100 amper** zaspakaja zapotrzebowanie na rynku przy czym oferuje więcej korzyści, jakimi są na przykład: mniejsze elektromagnetyczne zakłócenia, niższe elektryczne napięcie palników i połączeniowych kabli, prostsza konstrukcja niż u konkurencji. W przypadku alternatywy K umożliwia się zastosowanie palnika z generatorami wyposażonymi wewnętrznym kompresorem. Model Ergocut SW 115, najnowszy wytwór firmy, jest wyposażony chłodzeniem wodą i oferuje najwyższą wydajność w swojej klasie, bez wysokiej częstotliwości. Typowa **seria A** z początkiem cięcia prądem wysokiej częstotliwości, od **50 do 100 amper**, oferuje optymalną odpowiedź na każdą potrzebę cięcia plazmą zastosowaniem tradycyjnych generatorów. Model Ergocut A 51 jest ostatnim wytworem w tej klasie dopełniający skalę w segmencie niskiej mocy, przy czym model Ergocut AW 201 będący wynikiem rozwoju na bazie palnika PW 180 z nowym systemem chłodzenia wodą umożliwia wspaniałą wydajność podczas cięcia materiałów o dużej grubości. **Model Ergocut CB** jest dopełnieniem skali plazmowych palników spółki Trafimet do cięcia zastosowaniem wysokiej częstotliwości przy zaczynaniu cięcia.

50.000 Ergocut plasma torches in 2006

The S series, made up of torches without high frequency from **25 to 100 Amperes**, satisfies the market demand, offering various advantages, such as: less electromagnetic disturbance, less electrical stress on the torch and connection cables, greater construction simplicity with respect to competitors. The K versions allow the use of the torch with generators equipped with an internal compressor. The model Ergocut SW 115, the company's latest creation, is equipped with water cooling and offers top performance in the range, without high frequency. **The A series**, with high frequency cut in, **from 50 to 200 Amperes**, offers an optimal response to every request for Plasma cutting with traditional generators. The model Ergocut A 51 is the latest creation in this field to complete the range in the low power segment, while the model Ergocut AW 201, an evolution of the torch PW 180, with the new water cooling system, permits excellent performance in cutting thick pieces. **The model Ergocut CB** completes the Trafimet plasma range in cutting with high frequency cut in.

your way to plasma cutting

PLASMA ERGOCUT



STEP 2

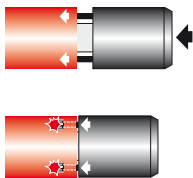


Система защиты Trafimet: предупреждает случайное или нежелательное включение резака. Дополнительный «Плюс»: кнопку можно нажимать как правой, так и левой рукой.

Bezpečnosť spoločnosti Trafimet: Zariadenie chráni operátora voči náhodnému alebo neželanému spusteniu horáka. Ďalšie „Plus“: tlačidlo je vhodné pre ľavákov i pravákov.

Bezpieczeństwo spółki Trafimet: Urządzenie chroni operatora ze względu na przypadkowe lub niepożądane uruchomienie palnika. Następny „Plus” przycisk jest odpowiadający dla praworęcznych jak i leworęcznych.

Trafimet's safety: The device protects the operator against accidental or involuntary cut in of the torch. Further "Plus": The push-button is ambidextrous.



Традиционная безопасность: подвижные контакты замыкают контур только тогда, когда защитная насадка полностью закручена.

Tradičná bezpečnosť: Pohyblivé kolíky uzatvárajú obvod len v prípade úplne zaskrutkovanej dýzy.

Tradycyjne bezpieczeństwo: Ruchome kolki zamykają obwód tylko w przypadku całkiem zakręconej dyszy.

Traditional safety: The mobile plugs close the circuit only with completely screwed up nozzle.

Безопасность и комфорт: за счет вынесения рукоятки в заднюю часть резака достигается меньший нагрев руки оператора. Дополнительный «Плюс»: отличная защита резака от пыли благодаря шарнирному соединению и уплотнительному кольцу на рукоятке.

Bezpečnosť a pohodlie: Menej tepla na ruku operátora vďaka posunutiu rukoväte dozadu. Ďalšie „Plus“: úplné utesnenie rukoväte voči prachu vďaka labyrintovému spojeniu a špeciálnemu tesniacemu krúžku umiestnenému na telese horáka.

Bezpieczeństwo i wygody: Mniej ciepła na rękę operatora dzięki przesunięciu uchwytu do tyłu. Kolejne „Plus“: całkowite uszczelnienie uchwytu przeciwko pyłu dzięki labiryntowemu połączeniu i specjalnemu uszczelniającemu pierścieniu umieszczonemu na korpusie palnika.

Safety and comfort: Less heat for the operator's hand thanks to the back position of the grip. Further "Plus": Complete sealing of the grip against dust thanks to the labyrinth coupling and a special sealing O-Ring located on the torch body.



Приспособление для отсоединения центрального разъема.

Nástroj na uvoľnenie / odpojenie spojenia.

Urządzenie do rozluźnienia / odłączenia złącza.

Tool to release/disconnect the connection.

Безопасность подключения при помощи центрального разъема: электрическое подключение резака возможно только при полностью закрученной гайке центрального разъема. Дополнительный механизм фиксации позволяет открутить разъем только с использованием специального приспособления, поставляемого Trafimet.

Bezpečnosť centrálneho pripojenia: elektrické spojenie horáka nastáva len pri úplnom utiahnutí kruhovej matice. Bezpečnostné zaistenie proti pootočeniu je potrebné uvoľniť použitím špeciálneho nástroja, ktorý dodáva Trafimet.

Bezpieczeństwo centralnego podłączenia: do elektrycznego podłączenia palnika dochodzi tylko po zupełnym dokręceniu oczkowej nakrętki. Ochronne zabezpieczenie przeciwko otoczeniu trzeba rozluźnić stosując specjalne narzędzie, które dostarcza Trafimet.

Safety in the central connection: The electric connection of the torch occurs only with the complete screwing up of the ring nut. The safety anti-rotation block has to be disabled using the specific tool supplied by Trafimet.

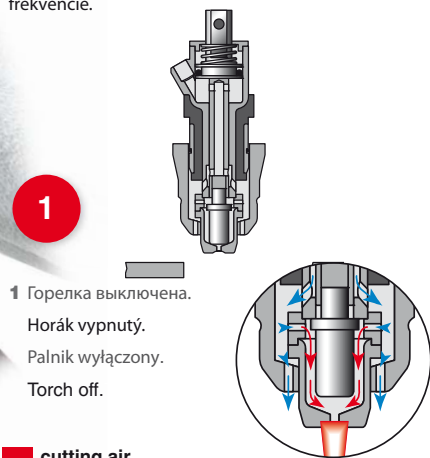




ERGOCUT S serie:

резаки с дополнительной пилотной дугой без высокочастотного поджига.

horáky začínajúce rez pomocným oblúkom bez vysokej frekvencie.



- 1** Горелка выключена.
 Horák vypnutý.
 Palnik wyłączony.
 Torch off.

cutting air

cooling air

НАПРЯЖЕНИЕ / NAPÄTIE
 NAPIĘCIE / VOLTAGE

ВОЗДУХ / VZDUCH
 POWIETRZE / AIR

3

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ДУГА / ПОМОСНÝ OBLÚK
 ŁUK POMOCNICZY / PILOT ARC

- 3** Сжатый воздух давит на малый поршень и между соплом и катодом возникает расстояние, необходимое для поджига пилотной дуги.

Potom vzduch vytlačí malý piest, čím sa medzi elektrodou a špičkou vytvorí vzdialenosť potrebná na zapálenie pomocného oblúka.

Następnie powietrze wycisnie mały tłok, czym między elektrodą i końcówką palnika wytworzy się odległość potrzebna do zapalenia pomocniczego łuku.

The air then pushes up the small piston, thus creating, between the electrode and the tip, the distance needed to strike the pilot arc.

palniki zaczynające cięcie pomocniczym łukiem bez wysokiej częstotliwości.

torches with pilot arc cut in without high frequency.

НАПРЯЖЕНИЕ / NAPÄTIE
 NAPIĘCIE / VOLTAGE

2

- 2** Нажатие курка приводит к временному короткому замыканию между катодом и соплом.

Zatlačením spúšte bude horák napájaný prúdom čím je spôsobený dočasný skrat medzi elektrodou a špičkou.

Wciśnięciem spustu będzie palnik zasilany prądem czym jest spowodowane tymczasowe zwarcie między elektrodą i końcówką palnika.

By pressing the trigger the torch will be fed by the current thus causing a temporary short circuit between electrode and tip.

НАПРЯЖЕНИЕ / NAPÄTIE
 NAPIĘCIE / VOLTAGE

ВОЗДУХ / VZDUCH
 POWIETRZE / AIR

4

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ДУГА / ПОМОСНÝ OBLÚK
 ŁUK PLAZMOWY / PILOT ARC

- 4** Перемещение резака к месту реза приводит к образованию рабочей дуги.

Umieszczeniem horáka na część którą je potrzebne rezať sa zapáli plazmowy oblúk.

Umieszczeniem palnika na część, którą trzeba ciąć zapali się plazmowy łuk.

By positioning the torch on the part to be cut, the plasma arc will strike.

Водяное охлаждение: новая система охлаждения горелок SW 115 (ряд S) и AW 201 (ряд A) позволяет получить отличную производительность:

- 100% рабочий цикл (продолжительность включения)
- Пониженный уровень шума во время применения
- понижение расхода воздуха
- уменьшение размера частиц шлака.

Chłodzenie wodou: nowy chłodziacz system horákov SW 115 (rad S) a AW 201 (rad A) umožňujúci vynikajúci výkon:

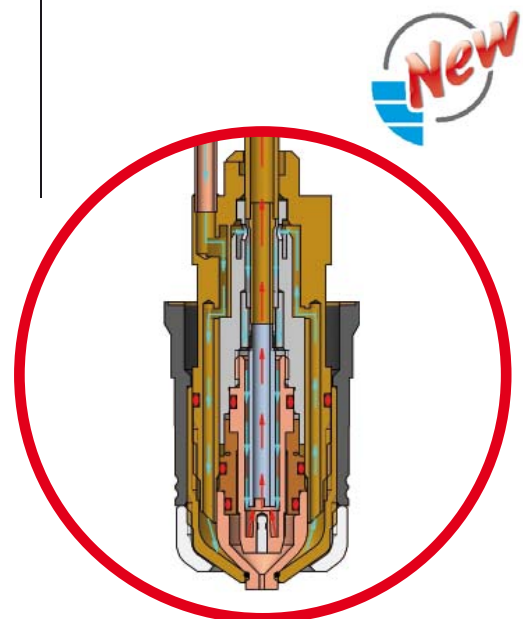
- 100% pracovný cyklus
- nižšia hlučnosť počas používania
- znížený prietok vzduchu
- menšia disperzia prachových častíc rezu.

Chłodzenie wodą: nowy system chłodzenia palników SW 115 (seria S) i AW 201 (seria A) umożliwiające wspaniałą wydajność:

- 100% roboczy cykl
- niższy poziom szumu podczas używania
- zmniejszony przepływ powietrza
- mniejsza dyspersja cząstek pyłu cięcia.

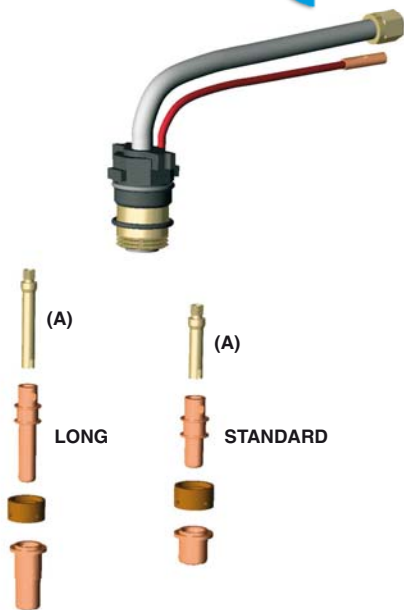
Water cooling: new cooling system for the torches SW 115 (series S) and AW 201 (series A) that permits excellent performance:

- 100% duty cycle
- less noise during use
- reduced air flow rate
- less dispersion of the cutting dusts.



your way to plasma cutting

PLASMA ERGOCUT



Универсальность: съемная воздушная втулка (A) установленная в корпусе головки, позволяет использовать различные типы рекомендованных частей (стандартные и удлиненные). При этом всегда обеспечивается максимальное охлаждение.

Univerzálnosť: mobilná vložka vedenia vzduchu (A) vložená v telese horáka umožňuje používanie rôznych typov odporúčaných náhradných dielov pričom vždy zabezpečuje ich maximálne chladenie.

Uniwersalność: ruchoma wkładka doprowadzenia powietrza (A) włożona do korpusu palnika umożliwia stosowanie różnych typów polecanych części zamiennych przy czym zawsze zabezpiecza ich maksymalne chłodzenie.

Versatility: the mobile air guiding liner (A) inserted in the torch body allows using the different types of suggested spare parts assuring always the maximum cooling of the same.



Защита и размеры: головка резака встроена в рукоятку, обеспечивая защиту от механических повреждений. Компактный размер головки снижает вес, тем самым уменьшая усталость запястья оператора.

Ochrana a rozmery: Teleso horáka je integrované v rukoväti a preto je chránené pred náhodnými otrasmí. Malé rozmery telesa horáka umožňujú ďalšiu redukciu hmotnosti na konci, čím je značne znížená únava zápästia.

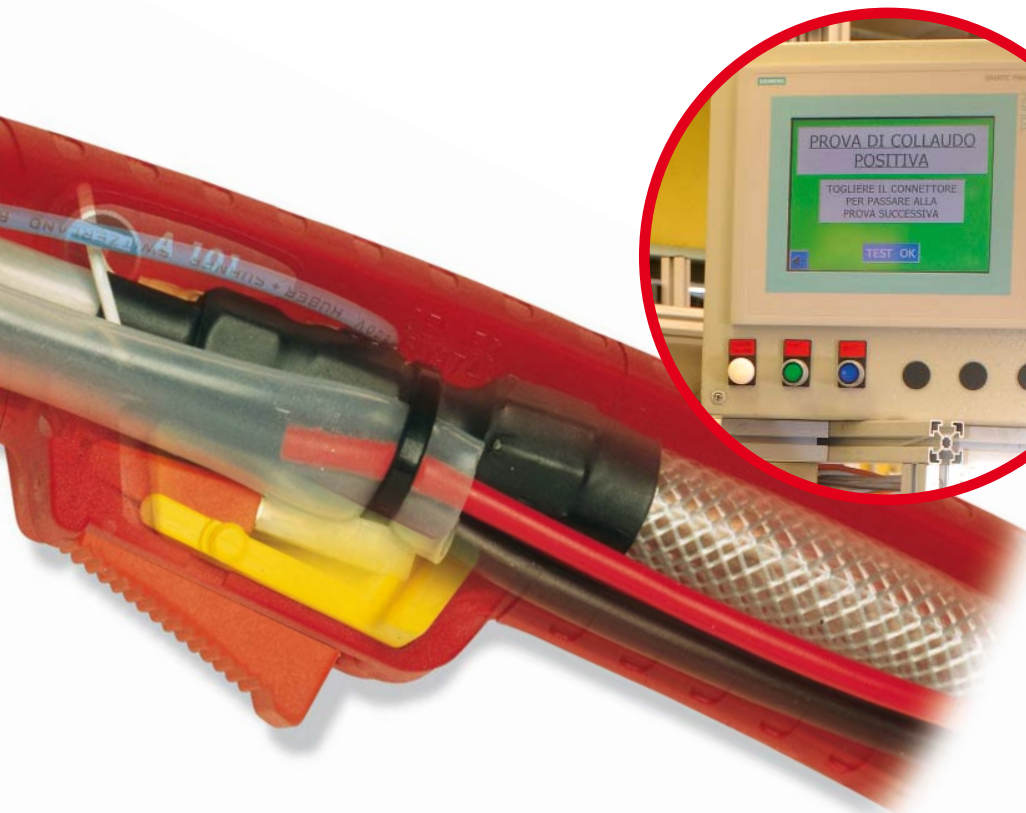
Ochrona i wymiary: Korpus palnika jest zabudowany w rękojeści a dlatego jest chronione przed przypadkowymi wstrząsami. Małe wymiary korpusu palnika umożliwiają dalsze zredukowanie masy na końcu, czym jest znacznie mniejsze zmęczenie nadgarstka.

Protection and dimensions: the torch body is integrated in the grip and therefore it is protected against accidental bumps. The small size of the torch body allows a further reduction of the weight on the end, reducing significantly the tiredness of the wrist.





Quality Check on 100% of Plasma torches



1. Визуальный контроль
2. Проверка защитной системы включения
3. Проверка системы блокировки защитной насадки
4. Пилотная дуга
5. Плазмообразующий воздух
6. Общий воздух
7. Электрическая изоляция
8. Проверка поджига рабочей дуги (типовой ряд S)
9. Расход охлаждающей жидкости (типовые ряды SW/AW)
10. Целостность охлаждающего контура (типовые ряды SW/AW)

1. Vizuálna kontrola / vzhľad
2. Bezpečnostné zariadenie tlačidla
3. Bezpečnostné zariadenie dýzy / zástrčky
4. Pomocný oblúk
5. Rezací vzduch
6. Celkový vzduch
7. Elektrická izolácia
8. Pohyb pri začatí rezania (typový rad S)
9. Prítok chladiacej vody (typové rady SW/AW)
10. Tesnenie chladiaceho okruhu (typové rady SW/AW)

1. Wizualna kontrola / wygląd
2. Urządzenie bezpieczeństwa przyciski
3. Urządzenie bezpieczeństwa dysze / wtyczki
4. Łuk pomocniczy
5. Powietrze cięcia
6. Całkowite powietrze
7. Elektryczna izolacja
8. Ruch przy rozpoczęciu cięcia (typowa seria S)
9. Przepływ chłodzącej wody (typowe serie SW / AW)
10. Uszczelnienie obiegu chłodzenia (typowe serie SW/AW)

Соединение с патентованной гайкой для фиксации рукава.

Spojenie s patentovanou kruhovou maticou na zaistenie a zakrytie.

Połączenie z patentowaną oczkową nakrętką dla zabezpieczenia i zakrycia.

Joint with patented ring nut for blocking cover.



your way to plasma cutting

PLASMA **ERGO CUT**

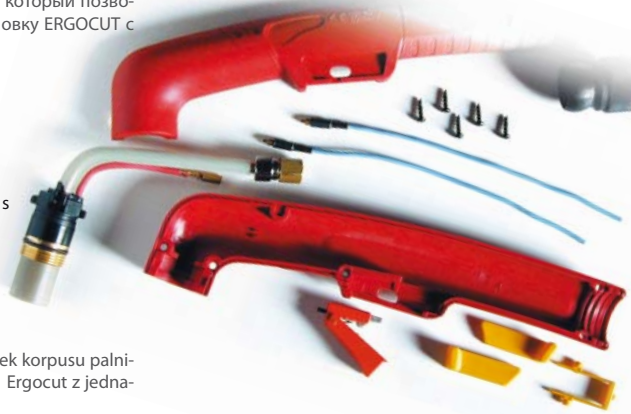


Набор Ergocut: продлить срок службы Вашего резака поможет набор для обновления "PT", который позволяет заменить старую головку на головку ERGO CUT с аналогичными характеристиками.

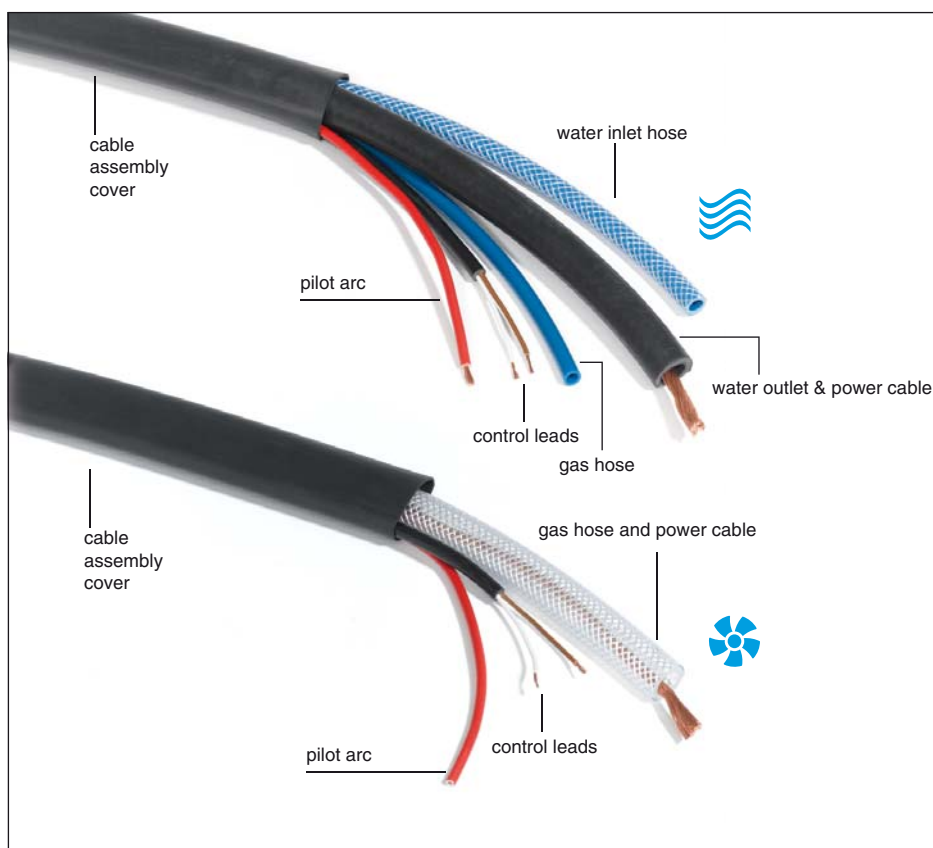
Súprava Ergocut: Výkonnosť vášho starého horáka je možné zlepšiť použitím Trafimet horákovkej súpravy teleso / rukoväť „PT“, ktorá umožňuje nahradenie akéhokoľvek telesa horáka niektorým z telies typovej rady Ergocut s rovnakým výkonom (v ampéroch).

Zestaw Ergocut: Wydajność waszego starego palnika można zwiększyć zastosowaniem Trafimet zestawu palnika korpus / rękojeść „PT”, który umożliwi wymianę jakiegokolwiek korpusu palnika niektórym z korpusów typowej serii Ergocut z jednakową wydajnością (w amperach).

Ergocut kit: The performance of your old torch can be improved using the torch body/grip kit Trafimet "PT" allowing the replacement of any torch body with one of the series Ergocut having the same power (Amperes).



torches	updating kit code
ERGO CUT S 25K	PT0170
ERGO CUT S 35 K	PT0170
ERGO CUT S 25	PT0170
ERGO CUT S45	PT0170
ERGO CUT S 75	PT0180
ERGO CUT S 105	PT0190
ERGO CUT SW 115	PT0260
ERGO CUT A 51	-
ERGO CUT A 81	PT0200
ERGO CUT A 101	PT0210
ERGO CUT A 141	PT0220
ERGO CUT A151	PT0230
ERGO CUT AW 201	PT0270
ERGO CUT CB 50	PT0097
ERGO CUT CB 70	PT0099
ERGO CUT CB 100	PT0240
ERGO CUT CB 150	PT0250



Характеристики кабель-шлангового пакета резака:

- гибкие составляющие пакета
- высокое сопротивление электрической изоляции
- высокая стойкость к атмосферным воздействиям, действиям химических веществ и абразивам
- отлично подобранные сечение и качество медных жил силового кабеля.

Charakteristiky kábla plazmy:

- Vysoko pružné komponenty
- Vysoký odpor elektrickej izolácie
- Odolnosť voči abrázii, atmosférickým vplyvom a chemickým látkam
- Plocha prierezu a kvalita použitej medi zabezpečuje lepšie elektrické vlastnosti než v prípade najlepšieho štandardu na trhu

Charakterystyka kabla plazmy.

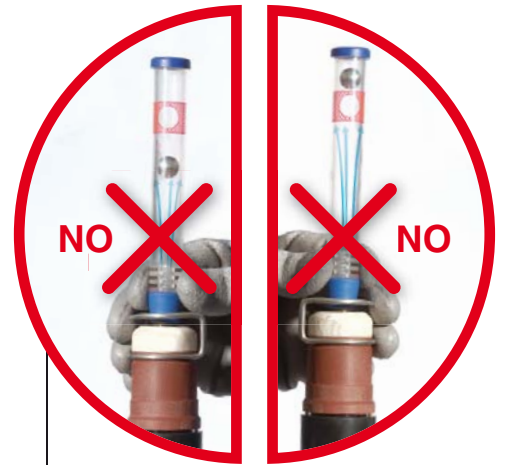
- Bardzo elastyczne komponenty
- Wysoka oporność elektrycznej izolacji
- Odporność przeciwko abrazji, atmosferycznym wpływom i chemicznym substancjom
- Powierzchnia przekroju i jakość zastosowanej miedzi zabezpiecza lepsze elektryczne właściwości niż w przypadku najlepszego standardu na rynku.

Plasma cable characteristics:

- Highly flexible components
- High resistance of the electric insulation
- Resistance to abrasion, atmospheric and chemical agents
- Section and quality of the copper used assure electric performance better than that of the best traded standard.



оптимальный расход воздуха = охлаждение, резка и срок службы запчастей O.K.
správny prietok vzduchu = chladenie, rezanie a životnosť náhradných dielov O.K.
poprawny przepływ powietrza = chłodzenie, cięcie i żywotność części zamiennych O.K.
correct air flow = cooling, cutting and life of spare parts OK

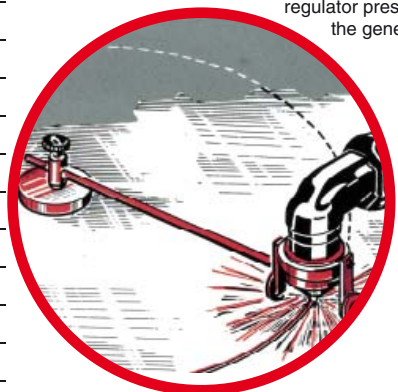


Расходомер: Поставляется вместе со всеми плазменными резаками Trafimet. Дает возможность оператору во время работы проверить правильность расхода режущего воздуха и в случае необходимости настроить его с помощью регулятора давления расположенного на источнике.

Merač prietoku: Dodávaný spolu so všetkými plazmovými horákmi Trafimet, umožňuje počas práce operátorovi preveriť správny prietok rezacieho vzduchu, a v prípade potreby, nastaviť ho prostredníctvom regulátora tlaku nachádzajúcom sa na generátore.

Miernik przepływu. Dostarczany razem ze wszystkimi plazmowymi palnikami Trafimet, umożliwiają operatorowi podczas pracy sprawdzić poprawny przepływ tnącego powietrza, i w przypadku potrzeby nastawić go pośrednictwem regulatora ciśnienia na generatorze.

Flow meter: Supplied together with all plasma torches by Trafimet, it allows the operator to verify during work the correct cutting air flow rate and, if necessary, to adjust it acting on the pressure regulator present on the generator.



torches	flussometro fluxómetro fluxmètre flow meter	Reference standard tip hole (mm)	compassi compas compas c.cutting at.
ERGOCUT S 25K	CV0095	Ø 0,6	CV0025
ERGOCUT S 35K	CV0096	Ø 0,8	CV0025
ERGOCUT S 25	CV0085	Ø 0,9	CV0025
ERGOCUT S 45	CV0085	Ø 0,8	CV0025
ERGOCUT S 75	CV0088	Ø 1,0	CV0052
ERGOCUT S 105	CV0088	Ø 1,2	CV0022
ERGOCUT SW 115	CV0099	Ø 1,2	CV0022
ERGOCUT A 51	CV0097	Ø 0,8	CV0036
ERGOCUT A 81	CV0087	Ø 1,2	CV0052
ERGOCUT A 101	CV0088	Ø 1,4	CV0022
ERGOCUT A 141	CV0089	Ø 1,7	CV0022
ERGOCUT A151	CV0090	Ø 1,7	CV0022
ERGOCUT AW 201	CV0091	Ø 1,8	CV0022
ERGOCUT CB 50	CV0092	Ø 1,0	CV0036
ERGOCUT CB 70	CV0086	Ø 1,2	CV0074
ERGOCUT CB 100	CV0094	Ø 1,6	CV0022
ERGOCUT CB 150	CV0094	Ø 1,6	CV0022

your way to plasma cutting

PLASMA ERGOCUT



ERGOCUT A 51

Идея, которая становится реальностью: новая горелка от Trafimet для резки материалов толщиной до 15 мм с самыми низкими эксплуатационными затратами.

A51 = 50A при 60%

Idea, ktorá sa stáva skutočnosťou: nový horák od Trafimet na rezanie materiálov do hrúbky 15 mm s najnižšími prevádzkovými nákladmi na trhu.

A51 = 50A pri 60%



Idea, która staje się realnością: nowy palnik Trafimet do cięcia materiałów do grubości 15 mm z najniższymi eksploatacyjnymi kosztami na rynku.

A51 = 50A przy 60%

An idea coming true: New torch by Trafimet for cutting pieces up to 15 mm thick with the lowest operating costs on the market.

A51 = 50A at 60%

ERGOCUT AW 201

Постоянное развитие: Эволюция модели PW180. Резка до 50 мм. Кнопка безопасности и шарнирное соединения рукоятки и кабеля теперь стандартны для этих резаков.

AW201 = 200A при 100%

Neustály vývoj: Predstavuje evolúciu z pohľadu technických a ergonomických charakteristík modelu PW180, na rezanie materiálov do hrúbky 50 mm.

Bezpečnostné tlačidlo a bezpečnostná spojka sú tiež štandardne dodávané pre tento horák.

AW201 = 200A pri 100%

Цiągly rozwój: Przedstawia rewolucję z punktu widzenia technicznych i ergonomicznych charakterystyk modelu PW180, do cięcia materiałów do grubości 50 mm. Przycisk bezpieczeństwa i sprzęgło bezpieczeństwa są również standardowo dostarczane dla tego palnika.

AW201 = 200A przy 100%

Continuous evolution: It represents the evolution in terms of technical and ergonomic performance of the model PW180, for cutting pieces up to 50 mm thick. The safety push-button and the joint are standard supplied also for this torch.

AW 201 = 200A at 100%





ERGOCUT SW 115

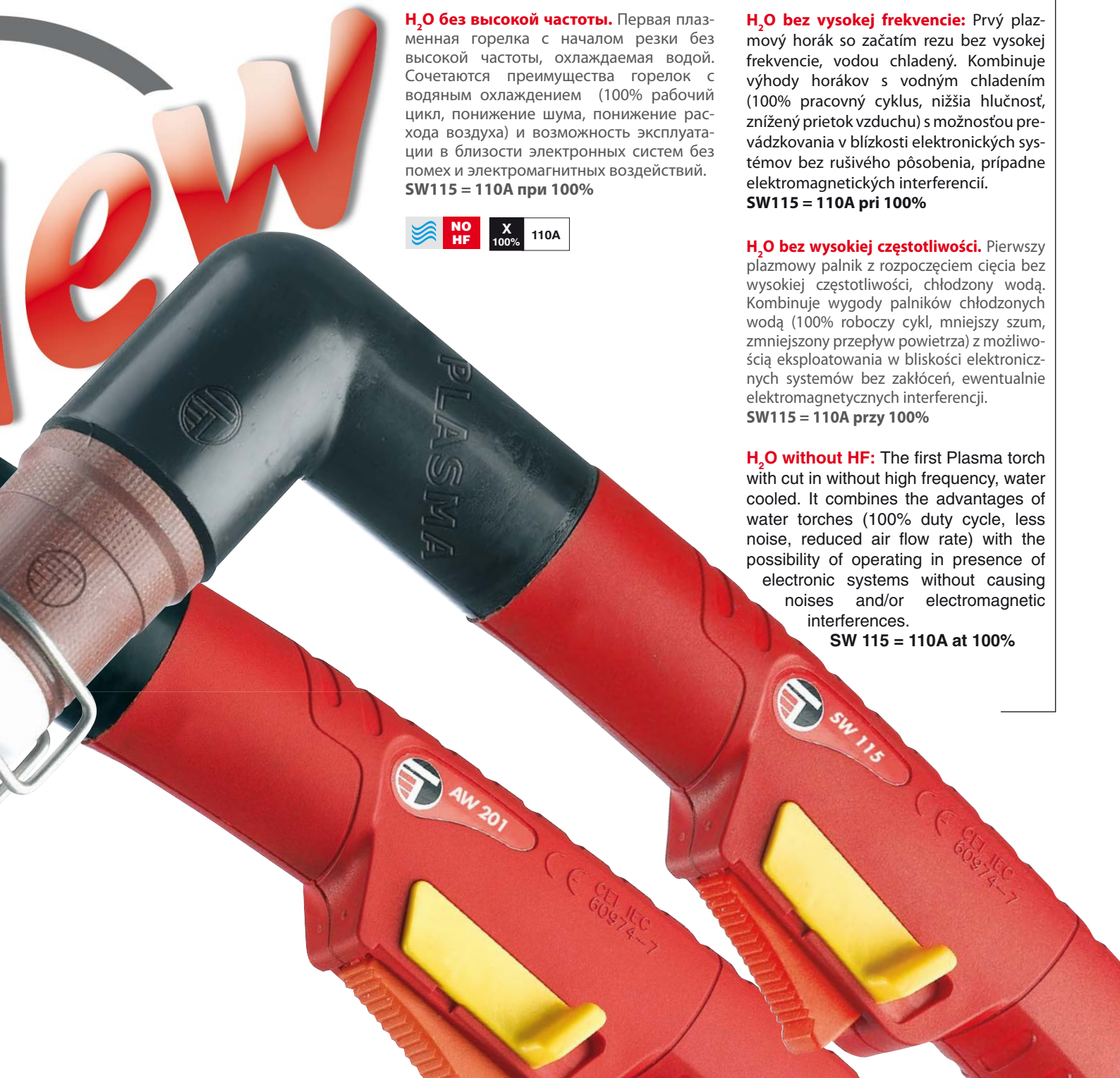
H₂O без высокой частоты. Первая плазменная горелка с началом резки без высокой частоты, охлаждаемая водой. Сочетаются преимущества горелок с водяным охлаждением (100% рабочий цикл, понижение шума, понижение расхода воздуха) и возможность эксплуатации в близости электронных систем без помех и электромагнитных воздействий.
SW115 = 110A при 100%



H₂O bez wysokiej frekwencji: Prvý plazmový horák so začatím rezu bez vysokej frekvencie, vodou chladený. Kombinuje výhody horákov s vodným chladením (100% pracovný cyklus, nižšia hlučnosť, znížený prietok vzduchu) s možnosťou prevádzkovania v blízkosti elektronických systémov bez rušivého pôsobenia, prípadne elektromagnetických interferencií.
SW115 = 110A pri 100%

H₂O bez wysokiej częstotliwości. Pierwszy plazmowy palnik z rozpoczęciem cięcia bez wysokiej częstotliwości, chłodzony wodą. Kombinuje wygody palników chłodzonych wodą (100% roboczy cykl, mniejszy szum, zmniejszony przepływ powietrza) z możliwością eksploataowania w bliskości elektronicznych systemów bez zakłóceń, ewentualnie elektromagnetycznych interferencji.
SW115 = 110A przy 100%

H₂O without HF: The first Plasma torch with cut in without high frequency, water cooled. It combines the advantages of water torches (100% duty cycle, less noise, reduced air flow rate) with the possibility of operating in presence of electronic systems without causing noises and/or electromagnetic interferences.
SW 115 = 110A at 100%



your way to plasma cutting

PLASMA ERGOCUT



ERGOCUT A51

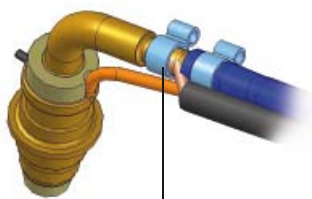


Разработан с применением новых оригинальных частей Trafimet. По сравнению с другими резаками характеризуется меньшим количеством расходных частей (3 вместо 4). Резак более экономичный.

Vyvinutý za pomoci nových originálnych súčiastok od Trafimet, A51 je vybavený obmedzeným počtom opotrebitelných častí tri namiesto štyroch pri porovnaní s inými horákmi na rezanie plazmou. To vylepšuje aj ekonomiku horáka.

Zaprojektowany pomocą nowych oryginalnych części produkcji firmy Trafimet, A51 jest wyposażony ograniczoną ilością zużytych części trzech na miejsce czterech w porównaniu z innymi palnikami do cięcia plazmą. To podnosi również ekonomikę palnika.

Developed with new original spare parts by Trafimet, A51 is equipped with a limited number of consumables: three instead of four, if compared to other plasma cutting torches. This improves also the economy of the torch.



Упрощенное соединение кабеля и головки
Zjednodušené pripojenie kábla k telesu horáka
Dyfuzor zabudowany w korpusie palnika
Simplified connection of the cable to the torch body



Диффузор, встроенный в головку резака

Difuzér integrovaný v telese horáka

Dysza zabudowana w korpusie palnika

Diffusor integrated in the torch body



надежная керамическая насадка
Dýza integrovaná v telese horáka
Uproszczone podłączenie kábla do korpusu palnika
Nozzle integrated in the torch body

ERGOCUT AW 201



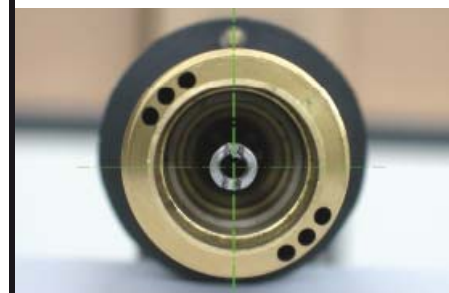
В сравнении с резаком PW180, Ergocut AW 201 имеет лучшую производительность при использовании аналогичных расходных частей. Плюс:

- обновленная система охлаждения увеличивает срок службы расходных частей
- увеличение расстояния между рабочей поверхностью и рукой оператора
- съемная воздушная втулка
- более прочное тело горелки
- двойная система безопасности – электрическая и механическая
- применение резьбовых соединений головки резака с кабельным пучком для упрощения обслуживания
- применение уплотнительного кольца в защитной насадке улучшает эксплуатационные характеристики

Pri porovnaní s horákom PW180, z ktorého sa vyvinul, Ergocut AW 201 ponúka lepší výkon i keď používa rovnaké súčiastky. Plus:

- optimalizácia chladenia vodou v otvorenom okruhu za účelom dlhšej životnosti opotrebitelných častí
- zväčšená vzdialenosť medzi pracovnou plochou a rukou operátora
- odnímateľná vložka vedenia vzduchu
- pevnejšie teleso horáka
- dvojitý bezpečnostný systém – elektrický a mechanický
- použitie závitových spojení medzi telesom horáka a káblovým zväzkom za účelom zjednodušenia údržby
- zlepšenie charakteristiky dielcov prídavným tesniacim krúžkom na kryte.

Concentric





New



New

ERGOCUT SW 115



W porównaniu z palnikiem PW180, od którego się odwołał, Ergocut AW 201 oferuje lepszą wydajność i gdyż zastosowane są jednakowe części. Plus:

- optymalizacja chłodzenia wodą w otwartym obiegu w celu dłuższej żywotności zużywających się części
- zwiększona odległość między roboczą powierzchnią i ręką operatora
- odemowana wkładka doprowadzenia powietrza
- bardziej wytrzymały korpus palnika
- zdwojony system bezpieczeństwa – elektryczny i mechaniczny
- zastosowanie gwintowych połączeń między korpusu sem palnika i wiązką kabli w celu uproszczenia prac konserwacyjnych
- ulepszenie charakterystyki części dodatkowym uszczelniającym pierścieniem na osłonie

If compared to torch PW180, of which it is an evolution, Ergocut AW 201 offers better performance although using the same spare parts. Plus:

- optimization of the open circuit water cooling for a longer life-cycle of consumables
- increased distance between work surface and operator hand
- removable air guiding liner
- greater sturdiness of the torch body
- double safety system - electric and mechanic
- use of screw connections between torch body and cable bundle to ease maintenance
- better performance of spare parts with additional O-Ring on the hood

Единственный резак с жидкостным охлаждением и поджигом без высокой частоты. Плюс:

- 100% рабочий цикл (ПВ)
- отсутствие высокочастотных помех
- пониженное электрическое напряжение горелки и его изолирующих элементов
- охлаждение водой в разомкнутой схеме с целью повышения срока службы изнашиваемых деталей
- понижение расхода воздуха и последующее понижение шума во время использования
- уменьшение размера частиц шлака

Je jednym z mála horákov na trhu, ktoré kombinujú začiatok rezu pomocným oblúkom bez vysokej frekvencie s vodným chladením s nútenou cirkuláciou. Plus:

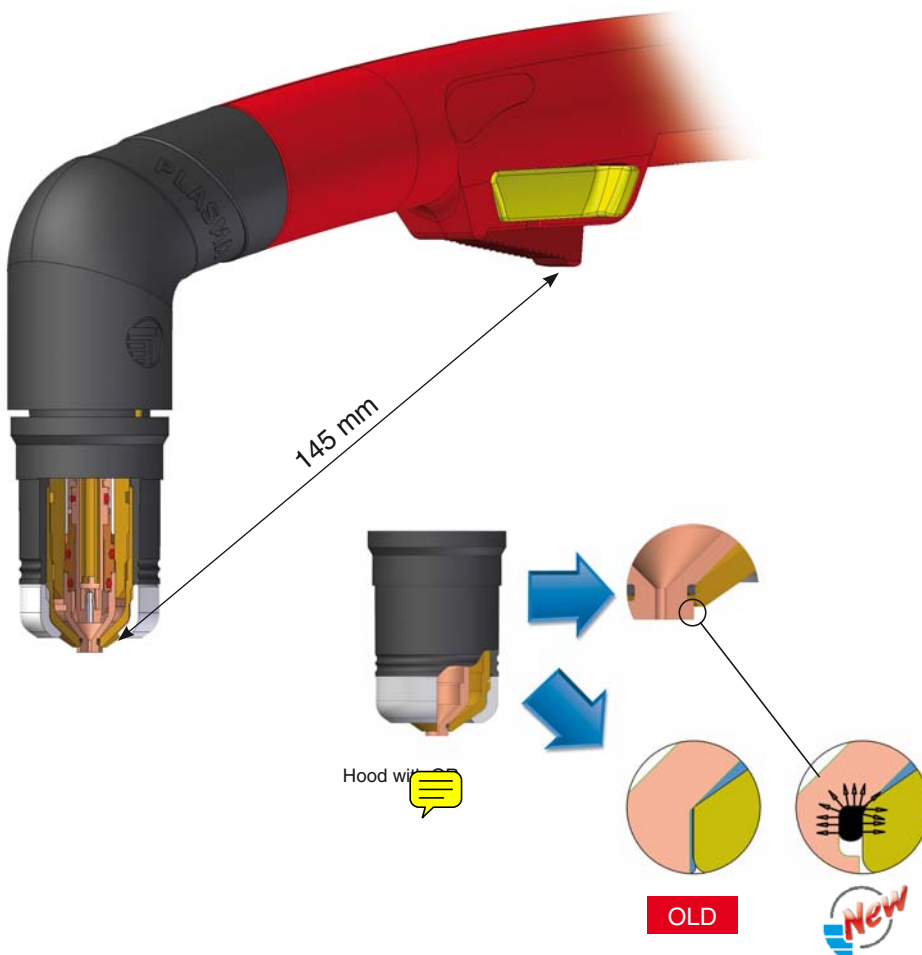
- 100% pracovný cyklus
- absencia hluku elektromagnetickej povahy
- znížené elektrické napätia horáka a jeho izoláčnych elementov
- chladenie vodou v otvorenom okruhu za účelom vyššej životnosti opotrebitelných častí
- zníženie prietoku vzduchu a následné zníženie hluku počas používania
- znížená disperzia prachových častíc rezu.

Jest jednym z niewielu palników na rynku, które kombinują początek cięcia łukiem pomocznym bez wysokiej częstotliwości z chłodzeniem wodą z wymuszoną cyrkulacją. Plus:

- 100% roboczy cykl
- absencja szumu elektromagnetycznego charakteru
- zmniejszone elektryczne napięcia palnika i jego izolujących elementów
- chłodzenie wodą w otwartym obiegu w celu dłuższej żywotności zużywających się części
- zmniejszenie przepływu powietrza i następnie zmniejszenie szumu podczas eksploatacji
- zmniejszona dyspersja cząstek pyłu z cięcia.

This is one of the few torches on the market, which can combine the pilot arc cut in without high frequency with cooling by water forced circulation. Plus:

- 100% duty cycle
- absence of noises of electromagnetic nature
- reduced electric stress of the torch and of its insulating elements
- open circuit water cooling for a longer life of consumables
- reduction of air flow rate and following reduction of noise during use
- reduced dispersion of cutting dusts.



your way to plasma cutting

PLASMA **ERGO**CUT - **AUTO**CUT

ERGO**CUT S** NO HF

ERGO**CUT S 25K**



ERGO**CUT S 35K**



ERGO**CUT S 25**



ERGO**CUT A** HF

ERGO**CUT A 51**



ERGO**CUT A 81**



ERGO**CUT CB** HF

ERGO**CUT CB 50**



ERGO**CUT CB 70**



AUTO**CUT S** NO HF

AUTO**CUT S 45P**



AUTO**CUT S 75P**



AUTO**CUT A** HF

AUTO**CUT A 81P**



AUTO**CUT A 101P**



AUTO**CUT CB** HF

AUTO**CUT CB 50P**



AUTO**CUT CB 70P**





ERGO CUT S 45



X 60% 40A

ERGO CUT S 75



X 60% 70A
X 100% 50A

ERGO CUT S 105



X 60% 100A
X 100% 70A

ERGO CUT SW 115



X 100% 110A

ERGO CUT A 101



X 60% 100A
X 100% 75A

ERGO CUT A 141



X 60% 140A
X 100% 100A

ERGO CUT A 151



X 60% 150A
X 100% 120A

ERGO CUT AW 201



X 100% 200A

ERGO CUT CB 100



X 60% 100A
X 100% 70A

ERGO CUT CB 150



X 60% 150A
X 100% 110A

AUTOCUT S 105P



X 60% 100A
X 100% 70A

AUTOCUT SW 115P



X 100% 110A

AUTOCUT A 141P



X 60% 140A
X 100% 100A

AUTOCUT A 151P



X 60% 150A
X 100% 120A

AUTOCUT AW 201P



X 100% 200A

AUTOCUT CB 100P



X 60% 100A
X 100% 70A

AUTOCUT CB 150P



X 60% 150A
X 100% 110A

your way to plasma cutting



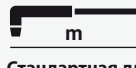









PLASMA ERGOCUT-AUTOCUT: технические данные / technické údaje / dane techniczne / technical data

ERGOCUT S 25K	NO HF	0,4 kg	4 m	500	35% 20A	-	2 bar	31 l/min	-	-	4÷6 mm
ERGOCUT S 35K	NO HF	0,4 kg	4 m	500	35% 32A	-	2,5 bar	60 l/min	-	-	6÷8 mm
ERGOCUT S 25	NO HF	0,4 kg	4 m	500	25A	-	5 bar	95 l/min	-	-	6÷8 mm
ERGOCUT S 45	NO HF	0,4 kg	4÷6 m	500	40A	-	5 bar	115 l/min	-	-	8÷12 mm
ERGOCUT S 75	NO HF	0,7 kg	6 m	500	70A	50A	5 bar	150 l/min	-	-	18÷23 mm
ERGOCUT S 105	NO HF	0,7 kg	6 m	500	100A	70A	5 bar	180 l/min	-	-	25÷30 mm
ERGOCUT SW 115	NO HF	1,1 kg	6 m	500	-	110A	4 bar	30 l/min	2÷4 bar	1,4 l/min	25÷30 mm
ERGOCUT A 51	HF	0,4 kg	4÷6 m	500	50A	40A	5 bar	165 l/min	-	-	10÷15 mm
ERGOCUT A 81	HF	0,6 kg	6 m	500	80A	60A	5 bar	155 l/min	-	-	20÷25 mm
ERGOCUT A 101	HF	0,8 kg	6 m	500	100A	75A	5 bar	180 l/min	-	-	25÷30 mm
ERGOCUT A 141	HF	1,1 kg	6÷12 m	500	140A	100A	5 bar	210 l/min	-	-	35÷40 mm
ERGOCUT A 151	HF	1,1 kg	6÷12 m	500	150A	120A	5 bar	230 l/min	-	-	35÷40 mm
ERGOCUT AW 201	HF	1,2 kg	6 m	500	-	200A	4 bar	50 l/min	2÷4 bar	1,45 l/min	40÷50 mm
ERGOCUT CB 50	HF	0,6 kg	6 m	500	50A	40A	5 bar	165 l/min	-	-	10÷15 mm
ERGOCUT CB 70	HF	0,6 kg	6 m	500	70A	50A	5 bar	170 l/min	-	-	18÷24 mm
ERGOCUT CB 100	HF	0,8 kg	6 m	500	100A	70A	5 bar	180 l/min	-	-	24÷30 mm
ERGOCUT CB 150	HF	0,8 kg	6 m	500	150A	110A	5 bar	200 l/min	-	-	35÷40 mm



											
AUTOCUT S 45P	 NO HF	0,6 kg	6 m	500	40A	-	5 bar	115 l/min	-	-	8÷12 mm
AUTOCUT S 75P	 NO HF	0,6 kg	6 m	500	70A	50A	5 bar	150 l/min	-	-	18÷23 mm
AUTOCUT S 105P	 NO HF	0,9 kg	6 m	500	100A	70A	5 bar	180 l/min	-	-	25÷30 mm
AUTOCUT SW 115P	 NO HF	1,2 kg	6 m	500	-	110A	4 bar	30 l/min	2÷4 bar	1,4 l/min	25÷30 mm
AUTOCUT A 81P	 HF	0,6 kg	6 m	500	80A	60A	5 bar	155 l/min	-	-	20÷25 mm
AUTOCUT A 101P	 HF	0,8 kg	6 m	500	100A	75A	5 bar	180 l/min	-	-	25÷30 mm
AUTOCUT A 141P	 HF	1,1 kg	6÷12 m	500	140A	100A	5 bar	210 l/min	-	-	35÷40 mm
AUTOCUT A 151P	 HF	1,1 kg	6÷12 m	500	150A	120A	5 bar	230 l/min	-	-	35÷40 mm
AUTOCUT AW 201P	 HF	1,2 kg	6 m	500	-	200A	4 bar	50 l/min	2÷4 bar	1,45 l/min	40÷50 mm
AUTOCUT CB 50P	 HF	0,6 kg	6 m	500	50A	40A	5 bar	165 l/min	-	-	10÷15 mm
AUTOCUT CB 70P	 HF	0,6 kg	6 m	500	70A	50A	5 bar	170 l/min	-	-	18÷24 mm
AUTOCUT CB 100P	 HF	0,8 kg	6 m	500	100A	70A	5 bar	180 l/min	-	-	24÷30 mm
AUTOCUT CB 150P	 HF	0,8 kg	6 m	500	150A	110A	5 bar	200 l/min	-	-	35÷40 mm

 Охлаждение воздухом Chłodzenie vzduchom Chłodzenie powietrzem Air cooling	 Жидкостное охлаждение Chłodzenie wodou Chłodzenie wodą Water cooling	NO HF HF Высокая частота Vysoká frekvencia Wysoka częstotliwość High frequency	 Стандартная длина Štandardná dĺžka Standardowa długość Standard length	 Masa / Hmotnosť Masa / Weight	 Класс напряжения Trieda elektrického napätia Klasa elektrycznego napięcia Voltage class
X 100% Рабочий цикл Pracovný cyklus Roboczy cykl Duty cycle	 Давление воздуха Tlak vzduchu Ciśnienie powietrza Air pressure	 Расход воздуха Spotreba vzduchu Zużycie powietrza Air consumption	 Входное давление воды Vstupný tlak vody Wyjściowe ciśnienie wody Water inlet pressure	 Расход воды Prietok vody Przepływ wody Water flow rate	 Толщина резы Rezná hrúbka Grubość cięcia Cutting thickness

your way to plasma cutting


PLASMA **ERGO-CUT-AUTOCUT**: качество резки / rezný výkon / wydajność cięcia / cutting performance


резка конструкционной стали с помощью рекомендуемого сопла (мм) - rezanie konštrukčnej ocele s odporúčanou tryskou (mm)

			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
ERGO-CUT S 25K	❄️	NO HF 20A																						
ERGO-CUT S 35K	❄️	NO HF 30A																						
ERGO-CUT S 45 / S 45P	❄️	NO HF 30A																						
	❄️	NO HF 40A																						
ERGO-CUT S 75 / S 75P	❄️	NO HF 50A																						
	❄️	NO HF 70A																						
ERGO-CUT S 105 / S 105P	❄️	NO HF 50A																						
	❄️	NO HF 70A																						
	❄️	NO HF 100A																						
ERGO-CUT SW 115 / SW 115P	🌊	NO HF 50A																						
	🌊	NO HF 70A																						
	🌊	NO HF 100A																						
ERGO-CUT A 51	❄️	HF 30A																						
	❄️	HF 50A																						
ERGO-CUT A 81 / A81P	❄️	NO HF 50A																						
	❄️	NO HF 80A																						
ERGO-CUT A 101 / A 101P	❄️	HF 60A																						
	❄️	HF 100A																						
ERGO-CUT A 141 / A 141P	❄️	HF 60A																						
	❄️	HF 100A																						
	❄️	HF 130A																						
	❄️	HF 140A																						
ERGO-CUT A 151 A 151P	❄️	HF 60A																						
	❄️	HF 70A																						
	❄️	HF 100A																						
	❄️	HF 130A																						
	❄️	HF 150A																						
ERGO-CUT AW 201 / AW 201P	❄️	HF 60A																						
	❄️	HF 70A																						
	❄️	HF 100A																						
	❄️	HF 130A																						
	❄️	HF 150A																						
	❄️	HF 200A																						
ERGO-CUT CB 50 / CB 50P	❄️	HF 50A																						
ERGO-CUT CB 70 / CB 70P	❄️	HF 50A																						
	❄️	HF 70A																						
ERGO-CUT CB 100 / CB 100P	❄️	HF 60A																						
	❄️	HF 100A																						
ERGO-CUT CB1 50 / CB 150P	❄️	HF 60A																						
	❄️	HF 100A																						
	❄️	HF 130A																						
	❄️	HF 150A																						


Данные ориентировочные и могут отличаться от фактических - Údaje sú indikatívne a môžu byť kedykoľvek bez upovedomenia zmenené


cięcie stali konstrukcyjnej z zalecaną z zalecanym rozpylaczem (mm) - mild steel thickness cutting with recommended tip (mm)

23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50			
																													PD0116-06	
																														PD0116-08
																														PD0116-08
																														PD0102-10
																														PD0114-10
																														PD0114-12
																														PD0119-10
																														PD0119-12
																														PD0119-14
																														PD0120-10
																														PD0120-12
																														PD0120-14
																														PD0150-08
																														PD0150-10
																														PD0105-10
																														PD0105-12
																														PD0101-11
																														PD0101-14
																														PD0101-11
																														PD0101-14
																														PD0101-17
																														PD0101-19
																														PD0109-10
																														PD0109-12
																														PD0109-14
																														PD0109-16
																														PD0109-18
																														PD0115-10
																														PD0115-12
																														PD0115-14
																														PD0115-16
																														PD0115-18
																														PD0115-20
																														PD0015-10
																														PD0088-10
																														PD0088-12
																														PD0026-11
																														PD0026-13
																														PD0026-11
																														PD0026-13
																														PD0026-16
																														PD0026-18



■ Качественная резка
 Doporučené rezanie
 Zalecana cięcie
 Suggested cutting



■ Максимальная разделочная резка
 Maximálne alebo deliace rezanie
 maksymalne albo dzielące cięcie
 Maximum or separation cutting

Dane są indykatywne i mogą być kiedykolwiek bez uprzedzenia zmienione - Datas are indicative and may be changed in any time without notice

your way to plasma cutting

10 pcs. 10 pcs.

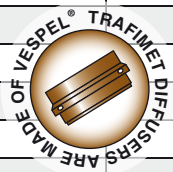
2 pcs.

2/4 pcs.
















PLASMA ERGOCUT-AUTOCUT: электроды и воздушные диффузоры / elektródy a vzduchové difúzéry

электроды elektródy electrody electrodes										
ERGOCUT S 25K	PR0016	PR0017	PR0034	PR0045	PR0063	PR0064	PR0065	PR0066	PR00101	PR0105
ERGOCUT S 35 K										
ERGOCUT S 25										
ERGOCUT S 45 / S 45P										
ERGOCUT S 75 / S 75P										
ERGOCUT S 105 / S 105P										
ERGOCUT SW 115 / SW 115P										
ERGOCUT A 51										
ERGOCUT A 81 / A 81P										
ERGOCUT A 101 / A 101P									STD	
ERGOCUT A 141 / A141P									STD	
ERGOCUT A151 / A 151P										
ERGOCUT AW 201 / AW 201P										
ERGOCUT CB 50 / CB 50P		STD					only manual	only manual		
ERGOCUT CB 70 / CB 70P					STD	only manual				
ERGOCUT CB 100 / CB 100P			STD	only manual						
ERGOCUT CB 150 / CB 150P			STD	only manual						
воздушные диффузоры vzduchové difúzéry dyfuzory powietrza air diffusers										
ERGOCUT S 25K	PE0007	PE0009	PE0101	PE0103	PE0106	PE0107	PE0112	PE0114	PE0115	
ERGOCUT S 35 K					STD					
ERGOCUT S 25					STD					
ERGOCUT S 45 / S 45P					STD					
ERGOCUT S 75 / S 75P							STD			
ERGOCUT S 105 / S 105P							STD			
ERGOCUT SW 115 / SW 115P									STD	
ERGOCUT A 51										
ERGOCUT A 81 / A 81P						STD				
ERGOCUT A 101 / A 101P			STD							
ERGOCUT A 141 / A141P			STD							
ERGOCUT A151 / A 151P				STD						
ERGOCUT AW 201 / AW 201P								STD		
ERGOCUT CB 50 / CB 50P	STD									
ERGOCUT CB 70 / CB 70P	STD									
ERGOCUT CB 100 / CB 100P		STD								
ERGOCUT CB 150 / CB 150P		STD								



VESPEL® è un marchio registrato Du Pont - VESPEL® es una marca registrada de Societé Du Pont - VESPEL® est une marque enregistrée par la Societé Du Pont - VESPEL® is a registered trademark of Du Pont


elektrody i dyfuzory powietrza / electrodes and air diffusers

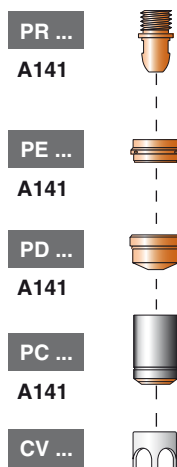
												
		STD										
		STD										
		STD										
only manual		STD										
						STD		only manual				
						STD			only manual			
										STD		
											STD	only manual
	STD			only manual								
					only manual							
					only manual							
			STD		only manual							
							STD					

Используйте только оригинальные расходные части Trafimet: каждая деталь имеет логотип.

Dôležitosť značkových náhradných dielov Trafimet je možné na trhu rozpoznať, pretože všetky sú individuálne označené.

Markowe części zamiennie Trafimet można na rynku rozpoznać, dlatego że wszystkie są indywidualnie oznaczone.

The importance of the trademark: spare parts by Trafimet can be recognized on the market since all of them are individually marked.

Correct consumables coupling example
Wrong consumables coupling example


ВНИМАНИЕ: используйте правильный порядок установки запасных частей, специфичный для каждого резака.

UPOZORNENIE: používajte správne poradie dielcov, špecifické pre každý horák.

UWAGA: dotrzymywac poprawną kolejność części, specyficzne dla każdego palnika.

CAUTION: use the right sequence of the consumables, specific for each single torch.



your way to plasma cutting

10 pcs.













10 pcs.

2 pcs.















2/4 pcs.



PLASMA **ERGO**CUT-AUTO**CUT**: сопла / trysky / wtryskiwacze / tips

сопла trysky wtryskiwacze tips												
	Ø 1,0 PD0014-10	Ø 1,0 PD0015-10	Ø 1,0 PD0019-10 Ø 1,2 PD0019-12	Ø 1,4 PD0025-14 Ø 1,6 PD0025-16 Ø 1,8 PD0025-18	Ø 1,1 PD0026-11 Ø 1,3 PD0026-13 Ø 1,6 PD0026-16 Ø 1,8 PD0026-18 Ø 1,8 PD0026-18 Ø 3,0 PD0026-30	Ø 1,3 PD0028-13 Ø 1,6 PD0028-16 Ø 1,8 PD0028-18	Ø 1,0 PD0030-11	Ø 1,0 PD0063-10 Ø 1,1 PD0063-11 Ø 1,2 PD0063-12	Ø 0,8 PD0085-98	Ø 1,0 PD0088-10 Ø 1,1 PD0088-11 Ø 1,2 PD0088-12	Ø 1,1 PD0101-11 Ø 1,4 PD101-14 Ø 1,7 PD0101-17 Ø 1,9 PD0101-19 Ø 3,0 PD0101-30	Ø 1,0 PD0102-10
ERGO												
CUT S 25K												
ERGO												
CUT S 35 K												
ERGO												
CUT S 25												
ERGO												
CUT S45												
ERGO												
CUT S 75												
ERGO												
CUT S 105												
ERGO												
CUT SW 115												
ERGO												
CUT A 51												
ERGO												
CUT A 81												
ERGO												
CUT A 101												STD Ø 1,4
ERGO												
CUT A 141												STD Ø 1,7
ERGO												
CUT A151												
ERGO												
CUT AW 201												
ERGO												
CUT CB 50		STD										
ERGO												
CUT CB 70										STD Ø 1,2		
ERGO												
CUT CB 100					STD Ø 1,6							
ERGO												
CUT CB 150					STD Ø 1,6							
AUTO												
CUT S 45 P												
AUTO												
CUT S 75P												
AUTO												
CUT S 105P												
AUTO												
CUT SW 115P												
AUTO												
CUT A 81P												
AUTO												
CUT A 101P												STD Ø 1,4
AUTO												
CUT A 141P												STD Ø 1,7
AUTO												
CUT A151P												
AUTO												
CUT AW 201P												
AUTO												
CUT CB 50P		STD										
AUTO												
CUT CB 70P											STD Ø 1,2	
AUTO												
CUT CB 100P					STD Ø 1,6							
AUTO												
CUT CB 150P					STD Ø 1,6							



															
Ø 0,9 PD0103-09 Ø 0,65 PD0103-65	Ø 1,0 PD0105-10 Ø 1,2 PD0105-12	Ø 1,2 PD0106-12	Ø 1,4 PD0109-14 Ø 1,6 PD109-16 Ø 1,8 PD0109-18 Ø 3,0 PD0109-30	Ø 1,2 PD0111-12	Ø 1,0 PD0114-10 Ø 1,2 PD0114-12	Ø 1,0 PD0115-11 Ø 1,2 PD115-12 Ø 1,4 PD0115-14 Ø 1,6 PD0115-16 Ø 1,8 PD0115-18 Ø 2,0 PD0115-20 Ø 3,0 PD0115-30	Ø 0,6 PD0116-06 Ø 0,8 PD0116-08 Ø 0,9 PD0116-09	Ø 1,4 PD0117-14 Ø 1,7 PD0117-17 Ø 1,9 PD0117-19	Ø 1,0 PD0118-10	Ø 1,0 PD0119-10 Ø 1,2 PD0119-12 Ø 1,4 PD0119-14	Ø 1,0 PD0120-10 Ø 1,2 PD0120-12 Ø 1,4 PD0120-14	Ø 1,2 PD0122-12	Ø 0,8 PD0150-08 Ø 1,0 PD0150-10	Ø 0,8 PD0151-08	
							STD Ø 0,6								
							STD Ø 0,8								
							STD Ø 0,9								
							STD Ø 0,8								
					STD Ø 1,0										
										STD Ø 1,2					
											STD Ø 1,2				
													STD Ø 0,8		
STD Ø 1,2															
			STD Ø 1,6												
						STD Ø 1,8									
							STD Ø 0,8								
					STD Ø 1,0										
										STD Ø 1,2					
											STD Ø 1,2				
STD Ø 1,2															
			STD Ø 1,6												
						STD Ø 1,8									

your way to plasma cutting

10 pcs. 10 pcs.

2 pcs.

2/4 pcs.



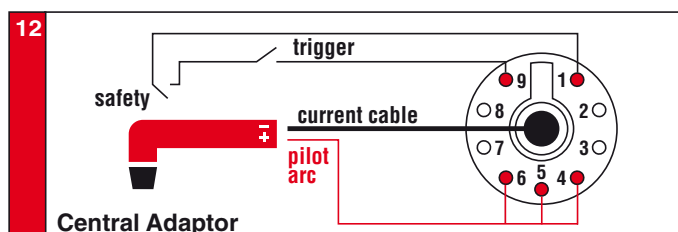
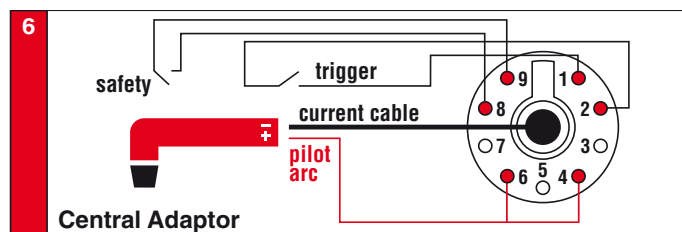
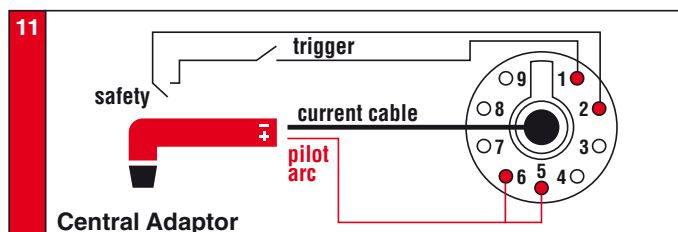
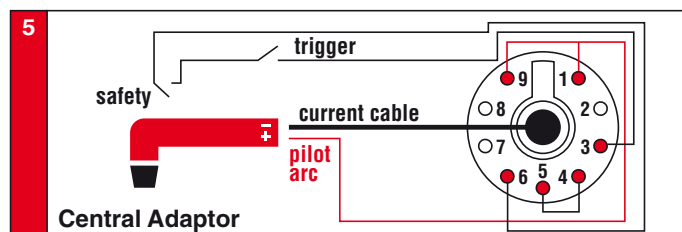
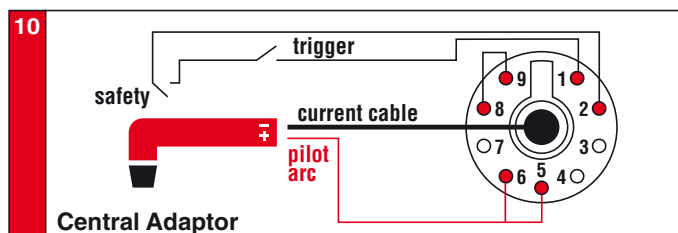
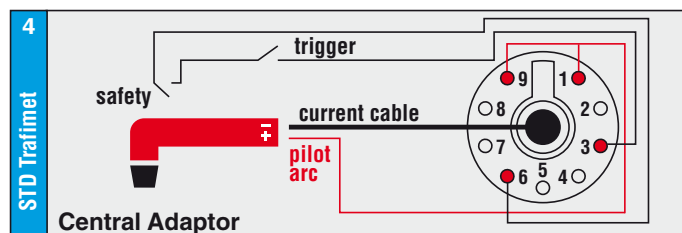
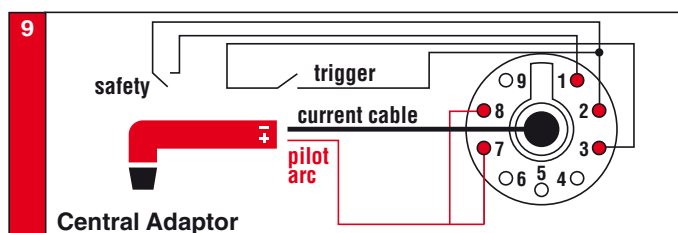
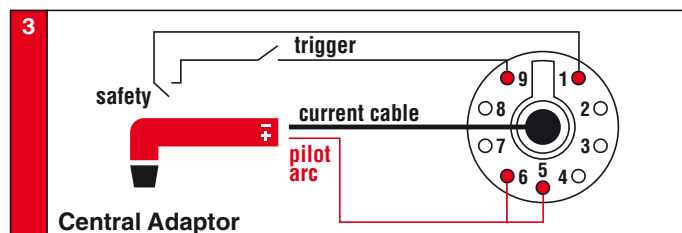
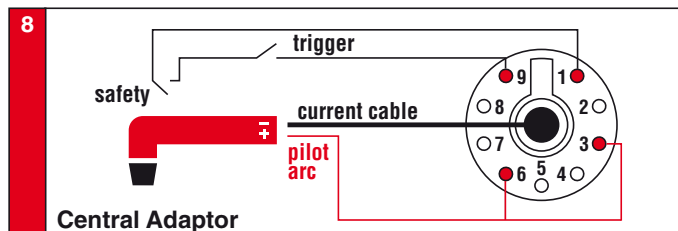
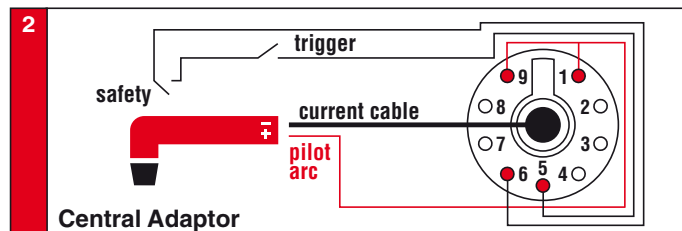
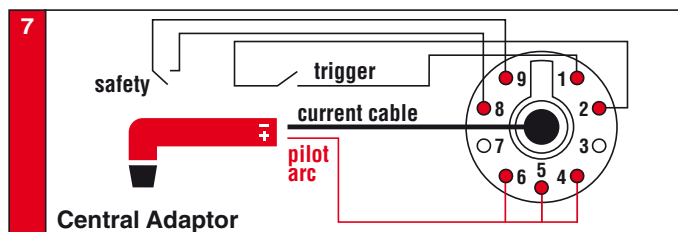
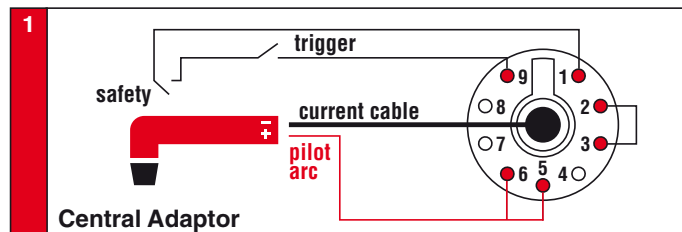
PLASMA ERGOCUT-AUTOCUT: защитные насадки и каретки / hubice a rezné nástavce / dysze i nasadki do cięcia

защитные насадки hubice dysze nozzles	LONG LIFE			LONG LIFE	LONG LIFE	LONG LIFE	LONG LIFE			LONG LIFE		
	PC0002	PC0003	PC0032	PC0034	PC0037	PC0038	PC0101	PC0102	PC0103	PC0109	PC0111	PC0113
ERGOCUT S 25K												
ERGOCUT S 35 K												
ERGOCUT S 25												
ERGOCUT S 45 / S 45P												
ERGOCUT S 75 / S 75P												
ERGOCUT S 105 / S 105P												
ERGOCUT SW 115 / SW 115P												
ERGOCUT A 51												
ERGOCUT A 81 / A 81P												
ERGOCUT A 101 / A 101P										STD		
ERGOCUT A 141 / A141P							STD					
ERGOCUT A151 / A 151P												
ERGOCUT AW 201 / AW 201P												
ERGOCUT CB 50 / CB 50P		STD										
ERGOCUT CB 70 / CB 70P			STD									
ERGOCUT CB 100 / CB 100P					STD							
ERGOCUT CB 150 / CB 150P	STD											

каретки rezné nástavce nasadki do cięcia stand off guides	CV0008	CV0009	CV0010	CV0011	CV0012	CV0013	CV0014	CV0021	CV0023	CV0024	CV0026
	ERGOCUT S 25K										
ERGOCUT S 35 K											
ERGOCUT S 25											
ERGOCUT S 45											
ERGOCUT S 75											
ERGOCUT S 105				STD							
ERGOCUT SW 115				STD							
ERGOCUT A 51											
ERGOCUT A 81											
ERGOCUT A 101				STD							
ERGOCUT A 141				STD							
ERGOCUT A151				STD							
ERGOCUT AW 201				STD							
ERGOCUT CB 50											
ERGOCUT CB 70			STD								
ERGOCUT CB 100				STD							
ERGOCUT CB 150				STD							

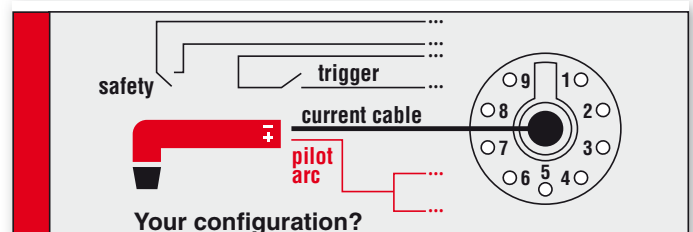
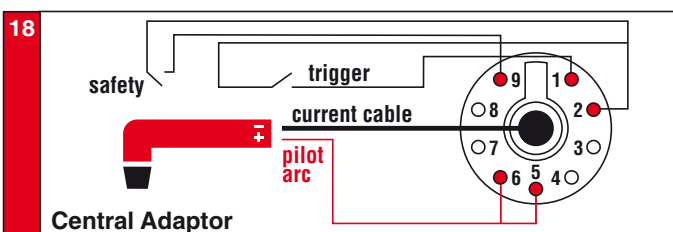
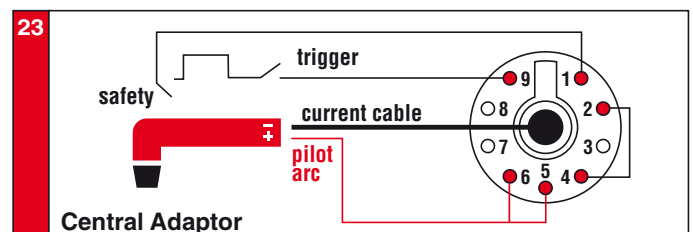
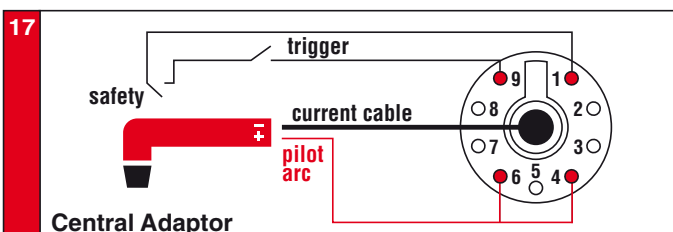
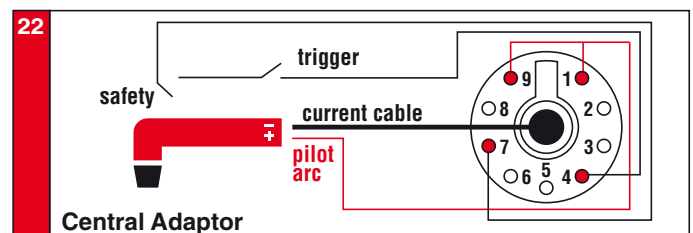
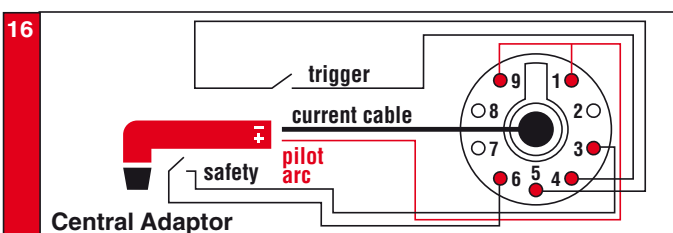
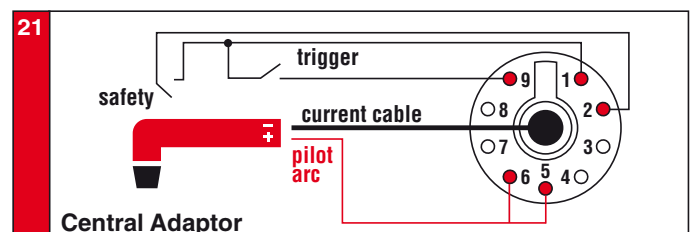
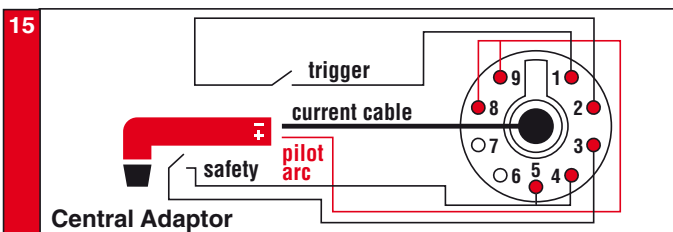
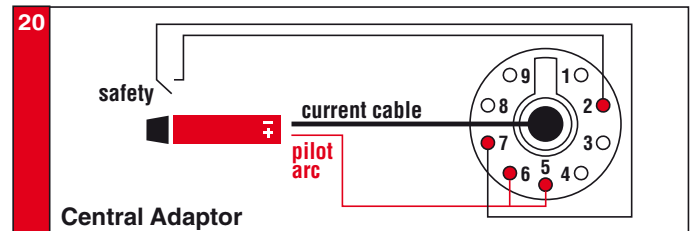
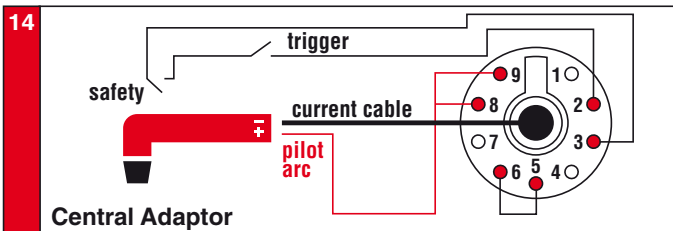
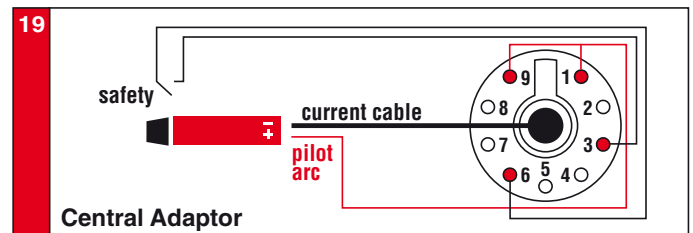
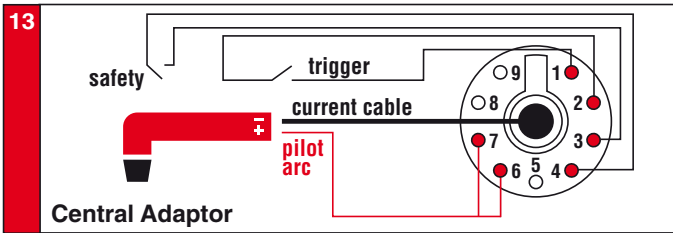
your way to plasma cutting

PLASMA **ERGO-CUT-AUTOCUT**: pin





YOUR CONFIGURATION No....



your way to plasma cutting

PLASMA **ERGOCUT-AUTOCUT**: комплектующие / dielce – spotrebný materiál

электроды / elektródy / elektrody / electrodes



В 2006 году - 6 000 000 частей для плазмы Trafimet. Все части Trafimet произведены на высокотехнологичном оборудовании из материалов высокого качества: керамика, специальная медь, латунь, специальные пластмассы с высокой изолирующей способностью, стойкие к воздействию высоких температур, гафниевые электроды, Vespel® для воздушных диффузоров.

V roku 2006, 6 000 000 dielcov pre plazmu od Trafimet. Všetky dielce Trafimet sú vyrobené použitím vysokokvalitných materiálov (keramika, špeciálna meď, mosadz, výnimočné vysokozizolačné plasty odolné voči vysokým teplotám, elektródy výlučne z hafnia, Vespel® pre vzduchové difuzéry) v súlade s predpismi a podľa najlepších výrobných postupov.

6.000.000

сопла / trysky / rozpylacze / tips



VESPEL® is a registered trademark of Du Pont



części – zużywający się materiał / consumables

диффузоры / difuzéry / dyfuzory / diffusers



0.0000

W 2006 roku, 6 000 000 części dla plazmy od firmy Trafimet. Wszystkie części Trafimet są wyprodukowane z materiałów wysokiej jakości (ceramika, specjalna miedź, mosiądz, wyjątkowe wysoko-izolacyjne masy plastyczne odporne na wysokie temperatury, elektrody wyłącznie z hafnu (Hf), Vespel® dla dyfuzorów powietrza) zgodnie z przepisami i według najlepszych postępów produkcyjnych.

6.000.000 plasma consumables by Trafimet in 2006. All consumables by Trafimet are produced using high quality materials (ceramics, special copper, brass, exclusively high insulation plastics resistant to high temperatures, exclusively hafnium for electrodes, Vespel® for air diffusers) in compliance with the regulations and according to the best production processes.

защитные насадки / hubice / dysze / nozzels





РУССКИЙ

SLOVENČINA

В 2006 году - 170.000 горелок Trafimet для сварки методом МИГ

Ряд горелок Trafimet для сварки методом МИГ состоит из серий **MAXI**, **HOBBY**, **ERGOPLUS**, **EXTRATURBO** и **EXTRAPLUS**. Серия **MAXI** является оригинальной разработкой Trafimet с точки зрения надежности, производительности и качества: охлаждаются воздухом (180 – 500 ампер) и водой (400 – 600 ампер). У горелок **MAXI** запчасти маркированы логотипом Trafimet. Серия **HOBBY** состоит из горелок с газовым клапаном и без него для рыночного сегмента: „сделай сам“. Серия **ERGOPLUS** является самой массовой и содержит ручные и автоматические горелки (AUTOPLUS). Могут охлаждаться воздухом (180 – 340 ампер) и водой (300 – 600 ампер). Серии **EXTRATURBO** и **EXTRAPLUS** – это самые эффективные и действенные решения, которые предоставляют сварщикам возможность работать в замкнутом рабочем пространстве без вентиляции с максимальным удалением продуктов горения и защитой оператора.

V roku 2006, 170.000 horákov Trafimet pre zváranie procesom Mig

Rady horákov od Trafimet pre zváranie procesom Mig pozostávajú z radov **MAXI**, **HOBBY**, **ERGOPLUS**, **EXTRATURBO**, a **EXTRAPLUS**. V rade **MAXI** sú náhradné diely dodávané s logom Trafimet. Rad **MAXI** reprezentuje tradíciu ako aj originalitu Trafimet v horákoch Mig z pohľadu spoľahlivosti, výkonnosti a kvality: Sú chladené vzduchom (180 – 500 ampérov) a vodou (400 – 600 ampérov). Rad **HOBBY** pozostáva z horákov s ventilom i bez ventilu pre trhový segment „urob si sám“. Rad **ERGOPLUS** je najširším radom a obsahuje manuálne i automatické horáky (AUTOPLUS). Môžu byť chladené vzduchom (180 – 340 ampérov) a chladené vodou (300 – 600 ampérov). Rady systému **EXTRATURBO** a **EXTRAPLUS** sú najefektívnejšie a účinné riešenia umožňujúce zváračom činnosť v uzavretom i všeobecnom pracovnom priestore s maximálnou extrakciou splodín zvárania a ochranou operátora.



000

JĘZYK POLSKI

ENGLISH

W 2006 roku, 170.000 palników Trafimet dla spawania procesem Mig

Serie palników firmy Trafimet do spawania procesem MIG składają się z serii **MAXI**, **HOBBY**, **ERGOPLUS**, **EXTRATURBO**, i **EXTRAPLUS**. W serii **MAXI** części zamienne są dostarczane z logiem Trafimet.

Wersja **MAXI** przedstawia tradycję i jednocześnie oryginalność Trafimet w palnikach MIG z poglądu niezawodności, wydajności i jakości: Są chłodzone powietrzem (180 – 500 amper) i wodą (400 – 600 amper).

Seria **HOBBY** składa się z palników z zaworem i bez zaworu dla rynkowego segmentu „zrób to sam”.

Seria **ERGOPLUS** jest najstarszą serią i obejmuje palniki manualne i automatyczne (AUTOPLUS). Mogą być chłodzone powietrzem (180 – 340 amper) i chłodzone wodą (300 – 600 amper).

Serie systemu **EXTRATURBO** i **EXTRAPLUS** są najbardziej wydajne i skuteczne rozwiązania umożliwiające spawaczom pracować z zamkniętym i ogólnym roboczym pomieszczeniu z maksymalną ekstrakcją produktów spalania i ochroną operatora.

170.000 Mig torches by Trafimet in 2006

The Mig torches series by Trafimet consists of the series **MAXI**, **HOBBY**, **ERGOPLUS**, **EXTRATURBO**, and **EXTRAPLUS**. In the **MAXI** series the spare parts are supplied with a Trafimet logo.

The series **MAXI** represents the tradition, as well as the originality of Trafimet with regards to Mig torches in terms of reliability, performance and quality: They are air cooled (180 - 500 Amperes) and water cooled (400 - 600 Amperes). The series **HOBBY** consists of torches with and without valve for the “do-it-yourself” market. The series **ERGOPLUS** is the widest range and includes manual and automatic torches (AUTOPLUS). It can be air cooled (180 - 340 Amperes) and water cooled (300 - 600 Amperes).

EXTRATURBO and **EXTRAPLUS** series systems are the most effective and efficient solutions to allow the welders to operate within confined and general working areas with the maximum extraction of welding fume and protection to the operator.

your way to mig welding

MIG MAXI-ERGOPLUS

PLUS

Стандартный держатель наконечника (короткий):

для стандартной сварки и
сварки с распылением металла.

Štandardný držiak špičky (krátky):
pre štandardné a zváranie a zváranie
so sprchovým prenosom kovu.

Standardowy uchwyt czubka elektrody
(krótki): dla standardowego spawania
i spawania z prysznicowym przenoszeniem
metal.

Standard tip holder (short): for standard
and spray-arc welding.

Длинный держатель наконечника:

для сварки короткой дугой.

Długi držiak špičky:

pre zváranie krátkym oblúkom.

Długi uchwyt czubka elektrody:
dla spawania krótkim łukiem.

Long tip holder:
for short-arc welding.

Иновационное охлаждение: модели Maxi 5000 и Ergoplus 555 оборудованы контуром охлаждения нового поколения, который предоставляет возможность применять указанные горелки в сложных рабочих циклах.

Inovatívne chladenie: modely Maxi 5000 a Ergoplus 555 sú vybavené chladiacim okruhom novej generácie, ktorý umožňuje použitie týchto horákov v náročných pracovných cykloch a na dlhšiu dobu.

Innowacyjne chłodzenie: modele Maxi 5000 i Ergoplus 555 są wyposażone obiegami chłodzenia nowej generacji, który umożliwia zastosowanie tych palników w ciężkich roboczych cyklach i z dłuższym okresem użytkowania.

Innovative cooling: the models Maxi 5000 and Ergoplus 555 are equipped with a new generation cooling circuit allowing the use of these torches with severe work cycles and for prolonged time.

Фиксирующее кольцо сопла гарантирует отличный отвод

Kruhová matica bloku dýzy: presné utiahnutie kruhovej matice a dýzy zaručuje vynikajúci odvod tepla.

Oczkowa nakrętka korpusu dyszy: dokładne dokręcenie oczkowej nakrętki i dyszy gwarantuje wspaniałe odprowadzenie ciepła.

Ring nut for nozzle block: the precise tightening between the ring nut and the nozzle assures excellent heat dispersion.

Надежное соединение токопроводящего наконечника с держателем обеспечивает качественный электрический контакт и отвод тепла.

Bod vedenia drôtu je priamo v kontakte s držiakom vložky, čo zlepšuje elektrický kontakt a odvod tepla.

Punkt prowadzenia drutu jest bezpośrednio w kontakcie z uchwytem wkładki, co ulepsza elektryczny kontakt i odprowadzenie ciepła.

The wire guiding point is directly in contact with the liner holder improving the electric contact and heat dispersion.

Heavy duty
nozzles

Толщина сопла: оригинальные сопла от Trafimet выпускаются соответствующей толщины для длительного срока службы.

Hrúbka dýzy: originálne dýzy od Trafimet sú vyrábané so správnou hrúbkou kvôli ich dlhej životnosti.

Grubość dyszy: oryginalne dysze Trafimet są produkowane odpowiedniej grubości ze względu na ich długą żywotność.

Nozzle thickness: original nozzles by Trafimet are produced with proper thicknesses for a long life of the same.



Автоматический монтаж кабелей: обеспечивает качественное подключение кабеля к переходнику, которое выполнено всегда одним способом.

Automatická montáž káblov: zabezpečuje vysoký štandard kvality v pripojení kábla ku konektoru, ktoré je vždy robené rovnakým spôsobom.

Automatyczne montowanie kabli: gwarantuje wysoki standard jakości przy podłączeniu kabla do konektora., które zawsze wykonywane jest jednakowym sposobem.

Automatic cable assembly: this assures a high quality standard in the connection of the cable on the connector, which is kept constant all the time.



Идеальное соединение
Dokonalé spojenie
Duże dysze
Perfect coupling

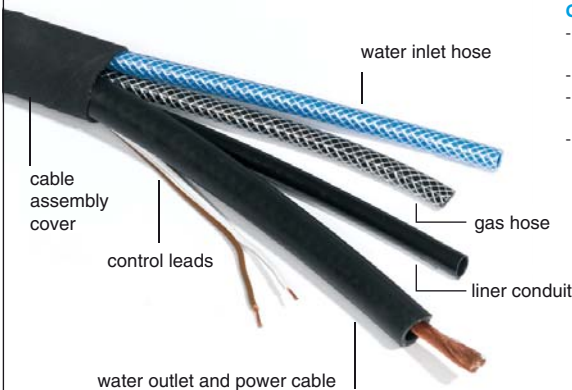


Характеристики кабелей Мир:

- длительный срок службы с точки зрения изгиба
- высокая теплостойкость канала
- высокая стойкость оболочки к атмосферным воздействиям, действию химических веществ и абразивов
- площадь сечения и качество использованной меди гарантируют электрические параметры лучшие, чем в самых строгих применяемых в настоящее время стандартах

Charakterystyki kabli Mig:

- Długa żywotność w przypadku zginania - przy należyтым zginaniu
- Wysoka temperaturowa odporność wewnętrznej wkładki
- Odporność warstwy powłoki na abrazyję, warunki atmosferyczne i chemiczne substancje.
- Pole przekroju i jakość zastosowanej miedzi zabezpieczają lepsze elektryczne parametry niż według najnowszych aktualnie stosowanych norm.



Charakteristiky káblov Mig:

- Dlhá ohybová životnosť s primeranou ohybnosťou
- Vysoká tepelná odolnosť vnútornej vložky
- Odolnosť obalovej vrstvy voči abrázií, poveternostným podmienkam a chemickým látkam.
- Prierezová plocha a kvalita použitej meďi zabezpečujú lepšie elektrické parametre ako podľa najprísnejších dnes používaných noriem.

Mig cables characteristics:

- Long flex-life, with proper flexibility
- High heat resistance of the internal liner
- Resistance of the covering to abrasion, atmospheric and chemical agents.
- Section and quality of the copper used assure greater electric performance than the best standard traded nowadays.



your way to mig welding

MIG MAXI-ERGOPLUS

PLUS

Better
performance



with Trafimet torch
coolant GB4520

Взаимозаменяемость запчастей: две горелки MAXI 250 и MAXI 350 могут использовать запчасти горелок MAXI 150 и MAXI 250 при сварке в ограниченном пространстве.

Vzájomná zameniteľnosť náhradných dielov: dva horáky MAXI 250 a MAXI 350 môžu používať náhradné diely horákov MAXI 150 a MAXI 250 v prípade zvárania v priestorovo obmedzených podmienkach.

Wzajemna zamiennosc części zamiennych: dwa palniki MAXI 250 i MAXI 350 mogą używać części zamienne palników MAXI 150 i MAXI 250 w przypadku spawania w warunkach ograniczonych pomieszczeniem.

Interchangeability of spare parts: the two torches MAXI 250 and MAXI 350 can mount spare parts of the MAXI 150 and MAXI 250 respectively, for welding needs in narrow environments.

Срок службы запчастей: запчасти, эксклюзивно произведенные компанией Trafimet, представляют самое лучшее решение с точки зрения надежности и функциональности.

Životnosť náhradných dielov: náhradné diely exkluzívne vyrobené spoločnosťou Trafimet predstavujú to najlepšie z pohľadu pevnosti a funkčnosti.

Żywność części zamiennych: części zamienne ekskluzywnie wyprodukowane przez spółkę Trafimet przedstawiają to najlepsze z punktu widzenia wytrzymałości i funkcjonalności.

Life of spare parts: the spare parts produced exclusively by Trafimet represent the maximum in terms of sturdiness and performance.

Тела горелок MAXI:

головки горелок maxi с двойной защитой обеспечивают отличную функциональность даже в случае особо сложных условий применения.

Telesá MAXI horákov: Hlavice maxi horákov s dvojitou ochranou zabezpečujú vynikajúcu funkčnosť aj v prípade obzvlášť náročných podmienok používania.

Korpusy maxi palníků z podwójną ochroną zabezpieczają w szczególności funkcjonalność również w szczególnie ciężkich warunkach zastosowania.

Maxi-torch bodies: The MAXI-torch heads with double protection assure excellent torch performance also under particularly severe use conditions.





Шарнир: шаровой шарнир и пружина обеспечивают долгий срок службы кабелей и понижают массу, которая действует на рукоятку.

Kĺb: guľový kĺb a pružina zabezpečujú dlhú životnosť káblov a umožňujú zníženie váhy ktorou pôsobia na rukoväť.

Przegub: przegub kulisty i sprężyna zabezpieczają długą żywotność kabli i umożliwiają zmniejszenie wagi która wpływa na rękojeść.

Joint: the ball-joint and the spring assure long life to the cables and allow lightening the weight of the same on the grip.



Trafimet Trigger:
Long or short? Up to you....

LONG



SHORT



your way to mig welding

MIG MAXI-ERGOPLUS

MAXI 5000

Самая современная горелка с инновационной системой охлаждения, разработанная фирмой Trafimet: сочетание надежности и производительности горелок Maxi с более тонкой рукояткой, манипуляция с которой намного легче. Начиная с 2008 года, будет представлен ряд новых горелок MAXI с полностью обновленным дизайном и техническими характеристиками.

Najnovší horák s inovatívnym chladiacim systémom, ktorý vyvinul Trafimet: kombinuje spoľahlivosť a výkonnosť horákov Maxi s tenšou rukoväťou, s ktorou sa ľahšie manipuluje. Začínajúc rokom 2008 bude k dispozícii kompletný rad nových horákov MAXI, úplne revidovaných z pohľadu dizajnu i technických riešení. Nová generácia s veľkým charakterom...

Najnowszy palnik z innowacyjnym systemem chłodzenia, który jest rozwiązaniem Trafimetu: łączy niezawodność i wydajność palników Maxi z cieńszą rękociągą, z którą się lepiej manipuluje. Zaczynając rokiem 2008 będzie do dyspozycji kompletna seria nowych MAXI palników, całkowicie rewidowanych z punktu widzenia wyglądu i technicznych rozwiązań. Nowa generacja z wielkim charakterem....

The last torch developed by Trafimet with innovative cooling system: It joins the reliability and performance of the torches MAXI with a thinner and conveniently manageable grip. Starting from 2008, it will be available a whole series of new torches MAXI, entirely reviewed in terms of design and technical solutions. A new generation with great character ...



X 550A CO₂
100% 500A Mix

ERGOPLUS 555

Новая система охлаждения и идеальная совместимость с наиболее применяемыми на рынке запчастями. Самое лучшее качество с точки зрения функциональности и срока службы гарантируется применением оригинальных запчастей фирмы Trafimet.

Nový chladiaci systém a dokonalá kompatibilita s najpoužívanejšími náhradnými dielmi na trhu. Najlepšia kvalita z pohľadu funkčnosti a životnosti je zaručená použitím originálnych náhradných dielov od Trafimet.

Nowy system chłodzenia i doskonała kompatybilność z najczęściej stosowanymi zamiennymi częściami na rynku. Najlepsza jakość z punktu widzenia funkcyjności i żywotności jest zagwarantowana zastosowaniem oryginalnych części zamiennych od firmy Trafimet.

New cooling system and perfect compatibility with the spare parts most used on the market. The best quality in terms of performance and life is assured only by the use of original spare parts by Trafimet

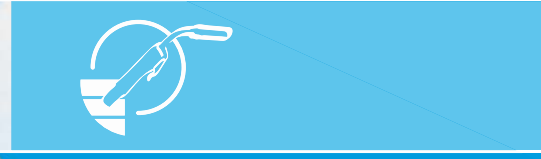


X 550A CO₂
100% 500A Mix

V prípade ak chcete získať viac informácií, kontaktujte

+ 39 0444 739933

for further information contact



new

ERGODIGIT

Три различных набора для модификации горелок Ergoplus с цифровым управлением для применения с новейшим сварочным оборудованием.

3 rôzne súpravy na prerobenie akýchkoľvek horákov Ergoplus na digitálne riadený horák kombinovaný s poslednou generáciou synergických zväračských pracovísk.

3 różne zestawy do przerobienia jakiegokolwiek palników Ergoplus na cyfrowo sterowany palnik kombinowany z ostatnią generacją synergicznych miejsc spawalniczych.

3 different kits to convert any of the torches Ergoplus into a digitally controlled torch to be combined with last generation synergic welding plants.

COMPLETE KIT DIGIT 3



COMPLETE KIT DIGIT 1

COMPLETE KIT DIGIT 2

GUN PLUS KIT

Новая рукоятка, учитывающая применение горелок в особых положениях: вертикально, над головой и т.д.

Nová rukoväť zameraná na používanie horákov vo zvláštnych polohách: vertikálne, nad hlavou, atď.

Nowa rękojeść z zamiarem używania palników w specjalnych położeniach: pionowo, nad głową itp.

New grip studied to use the torch in particular positions: vertically, over the head, etc.



EXTRATURBO SYSTEM

Мобильная система отсоса продуктов горения мощностью 2,2 или 3 кВт для горелок 250 или 300 А.

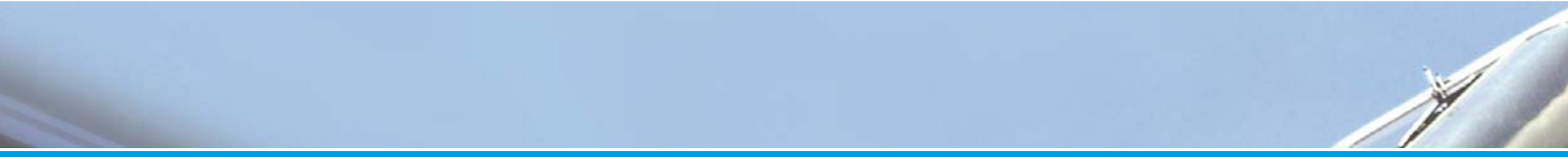
Mobilný systém odsávania splodín s 2,2 kW resp. 3 kW turbínou pre horáky 250 A resp. 300 A.

Mobilny system odsysania produktów spalania z 2,2 kW ewentualnie 3 kW turbiną dla palników 250 A ewentualnie 300 A.

Mobile fumes suction system with 2.2kW and 3kW turbine flow rate supplied with torches of 250A and 300 A respectively.



your way to mig welding



COMPLET



FROM 2008

MAXI

E RANGE

NEW DESIGN
INNOVATIVE TECHNOLOGIES
EXCELLENT PERFORMANCES

your way to mig welding

V prípade ak chcete získať viac informácií, kontaktujte

+ 39 0444 739933

for further information contact

MIG ERGOPUS 555 - MAXI 5000

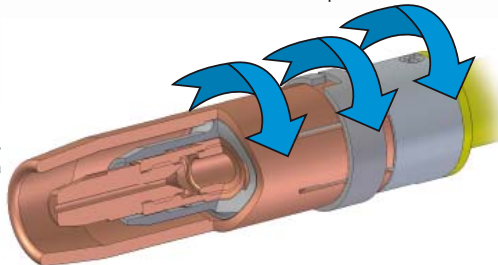
ERGOPUS 555

Ergoplus 555 совместима по запчастям с моделью Ergoplus 500 и с наиболее применяемыми на рынке расходными частями. Но лучшее качество с точки зрения производительности и срока службы достигается только с помощью оригинальных запчастей от Trafimet. Лабораторные испытания показали, что новая система охлаждения отводит тепло от сопла Ergoplus 555 на 20~25% эффективнее в сравнении с Ergoplus 500, что обеспечивает значительное увеличение срока службы запчастей.

Ergoplus 555 je vybavený dielcami kompatibilnými s modelom 500 a najpoužívanejšími náhradnými dielmi na trhu. Avšak lepšia kvalita, z hľadiska výkonnosti i životnosti, sa dosiahne len pomocou originálnych náhradných dielov od Trafimet. Laboratórne testy ukázali, že nový chladiaci systém umožňuje zníženie tepla prechádzajúceho na dýzu Ergoplus 555 o 20~25% oproti Ergoplus 500, čo je sprevádzané značným nárastom životnosti dielcov.

Ergoplus 555 jest wyposażony częściami kompatybilnymi z modelem 500 i najczęściej używanymi częściami zamiennymi na rynku. Ale najlepsza jakość, z punktu widzenia wydajności i żywotności będzie osiągnięta tylko za pomocy oryginalnych części od firmy Trafimet. Laboratoryjne testy pokazały, że nowy system chłodzenia umożliwi zmniejszenie temperatury przechodzącej na dyszę Ergoplus 555 o 20~25% w porównaniu z Ergoplus 500, czemu towarzyszy znaczny wzrost żywotności części.

Ergoplus 555 is provided with consumables compatible with the model 500, and with the spare parts most used on the market. However, better quality, in terms of performance and life span, is assured only with original spare parts by Trafimet. Laboratory tests showed that the new cooling system allows Ergoplus 555 to reduce by 20~25% the heating of the nozzle with respect to Ergoplus 500, with a remarkable increase of the consumables life span.



MAXI 5000

Новая модель Maxi 5000 применяет оригинальные запчасти разработанные и произведенные фирмой Trafimet с использованием новой инновационной системы охлаждения:

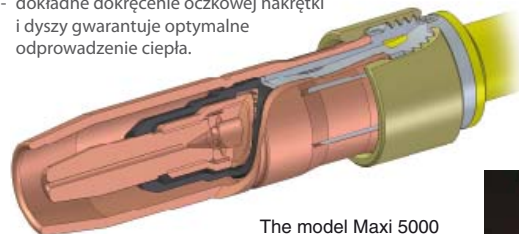
- надежное соединение токопроводящего наконечника с держателем обеспечивает качественный электрический контакт и отвод тепла.
- держатель сопла хромированный, с повышенной абразивной стойкостью
- фиксирующее кольцо обеспечивает надежное соединение сопла с телом горелки
- надежная фиксация кольца обеспечивает отвод тепла.

Nový model Maxi 5000 využíva originálne náhradné diely vyvinuté a vyrobené Trafimet s využitím nového inovatívneho chladiaceho systému:

- dlhá oblasť vedenia drôtu je v priamom kontakte s držiakom vložky, umožňujúc elektrický kontakt a disperziu tepla
- držiak dýzy, silne pochrómovaný, má väčšiu odolnosť voči abrázií
- kruhová matica zadržiavajúca dýzu zabezpečuje spojene dýzy a telesa horáka po celý čas
- presné utiahnutie kruhovej matice a dýzy zaručuje optimálny odvod tepla.

Nowy model Maxi 5000 wykorzystuje oryginalne części zamiennie rozwijane i produkowane przez Trafimet z zastosowaniem nowego innowacyjnego systemu chłodzenia:

- długa strefa prowadzenia drutu jest w bezpośrednim kontakcie z uchwytem wkładki, umożliwiając elektryczny kontakt i dyspersję ciepła
- uchwyt dyszy, mocno chromowany, jest bardziej odporny na abrazję
- oczkowa nakrętka mocująca dyszę zabezpiecza cały czas połączenie dyszy i korpusu palnika
- dokładne dokręcenie oczkowej nakrętki i dyszy gwarantuje optymalne odprowadzenie ciepła.



The model Maxi 5000 uses original spare parts developed and produced by Trafimet exploiting the new innovative cooling system:

- the long wire guiding point is directly in contact with the liner holder, improving the electric contact and heat dispersion
- the nozzle holder, chrome-plated to thickness, has a greater resistance to abrasion
- the ring nut fastening the nozzle/torch body coupling along the time
- the precise tightening between the ring nut and the nozzle assures an optimal heat dispersion.



MIG EXTRATURBO SYSTEM

Наилучшая эффективность удаления продуктов горения без отрицательного влияния на газовую защиту сварочной ванны.

Системы EXTRATURBO – это специальные системы отсоса продуктов горения для горелок МИГ – с малым расходом и высоко эффективным разрежением (оптимальный отсос). Блок присоединяется с помощью гофрированной трубы непосредственно к сварочной горелке. Специальная горелка МИГ содержит встроенную систему отсоса продуктов горения. Системы EXTRATURBO выпускаются на токи от 50 А до 300 А с диаметром сварочной проволоки круглого или полого сечения от 0,6 до 3,2 мм. Система EXTRATURBO отсасывает продукты горения вблизи их источника и фильтрует вредные газы в системе отсоса. Конструкция и свойства компонентов, а также производство систем, соответствуют существующим стандартам, международным предписаниям ISO и CEI, общим директивам ЕЕС и стандартам CEN / CENELEC.

Двигатель вентилятора отсоса у моделей EXTRATURBO 25 и 26 соответствует нижеуказанным стандартам:

- UL 507 (США)
- CSA 22.2 – No 113 (Канада)
- IS 325 (Индия)
- IS 4722
- NEK-IEC 60034-1 (Норвегия)

„Špičková“ účinnosť odstraňovania splodín bez negatívneho vplyvu na plynovú ochranu zvarového kúpeľa.

Systémy EXTRATURBO sú špeciálne systémy na odsávanie splodín pištoľí MIG – s nízkym prietokom a vysokým účinným podtlakom (optimálne odsávanie). Jednotka je pripojená pomocou pružnej rúrky kú káblovému zväzku pištole. Táto špeciálna pištoľ technológie MIG obsahuje zabudovaný systém odsávania spalín. Rozsah systémov EXTRATURBO umožňuje zvärací prúd od 50 А до 300 А s plným alebo rúrkovým drôtom priemeru od 0,6 до 3,2 mm. Systém EXTRATURBO odsáva splodiny v blízkosti ich zdroja a filtruje tieto škodlivé plyny do odsávacieho systému. Konštrukcia a vlastnosti komponentov a výroba systémov je v súlade s jestvujúcimi normami, medzinárodnými predpismi ISO a CEI, všeobecnými smernicami EEC a normami CEN / CENELEC. Motor ventilátora odsávania v prípade modelov EXTRATURBO 25 a 26 vyhovuje nasledovným normám:

- UL 507 (USA)
- CSA 22.2 – No 113 (Kanada)
- IS 325 (India)
- IS 4722
- NEK-IEC 60034-1 (Nórsko)

V prípade ak chcete získať viac informácií, kontaktujte

+ 39 0444 739933

for further information contact



„Szczytowa“ sprawność usuwania produktów spalania bez negatywnego wpływu na gazową ochronę kąpeli spawania.

Systémy EXTRATURBO są specjalnymi systemami usuwania produktów spalania pistoletów MIG – z małym przepływem i wysokim efektywnym podciśnieniem (optymalne odsysanie). Jednostka jest podłączona pomocą elastycznej ręki do wiązki kabli pistoletu. Ten specjalny pistolet technologii MIG zawiera zabudowany system odsysania spalin. Zakres systemów EXTRATURBO umożliwia prąd spawania od 50 А do 300 А z pełnym albo rurkowym drutem o średnicy od 0,6 do 3,2 mm. System EXTRATURBO odsysa produkty spalania w bliskości ich źródła i filtruje szkodliwe gazy do systemu odsysania. Konstrukcja i własności komponentów i produkcja systemów jest w zgodzie z ważnymi normami, międzynarodowymi przepisami ISO i CEI, ogólnymi dyrektywami EEC i normami CEN / CENELEC.

Silnik wentylatora odsysania w przypadku modeli EXTRATURBO 25 i 26 odpowiada następującym normom:

- UL 507 (USA)
- CSA 22.2 – No 113 (Kanada)
- IS 325 (India)
- IS 4722
- NEK-IEC 60034-1 (Norwegia)

“Top” fumes removal efficacy without compromising the gaseous protection of the welding bath

The EXTRATURBO Systems are dedicated Mig Gun fume extraction systems with low flow and high efficiency depression (optimum extraction). The unit is connected through a flexible pipe to the MIG Gun's cable assembly. This dedicated Mig Gun has a built-in fume extraction system. The range of the EXTRATURBO Systems allows welding current from 50A to 300A with solid wire or flux cored wire, ranging in diameter from 0.8 to 1.6 mm. The EXTRATURBO System extracts welding fumes at source and filters the harmful fume into the extraction system. The design and specification of the components and the manufacture of the systems are in accordance with the existing standards, ISO and CEI international injunctions, EEC general lines and CEN / CENELEC standards.

The extraction fan motor of the EXTRATURBO models 25 and 36 comply with the following standards:

- UL 507 (USA)
- CSA 22.2 – No 113 (Kanada)
- IS 325 (India)
- IS 4722
- NEK-IEC 60034-1 (Norway)



EXTRATURBO



EXTRATURBO 2.2 - 3.0

Системы EXTRATURBO со специальными горелками МИГ – Extract 2.2 и 3.0 обладают следующими характеристиками и преимуществами:

- простой ввод в эксплуатацию и применение
- превосходная эффективность отсоса и фильтрации продуктов горения
- сохранение сварочных параметров и защитной атмосферы
- автоматический пуск при инициации дуги с целью понижения расхода энергии (только во время сварки)
- горелки EXTRACT 2.2 и 3.0 с отсосом продуктов горения хорошо уравновешенные и легкие благодаря эргономичной рукоятке с шаровым шарниром
- благодаря узкой передней части горелки ETS можно использовать для большинства сварочных операций и получить доступ в самые сложные и узкие места без ограничения видимости сварщика
- датчик автоматического пуска синхронизирует пуск системы отсоса продуктов горения и инициацию дуги с функцией датчика для остановки отсоса после окончания образования продуктов горения (в автоматическом режиме)
- отсос продуктов горения выполняется через газовое сопло непосредственно в зоне сварки, чем обеспечивается оптимальный отсос и защита сварщика.

Система состоит из следующих основных частей:

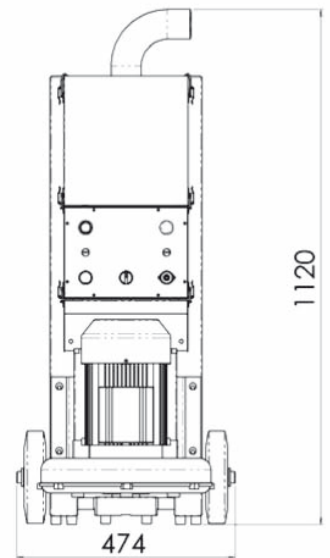
- трехфазный отсасывающий вентилятор 2,2 кВт или 3 кВт
- съемная фильтрующая коробка с фильтром, выполненным из металла или другого моющего синтетического материала
- вторичный матерчатый фильтр со стеклянными микроволокнами
- съемная электрическая коробка, которую можно укрепить на стену
- датчик автоматического пуска
- настраиваемый глушитель, расположенный на гофрированной трубе отсоса продуктов горения для понижения уровня акустического давления на 5 дБ(А) (измеренное на расстоянии 1 м у модели 2,2 кВт)

Systemy EXTRATURBO w spójności z odsącymi typami zwracich pištoli technologie MIG-Extract 2.2 a 3.0 majú nasledovné charakteristiky a výhody:

- jednoduchost inštalácie a používania
- vynikajúca účinnosť odsávania a filtrácie splodín udržiavanie zvracich parametrov a ochrannej atmosféry
- automatické spustenie pri iniciácii oblúka za účelom zníženia spotreby energie (iba počas zvracania)
- MIG pištole EXTRACT 2.2 a 3.0 s odsávaním splodín sú dobre vyvážené a ľahké vďaka svojej ergonomickej rúkoväti s guľovým čapom
- vďaka svojej úzkej prednej časti sú MIG pištoly ETS veľmi prispôsobivé k väčšine aplikácií a zvracich profilov a je možné získať s nimi prístup do zložitých a úzkych sekcií bez clonenia výhľadu zvráčača
- sonda automatického spustenia vykonáva synchronizáciu medzi spustením systému odsávania spalín a iniciáciou oblúka s funkciou snímača na zastavenie odsávania po ukončení tvorby splodín zvracania (v automatickom režime)
- odsávanie splodín sa vykonáva cez plynovú dýzu pri zdroji zvracania, čím je zabezpečené optimálne odsávanie a ochrana zvráčača.

System je zložený z nasledovných hlavných častí:

- trojfázový odsávací ventilátor 2,2 kW alebo 3 kW
- odnímateľná filtračná skrinka s filtrom vyhotoveným z kovu alebo umývateľného syntetického prevedenia
- sekundárny tkaninový filter so sklenenými mikrovláknami
- snímateľná elektrická skriňa, ktorú je možné upevniť na stenu
- sonda automatického spustenia
- voliteľný tlmič umiestnený na pružnej rúrke odsávania splodín na zníženie hladiny akustického tlaku o 5 dB(A) (namierané vo vzdialenosti 1 m v prípade modelu 2,2 kW)

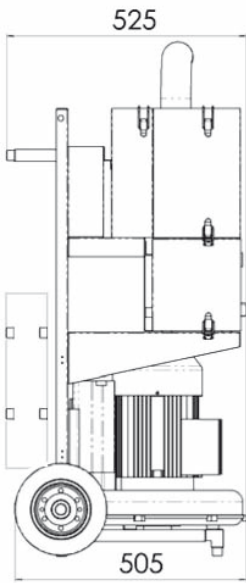


Systemy EXTRATURBO w połączeniu z odsącymi typami spawalniczych pistoletów technologii MIG-Extract 2.2 i 3.0 mają następujące charakterystyki i zalety:

- lekka instalacja i używanie
- wyspaniała sprawność odsysania i filtrowania produktów spalania
- utrzymywanie parametrów spawania i ochronnej atmosfery
- automatyczne uruchomienie przy inicjacji łuku z celem zníženia zużycia energii (tylko podczas spawania)
- MIG pistolety Extract 2.2 i 3.0 z odsysaniem produktów spalania są dobrze wyważone i lekkie dzięki swojej ergonomicznej rękojeści z kulowym sworzniem
- dzięki swojej wąskiej przedniej części MIG pistolety ETS są dobrze przystosowalne większości zastosowań i spawanych profili i można z nimi osiągnąć dostęp do trudnych i wąskich sekcji bez zasłaniania pola widzenia spawacza
- sonda automatycznego uruchomienia wykonuje synchronizację między uruchomieniem systemu odsysania produktów spalania i inicjacją łuku z funkcją czujnika zatrzymania odsysania po skończeniu tworzenia spalin spawalniczych (w trybie automatycznym)
- Odsysanie produktów spalania jest wykonywane poprzez gazową dyszę przy źródle spawania, czym zabezpieczone jest optymalne odsysanie i ochrona spawacza.

System składa się z następujących głównych części:

- trójfazowy wentylator odsysania 2,2 kW albo 3 kW
- odbierana filtrująca szafka z filtrem wykonanym z metalu albo umywalnego syntetycznego materiału drugorzędowy tkaninowy filtr ze szklanymi mikrowłóknami
- odbierana elektryczna szafka, którą można umocować na ścianę
- sonda automatycznego uruchomienia
- nastawny amortyzator umieszczony na sprężystej rurce odsysania produktów spalania dla zníženia poziomu akustycznego ciśnienia o 5 dB(A) (namierzone w odległości 1 m w przypadku modelu 2,2 kW)



The EXTRATURBO Systems with EXTRACT 2.2 & 3.0 fume extraction Mig Guns have the following features and advantages:

- easy to install and use
- extremely efficient in fume extraction and filtration
- maintains the welder's parameters and gas protection
- automatic start when the arc initiates in order to reduce energy consumption (only during welding)
- EXTRACT 2.2 & 3.0 fume extraction Mig Guns are well balanced and light due to their ergonomic handle with ball joint design
- with their slim design front end, the ETS Mig Guns are very adaptive to most applications and weld profiles and can access difficult and narrow sections without obstructing the operators view
- an automatic starting probe makes the synchronisation between the starting of the fume extraction system and the initiation of the arc with a sensor function to stop the extraction after the welding has finished (in automatic mode)
- the extraction of the fumes are made through the gas nozzle at the welding source giving optimum extraction and protection to the operator.

The system build comprises of the following main parts:

- three phase extractor fan of 2.2 KW or 3KW
- removable filtration box in metal or synthetic washable filter option
- secondary micro glass fibre filter
- removable electrical box, which can be fixed on the wall
- automatic starting probe
- optional silencer placed on the fume extraction flexible pipe to reduce the sound pressure level of 5 dB(A) (measured at 1at 1m model 2.2KW)



EXTRACT 2.2

Горелка МИГ с воздушным охлаждением для Extraturbo 2.2
Vzduchom chladený horák MIG pre Extraturbo 2.2

Powietrzem chłodzony palnik MIG dla Extraturbo 2.2
Aircooled Mig torch for Extraturbo 2.2





EXTRACT 3.0

Горелка МИГ с воздушным охлаждением для Extraturbo 3.0
Vzduchom chladený horák MIG pre Extraturbo 3.0

Powietrzem chłodzony palnik MIG dla Extraturbo 3.0
Aircooled Mig torch for Extraturbo 3.0

TORCHES TECHNICAL DATA


	EXTRACT 2.2	EXTRACT 3.0
Kg  1 m	1,3 kg	1,65 kg
X 60%	230A CO ₂ • 200A Mix	340A CO ₂ • 320A Mix
Ø mm	0,8 ÷ 1,0 ÷ 1,2	0,8 ÷ 1,0 ÷ 1,2 ÷ 1,6

Kg  1 m	Масса / Hmotnosť Masa / Weight
--	-----------------------------------

4 m 	Стандартная длина Standardná dĺžka Standardowa długość Standard length
---	---

Ø mm	Диаметр проволоки Priemer drôtu Średnica drutu Wire diameter
----------------	---

SYSTEM TECHNICAL DATA

	EXTRATURBO 2.2	EXTRATURBO 3.0
↓ 	206 m ³ /h	306 m ³ /h
H mm H ₂ O	2.345	2.549
speed 	47 m/sec	50 m/sec

X 100%	Рабочий цикл Pracovný cyklus Roboczy cykl Duty cycle	H mm H ₂ O	Разрежение Podtlak Podciśnienie Delivery head
------------------	---	---------------------------------	--

↓ 	Расход воздуха Príetok vzduchu Przepływ powietrza Air flow rate	speed 	Скорость воздуха Rýchlosť vzduchu Szybkość powietrza Air speed
---	--	---	---

MIG ERGODIGIT

KIT ERGODIGIT

Набор для модификации любой горелки серии Ergoplus стандартного исполнения в исполнение DIGIT.

Súprava na zmenu akéhokoľvek horáka radu Ergoplus zo štandardnej verzie na verziu DIGIT.

Zestaw dla zmiany któregokolwiek palnika serii Ergoplus ze standardowej wersji na wersję DIGIT.

Kit to transform any torch of the series Ergoplus from the standard version to the DIGIT version.



Характеристики набора:

- A: Изменения длины дуги
- B: Изменения скорости подачи проволоки
- C: Выбор сварочной программы
- D: Индикация ошибок

Charakteristiky súpravy:

- A: Zmeny v dĺžke oblúka
- B: Zmeny v rýchlosti podávania drôtu
- C: Voľba zvráacieho programu
- D: Prípadné anomálie

Charakterystyka zestawu:

- A: Zmiany w długości łuku
- B: Zmiany w szybkości podawania drutu
- C: Wybór programu spawania
- D: Eventualne anomalie

Kit specifications:

- A: Changes in the arc length
- B: Changes in the wire feeding speed
- C: Selection of the welding program
- D: Eventual anomalies

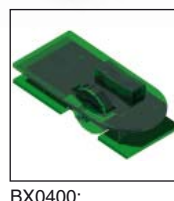
KIT DIGIT 1 - cod. MT0200



+



+



A+B+C+D

- A = длина дуги от 0 до 9
- B = скорость подачи проволоки от 0 до 9
- C = номер программы от 0 до 9
- D = номер буквы соответствующей ошибки

- A = dĺžka oblúka od 0 do 0
- B = rýchlosť podávania drôtu od 0 do 9
- C = Číslo programu od 0 do 9
- D = Číslo písmena zodpovedajúce anomálii

- A = długość łuku od 0 do 0
- B = prędkość podawania drutu od 0 do 9
- C = Numer programu od 0 do 9
- D = Numer litery odpowiadający anomalii

- A= arc length from 0 to 0
- B= wire feeling speed from 0 to 9
- C = program No. from 0 to 9
- D = number or letter corresponding to the anomaly

KIT DIGIT 2 - cod. MT0201



+



+



C+D

- C = номер программы от 0 до 9
- D = номер буквы соответствующей ошибки

- C = Číslo programu od 0 do 9
- D = Číslo písmena zodpovedajúce anomálii

- C = Numer programu od 0 do 9
- D = Numer litery odpowiadający anomalii

- C = program No. from 0 to 9
- D = number or letter corresponding to the anomaly

KIT DIGIT 3 - cod. MT0202



+



+



C+D

- C = программы от 0 до 4
- D = 4 типа ошибок

- C = Programu od 0 do 4
- D = 4 typu anomálie

- C = Numer programu od 0 do 4
- D = 4 typu anomalii

- C = program No. from 0 to 4
- D = 4 types of anomalies



MIG ERGOPLUS RC

Kit ERGOPLUS RC

Набор для модификации любой горелки Ergoplus стандартного исполнения на вариант с дистанционным управлением.

Súprava na transformáciu akéhokoľvek horáka Ergoplus zo štandardnej verzie na diaľkovo ovládanú verziu.

Zestaw na przerobienie jakiegokolwiek palnika Ergoplus ze standardowej wersji na wersję zdalnie sterowaną.

Kit to transform any torch of the series Ergoplus from the standard version to the Remote Control version.



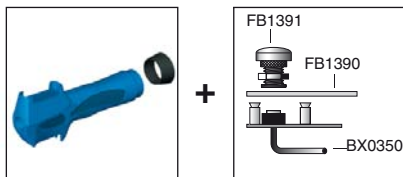
Кнопка: предоставляет возможность скачком изменить сварочные параметры во время работы, нормально используемая для повышения/понижения сварочного тока.

Tlačidlo: umožňuje skokovú zmenu zväracích parametrov počas práce, bežne používané na zvýšenie / zníženie zväracieho prúdu.

Przycisk: umożliwia skokową zmianę parametrów spawania podczas pracy, bieżnie stosowane do zwiększenia / zmniejszenia prądu spawania.

Push-button: it allows the pulse changing of the welding parameters during the work, commonly used as up/down of the welding current.

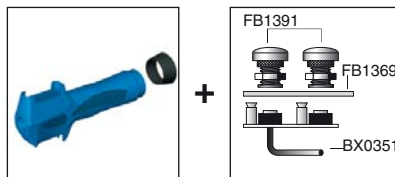
KIT RC 1 - cod. MT0233



MT0230

BX0682

KIT RC 2 - cod. MT0234



MT0230

BX0683

Потенциометр: предоставляет возможность плавного (аналогового) изменения сварочных параметров во время работы.

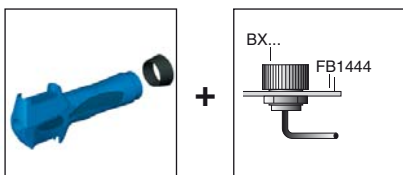
Potenciometer: umožňuje kontinuálnu (analogovú) zmenu zväracích parametrov počas práce.

Potencjometr: umożliwia ciągłą (analogową) zmianę parametrów spawania podczas pracy.

Potentiometer: it allows a continuous (analog) change of the welding parameters during the work.

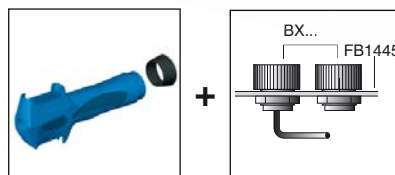


KIT RC 3 - cod. MT...



MT0230

KIT RC 4 - cod. MT...



MT0230

POTENTIOMETERS

BX0445	1K
BX0446	4,7 K
BX0447	10K
BX0449	100K

your way to mig welding

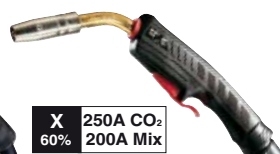
MIG MAXI - ERGOPLUS

MAXI

MAXI 150



MAXI 250



MAXI 350



HOBBY

TOPS 100



TOPS 140V

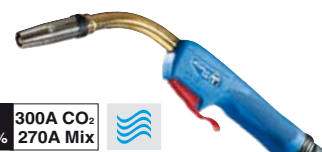


ERGOPLUS

ERGOPLUS 15



ERGOPLUS 240



AUTOPLUS

AUTOPLUS 25



EXTRAPLUS

EXTRAPLUS 15



EXTRATURBO



MAXI 450



X 500A CO₂
60% 400A Mix

MAXI 4000



X 400A CO₂
100% 350A Mix



MAXI 5000



X 550A CO₂
100% 500A Mix



AUTOMAXI 5000



X 550A CO₂
100% 500A Mix



MAXI 6000



X 600A CO₂
100% 550A Mix



PLUS 14



X 160A CO₂
60% 140A Mix

ERGOPLUS 24



X 250A CO₂
60% 220A Mix

ERGOPLUS 25



X 230A CO₂
60% 220A Mix

ERGOPLUS 26



X 290A CO₂
60% 260A Mix

ERGOPLUS 36



X 340A CO₂
60% 320A Mix

ERGOPLUS 400



X 400A CO₂
100% 350A Mix



ERGOPLUS 500



X 500A CO₂
100% 450A Mix



ERGOPLUS 555



X 550A CO₂
100% 500A Mix



ERGOPLUS 600



X 600A CO₂
100% 550A Mix

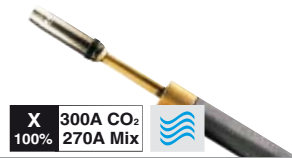


AUTOPLUS 36



X 340A CO₂
60% 320A Mix

AUTOPLUS 240



X 300A CO₂
100% 270A Mix



AUTOPLUS 500



X 500A CO₂
100% 450A Mix



AUTOPLUS 600



X 600A CO₂
100% 550A Mix



EXTRAPLUS 25



X 230A CO₂
60% 200A Mix



EXTRAPLUS 36



X 340A CO₂
60% 320A Mix

EXTRAPLUS 500



X 600A CO₂
100% 550A Mix



EXTRACT 2.2



X 230A CO₂
60% 200A Mix



EXTRACT 3.0



X 340A CO₂
60% 320A Mix



**EXTRATURBO
ASPIRATOR**




your way to mig welding



MIG MAXI - ERGOPLUS: ехнические данные / technické údaje / dane techniczne / technical data

									
MAXI 150		0,75 kg	3÷4 m	113	180CO ₂ -140AMix	-	0,6-0,8-0,9-1,0-1,2	-	-
MAXI 250		1 kg	3÷4 m	113	250CO ₂ -200AMix	-	0,8-0,9-1,0-1,2	-	-
MAXI 350		1,5 kg	3÷4÷4,6 m	113	400CO ₂ -350AMix	-	0,8-0,9 1,0-1,2-1,4-1,6	-	-
MAXI 450		1,8 kg	3÷4÷4,6 m	113	500CO ₂ -400AMix	-	0,8-1,0-1,2-1,1,6-2,0	-	-
MAXI 4000		1,5 kg	3÷4÷5 m	113	-	400CO ₂ -350AMix	1,0-1,2-1,6	2÷4 bar	1,6 l/min
MAXI 5000		1,5 kg	3÷4÷5 m	113	-	550CO ₂ -500AMix	1,0-1,2-1,6	2÷4 bar	1,6 l/min
MAXI 6000		1,6 kg	4÷5 m	113	-	600CO ₂ -550AMix	1,0-1,2-1,6	2÷4 bar	1,6 l/min
TOPS 100		0,65 kg	2 m	113	30% 100CO ₂ -100AMix	-	0,6-0,8-0,9-1,0	-	-
TOPS 140V		0,65 kg	2 m	113	30% 140CO ₂ -140AMix	-	0,6-0,8-0,9-1,0-1,2	-	-
PLUS 14		0,65 kg	2,5÷3÷4 m	113	160CO ₂ -140AMix	-	0,6-0,8-0,9-1,0-1,2	-	-
ERGOPLUS 15		0,65 kg	3÷4÷5 m	113	180CO ₂ -150AMix	-	0,6-0,8-0,9-1,0	-	-
ERGOPLUS 24		1,2 kg	3÷4÷5 m	113	250CO ₂ -220AMix	-	0,8-0,9-1,0-1,2	-	-
ERGOPLUS 25		1,25 kg	3÷4÷5 m	113	230CO ₂ -220AMix	-	0,8-0,9-1,0-1,2	-	-
ERGOPLUS 26		1,45 kg	3÷4÷5 m	113	290CO ₂ -260AMix	-	0,8-0,9-1,0-1,2	-	-
ERGOPLUS 36		1,6 kg	3÷4÷5 m	113	340CO ₂ -320AMix	-	0,6-0,8-0,9-1,0-1,2-1,6	-	-
ERGOPLUS 240		1,3 kg	3÷4÷5 m	113	-	300CO ₂ -270AMix	0,8-0,9-1,0-1,2	2÷4 bar	1,6 l/min
ERGOPLUS 400		1,45 kg	3÷4÷5 m	113	-	400CO ₂ -350AMix	1,0-1,2-1,6	2÷4 bar	1,6 l/min
ERGOPLUS 500		1,45 kg	3÷4÷5 m	113	-	500CO ₂ -450AMix	1,0-1,2-1,6-2,0-2,4	2÷4 bar	1,6 l/min
ERGOPLUS 555		1,5 kg	3÷4÷5 m	113	-	550CO ₂ -500AMix	1,0-1,2-1,6-2,0-2,4	2÷4 bar	1,6 l/min
ERGOPLUS 600		1,6 kg	3÷4÷5 m	113	-	600CO ₂ -550AMix	1,0-1,2-1,6-2,0-2,4	2÷4 bar	1,6 l/min



									
EXTRACT 2.2		1,30 kg	4 m	113	230CO ₂ -200AMix	-	0,8-0,9-1,0-1,2	-	-
EXTRACT 3.0		1,65 kg	4 m	113	340CO ₂ -320AMix	-	0,8-0,9-1,0-1,2-1,6	-	-
EXTRAPLUS 15		1,24 kg	4 m	113	180CO ₂ -150AMix	-	0,6-0,8-0,9-1,0	-	-
EXTRAPLUS 25		1,32 kg	4 m	113	230CO ₂ -200AMix	-	0,8-0,9-1,0-1,2	-	-
EXTRAPLUS 36		1,41 kg	4 m	113	340CO ₂ -320AMix	-	0,8-0,9-1,0-1,2	-	-
EXTRAPLUS 500		1,50 kg	4 m	113	-	500CO ₂ -450AMix	0,8-0,9-1,0-1,2-1,6-2,0	-	-
AUTOMAXI 5000		1,80 kg	3 m	113	-	500CO ₂ -450AMix	1,0-1,2-1,6	2÷4 bar	1,6 l/min
AUTOPLUS 25		1,55 kg	3 m	113	230CO ₂ -200AMix	-	0,8-0,9-1,0-1,2	-	-
AUTOPLUS 36		1,90 kg	3 m	113	340CO ₂ -320AMix	-	0,8-0,9-1,0-1,2-1,6	-	-
AUTOPLUS 240		1,60 kg	3 m	113	-	300CO ₂ -270AMix	0,8-0,9-1,0-1,2	2÷4 bar	1,6 l/min
AUTOPLUS 500		1,75 kg	3 m	113	-	500CO ₂ -450AMix	1,0-1,2-1,6-2,0-2,4	2÷4 bar	1,6 l/min
AUTOPLUS 600		1,90 kg	3 m	113	-	600CO ₂ -550AMix	1,0-1,2-1,6-2,0-2,4	2÷4 bar	1,6 l/min

 <p>Охлаждение воздухом Chłodzenie vzduchom Chłodzenie powietrzem Air cooling</p>	 <p>Жидкостное охлаждение Chłodzenie wodou Chłodzenie wodą Water cooling</p>	 <p>Стандартная длина Štandardná dĺžka Standardowa długość Standard length</p>	 <p>Bec / Hmotnosť Masa / Weight</p>	 <p>Класс напряжения Trieda elektrického napätia Klasa elektrycznego napięcia Voltage class</p>
 <p>Рабочий цикл Pracovný cyklus Roboczy cykl Duty cycle</p>	 <p>Диаметры сварочной проволоки Priemery zväracieho drôtu Średnice drutu do spawania Wealdealable wires</p>	 <p>Входное давление воды Vstupný tlak vody Wejściowe ciśnienie wody Water inlet pressure</p>	 <p>Расход воды Prietok vody Przepływ wody Water flow rate</p>	

MIG MAXI - ERGOPLUS: каналы / bowdeny / bowdeny / liners

Изолированные стальные каналы: это обыкновенные каналы, изготовленные из стальной спирали покрытой пластиком, который предотвращает потери охлаждающего газа.

Неизолированные стальные каналы: используются только в горелках с жидкостным охлаждением, в которых защитный газ проходит по отдельной трубке.

Тefлоновые каналы: особо подходят для сварки алюминия, так как обеспечивают в максимальной степени гладкое движение проволоки.

В тefлоно-графитовых каналах присутствие графита обеспечивает повышение износостойкости

Тefлоновые каналы со спиралью в конце: эти каналы оканчиваются медной спиралью приблизительно 30 см (Артикул GM0240), которая накручивается на конец тefлонового канала для того, чтобы предотвратить его скольжение внутри тела горелки. Таким способом предотвращается возможная деформация концевой части тefлонового канала, которая могла бы вызвать проблемы со свободным перемещением сварочной проволоки.

Тefлоновые и тefлоно-графитовые каналы со спиралью в конце подходят для сварки алюминия в случае, если температура на конце канала особенно высока, вследствие чего тefлон мог бы расплавиться.

Bowden z ocele pokrytej povlakom: sú to najbežnejšie bowdeny vyrobené z ocele špirálovo pokryte vrstvou plastu, ktorý zabraňuje strate chladiaceho plynu.

Ocelové bowdeny bez pokrytia: tieto sa používajú len v prípade vodou chladených horákov v ktorých ochranný plyn prechádza cez samostatnú rúrku.

Teflonové bowdeny: teflonové bowdeny sú obzvlášť vhodné pre zváranie hliníka, keďže zabezpečujú maximálne hladký pohyb drôtu. V prípade teflonovo - grafitových bowdenov prítomnosť grafitu zabezpečuje väčšiu odolnosť voči opotrebeniu.

Teflonové bowdeny so špirálou na konci: tieto bowdeny sú charakterizované dĺžkou medenej špirály okolo 30 cm (smernica GM0240), ktorá je priskrutkovaná na koniec teflonového bowdenu aby sa zabránilo jej zošmyknutiu dovnútra telesa horáka. Týmto sa zabraňuje možnej deformácii koncovnej časti teflonového bowdenu, čo by mohlo spôsobiť problémy s hladkým posuvom zväracieho drôtu.

Teflonové a teflonovo - grafitové bowdeny so špirálou na konci sú vhodné na zváranie hliníka v prípadoch ak sú teploty na konci vložky obzvlášť vysoké, čím by mohlo dôjsť k taveniu teflonu.

Bowden metalowy z powłoką: są to najczęściej używane bowdeny wykonane z metalu spiralnie pokryte warstwą z tworzywa plastycznego, która zabrania stracie gazu chłodzącego.

Metalowe bowdeny bez powłoki: stosowane są tylko w przypadku palników chłodzonych wodą w których ochronny gaz przechodzi przez oddzielną rurkę.

Teflonowe bowdeny: teflonowe bowdeny są szczególnie korzystne dla spawania aluminium, dlatego że zabezpieczają maksymalnie gładkie poruszanie się drutu. W przypadku teflonowo-grafitowych bowdenów obecność grafitu zabezpiecza lepszą odporność na zużycie.

Teflonowe bowdeny ze spiralą na końcu: te bowdeny są charakteryzowane długością miedzianej spirali około 30 cm (dyrektywa GM0240), która jest przykręcona do końca teflonowego bowdenu aby zabronić jej ześlizgnięcia się do wnętrza korpusu palnika.

Tym zabrania się możliwej deformacji końcowej części teflonowego bowdenu, co mogło by spowodować problemy z gładkim posuwaniem spawalniczego drutu. Teflonowe i teflonowo - grafitowe bowdeny ze spiralą na końcu są odpowiednie do spawania aluminium w przypadkach jeśli temperatury na końcu wkładki są szczególnie wysokie, czym mogło by dojść do topienia teflonu.

Coated steel liners: these are the most common liners, made of a steel spiral covered with a layer of plastic which prevents the loss of the cooling gas.

Non coated steel liners: these are used only on water-cooled torches in which the protection gas passes through a separate pipe.

Teflon liners: teflon liners are particularly suitable for welding aluminium, as they offer maximum smoothness of the wire movement. In Teflon/graphite liners, the presence of graphite offers greater resistance to wear.





Teflon liners with end spiral: These liners are characterised by a length of copper spiral about 30 cm (code GM0240) which is screwed onto the end of the Teflon liner so as to prevent it from entering the inside of the torch body. This avoids possible deformation of the end part of the Teflon liner, which could cause problems with the smooth movement of the welding wire.

Teflon and Teflon/graphite liners with an end spiral are suitable for welding aluminium in cases where the temperatures at the end of the liner are particularly high, so that they might melt the Teflon.

КРИТЕРИИ - KRITÉRIA - KRYTERIA - CRITERIA

ГЛАДКОЕ ДВИЖЕНИЕ HLADKÝ POHYB GŁADKIE POSUWANIE SMOOTH MOVEMENT	Проволоки в канале Drôtu v bowdene Druetu w bowdenie Of the wire in the liner
T>200 °C	Стойкость к воздействию высоких температур Schopnosť odolnosti voči vysokej teplote Zdolność wytrzymałości na wysoką temperaturę Capacity of withstand high temperatures
СРОК СЛУЖБЫ ŽIVOTNOSŤ ŻYWOTNOŚĆ DURATION	Период эффективного использования Čas ktorý bowden vydrží Okres który wytrzyma bowden Of the liner over time
ЦЕНА CENA CENA PRICE	Стоимость канала Náklad na zakúpenie bowdenu Koszt zakupienia bowdenu Cost of buying the liner

ОЦЕНКА - HODNOTENIE - OCENIENIE - ASSESSMENT

	СЛАБАЯ – ОЧЕНЬ ВЫСОКАЯ (цена) SLABÉ – VEĽMI DRANÉ (cena) SŁABE – BARDZO DROGIE (cena) POOR - VERY HIGH (price)
	УДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНАЯ – ВЫСОКАЯ (цена) DOSTATOČNÉ – DRANÉ (cena) DOSTATECZNE – DROGIE (cena) SUFFICIENT - HIGH (price)
	ХОРОШАЯ – СРЕДНЯЯ (цена) DOBŘÉ – PRIEMERNÉ (cena) DOBRE – ŚREDNIE (cena) GOOD - AVERAGE (price)
	ОТЛИЧНАЯ – ХОРОШАЯ (цена) VYNIKAJÚCE – DOBRÉ (cena) WSPANIAŁE – DOBRE (cena) EXCELLENT - GOOD (price)



КАНАЛЫ BOWDENY BOWDENY LINERS	ПРОВОЛОКА - DRŌT DRUT - WIRE	КРИТЕРИИ - KRITÉRIÁ - KRYTERIA - CRITERIA				
		Гладкое движение Hladký pohyb Gładkie poruszanie się Smooth movement	T>200 °C	Срок службы Životnosť Zywność Duration	Цена Cena Cena Price	Итого Celkovo Całkiem Overall
СТАЛЬ OCEĽ STAL STEEL	Сталь и черные металлы - Oceľ a železné kovy Stal i metale żelazne - Steel and ferrous material	●	●●	●●	●●	●●
	Нержавеющая сталь - Nerezová oceľ Stal nierdzewna - Stainless steel	●	●●	●●	●●	●●
	Бронза, медь и латунные сплавы - Bronz meď a mosadzné zliatiny Braz miedz stopy mosiądzu - Bronze copper and brass alloys	○	●●	○○	●●	○○
	Бронза, медь и латунные сплавы - Bronz meď a mosadzné zliatiny Braz miedz stopy mosiądzu - Bronze copper and brass alloys	○	●●	○○	●●	○
ТЕФЛОН TEFLÓN TEFLON TEFLON	Сталь и черные металлы - Oceľ a železné kovy Stal i metale żelazne - Steel and ferrous material	●●	○○	○	○	○
	Нержавеющая сталь - Nerezová oceľ Stal nierdzewna - Stainless steel	●●	○	○	○	○
	Бронза, медь и латунные сплавы - Bronz meď a mosadzné zliatiny Braz miedz stopy mosiądzu - Bronze copper and brass alloys	●●	●	●	○	●
	Бронза, медь и латунные сплавы - Bronz meď a mosadzné zliatiny Braz miedz stopy mosiądzu - Bronze copper and brass alloys	●●	●	●	○	●
ТЕФЛОН - ГРАФИТ TEFLÓN - GRAFIT TEFLON - GRAFIT TEFLON GRAPHITE	Сталь и черные металлы - Oceľ a železné kovy Stal i metale żelazne - Steel and ferrous material	●●	○○	○	○	○
	Нержавеющая сталь - Nerezová oceľ Stal nierdzewna - Stainless steel	●●	○	○	○	○
	Бронза, медь и латунные сплавы - Bronz meď a mosadzné zliatiny Braz miedz stopy mosiądzu - Bronze copper and brass alloys	●●	●	●	○	●
	Бронза, медь и латунные сплавы - Bronz meď a mosadzné zliatiny Braz miedz stopy mosiądzu - Bronze copper and brass alloys	●●	●	●	○	●
ТЕФЛОН СПИРАЛЬ TEFLÓN ŠPIRÁLA TEFLON – SPIRALA TEFLON SPIRAL	Сталь и черные металлы - Oceľ a železné kovy Stal i metale żelazne - Steel and ferrous material	●	●●	○	○	○○
	Нержавеющая сталь - Nerezová oceľ Stal nierdzewna - Stainless steel	●	●●	○	○	○○
	Бронза, медь и латунные сплавы - Bronz meď a mosadzné zliatiny Braz miedz stopy mosiądzu - Bronze copper and brass alloys	●	●●	●	○	●
	Алюминиевые сплавы - Hliníkové zliatiny Stopy aluminium - Aluminium alloys	●	●●	●	○	●
ТЕФЛОН - ГРАФИТ СПИРАЛЬ TEFLON - GRAFIT ŠPIRÁLA TEFLON - GRAFIT SPIRALA TEFLON GRAPHITE S.	Сталь и черные металлы - Oceľ a železné kovy Stal i metale żelazne - Steel and ferrous material	●	●●	○	○	○○
	Нержавеющая сталь - Nerezová oceľ Stal nierdzewna - Stainless steel	●	●●	○	○	○○
	Бронза, медь и латунные сплавы - Bronz meď a mosadzné zliatiny Braz miedz stopy mosiądzu - Bronze copper and brass alloys	●	●●	●	○	●
	Алюминиевые сплавы - Hliníkové zliatiny Stopy aluminium - Aluminium alloys	●	●●	●	○	●
КАРБОНОВАЯ СПИРАЛЬ UHLÍK ŠPIRÁLA WĘGIEL SPIRALA CARBON SPIRAL	Сталь и черные металлы - Oceľ a železné kovy Stal i metale żelazne - Steel and ferrous material	●	●●	●	○○	●
	Нержавеющая сталь - Nerezová oceľ Stal nierdzewna - Stainless steel	●	●●	●	○○	●
	Бронза, медь и латунные сплавы - Bronz meď a mosadzné zliatiny Braz miedz stopy mosiądzu - Bronze copper and brass alloys	●	●●	●●	○○	●●
	Алюминиевые сплавы - Hliníkové zliatiny Stopy aluminium - Aluminium alloys	●	●●	●●	○○	●●

MIG MAXI - ERGOPLUS: каналы и кабели / bowdeny a káble / bowdeny i kable / liners & cables

		COATED		UNCOATED	
		Steel		Steel	
		4,6 m		4,6 m	
		4,6 m		4,6 m	
		3 - 4 - 5 m		3 - 4 - 5 m	
		3 - 4 - 5 m		3 - 4 - 5 m	
MAXI 150		180A CO ₂ 140A Mix	GM0011 0.6 - 0.9	GM0012 1.0 - 1.2	
MAXI 250		250A CO ₂ 200A Mix	GM0011 0.6 - 0.9	GM0012 1.0 - 1.2	
MAXI 350		400A CO ₂ 350A Mix	GM0226 0.9 - 1.2	GM0013 1.2 - 1.6	GM0221 1.6 - 2.0
MAXI 450		500A CO ₂ 400A Mix	GM0226 0.9 - 1.2	GM0013 1.2 - 1.6	GM0221 1.6 - 2.0
MAXI 4000		400A CO ₂ 350A Mix	GM0500-GM0501-GM0502 0.6 - 0.9	GM0510-GM0511-GM0512 1.0 - 1.2	GM0540-GM0541-GM0542 1.2 - 1.6
MAXI 5000		550A CO ₂ 500A Mix	GM0522-GM0523-GM0524 0.6 - 0.9	GM0526-GM0527-GM0528 1.0 - 1.2	GM0530-GM0531-GM0532 1.2 - 1.6
MAXI 6000		600A CO ₂ 550A Mix	GM0500-GM0501-GM0502 0.6 - 0.9	GM0510-GM0511-GM0512 1.0 - 1.2	GM0540-GM0541-GM0542 1.2 - 1.6
TOPS 100		30% 100A CO ₂ -100A Mix	GM... 0.6 - 0.8	GM0218 0.6 - 0.9	
TOPS 140V		30% 140A CO ₂ -140A Mix	GM... 0.6 - 0.8	GM0218 0.6 - 0.9	
PLUS 14		160A CO ₂ 140A Mix	GM0500-GM0501-GM0502 0.6 - 0.9	GM0510-GM0511-GM0512 1.0 - 1.2	
ERGOPLUS 15		180A CO ₂ 150A Mix	GM0500-GM0501-GM0502 0.6 - 0.9	GM0510-GM0511-GM0512 1.0 - 1.2	
ERGOPLUS 24		250A CO ₂ 220A Mix	GM0500-GM0501-GM0502 0.6 - 0.9	GM0510-GM0511-GM0512 1.0 - 1.2	GM0540-GM0541-GM0542 1.2 - 1.6
ERGOPLUS 25		230A CO ₂ 220A Mix	GM0500-GM0501-GM0502 0.6 - 0.9	GM0510-GM0511-GM0512 1.0 - 1.2	GM0540-GM0541-GM0542 1.2 - 1.6
ERGOPLUS 26		290A CO ₂ 260A Mix	GM0500-GM0501-GM0502 0.6 - 0.9	GM0510-GM0511-GM0512 1.0 - 1.2	GM0540-GM0541-GM0542 1.2 - 1.6
ERGOPLUS 36		340A CO ₂ 320A Mix	GM0500-GM0501-GM0502 0.6 - 0.9	GM0510-GM0511-GM0512 1.0 - 1.2	GM0540-GM0541-GM0542 1.2 - 1.6
ERGOPLUS 240		300A CO ₂ 270A Mix	GM0522-GM0523-GM0524 0.6 - 0.9	GM0526-GM0527-GM0528 1.0 - 1.2	GM0530-GM0531-GM0532 1.2 - 1.6
ERGOPLUS 400		400A CO ₂ 350A Mix	GM0522-GM0523-GM0524 0.6 - 0.9	GM0526-GM0527-GM0528 1.0 - 1.2	GM0530-GM0531-GM0532 1.2 - 1.6
ERGOPLUS 500		500A CO ₂ 450A Mix	GM0522-GM0523-GM0524 0.6 - 0.9	GM0526-GM0527-GM0528 1.0 - 1.2	GM0530-GM0531-GM0532 1.2 - 1.6
ERGOPLUS 555		550A CO ₂ 500A Mix	GM0522-GM0523-GM0524 0.6 - 0.9	GM0526-GM0527-GM0528 1.0 - 1.2	GM0530-GM0531-GM0532 1.2 - 1.6
ERGOPLUS 600		600A CO ₂ 550A Mix	GM0500-GM0501-GM0502 0.6 - 0.9	GM0510-GM0511-GM0512 1.0 - 1.2	GM0540-GM0541-GM0542 1.2 - 1.6
EXTRACT 2.2		230A CO ₂ 200A Mix	GM0500-GM0501-GM0502 0.6 - 0.9	GM0510-GM0511-GM0512 1.0 - 1.2	GM0540-GM0541-GM0542 1.2 - 1.6
EXTRACT 3.0		340A CO ₂ 320A Mix	GM0500-GM0501-GM0502 0.6 - 0.9	GM0510-GM0511-GM0512 1.0 - 1.2	GM0540-GM0541-GM0542 1.2 - 1.6



Teflon			Graphite	Carbon + terminal	mm ²	
4,6 m	4,6 m	4,6 m	4,6 m	4,6 m		
	GM0230 1.0 - 1.2		GM0624 1.0 - 1.2	GM0707 1.0 - 1.2	16	MAXI 150
	GM0230 1.0 - 1.2		GM0624 1.0 - 1.2	GM0707 1.0 - 1.2	25	MAXI 250
	GM0230 1.0 - 1.2	GM0231 1.2 - 1.6	GM0624 1.0 - 1.2	GM0707 1.0 - 1.2	50	MAXI 350
	GM0230 1.0 - 1.2	GM0231 1.2 - 1.6	GM0624 1.0 - 1.2	GM0707 1.0 - 1.2	65	MAXI 450
3 - 4 - 5 m	3 - 4 - 5 m	3 - 4 - 5 m	3 - 4 - 5 m	3 - 4 - 5 m		
GM0600-GM0601-GM0602 0.6 - 0.9	GM0610-GM0611-GM0612 1.0 - 1.2	GM0760-GM0761-GM0762 1.2 - 1.6	GM0625-GM0626-GM0627 1.0 - 1.2	GM0725-GM0726-GM0727 1.0 - 1.2	16	MAXI 4000
GM0600-GM0601-GM0602 0.6 - 0.9	GM0610-GM0611-GM0612 1.0 - 1.2	GM0760-GM0761-GM0762 1.2 - 1.6	GM0625-GM0626-GM0627 1.0 - 1.2	GM0725-GM0726-GM0727 1.0 - 1.2	16	MAXI 5000
GM0600-GM0601-GM0602 0.6 - 0.9	GM0610-GM0611-GM0612 1.0 - 1.2	GM0760-GM0761-GM0762 1.2 - 1.6	GM0625-GM0626-GM0627 1.0 - 1.2	GM0725-GM0726-GM0727 1.0 - 1.2	16	MAXI 6000
GM0700 0.6 - 0.9					6	TOPS 100
GM0700 0.6 - 0.9					10	TOPS 140V
GM0600-GM0601-GM0602 0.6 - 0.9	GM0610-GM0611-GM0612 1.0 - 1.2		GM0625-GM0626-GM0627 1.0 - 1.2	GM0725-GM0726-GM0727 1.0 - 1.2	14	PLUS 14
GM0600-GM0601-GM0602 0.6 - 0.9	GM0610-GM0611-GM0612 1.0 - 1.2		GM0625-GM0626-GM0627 1.0 - 1.2	GM0725-GM0726-GM0727 1.0 - 1.2	16	ERGOPLUS 15
GM0600-GM0601-GM0602 0.6 - 0.9	GM0610-GM0611-GM0612 1.0 - 1.2	GM0760-GM0761-GM0762 1.2 - 1.6	GM0625-GM0626-GM0627 1.0 - 1.2	GM0725-GM0726-GM0727 1.0 - 1.2	25	ERGOPLUS 24
GM0600-GM0601-GM0602 0.6 - 0.9	GM0610-GM0611-GM0612 1.0 - 1.2	GM0760-GM0761-GM0762 1.2 - 1.6	GM0625-GM0626-GM0627 1.0 - 1.2	GM0725-GM0726-GM0727 1.0 - 1.2	25	ERGOPLUS 25
GM0600-GM0601-GM0602 0.6 - 0.9	GM0610-GM0611-GM0612 1.0 - 1.2	GM0760-GM0761-GM0762 1.2 - 1.6	GM0625-GM0626-GM0627 1.0 - 1.2	GM0725-GM0726-GM0727 1.0 - 1.2	35	ERGOPLUS 26
GM0600-GM0601-GM0602 0.6 - 0.9	GM0610-GM0611-GM0612 1.0 - 1.2	GM0760-GM0761-GM0762 1.2 - 1.6	GM0625-GM0626-GM0627 1.0 - 1.2	GM0725-GM0726-GM0727 1.0 - 1.2	50	ERGOPLUS 36
GM0600-GM0601-GM0602 0.6 - 0.9	GM0610-GM0611-GM0612 1.0 - 1.2	GM0760-GM0761-GM0762 1.2 - 1.6	GM0625-GM0626-GM0627 1.0 - 1.2	GM0725-GM0726-GM0727 1.0 - 1.2	16	ERGOPLUS 240
GM0600-GM0601-GM0602 0.6 - 0.9	GM0610-GM0611-GM0612 1.0 - 1.2	GM0760-GM0761-GM0762 1.2 - 1.6	GM0625-GM0626-GM0627 1.0 - 1.2	GM0725-GM0726-GM0727 1.0 - 1.2	16	ERGOPLUS 400
GM0600-GM0601-GM0602 0.6 - 0.9	GM0610-GM0611-GM0612 1.0 - 1.2	GM0760-GM0761-GM0762 1.2 - 1.6	GM0625-GM0626-GM0627 1.0 - 1.2	GM0725-GM0726-GM0727 1.0 - 1.2	16	ERGOPLUS 500
GM0600-GM0601-GM0602 0.6 - 0.9	GM0610-GM0611-GM0612 1.0 - 1.2	GM0760-GM0761-GM0762 1.2 - 1.6	GM0625-GM0626-GM0627 1.0 - 1.2	GM0725-GM0726-GM0727 1.0 - 1.2	16	ERGOPLUS 555
GM0600-GM0601-GM0602 0.6 - 0.9	GM0610-GM0611-GM0612 1.0 - 1.2	GM0760-GM0761-GM0762 1.2 - 1.6	GM0625-GM0626-GM0627 1.0 - 1.2	GM0725-GM0726-GM0727 1.0 - 1.2	16	ERGOPLUS 600
GM0600-GM0601-GM0602 0.6 - 0.9	GM0610-GM0611-GM0612 1.0 - 1.2	GM0760-GM0761-GM0762 1.2 - 1.6	GM0625-GM0626-GM0627 1.0 - 1.2	GM0725-GM0726-GM0727 1.0 - 1.2	25	EXTRACT 2.2
GM0600-GM0601-GM0602 0.6 - 0.9	GM0610-GM0611-GM0612 1.0 - 1.2	GM0760-GM0761-GM0762 1.2 - 1.6	GM0625-GM0626-GM0627 1.0 - 1.2	GM0725-GM0726-GM0727 1.0 - 1.2	50	EXTRACT 3.0

your way to mig welding

10 pcs.



10 pcs.



10 pcs.



20 pcs.



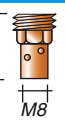
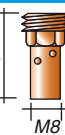
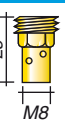
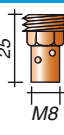
MIG MAXI - ERGOPLUS: держатели наконечников и диффузоры / držiaky špičiek a difúzéry

	Brass										
держатели наконечников / držiaky špičiek / uchwyty czubków elektrody / tip holders	MD0138	MD0061	MD0062	MD0063	MD0064	MD0131	MD0132	ME0076	ME0081	ME0082	ME0083
ERGOPLUS 24	STD										
ERGOPLUS 26		STD									
ERGOPLUS 36						STD					
ERGOPLUS 240	STD										
ERGOPLUS 400											
ERGOPLUS 500											
ERGOPLUS 555											
ERGOPLUS 600											

	Brass				Plastic	Ceramic	Brass	Copper			Plastic
диффузоры / difúzéry / difuzory / diffusers	ME0001	ME0003	ME0006	ME0009	ME0089	ME0589	ME0098	ME0016	ME0040	ME0060	ME0085
MAXI 250	STD										
MAXI 350		STD									
MAXI 450			STD								
MAXI 4000				STD							
MAXI 5000					STD						
MAXI 6000							STD				
ERGOPLUS 24											
ERGOPLUS 25								STD			
ERGOPLUS 26											
ERGOPLUS 36											
ERGOPLUS 240											
ERGOPLUS 400											
ERGOPLUS 500											
ERGOPLUS 555											
ERGOPLUS 600											



uchwyty czubków elektrody i dyfuzory / tip holders and diffusers

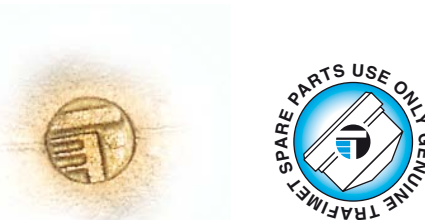
Copper		Brass	Copper
			
ME0390	ME0391	ME0400	ME0402
STD			
STD			
			STD
STD			

Используйте только оригинальные расходные части Trafimet: каждая деталь имеет логотип.

Dôležitosť značky: náhradné diely od Trafimet je možné na trhu rozpoznať, keďže každý z nich je individuálne označený.

Ważność marki: części zamienne firmy Trafimet można na rynku rozpoznać, dlatego że każda z nich jest indywidualnie oznaczona.

The importance of the trademark: spare parts by Trafimet can be recognized on the market since all of them are individually marked.



ВНИМАНИЕ:

используйте правильный порядок установки запасных частей, специфичный для каждой горелки.

UPOZORNENIE:

Používajte správne poradie dielcov, špecifické pre každý jednotlivý horák.

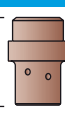

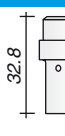
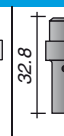

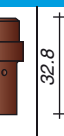

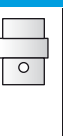
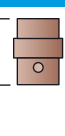
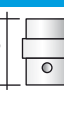
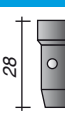


UWAGA:

Stosować poprawną kolejność części, specyficzne dla każdego palnika.

CAUTION:

use the right sequence of the consumables, specific for each single torch.



Plastic	Ceramic	Plastic	Ceramic	Plastic	Ceramic	Plastic	Ceramic	Plastic	Plastic	Ceramic		
												
ME0485	ME0585	ME0017	ME0041	ME0417	ME0517	ME0084	ME0484	ME0584	ME0074	ME0079	ME0479	ME0579
								STD				
	STD											
				STD								
								STD				
												STD
												STD
												STD
												STD

your way to mig welding

10 pcs.



10 pcs.



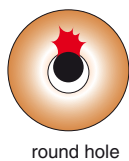
10 pcs.



20 pcs.

MIG **MAXI**: контактные наконечники / kontaktné špičky / kontaktowe końcówki / contact tips

	Normal	Normal	Triangular	Normal	Triangular	Normal
	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
	0,6 MD0008-06 0,8 MD0008-08 0,9 MD0008-09 1,0 MD0008-10 1,2 MD0008-12	0,8 MD0003-08 0,9 MD0003-09 1,0 MD0003-10 1,2 MD0003-12	1,0 MD1003-10	0,8 MD0004-08 0,9 MD0004-09 1,0 MD0004-10 1,2 MD0004-12 1,4 MD0004-14 1,6 MD0004-16	1,0 MD1004-10 1,2 MD0004-12 1,6 MD1004-16	0,8 MD0005-08 0,9 MD0005-09 1,0 MD0005-10 1,2 MD0005-12 1,4 MD0005-14 1,6 MD0005-16 2,0 MD0005-20 2,4 MD0005-24
MAXI 150	STD Ø 0,8					
MAXI 250		STD Ø 0,8				
MAXI 350				STD Ø 1,2		
MAXI 450						
MAXI 4000						
MAXI 5000						
MAXI 6000						



round hole

Типы отверстий: возможна поставка следующих типов наконечников:

- с обычным круглым отверстием
- с революционным треугольным отверстием, запатентованным TRAFIMET, обеспечивающим контакт в двух точках между проволокой и наконечником, чем улучшается производительность и срок службы, и понижается риск залипания.

Typy otworów:

- Špičky vedenia drôtu od Trafimet je možné dodať:
- s obvyklým okrúhlym otvorom
- s revolučným trojuholníkovým otvorom patentovaným spoločnosťou TRAFIMET (patentové konanie) umožňujúcim súčasny kontakt v dvoch bodoch medzi drôtom a špičkou, čím dochádza k zlepšeniu výkonnosti a životnosti a k zníženiu rizika nalepovania.

Typy otworów: Końcówki prowadzenia drutu od firmy Trafimet można dostarczyć:

- z normalnym okrągłym otworem
- z rewolucyjnym trójkątnym otworem patentowanym spółką TRAFIMET (patentowy proces) umożliwiającym jednocześnie kontakt w dwóch punktach między drutem i końcówką, czym dochodzi do zlepzenia wydajności i żywotności i zmniejszeniu ryzyka lepienia.

Types of hole:

- Trafimet wire guide tips may be supplied:
- with the traditional round hole
- with the revolutionary triangular hole patented by TRAFIMET (patent pending) which allows simultaneous contact in two points between the wire and the tip, improving performance and duration and reducing the risks of sticking.

your way to mig welding

10 pcs.



10 pcs.



10 pcs.



20 pcs.

ERGOPLUS: контактные наконечники / kontakné špičky / końcówki kontaktowe / contact tips

	Normal	Normal	Aluminium	CuCrZr	Triangular	Triangular CuCrZr
	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
	0,6 MD0001-06	0,8 MD0005-08	0,8 MD0005-58	1,0 MD0005-80	1,0 MD1005-10	1,0 MD1005-80
	0,8 MD0001-08	0,9 MD0005-09	0,9 MD0005-59	1,2 MD0005-82	1,2 MD1005-12	1,2 MD1005-82
	0,9 MD0001-09	1,0 MD0005-10	1,0 MD0005-60	1,4 MD0005-84	1,6 MD1005-16	1,6 MD1005-86
	1,0 MD0001-10	1,2 MD0005-12	1,2 MD0005-62	1,6 MD0005-86		
		1,4 MD0005-14	1,6 MD0005-66			
		1,6 MD0005-16	2,0 MD0005-70			
		2,0 MD0005-20	2,4 MD0005-74			
		2,4 MD0005-24				
TOPS 100V						
TOPS 140V						
PLUS 14						
ERGOPLUS 15						
ERGOPLUS 24						
ERGOPLUS 25						
ERGOPLUS 26						
ERGOPLUS 36						
ERGOPLUS 240						
ERGOPLUS 400				STD Ø 1,2		
ERGOPLUS 500				STD Ø 1,2		
ERGOPLUS 555				STD Ø 1,2		
ERGOPLUS 600				STD Ø 1,2		
EXTRACT 2.2						
EXTRACT 3.0						

your way to mig welding

10 pcs.

10 pcs.

10 pcs.

20 pcs.



MIG MAXI - ERGOPLUS: сопла / hubice / dysze / nozzles

code	MC0005	MC0006	MC0007	MC0008	MC0009	MC0010	MC0128	MC0129	MC0011	MC0012	MC0013	MC0298	MC0345	MC0346
MAXI 150		STD												
MAXI 250					STD									
MAXI 350										STD				
MAXI 450										STD				
MAXI 4000										STD				
MAXI 5000													STD	
MAXI 6000														

code	MC0134	MC0133	MC0135	MC0017	MC0018	MC0019	MC0020	MC0021	MC0266	MC0302	MC0301	MC0300	MC0303	MC0022
TOPS 100 V	STD													
TOPS 140V					STD									
PLUS 14					STD									
ERGOPLUS 15					STD									
ERGOPLUS 24											STD			
ERGOPLUS 25														
ERGOPLUS 26														
ERGOPLUS 36														
ERGOPLUS 240												STD		
ERGOPLUS 400														
ERGOPLUS 500														
ERGOPLUS 555														
ERGOPLUS 600														

your way to mig welding

MIG **MAXI - ERGOPLUS**: части / dielce / części / consumables

держатели наконечников / držiaky špičie / uchwyty końcówek / tip holders



В 2006 году - 3 700 000 частей горелок Миг Trafimet.

Все части Trafimet произведены на высокотехнологичном оборудовании из материалов высокого качества: керамика, специальная медь, латунь.

V roku 2006 - 3.700.000 Mig dielcov Trafimet.

Všetky dielce Trafimet sú vyrobené použitím vysokokvalitných materiálov (keramika, špeciálna meď, mosadz) v súlade s predpismi a podľa najlepších výrobných postupov.

3.700

диффузоры / difuzéry / dyfuzory / diffusers





контактные наконечники / kontaktné špičky / końcówki kontaktowe / contact tips



0.0000

W 2006 roku - 3 700 000 Mig części Trafimet.

Wszystkie części Trafimet są wyprodukowane z materiałów wysokiej jakości (ceramika, specjalna miedź, mosiądz) zgodnie z przepisami i według najlepszych technologicznych postępów.

3.700.000 Trafimet Mig consumables in 2006.

All consumables by Trafimet are produced using high quality materials (ceramics, special copper, brass) in compliance with the regulations and according to the best production processes.

MAXI - ERGOPLUS сопла / hubice / dysze / nozzles





РУССКИЙ

SLOVENČINA

60.000 горелок TIG Trafimet в 2006 году

Горелки Тиг Trafimet выпускаются на токи от 100 до 400 А с воздушным и жидкостным охлаждением.

Серия **ERGOTIG** отличается эргономичной рукояткой и применением шарнира между кабелем и рукояткой: это важные свойства для сварки методом Тиг, так как при сварке важна легкость управления горелкой.

Производятся горелки с вентилем и без вентиля, исполнения автоматическое и ручное, с выключателем и без. По желанию предлагаются и другие специальные конфигурации.

С помощью системы Trafimet Easy сварка Тиг с применением присадочной проволоки становится простой и экономически выгодной.

60.000 Tig horákov od Trafimet v roku 2006

Séria horákov Tig od Trafimet pozostáva zo 100 až 400 ampérových, vzduchom a vodou chladených horákov.

Séria **ERGOTIG** sa vyznačuje ergonomickou rukoväťou a použitím kĺbu medzi káblovým zväzkom a rukoväťou: toto sú dôležité vlastnosti pre zváranie procesom Tig, pretože sú vyžadované horáky s veľmi dobrou ovládateľnosťou.

Séria je k dispozícii s ventilom i bez neho, v automatickom vyhotovení aj „voľne“, bez tlačidla.

Na požiadanie sú k dispozícii ďalšie špeciálne konfigurácie. Prostredníctvom systému Trafimet Easy sa Tig zváranie pomocou drôtu stáva jednoduchým a nastáva, po prvýkrát, pri skutočne konkurencieschopných nákladoch.



JĘZYK POLSKI

ENGLISH

60.000 TIG palników od Trafimet w 2006 roku

Seria palników Tig od Trafimet składa się z od 100 do 400 amper, palników chłodzonych powietrzem i wodą.

Seria **ERGOTIG** wyróżnia się ergonomiczną rękojęcią i zastosowaniem sworzni między wiązką kabli i rękojęcią: są to najważniejsze właściwości dla spawania procesem Tig, dlatego że wymagane są palniki z bardzo dobrą sterownością.

Seria jest do dyspozycji z zaworem i bez niego, a wykonaniu automatycznym i „wolne” bez przycisku.

Na życzenie są do dyspozycji inne konfiguracje.

Pośrednictwem systemu Trafimet Easy spawanie Tig pomocą drutu staje się proste i następuje po pierwszy raz przy realnie konkurencyjnych kosztach.

60.000 Tig torches by Trafimet in 2006

The series of Tig torches by Trafimet consists of 100 - 400 Amperes air and water cooled torches.

The series **ERGOTIG** distinguish itself for the ergonomic grip and the presence of the joint between cable bundle and grip: These are important features for Tig welding, since torches with remarkable manageability are required.

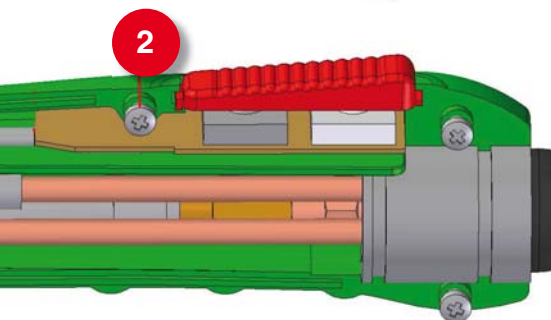
The series is available with and without valve, automatic and “free” without push-button.

Further special configurations are available upon request.

With the Trafimet Easy system wire welding with the Tig becomes easy and gives, for the first time, truly competitive costs.

your way to tig welding

TIG ERGOTIG

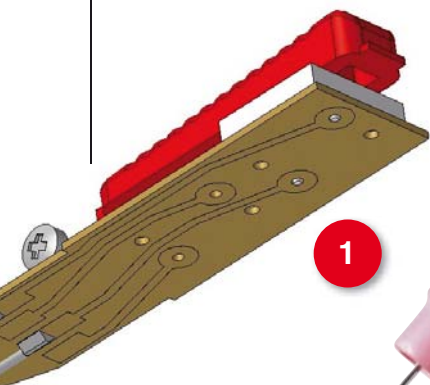


Плата: Увеличение расстояния между переключками печатной платы (1) и зоной работы руки оператора, вместе с улучшением изоляции концевой части кабеля (2), гарантируют изоляцию от высокочастотных разрядов.

Karta: Väčšia vzdialenosť medzi spojmi obvodu (1) a oblasťou činnosti ruky operátora, spolu s lepšou izoláciou koncovkej časti kábla (2), zaručuje izoláciu voči vysokofrekvenčným výbojom.

Karta: Większa odległość między spoinami obwodu (1) i obszarem czynności ręki operatora, razem z lepszą izolacją końcowej części kabla (2), zapewnia izolację odnośnie wyładowania wielkiej częstotliwości.

Card: The greater distance between the circuit tracks (1) and the operator's hand influence area, together with a better insulation of the end part of the cable (2), assures the insulation against high frequency discharges.



Горелки SuperTig: среди горелок Tиг выделяются горелки Super с водяным охлаждением, у которых специфическая конструкция контуров охлаждения предоставляет возможность выполнять очень сложные рабочие циклы и непрерывную сварку.

Horáky SuperTig: v rámci série horákov Tиг vynikajú horáky Super s vodným chladením, ktorých špecifický dizajn obvodov umožňuje veľmi náročné pracovné cykly, dokonca vrátane nepretržitého zvárania.

Palniki SuperTig: w ramach serii palników Tиг wyróżniają się palniki Super z chłodzeniem wodą, których specyficzny kształt układów umożliwia bardzo ciężkie robocze cykle, nawet włącznie ciągłego spawania.

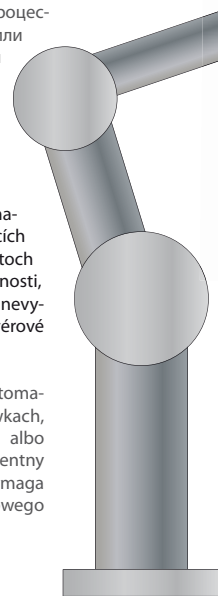
SuperTig Torches: within the Tig torch series, the torches Super with water cooling stand out, whose specific circuit design allows very severe work cycles with even continuous welding.

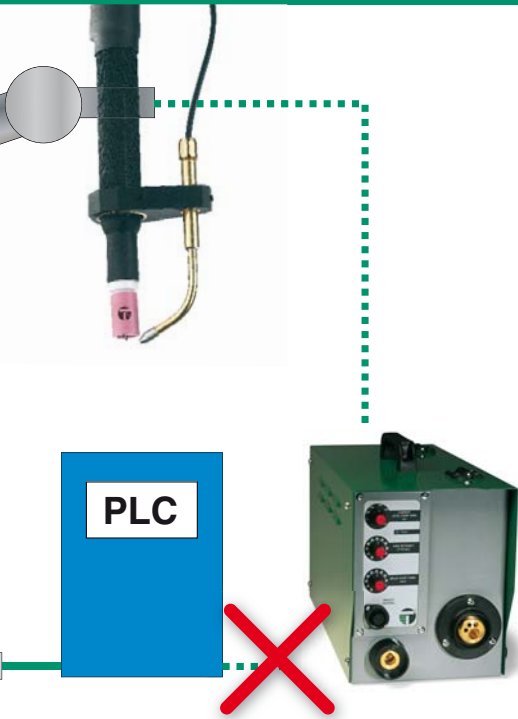
Система EASY 300: при использовании системы EASY 300 в автоматизированных процессах (сварочных станках, роботах или манипуляторах) интеллектуальная система подачи присадочной проволоки не требует электрического или программного соединения с PLC регулятором.

Систем EASY 300: v prípade automatických aplikácií na zabezpečovacích laviach, zváracích sústruhoch, robotoch alebo manipulátoroch vo všeobecnosti, inteligentný systém posuvu Easy 300, nevyžaduje žiadne elektrické alebo softvérové prepojenie s PLC regulátorom.

System EASY 300: w przypadku automaticznych aplikacji na ochronnych ławkach, spawalniczych tokarkach, robotach albo na manipulatorach, ogólnie inteligentny system przesunięcia Easy 300, nie wymaga żadnego elektrycznego albo softwarowego podłączenia do PLC regulatora.

EASY 300 system: in case of automatic applications on blocking benches, welding lathes, robots or manipulators in general, the smart dragging system, Easy 300, does not require any electric or software interface with the PLC control.





Дистанционное управление: на любую горелку можно добавить функцию дистанционного управления простым выполнением инструкций, которые предоставляются вместе с набором.

Dialkové ovládanie: na ktoromkoľvek štandardnom horáku je možné inštalovať funkciu diaľkového ovládania jednoducho vykonávaním inštrukcií, ktoré sú poskytnuté s polu so súpravou.

Contrôle distant: on peut installer la fonction "Remote Control" sur toute torche standard simplement en suivant les instructions annexes dans le kit.

Remote control: it is possible to install the "Remote Control" function on any standard torch just following the instructions provided together with the kit.



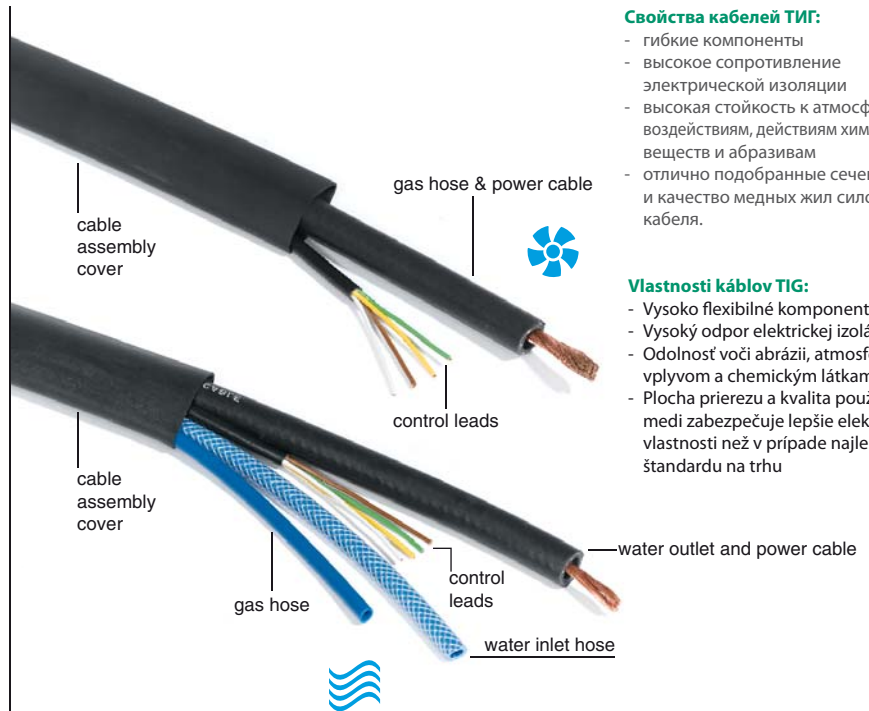
PLC

Свойства кабелей ТИГ:

- гибкие компоненты
- высокое сопротивление электрической изоляции
- высокая стойкость к атмосферным воздействиям, действиям химических веществ и абразивам
- отлично подобранные сечение и качество медных жил силового кабеля.

Vlastnosti káblov TIG:

- Vysoko flexibilné komponenty
- Vysoký odpor elektrickej izolácie
- Odolnosť voči abrazíi, atmosférickým vplyvom a chemickým látkam
- Plocha prierezu a kvalita použitej medi zabezpečuje lepšie elektrické vlastnosti než v prípade najlepšieho štandardu na trhu



Соединение с патентованной гайкой для фиксации рукава.

Kľb s patentovanou kruhovou maticou na zaistenie a zakrytie.

Sworzeń z patentowaną oczkową nakrętką dla zabezpieczenia i zakrycia.

Joint with patented ring nut for blocking cover.

Właściwości kabli TIG:

- Wysoko fleksybilne komponenty
- Wysoka oporność elektrycznej izolacji
- Odporność na abrazję, warunki atmosferyczne i wpływ chemicznych substancji
- Pole przekroju i jakość zastosowanej miedzi zabezpiecza lepsze elektryczne właściwości w przypadku najlepszego standardu na rynku.

Tig cables characteristics:

- Highly flexible components
- High resistance of the electric insulation
- Resistance to abrasion, atmospheric and chemical agents
- Section and quality of the copper used assure electric performance better than that of the best traded standard.



your way to tig welding

EASY 300 SYSTEM

EASY 300 Tig system - DT0001



BASIC

EASY 300 Autotig system - DT0003



BASIC

EASY 300 Pulser system - DT0011



PROFESSIONAL

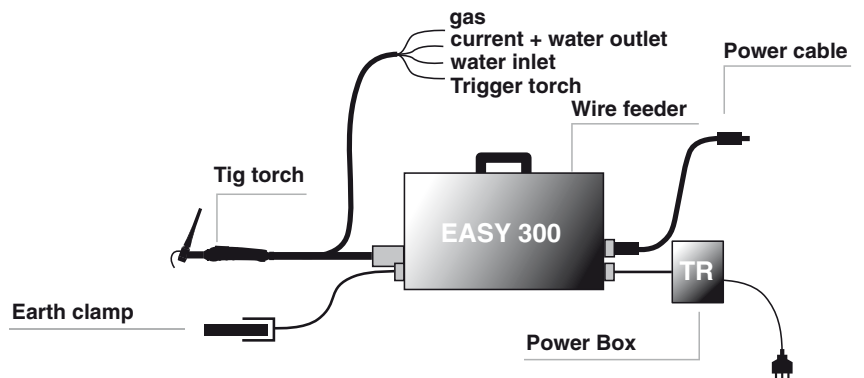
EASY 300 system	Description
DT0001	EASY 300 Tig Cold Wire
BX0520	Power cable 1m length (power source-wire feeder)
MU0620	Wire feeder with electronic wire speed control
S62490D00	Tig torch DUALTIG RC SUPER 20 4m EASY 300
DT0003	EASY 300 Autotig Cold Wire
BX0520	Power cable 1m length (power source-wire feeder)
MU0620	Wire feeder with electronic wire speed control
S92490D00	Tig torch AUTOTIG SUPER 20 cold wire
DT0011	EASY 300 Pulser Tig Cold Wire
BX0520	Power cable 1m length (power source-wire feeder)
MU0621	Wire feeder with electronic wire speed control PULSED
S62490D00	Tig torch DUALTIG RC SUPER 20 4m EASY 300

OPTIONS

BX0430	Auxiliary transformer 220Vac - 42Vac - 200VA
BX0431	Auxiliary transformer 110Vac - 42Vac - 200VA
BX0695	Remote control
SK2490A00	Dualtig RC26 cold wire
TT0098	Professional panel EASY 300
TT0099	Basic panel EASY 300
TT0171	Coil trolley kit
TT0172	Automatic filler material wire feeding
TT0173	Manual filler material wire feeding

EASY 300 подающий механизм проволоки - podávач drótu - podajnik drutu - wire feeder

Входное напряжение - Vstupné napätie Napięcie wejściowe - Input voltage	42 V
Номинальная потребляемая мощность - Nominálny výkon Napięcie wejściowe - Rated power	200 VA
Диапазон скоростей подачи проволоки - Rozsah rýchlosti posuvu drótu Zakres prędkości posuwu drutu - Range of wire feed speed	0÷7 m/min
Диаметры проволоки (сталь) - Priemery drótu (ocel) Średnice drutu (stal) - Wire diameters (steel)	0.6÷1.0 mm
Диаметры проволоки (сплавы алюминия) - Priemery drótu (zliatiny hliníka) Średnice drutu (stopy aluminium) - Wire diameters (aluminium alloys)	1.2 mm
Размер бобины проволоки - Veľkosť cievky drótu Wielkość bebnu drutu - Wire spool size	200K (Ø200x60mm)
- Wire spool weight	Steel: 5 kg Aluminium : 2 kg
Величина тока при запуске - Veľkosť prúdu pri spustení drótu Wielkość prądu przy uruchomieniu drutu - Current level for starting wire	20÷300 A
Время задержки - Čas na odťahnutie drótu Czas na odciążenie drutu - Wire retract time	0÷1 s
Степень защиты - Stupeň ochrany - Stopień ochrony - Protection degree	IP 23
Размеры - Veľkosti - Wielkości - Sizes	480x205x295 mm
Вес нетто (без бобины) - Čistá hmotnosť (bez cievky) Masa netto (zez bebnu) - Net weight (without spool)	11,5 kg



Что это обозначает? Это новая интегрированная система холодной сварки ТИГ с помощью присадочной проволоки, ручная или автоматическая. Это простая система, которая дает возможность проводить холодную сварку ТИГ с помощью проволоки и непрофессиональным сварщиком, как стали, так и сплавов.

Čo to znamená? Je to nový integrovaný systém pre studené zváranie Tig pomocou drótu, manuálne alebo automatické. Je to jednoduchý systém, umožňujúci dokonca i neprofesionálnemu zváračovi vykonávať kvalitné studené zváranie TIG pomocou drótu ako v prípade oceli tak i u ľahkých zliatin.

Co to znaczy? Jest to nowy integrowany system dla spawania na zimno Tig pomocą drutu, ręcznie albo automatycznie. Jest to prosty system, umożliwiający nawet nie profesjonalnemu spawaczowi wykonać jakościowe zimne spawanie TIG pomocą drutu tak w przypadku stali jak również i lekkich stopów.

What is this? This is the new integrated system for Cold Wire Tig welding, manual or automated. This is a simple system allowing even a not professional welder to perform quality Cold Wire Tig welding operations both on steel and light alloys.



Преимущества: команда для начала подачи проволоки подается автоматически, самой системой, что предоставляет возможность:

+ скорость

Возможность значительного увеличения скорости процесса по сравнению с ручной сваркой.

- усталость

Значительное уменьшение усталости, так как одна из рук всегда свободна.

+ экономия

Понижение затрат на присадочный сварочный материал, так как на бобиных он дешевле, чем в прутах.

Вýhody: Píkáz na spústenie drótu je riešený automaticky, samotným systémom, čím je umožnené:

+ rýchlosť

Možnosť dosahovania významne vyšších rýchlostí procesu než v klasickom režime procesu.

- únava

Drastické zníženie únavy, keďže jedna ruka je vždy voľná

+ úspora

Zníženie nákladov na prídavný zvarový materiál, pretože v cievkach je lacnejší než v tyčoch.

Zalety: Rozkaz uruchomienia drutu jest rozwiązany automatycznie, samotnym systemem, czym jest umożliwione:

+ prędkość

Możliwość osiągnięcia znaczne wyższych prędkości procesu niż podczas klasycznego trybu procesu.

- zmęczenie

Drastyczne zniżenie zmęczenia, dlatego że jedna ręka jest zawsze wolna

+ oszczędność

Zmniejszenie kosztów na dodatkowy materiał do spawania, dlatego że na bębnach jest tańszy niż w postaci prętów.

Advantages: The wire start command is managed automatically by the system, which allows:

+ speed

The possibility of reaching processing speeds significantly greater than the classical processing mode

- tiredness

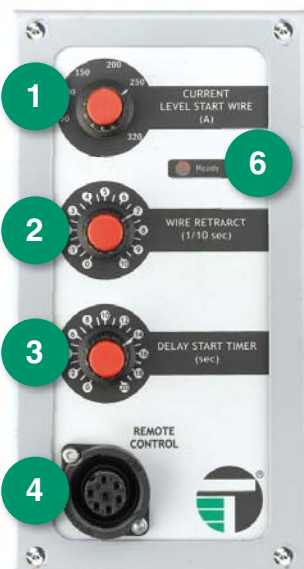
The drastic reduction of the tiredness since one hand is always free

+ saving

The reduction of the cost of filler material, since it costs less in coils than in rods.



STANDARD



регулировки электронного устройства подачи проволоки

1. Величина стартового тока
2. Регулировка времени втягивания проволоки
3. Регулятор установки времени задержки пуска
4. Разъем дистанционного управления
5. Сварочный ток
6. Индикаторы
7. Регулировка импульсов
8. Выключатель

regulácia synergetického posúvača drótu

1. Velkosť prúdu pri spústení drótu
2. Regulácia času na odtiahnutie drótu
3. Časovač oneskorenia štartu
4. Konektor diaľkového ovládania
5. Zvárací prúd
6. Kontrolka LED
7. Frekvencia pulzácie drótu
8. Automatický spínač

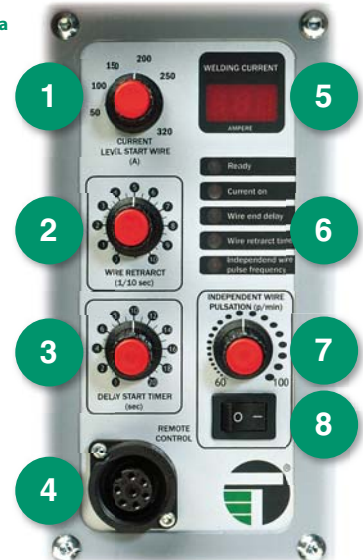
regulacja synergetycznego podajnika drutu

1. Wielkość prądu podczas uruchomienia drutu
2. Regulacja czasu na odciągnięcie drutu
3. Czasownik opóźnienia startu
4. Konektor zdalnego sterowania
5. Prąd spawania
6. Kontrolna LED
7. Częstotliwość pulsowania drutu
8. Automatyyczny wyłącznik

regulation of the synergetic wire feeder

1. Current level start wire
2. Wire retract time regulation
3. Delay start timer
4. Remote control connector
5. Welding current
6. Control led
7. Wire pulsation frequency
8. Automatic switch

PROFESSIONAL



your way to tig welding

EASY 300: состав / zloženie / skład / composition



MU0620

BASIC устройство подачи проволоки для холодной сварки TIG Easy 300

BASIC podávač drôtu pre studené zváranie Tig Easy 300

BASIC podajnik drutu do spawania na zimno TIG Easy 300

BASIC cold wire Tig feeder Easy 300

MU0621



PROFESSIONAL устройство подачи проволоки для холодной сварки TIG Easy 300

PROFESSIONAL podávač drôtu pre studené zváranie Tig Easy 300

PROFESSIONAL podajnik drutu do spawania na zimno TIG Easy 300

PROFESSIONAL cold wire Tig feeder Easy 300

Устройство подачи проволоки Easy 300: специальный комплект для подачи холодной присадочной проволоки системы сварки TIG. В блоке находится электронная система, необходимая для регулирования и обеспечения подачи присадочной проволоки самым лучшим способом.

Podávač drôtu Easy 300: špeciálna zostava posuvu drôtu pre systémy zvárania TIG pomocou studeného drôtu. V rámci neho sa nachádza všetka elektronika, ktorá je potrebná na reguláciu a realizáciu posuvu drôtu prídavného zvarového materiálu najlepším spôsobom.

Podajnik drutu Easy 300: specyficzny zestaw posuwania drutu dla systemów spawania TIG pomocą zimnego drutu. Znajduje się w nim cała elektronika potrzebna do wykonania jak najlepszym sposobem regulacji i posuwania drutu - dodatkowego spawalniczego materiału.

Wire feeder EASY 300: specific wire dragging assembly for cold wire Tig welding systems. Within it there is all the electronics that is necessary to control and manage the filler material wire feeding in the best way.



SK2490A00

DUALTIG RC 26 COLD WIRE

Ручная горелка, охлаждаемая воздухом для сварки TIG с помощью проволоки

- 180 A ток постоянный ток: рабочий цикл 35%
- 150 A переменный ток: рабочий цикл 35%

Vzduchom chladený manuálny horák na vykonávanie studeného zvárania TIG pomocou drôtu

- 180 A jednosmerný prúd: pracovný cyklus 35%
- 150 A striedavý prúd: pracovný cyklus 35%

Chłodzony powietrzem manualny palnik do wykonywania spawania na zimno TIG pomocą drutu

- 180 A prąd stały: roboczy cykl 35%
- 150 A prąd przemienny: roboczy cykl 35%

Air cooled manual torch to perform cold wire Tig welding

- 180A DC: work cycle 35%
- 150A AC: work cycle 35%

Общие свойства обеих горелок:

- эргономичная рукоятка с шарниром в месте присоединения кабеля для повышения свободы движения (патент Trafimet)
- регулируемый держатель канала подачи присадочной проволоки предоставляет сварки так ровных поверхностей, так и труб.
- кнопка пуск / стоп, подключенная к источнику.
- потенциометр непрерывной регулировки скорости подачи проволоки.
- кнопка перемещения проволоки вперед или назад относительно точки сварки.

Spoločné vlastnosti oboch horákov:

- ergonomická rukoväť s guľovým čapom v mieste pripojenia kábla na zvýšenie voľnosti pohybu (patent Trafimet)
- nastaviteľná podpera vedenia drôtu umožňujúca adaptáciu pri zváraní ako rovných povrchov tak i rúr
- tlačidlo štart / stop pripojené k zdroju energie
- potenciometer pre kontinuálnu reguláciu rýchlosti posuvu drôtu
- tlačidlo na posuv drôtu vpred alebo vzad vzhľadom k zváraciemu bodu



S62490D00

DUALTIG RC SUPER 20 COLD WIRE

Ручная горелка, охлаждаемая водой для сварки TIG с помощью проволоки

- 320 A ток постоянный ток: рабочий цикл 100%
- 250 A переменный ток: рабочий цикл 100%

Vodou chladený manuálny horák na vykonávanie studeného zvárania TIG pomocou drôtu

- 320 A jednosmerný prúd: pracovný cyklus 100%
- 250 A striedavý prúd: pracovný cyklus 100%

Chłodzony wodą manualny palnik do wykonywania spawania na zimno TIG pomocą drutu

- 320 A prąd stały: roboczy cykl 100%
- 250 A prąd przemienny: roboczy cykl 100%

Water cooled manual torch to perform cold wire Tig welding

- 320A DC: work cycle 100%
- 250A AC: work cycle 100%

Wspólne właściwości obydwóch palników:

- Ergonomiczna rękojeść z kulowym sworzniem w miejscu podłączenia kabla dla zwiększenia wolności ruchu (patent Trafimet)
- Nastawialna podpora prowadzenia drutu, adaptacja przy spawaniu równych powierzchni i rur
- Przycisk start / stop podłączony do źródła energii
- Potencjometr dla ciągłej regulacji prędkości posuwania drutu
- Przycisk do posuwania drutu do przodu albo do tyłu odnośnie punktu spawania

Common features of the two torches:

- ergonomic grip with ball joint on the cable connection to increase movement freedom (Trafimet patent)
- adjustable wire-guide support to allow adaptation to the welding of both flat and tubular surfaces
- start/stop push-button connected to the energy source
- potentiometer for a continuous control of the wire feeding speed
- push-button to move backwards or forwards the wire with reference to the welding point



EASY 300: принадлежности / príslušenstvo / oprzyrządowanie / accessories

AUTOTIG 20 COLD WIRE



S92490D00

Специальная горелка для автоматического применения. Уменьшение размеров и компактный выход проволоки дают возможность работать в наиболее недоступных местах и произвести сварочные операции с применением манипулятора.

Špeciálny horák pre automatické aplikácie. Zmenšené rozmery a kompaktný výstup drôtu umožňujú dosiahnuť najneprístupnejšie miesta a vykonať operácie zvárania využitím manipulatora.

Special torch for automatic applications. The reduced dimensions and the compact wire output allow reaching the most inaccessible points to perform welding operations using a manipulator.

Specjalny palnik dla automatycznych zastosowań. Zmniejszone wymiary i kompaktowe wyjście drutu umożliwiają osiągnięcie najbardziej niedostępne miejsca i wykonać operacje spawania wykorzystując manipulator.

Special torch for automatic applications. The reduced dimensions and the compact wire output allow reaching the most inaccessible points to perform welding operations using a manipulator.

Тележка EASY 300

Указанное устройство обеспечивает возможность применения бобин для Easy 300, таких же, как и в случае сварки методом МИГ/МАГ.

Рекомендуемые бобины:

- максимальная масса 15 кг
- Ø не более 300 мм

Šúprava kladky EASY 300

Toto zariadenie umožňuje použitie rovnakých cievok pre všetky zariadenia Easy 300 ako v prípade zväracích pracovísk MIG/MAG.

Podporované cievky:

- maximálna hmotnosť 15 kg
- maximálne Ø 300 mm

Kit chariot Easy 300

Urządzenie umożliwia zastosowanie jednakowych bębnow dla wszystkich urządzeń Easy 300 jak w przypadku spawalniczych miejsc MIG/MAG.

Zalecane bębny:

- maksymalna waga 15 kg
- maksymalnie Ø 300 mm

Easy 300 trolley kit

This device allows using the same coils of the MIG/MAG plants for all Easy 300 equipment. Supported coils:

- max. weight 15 Kg
- max. Ø 300 mm

BX0695



REMOTE CONTROL

Дистанционное управление EASY 300 для автоматического применения. Оснащено магнитным прихватом, с помощью которого его можно очень быстро прикрепить к любой стальной опоре.

EASY 300 diaľkové ovládanie pre automatické aplikácie. Je vybavené magnetickou prichytkou umožňujúcou rýchle prichytenie na akúkoľvek oceľovú podperu.

EASY 300 zdalne sterowanie dla zastosowań automatycznych. Jest wyposażone magnetyczną klamrą umożliwiającą szybkie uchwycenie do jakiegokolwiek stalowej podpory.

EASY 300 remote control for automatic applications. It is equipped with magnetic support allowing a fast tightening on any steel support.



TT0171

FOR MANUAL USE



TT0173

FOR AUTOMATIC USE



TT0172

Подача присадочной сварочной проволоки: система регулируемых шарниров обеспечивающих подачу присадочной сварочной проволоки в нужную точку.

Posuv prídavného zvarového materiálu: úplný systém nastaviteľných kĺbov zabezpečujúcich prísun prídavného zvarového materiálu do optimálneho bodu.

Posuw dodatkowego spawalniczego materiału: kompletny system nastawialnych sworzni zabezpieczających podawanie dodatkowego spawalniczego materiału do optymalnego punktu.

Filler material wire feeding: complete system of adjustable joints to provide the filler material to the optimal point.



BX0430 - BX0431

POWER BOX

Предназначен для питания блока EASY 300 низким напряжением.

Modul napájacej skrine umožňuje napájanie zariadenia EASY 300 nízkym napätím.

Moduł szafki zasilania umożliwia zasilanie urządzenia EASY 300 niskim napięciem.

The Power Box module allows supplying low voltage to the EASY 300 equipment.



BX0520

Кабель для подключения к положительному полюсу сварочного аппарата.

Cable de conexión al positivo del equipo de soldar.

Kabel do podłączenia na plusowy bieg spawalniczego urządzenia.

Cable for the connection to the positive pole of the welding device.

your way to tig welding

TIG ERGOTIG

ERGOTIG **9**

9 SINTIG

X 110A DC
35% 95A AC

ERGOTIG **17**

17 SINTIG

X 140A DC
35% 125A AC

ERGOTIG **18**

18 SINTIG

X 320A DC
100% 270A AC

ERGOTIG **20**

20 SINTIG

X 250A DC
100% 220A AC

ERGOTIG **24 / 25**

24 SINTIG

X 35% 110A
95A

ERGOTIG **26**

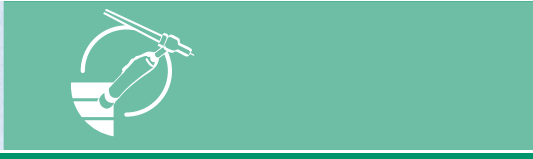
26 SINTIG

X 180A DC
35% 150A AC

EASY **300**

DUALTIG RC Super 20 cold wire

X 320A DC
100% 250A AC



9 FLEX

X 110A DC
35% 95A AC



9 V

X 110A DC
35% 95A AC



AUTOTIG 9

X 110A DC
35% 95A AC



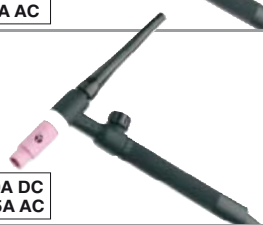
17 FLEX

X 140A DC
35% 125A AC



17 V

X 140A DC
35% 125A AC



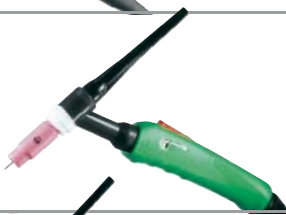
AUTOTIG 18

X 320A DC
100% 270A AC



SUPER SINTIG 18

X 400A DC
100% 300A AC



AUTOTIG 20

X 250A DC
100% 220A AC



SUPER SINTIG 20

X 320A DC
100% 250A AC



24 FLEX

X 35% 110A
95A



24 W SINTIG

X 100% 100A DC
120A AC



25 SINTIG

X 250A DC
100% 220A AC



26 V

X 180A DC
35% 150A AC



AUTOTIG 26

X 180A DC
35% 150A AC



DUALTIG RC 26 cold wire

X 180A DC
35% 150A AC



AUTOTIG 20 cold wire

X 250A DC
100% 220A AC



EASY 300 system



your way to tig welding



TIG ERGOTIG: технические данные / technické údaje / dane techniczne / technical data

		Kg	m			V peak	X 100%		Ø mm
ERGOTIG 9 RANGE		0,45 kg	4÷8 m	-	-	113	35% 110A DC-95 A AC	Argon	0,5÷1,6 mm
ERGOTIG 17 RANGE		0,55 kg	4÷8 m	-	-	113	35% 140A DC-125 A AC	Argon	0,5÷2,4 mm
ERGOTIG 18 RANGE		0,90 kg	4÷8 m	4 bar	1,5 l/min	113	320A DC - 270 A AC	Argon	0,5÷4,0 mm
ERGOTIG S 18 RANGE		0,90 kg	4÷8 m	4 bar	1,5 l/min	113	400A DC-300 A AC	Argon	0,5÷4,0 mm
ERGOTIG 20 RANGE		0,85 kg	4÷8 m	4 bar	1,5 l/min	113	250A DC - 220 A AC	Argon	0,5÷3,2 mm
ERGOTIG S 20 RANGE		0,85 kg	4÷8 m	4 bar	1,5 l/min	113	320A DC-250 A AC	Argon	0,5÷3,2 mm
ERGOTIG 24 RANGE		0,45 kg	4÷8 m	-	-	113	35% 110A DC-95 A AC	Argon	0,5÷2,4 mm
ERGOTIG 24 W RANGE		0,45 kg	4÷8 m	4 bar	1,5 l/min	113	180A DC-120 A AC	Argon	0,5÷2,4 mm
ERGOTIG 25 RANGE		0,85 kg	4÷8 m	4 bar	1,5 l/min	113	250A DC - 220 A AC	Argon	0,5÷3,2 mm
ERGOTIG 26 RANGE		0,80 kg	4÷8 m	-	-	113	35% 180A DC - 150A AC	Argon	0,5÷4,0 mm




		Kg	m			V peak	X 100%		Ø mm
AUTOTIG 9		0,40	4÷8 m	-	-	113	35% 110A DC-95A AC	Argon	0,5÷1,6 mm
AUTOTIG 18		0,85	4÷8 m	4 bar	1,5 l/min	113	320A DC-270A AC	Argon	0,5÷4,0 mm
AUTOTIG 20		0,80	4÷8 m	4 bar	1,5 l/min	113	250A DC-220A AC	Argon	0,5÷3,2 mm
AUTOTIG 26		0,75	4÷8 m	-	-	113	35% 180A DC-50A AC	Argon	0,5÷4,0mm




Охлаждение воздухом Chladienie vzduchom Chłodzenie powietrzem Air cooling	Охлаждение жидкостью Chladienie vodou Chłodzenie wodą Water cooling	Стандартная длина Štandardná dĺžka Standardowa długość Standard length	Масса / Hmotnosť Masa / Weight	Класс напряжения Trieda elektrického napätia Klasa napięcia elektrycznego prądu Voltage class	Газ Plyn Gaz Gas


Рабочий цикл Pracovný cyklus Roboczy cykl Duty cycle	Диаметр электрода Priemer elektródy Średnica elektrody Electrode diameter	Давление воды Tlak vody Ciśnienie wody Water pressure	Расход воды Prietok vody Przeptyw wody Water flow rate





TIG ERGOTIG: рекомендации по использованию / správne používanie / prawidłowe stosowanie / correct use


НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ручная сварка и плоские сварные швы / NEREZOVÁ OCEĽ - ručné zváranie a ploché zvary / STAL NIERDZEWNA - ręczne spawanie i płaskie szwy / STAINLESS STEEL - manual and flat welding									
	вид сварки druh zvárania typ spawania type of welding	 Ø mm	Ø керамическое сопло keramická hubica ceramiczny dysza ceramic nozzle	Ø присадочная проволока prídavný zvarový materiál/dodatkový materiál spawalniczy filler material	род тока prąd prąd current	сила тока / интензита elektrického prúdu nateženie / prądu elektrycznego / amperage		L./min	
1,5 mm	TT	1,6	6 - 10	1,6	DC	50 - 80	Ar	6	в случае сварки черной стали необходимо повысить значение на 8 ÷ 10% v prípade obyčajných ocelí je potrebné zvýšiť hodnotu o 8 až 10% w przypadku zwykłych stali trzeba podnieść wartość o 8 do 10% for normal steel the value has to be increased from 8 to 10%
	SP	1,6	6 - 10	1,6	DC	60 - 90	Ar	6	
	AE	1,6	6 - 10	3,2	DC	50 - 80	Ar	6	
	AI	1,6	6 - 10	3,2	DC	60 - 90	Ar	6	
2,5 mm	TT	1,6	6 - 10	1,6 - 2,4	DC	80 - 110	Ar	6	
	SP	1,6	6 - 10	1,6 - 2,4	DC	90 - 120	Ar	6	
	AE	1,6	6 - 10	1,6 - 2,4	DC	80 - 110	Ar	6	
	AI	1,6	6 - 10	1,6 - 2,4	DC	90 - 120	Ar	6	
3 mm	TT	1,6	6 - 10	2,4	DC	85 - 120	Ar	6	
	ST	1,6	6 - 10	2,4	DC	100 - 140	Ar	6	
	AE	1,6	6 - 10	2,4	DC	85 - 120	Ar	6	
	AI	1,6	6 - 10	2,4	DC	100 - 140	Ar	6	
5 mm	TT	2,4	6 - 10	3,2	DC	125 - 200	Ar	6	
	SP	2,4 - 3,2	6 - 10	3,2	DC	150 - 200	Ar	6	
	AE	2,4	6 - 10	3,2	DC	150 - 200	Ar	6	
	AI	2,4 - 3,2	6 - 10	3,2	DC	175 - 225	Ar	6	

ЛЕГКИЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ - ручная сварка и плоские сварные швы / LĀHKĚ HLINĪKOVĚ ZLIATINY - ručné zváranie a ploché zvary LEKKIE STOPY ALUMINIUM - spawanie ręczne i płaskie szwy / LIGHT ALUMINIUM ALLOYS - manual and flat welding									
	вид сварки druh zvárania typ spawania type of welding	 Ø mm	Ø керамическое сопло keramická hubica ceramiczny dysza ceramic nozzle	Ø присадочная проволока prídavný zvarový materiál/dodatkový materiál spawalniczy filler material	род тока prąd prąd current	сила тока / интензита elektrického prúdu nateženie / prądu elektrycznego / amperage		L./min	
1,5 mm	TT	1,6	6 - 10	1,6	AC	60 - 80	Ar	8	
	SP	1,6	6 - 10	1,6	AC	70 - 90	Ar	8	
	AE	1,6	6 - 10	1,6	AC	60 - 80	Ar	8	
	AI	1,6	6 - 10	1,6	AC	70 - 90	Ar	8	
3 mm	TT	2,4	8 - 12	2,4 - 3,2	AC	125 - 145	Ar	8	
	SP	2,4	8 - 12	2,4	AC	140 - 160	Ar	8	
	AE	2,4	8 - 12	2,4	AC	125 - 145	Ar	8	
	AI	2,4	8 - 12	2,4 - 1,6	AC	140 - 160	Ar	8	
5 mm	TT	3,2	10 - 12	3,2	AC	190 - 220	Ar	10	
	ST	3,2	10 - 12	3,2	AC	210 - 240	Ar	10	
	AE	3,2	10 - 12	3,2	AC	190 - 120	Ar	10	
	AI	3,2	10 - 12	3,2	AC	210 - 240	Ar	10	

TT  Встык
Čelne
Czołowe
Head-to-head

SP  Внахлест
S prekrytím
Na zakładkę
Overlapping

AI  Внутренний угол
Vnútroň uhol
Pachwinowy wewnętrzny kąt
Internal angle

AE  Внешний угол
Vonkajší uhol
Pachwinowy zewnętrzny kąt
External angle

your way to tig welding

3 pcs.

3 pcs.

3 pcs.

TIG ERGOTIG: части / dielce – spotrebný materiál / części – zużywający się materiał / consumables

Поток защитного газа направляется с помощью керамического сопла STANDARD (рисунок № 1).

На поток оказывает влияние турбулентность в головке горелки, которую вызывает входное давление. С целью обеспечения равномерного распределения газа, преимущественно в случае сварки нержавеющей стали, титановых и алюминиевых сплавов, рекомендуем использовать запчасти GAS LENS. Держатель электрода оснащен сеткой газовой линзы, с помощью которой улучшается равномерность потока (рисунок №2) и уменьшает расход защитного газа. Если позволяют внешние условия, рекомендуется применять вариант JUMBO, при котором увеличивается защищаемая зона, что повышает качество сварки (рис.№ 3).

Tok ochranného plynu je usmerňovaný keramikou hubicou STANDARD (obrázok 1). Tento tok je ovplyvňovaný turbulenciami v horáčkovej hlavici, ktoré sú spôsobené vstupným tlakom. Za účelom zaistenia rovnomerného rozloženia plynu, predovšetkým v prípade zvárania nerezovej ocele, titánových a hliníkových zliatin, odporúčame použitie náhradných dielov GAS LENS. Držiak elektrody vybavený sitkom plynovej šošovky robí tok rovnomernejším (obrázok 2) a prispieva k šetreniu ochranného plynu. Ak to vonkajšie okolnosti dovoľujú, odporúčame verziu JUMBO, ktorá zväčšuje chránený povrch, čo je výhodou pre kvalitu zvárania (obr. 3).

Strumień ochronnego gazu jest kierowany ceramiczną dyszą STANDARD (rysunek 1). Na strumień mają wpływ turbulencje w głowicy palnika, które są wywołane wejściowym ciśnieniem. W celu zabezpieczenia równomiernego rozłożenia gazu, przede wszystkim w przypadku spawania stali nierdzewnej, tytanowych i stopów aluminium, polecamy stosowanie części zamiennych GAS LENS. Uchwyt elektrody wyposażony w sitko gazowej soczewki robi strumień równomierniejszym (rys. 2) i ma wpływ na oszczędność gazu. Jeśli zewnętrzne okoliczności na to pozwalają, polecamy wersję JUMBO, która zwiększa chronioną powierzchnię, co wpływa korzystnie na jakość spawania (rys. 3).

Gas protection flow is usually guttered by a STANDARD ceramic nozzle (picture 1). Such flow is affected by turbulences of head torch which are caused by the inlet pressure. In order to assure an uniform gas distribution, above all in stainless steel, titanium and aluminium alloys welding, we suggest the use of GAS LENS spare parts. The electrode holder equipped with a gas lens net, uniformes the flow (picture 2) and aid to save the protection gas. If allowed by external encumbrances, we advise the JUMBO version which increases the protected surface with advantage for welding quality (fig.3).

STANDARD

GAS LENS

JUMBO

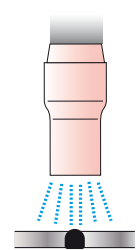


FIG.1

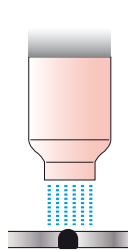


FIG.2

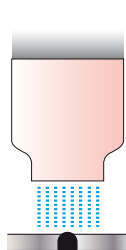


FIG.3

Цанга Stubby позволяет использовать керамические сопла из ряда 9/20 на горелках 17/18/26.

Klieština Stubby umožňuje použitie hubice – zaberajúc málo miesta – z radov 9/20 na horákových telesách 17/18/26

Zacisk Stubby umożliwiają zastosowanie dyszy – zabierając mało miejsca - z typów 9/20 na korpusach palników 17/18/26.

The Stubby Collet allow the use of the Nozzle - taking up little room - of the 9/20 series on the 17/18/26 torch bodies.

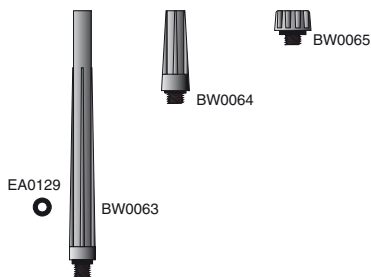
Torch head TIG 17/18/26

Collet Stubby TD0002

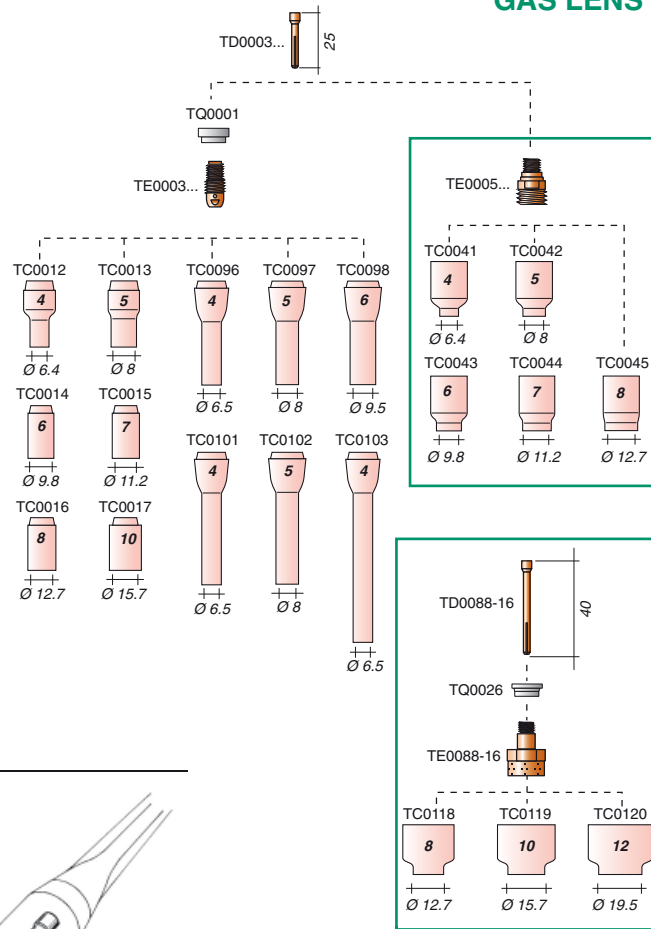
Collet Body Stubby TE0002

Nozzle TIG 9/20

ERGOTIG 9/20/25



GAS LENS

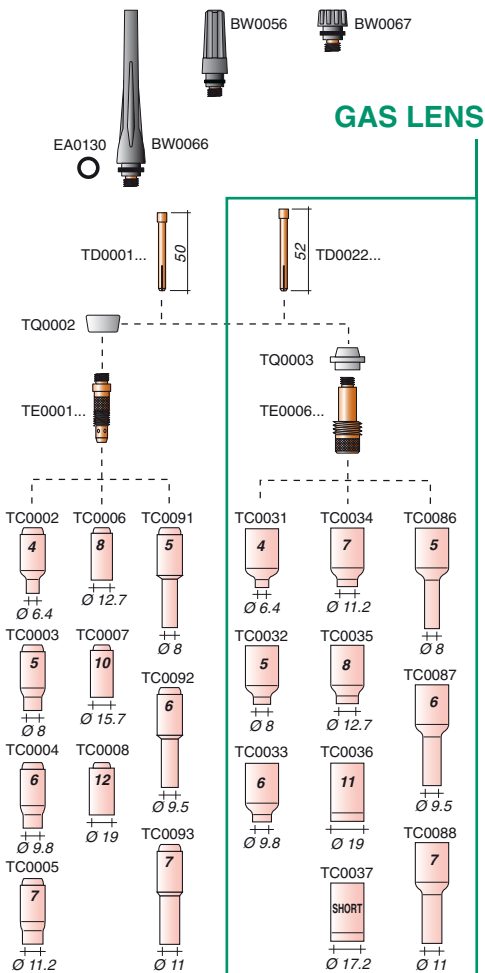


JUMBO

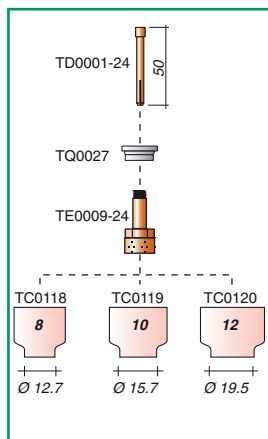
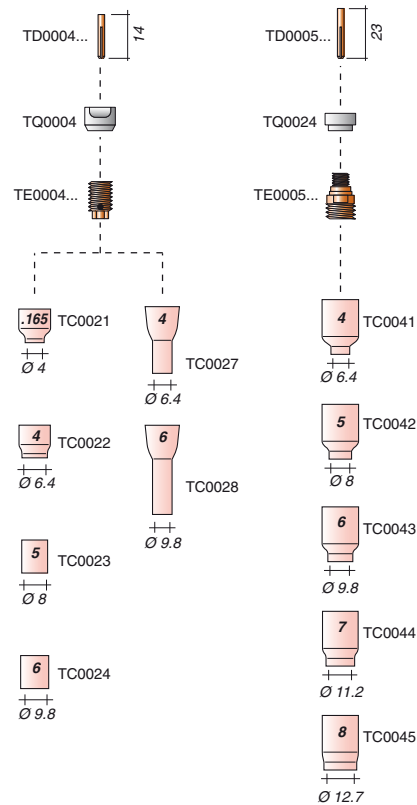
10 pcs.



ERGOTIG 17/18/26



ERGOTIG 24/24W



JUMBO



Accessory kit

Spare parts kit

Master accessory kit

your way to tig welding

TIG ERGOTIG: классификация электродов / klasifikácia elektród / klasyfikacja elektrod / electrodes classification

Ref.	Oxide active %	Type	Applications
● WP	-	чистый вольфрам čisté volfrámy czyste wolframy pure tungstens	никель, бронза, никелевые сплавы, алюминий, алюминиевые сплавы, магний, магниевые сплавы nikel, bronz, niklové zliatiny, hliník, zliatiny hliníka, horčík, zliatiny horčíka. nikiel, brąz, stopy niklu, aluminium, stopy aluminium, magnez, stopy magnezu. nichel, bronze, nichel alloys, aluminium, aluminium alloys, magnesium, magnesium alloys.
● WC 20	1,80-2,20	церий cériové volfrámy wolframy ceru ceritated tungstens	углеродистая сталь, сталь, нержавеющая сталь, бронза, медь, титан. uhlíková ocel, ocel, nerezová ocel, bronz, meď, titán. stal węglowa, stal nierdzewna, brąz, miedź, tytan. steel carbon, steel, stainless steel, bronze, copper, titanium.
● WL 10	0,90-1,20	лантан lantánové volfrámy wolframy lantanu lantanium tungstens	алюминий, алюминиевые сплавы, нержавеющая сталь, медь, бронза, титан. hliník, zliatiny hliníka, nerezová ocel, meď, bronz, titán.
● WL 15	1,40-1,60		алюминий, стopy алюминия, сталь, нержавеющая сталь, медь, бронза, титан. aluminium, stopy aluminium, stal nierdzewna, miedź, brąz, tytan.
● WC 20	1,90-2,10		алюминий, алюминиевые сплавы, нержавеющая сталь, медь, бронза, титан. aluminium, aluminium alloys, stainless steel, copper, bronze, titanium.
○ WZ 8	0,70-0,90	цирконий zirkónové volfrámy: cyrkonowe wolframy zirconium tungstens	алюминий, алюминиевые сплавы. hliník, zliatiny hliníka. aluminium, stopy aluminium. aluminium, aluminium alloys.
● WT 10	0,80-1,20	торий tóriové volfrámy wolframy toru thoriated tungstens	углеродистая сталь, нержавеющая сталь, бронза, медь, титан. uhlíková ocel, nerezová ocel, bronz, meď, titán.
● WT 20	1,70-2,20		сталь, нержавеющая сталь, бронза, медь, титан. stal węglowa, stal nierdzewna, brąz, miedź, tytan.
● WT 30	2,80-3,20		сталь, нержавеющая сталь, бронза, медь, титан. stal węglowa, stal nierdzewna, brąz, miedź, tytan.
● WT 40	3,80-4,20		сталь, нержавеющая сталь, бронза, медь, титан. steel carbon, stainless steel, bronze, copper, titanium.

	Ignitability	Tool life	Current c. capacity	Env. compatibility
● WP	★	★★	★★	★★★★★★
● WC 20	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★★
● WL 10	★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★★
● WL 15	★★★★★★	★★★★★	★★★★★★	★★★★★★
● WL 20	★★★★★★	★★★★★★	★★★★★★	★★★★★★
○ WZ 8	★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★★
● WT 10	★★★	★★★	★★★	★★★★★
● WT 20	★★★★★	★★★★★	★★★★★★	★★★★
● WT 30	★★★★★★	★★★★★★	★★★★★★	★★
● WT 40	★★★★★★	★★★★★★	★★★★★★	★

★ = poor / low ★★★★★★★ = very good / high

Лантан, будущее: последние исследования в области применения электродов показали перспективность использования лантановых электродов:

- 100% нерадиоактивные: без риска для здоровья
- универсальное применение
- пониженные затраты на транспорт и хранение
- качественная сварка

Lantán, budúcnosť: posledné správy z oblasti elektród sú o elektródach s obsahom oxidu lantanu.

- 100% nerádioaktívne: žiadne zdravotné riziko
- použiteľné na akúkoľvek aplikáciu
- znížené náklady na dopravu a skladovanie
- vysoká stabilita produktu zvárania.

Lantan, przyszłość: ostatnie wiadomości dotyczące elektrod są o elektrodach z zawartością tlenku lantanu.

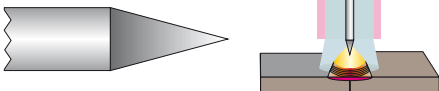
- 100% nie radioaktywne: żadne ryzyko dla zdrowia
- można używać przy jakimkolwiek zastosowaniu
- niższe koszty na transport i magazynowanie
- wysoka stabilność produktu spawania

Lanthanum, the future: last news in the electrodes field is represented by electrodes which include lanthanum oxide.

- 100% no radioactive: no risks for health
- to be used for any application
- transport and storage costs are reduced
- high stability of welding result

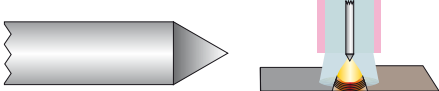


30°



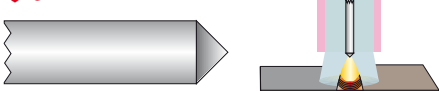
Wide welding bead: minimum penetration

60°



Medium welding bead: medium penetration

90°



Tight welding bead: maximum penetration

Влияние заточки электрода на сварной шов: максимальная стабильность дуги получается при заточке граней от 30° до 60°. Указанный диапазон рекомендуется, прежде всего, для ручной сварки.



Вplyв заострення електроды на звар: максимална стабилита облўка са досагуе вдўака остреню грўн межи 30° аў 60°. Toto rozpўtie je odporўчанє predovšetkým pre ručnє zvarєnie.

Wplyw zaostrenia elektrody na spaw: maksymalna stabilnošć łuku osiўgana jest dziєki ostrzeniu krawėdzi miėdzy 30° do 60°. Rozpўcie polecane jest przede wszystkim dla spawania rўcznego.

Electrode sharpening effect on welding joint: maximum arc stability is obtained thanks to sharpening corners included between 30°C. and 60°C. This working field is advised above all for manual welding.



175 mm - 10 pz.

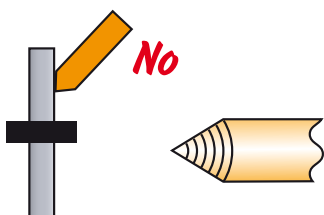
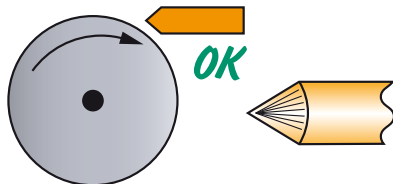
		Ø mm
TR0002-10	●	1,0
TR0002-16	●	1,6
TR0002-24	●	2,4
TR0002-32	●	3,2
TR0002-40	●	4,0
TR0002-48	●	4,8
TR0002-64	●	6,4
TR0004-10	●	1,0
TR0004-16	●	1,6
TR0004-20	●	2,0
TR0004-24	●	2,4
TR0004-32	●	3,2
TR0004-40	●	4,0
TR0004-48	●	4,8
TR0008-10	●	1,0
TR0008-16	●	1,6
TR0008-20	●	2,0
TR0008-24	●	2,4
TR0008-32	●	3,2
TR0008-40	●	4,0
TR0008-48	●	4,8
TR0014-10	●	1,0
TR0014-16	●	1,6
TR0014-20	●	2,0
TR0014-24	●	2,4
TR0014-32	●	3,2
TR0014-40	●	4,0
TR0014-48	●	4,8

Правильная заточка электрода: электроды соответствуют стандарту UNI EN ISO 6848:2004. Внимание: оксид тория ThO₂ является радиоактивным соединением.



Sprўvne ošetrenie elektrody: elektrody zodpovedajў norme UNI EN ISO 6848:2004. Pozor: oxid t´oria ThO₂ je r´adioaktivna zlўčenina.

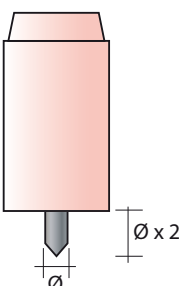
Właściwe opracowanie elektrody: elektrody odpowiadajў normie UNI EN ISO 6848:2004. Uwaga: tlenek toru ThO₂ jest radioaktywnym zwiўzkiem.

Correct sharpening of electrode: electrodes comply with the Standard norm UNI EN ISO 6848:2004. Attention: thorium oxide ThO₂ is a radioactive element.



150 mm - 10 pz

		Ø mm
TR0001-10	●	1,0
TR0001-16	●	1,6
TR0001-20	●	2,0
TR0001-24	●	2,4
TR0001-32	●	3,2
TR0001-40	●	4,0
TR0001-48	●	4,8
TR0003-10	●	1,6
TR0003-16	●	1,0
TR0003-20	●	2,0
TR0003-24	●	2,4
TR0003-32	●	3,2
TR0003-40	●	4,0
TR0003-48	●	4,8



Оптимальное вылет электрода из сопла

Optimálne vysunutie elektrody z dўzy.

Distance de sortie optimale entre la buse et l'electrode.

Optimal jut of electrode from the nozzle.

your way to tig welding

TIG **ERGOTIG**: части / dielce / części / consumables

гильзы электрода / krytky elektródy / osłony elektrody / caps



В 2006 году, 2 000 000 частей Тиг Trafimet.

Все части Trafimet произведены на высокотехнологичном оборудовании из материалов высокого качества: керамика, специальная медь, латунь.

V roku 2006, 2 000 000 dielcov pre Tig od Trafimet.

Všetky dielce Trafimet sú vyrobené použitím vysokokvalitných materiálov (keramika, špeciálna meď, mosadz) v súlade s predpismi a podľa najlepších výrobných postupov.

2.000.000

цанги / klieštiny / zaciski / collets





сопла / hubice / dysze / nozzles



0.0000

W 2006 roku 2 000 000 części dla Tig od Trafimet.


Wszystkie części Trafimet są wyprodukowane z materiałów wysokiej jakości (ceramika, specjalna miedź, mosiądz) zgodnie z przepisami i według najlepszych postępow produkcji.

2.000.000 Tig consumables by Trafimet in 2006.

All consumables by Trafimet are produced using high quality materials (ceramics, special copper, brass,) in compliance with the regulations and according to the best production processes.

держатели цанги / drżakiy klieštiny / uchwyty zacisku / collet bodies





your way to plasma welding

РУССКИЙ

Trafimet предлагает ассортимент горелок для плазменной сварки в ручном и автоматическом исполнении. Указанные горелки подходят для специальных сварочных операций типичных для высокотехнологичных отраслей: космонавтика, авиация, электроника, медицинское и стоматологическое применение и т.д.

JĘZYK POLSKI

Trafimet oferuje gamę palników do spawania plazmą w wersji manualnej i automatycznej. Palniki te są odpowiedzającymi do specjalnych postępów spawania typowe dla technicznie dojrzałych gałęzi: kosmonautyka, lotnictwo, elektronika, medyczne i dentálne zastosowanie, itd.

SLOVENČINA

Trafimet ponúka škálu horákov na zváranie plazmou, v manuálnej i automatickej verzii. Tieto horáky sú vhodné na špeciálne zváracie postupy typické pre technicky vyspelé sektory: kozmonautika, letectvo, elektronika, medicínske a dentálne aplikácie, atď.

ENGLISH

Trafimet offers a range of torches for plasma welding, in both the manual and automatic version. These torches are suitable for special welding procedures typical of technologically advanced sectors: aeronautics, aerospace, electronics, medical and dental applications, etc.



ERGOPLASMA RANGE

X 20A DC
100% 30A AC



ERGOPLASMA 20 / 21

X 50A DC
100% 30A AC



ERGOPLASMA 50 / 51

X 50A DC
100% 30A AC



ERGOPLASMA 20P / 21P

your way to plasma welding

PLASMA ERGOPLASMA-AUTOPLASMA

Метод сварки микроплазмой успешно применяется при сварке всех металлов (за исключением алюминия и легких сплавов), особенно для сварки золота, нержавеющей стали, константана, железа, никеля, меди, медь-никелевых сплавов, тантала, циркония. Для сварки микроплазмой необходимо использовать чистые газы (аргон, Noxal, Arcal). Также необходимо обеспечить высокую культуру производства и качественную подготовку изделий.

Главные области применения следующие:

- промышленность: сварка тонких материалов
- медицина: части зубных протезов
- ювелирные изделия: цепочки, браслеты, изготовленные из золота и серебра.

Metóda zvárania mikroplazmou sa s úspechom používa pri zváraní všetkých ťažkých kovov (s výnimkou hliníka a ľahkých zliatin) a obzvlášť na zváranie nasledovných: zlato, nerezové ocele, konštantán, železo/nikel, meď, meď-nikel, tantal, zirkónium. Pre zváranie mikroplazmou je potrebné používať čisté plyny (argón, Noxal, Arcal) a je potrebné ho vykonať na čistých pracoviskách alebo v laboratóriách; navyš požaduje prípravu veľmi presných zvarencov. Hlavné oblasti využitia sú:

- priemysel: zváranie malých hrúbok a kapilárnych mechanických častí
- medicína: čiastočné zubné protézy
- zlatníctvo: retiazky, náramky vyhotovené zo zlata a striebra

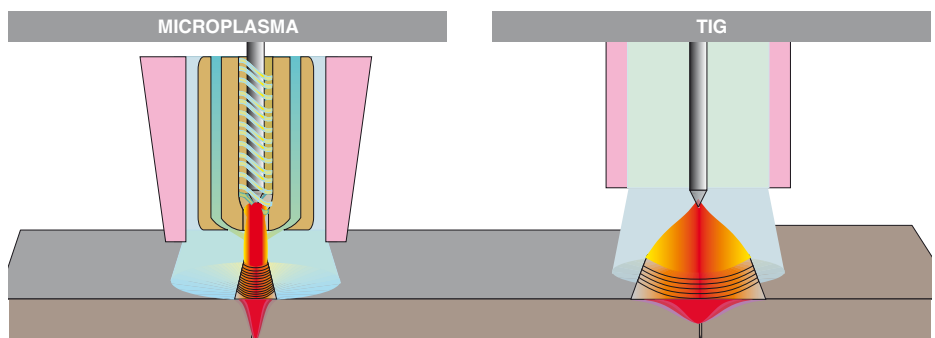
Metoda spawania mikro-plazmą z dobrymi wynikami stosuje się przy spawaniu wszystkich ciężkich metali (z wyjątkiem aluminium i lekkich stopów) a szczególnie do spawania następujących: złoto, stal nierdzewna, konstantan, żelazo/nikiel, miedź, miedź-nikiel, tantal, cyrkon. Do spawania mikro-plazmą potrzebne jest używać czyste gazy (argon, Noxal, Arcal) i spawy wykonywać w czystych roboczych miejscach lub w laboratoriach; oprócz tego wymaga przygotowanie bardzo dokładnych spawanych detali. Głównymi dziedzinami wykorzystania są:

- przemysł: spawanie małych grubości i kapilarnych mechanicznych części
- medycyna: częściowe zębne protezy
- złotnictwo: łańcuszki, bransolety wykonane ze złota i srebra.

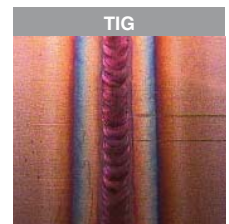
The microplasma welding method is used with success for all heavy metals (with the exception of aluminium and light alloys) and in particular way for following weldings: gold, stainless steels, constantan, iron/nickel, copper, copper-nickel, tantalum, zirconium. The microplasma welding needs to use pure gasses (Argon, Noxal, Arcal) and it has to take place in clean workplaces or laboratories; moreover it requests the preparation of very accurate pieces. Main employment fields are:

- industry: thin thickness welding and capillary mechanical parts
- medicine: partial denture
- jewellery: chains, bracelets made in gold and silver.

СРАВНЕНИЕ / DOKAZ POROVNANÍM / DOWÓD PORÓWNIANIEM / COMPARISON PROOF



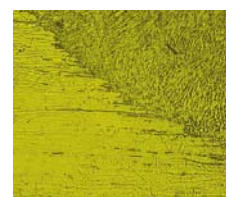
Уменьшение теплового воздействия.
Zmenšenie tepelne ovplyvnenej oblasti.
Zmniejszony cieplny wpływ na obszar.
Reduction of the heat modified area.



Повышение заполнения валика сварного шва (увеличение 60%)
Vyššia penetrácia zvarovej húsenice (zväčšenie 60X)
Wyższa penetracja ściegu spawu (zwiększenie 60X)
Higher penetration of welding bead (enlargement 60X)



Валик сварного шва правильной формы (увеличение 100 кратное травлением щавелевой кислотой)
Zvarová húsenica je pravidelnejšia (zväčšenie 100X s naleptaním kyselinou šťaveľovou)
Szew spawu jest regularniejszy (zwiększenie 100X z trawieniem kwasem szczawiovym)
Welding bead is more regular (enlargement 100X with oxalic acid attack)



Заключение: тесты показали, что при одинаковых значениях электрического тока можно с помощью микроплазменного процесса получить качественное сварочное соединение в 3-раза быстрее, чем методом Тиг.













Wnioski: testy pokazały, że przy jednakowych wartościach elektrycznego prądu możliwe jest pomocą procesu mikro-plazmy wykonać dobrą spoinę 3 razy szybciej niż procesem Tig.



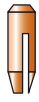
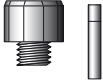




Záver: testy preukázali, že pri rovnakých hodnotách elektrického prúdu je možné pomocou mikroplazmového procesu vyhotoviť dobrý zvarový spoj 3-krát rýchlejšie než procesom Tig.

Conclusions: the test shows that, at the same current values, the microplasma process is able to perform a good welding joint, 3 times faster than with the Tig process.

	X 100%	PILOT		V	
PLASMA WELDING	35 A	0,7 l/min	7 l/min	21,6 V	40 cm/min
TIG WELDING	40 A	-	8 l/min	14,5 V	13,5 cm/min



											
ERGOPLASMA 20 / 21		0,85 kg	3 m	113	20A	0,2 l/min	Ar Ar/He	4 bar	1,5 bar	0,5 l/min	0,5÷0,8
AUTOPLASMA 20P / 21P		0,90 kg	3 m	113	20A	0,2 l/min	Ar Ar/He	4 bar	1,5 bar	0,5 l/min	0,5÷0,8
ERGOPLASMA 50 / 51		1,0 kg	3 m	113	50A-30A	0,2 l/min	Ar Ar/He	4 bar	1,5 bar	0,5 l/min	1,6÷2,4

	CODE	ERGOPLASMA 20 / 21	AUTOPLASMA 20P / 21P	ERGOPLASMA 50 / 51
short cap 	 BW0445			
	TT0313			
цанги klieštiny zaciski collet 	TD0023-10			
	TD0024-10			
	TD0025-10			
	TD0025-16			STD
	TD0025-24			
держатели цанги držiaky klieštiny uchwyty zacisku collet body 	TE0015-10			
	TE0016-16			STD
	TE0016-24			
электроды elektrody elektrody electrode 	TR0009-10	STD	STD	
	TR0009-11			
	TR0010-16			STD
	TR0010-24			
isolante aislante isolement insulator 	TQ0030			
	TQ0031			
	TQ0032			
сопла trysky rozpylacze tip 	TD0026-05			
	TD0026-08			
	TD0026-10	STD	STD	
	TD0027-08			
	TD0028-08			
	TD0028-10			
	TD0028-12			
	TD0028-14			
	TD0029-12			
	TD0029-16			STD
	TD0029-20			
сопла / hubice dysze / nozzle 	TC0105			
	TC0106			



РУССКИЙ

В 2006 году - 500 000 адаптеров Trafimet.

Адаптеры являются важным элементом любой горелки, и Trafimet всегда уделяет этому направлению особое внимание. Центральные разъемы для плазменных резаков и горек Тиг, евроразъемы Миг, переходники с различных разъемов на евростандарт. Trafimet производит все компоненты, предлагая комплексный качественный ассортимент адаптеров для любых потребностей.

SLOVENČINA

V roku 2006, 500 000 konektorov od Trafimet.

Konektory sú podstatným komponentom pre optimálnu funkciu horákov a Trafimet tejto záležitosti vždy venoval pozornosť... Centrálné konektory pre plazmové a Tig horáky, Euro konektory pre horáky Mig, konektory a adaptéry na pripojenie ku generátorom so spojeniami inými než Euro štandard... Trafimet interne vyrába všetky komponenty, ponúkajúc úplnú a veľmi kvalitnú škálu konektorov pre akékoľvek potreby.

8 018993 100005



JĘZYK POLSKI

ENGLISH

W 2006 roku 500 000 konektorów od Trafimet.

Konektory są podstawowym komponentem optymalnej pracy palników a Trafimet na to zawsze zwracał uwagę... Centralne konektory dla plazmowych i Tig palników, Euro konektory dla palników Mig, konektory i adaptery na podłączenie do generatorów są połączeniami innymi niż Euro standard... Trafimet produkuje wszystkie komponenty i oferuje kompletną i wysokiej jakości skalę konektorów dla jakichkolwiek celów.

500.000 Connectors by Trafimet in 2006.

The connectors are an essential component for the optimal operation of the torches and Trafimet has always taken care of this matter... Central connectors for plasma and Tig torches, Euro connectors for Mig torches, Connectors and Adapters for the connection to the generators with different connections than the Euro standard... Trafimet produces internally all the components offering a complete and very high quality range of Connectors for any needs.

центральные адаптеры / centrálne adaptéry / centralne adaptery / central adaptors

Плазменные центральные адаптеры (патент Trafimet) предоставляют возможность быстрого и безопасного соединения горелки, и состоят из:

- центрального тела из пластмассы, на которое можно монтировать до 9 разных контактов
- медной трубки для газа/тока
- изоляции в местах высокочастотного соединения.

Plazmové centrálne adaptéry (patent Trafimet) umožňujú rýchle a bezpečné spojenie horáka a pozostávajú z:

- centrálneho telesa z plastu na ktoré je možné montovať do 9 rôznych kontaktov.
- medeného telesa pre prechod prúdu plynu alebo vzduchu.
- optimálnej izolácie vo vysokofrekvenčných pripojeniach.

Plazmowe centralne adaptery (patent Trafimet) umożliwiają szybkie i bezpieczne podłączenie palnika i składają się z:

- centralnego korpusu z plastycznego tworzywa na który można zamontować 9 różnych zestyków.
- miedzianego korpusu dla przepływu toku gazu albo powietrza.
- optymalnej izolacji przy podłączeniach z wysoką częstotliwością.

The plasma central adaptors (Trafimet patent) allows connecting rapidly and safely a torch and consists of:

- a central body in plastics on which it is possible to assemble up to 9 different contacts.
- a copper body for the passage of gas/current or air.
- an optimal insulation in high frequency connections.



Безопасность подключения при помощи центрального разъема: электрическое подключение резака возможно только при полностью закрученной гайке центрального разъема.

Bezpečnosť centrálneho adaptéra: elektrické pripojenie horáka nastáva iba pri úplnom zaskrutkovaní kruhovej matice a zabezpečením za pomoci zaistenia proti pootočeniu.

Bezpieczeństwo centralnego adaptera: elektryczne podłączenie palnika nastaje tylko po całkowitym dokręceniu oczkowej nakrętki i zabezpieczeniu przeciwko obróceniu.

Safety in the central adaptor: the electric connection of the torch occurs only with the complete screwing up of the ring nut and fixing by anti-rotation block.

Центральный адаптер Тиг предоставляет возможность быстрого и безопасного присоединения горелки к сварочному аппарату и характеризуется отличной электрической изоляцией и возможностью установки до 9 различных контактов.

Centrálny adaptér Tig umožňuje rýchle a bezpečné pripojenie horáka k zväraciemu zariadeniu a charakterizuje ho vynikajúca elektrická izolácia a možnosť montáže až 9 rôznych kontaktov

Centralny adapter Tig umożliwia szybkie i bezpieczne podłączenie palnika do urządzenia spawającego i charakteryzuje go wspaniała elektryczna izolacja i możliwość zamontowania aż 9 różnych zestyków.

The Tig central adaptor allows a fast and safe connection of the torch to the welding device and is characterized by an excellent electric insulation and by the possibility of assembling even 9 different contacts.



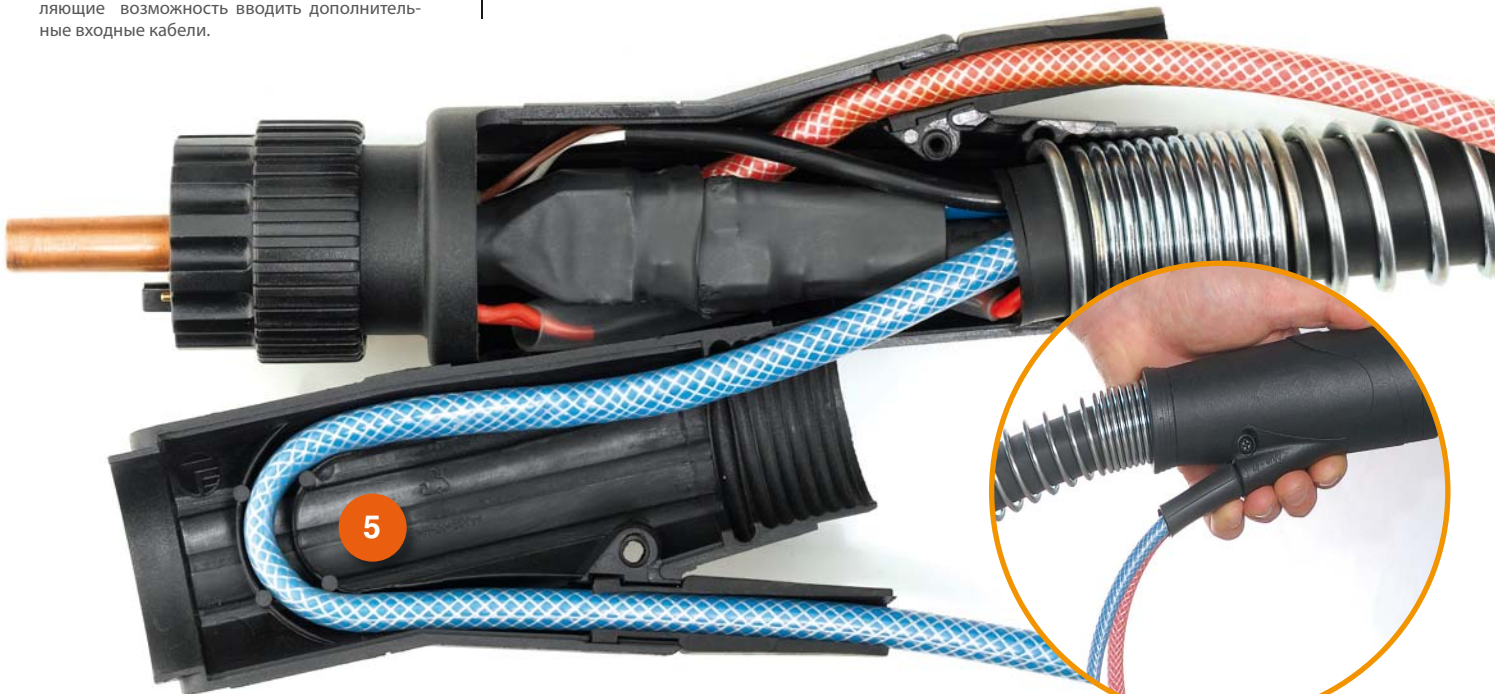


Центральный адаптер имеет следующие свойства:

- 1 – однозначное подключение
- 2 – уменьшение габаритных размеров корпуса
- 3 – выход трубок для воды к горелке под углом с уменьшением радиальных габаритных размеров адаптера
- 4 – разборный корпус разъема
- 5 – съемные внутренние перегородки, предоставляющие возможность вводить дополнительные входные кабели.

Centrálny adaptér má nasledovné vlastnosti:

- 1 - lepšie vedenie vložky
- 2 - menšie celkové rozmery boxu
- 3 - sklonený výstup rúrok vody k horáku znižujúci celkové radiálne rozmery konektora
- 4 - otváranie boxu na spôsob knihy
- 5 - odnímateľné vnútorné deliace steny umožňujúce uvoľniť prídavné vstupné káble.



Centralny adapter posiada następujące własności:

- 1 - lepsze prowadzenie wkładki
- 2 - mniejsze całkowite wymiary boku
- 3 - skośne wejście rurek doprowadzających wodę do palnika zmniejszające całkowite wymiary konektora
- 4 - otwieranie boku sposobem książki
- 5 - odbierane wewnętrzne rozdzielające ścianki umożliwiające rozluźnić dodatkowe wejściowe kable.

The Central Adaptor shows the following features:

- 1 - better liner guide
- 2 - smaller overall dimensions of the box
- 3 - inclined output of the water tubes towards the torch reducing the radial overall dimensions of the connector
- 4 - book-like opening of the box
- 5 - removable internal sectioning walls to ease the input additional cables.



your way to connectors

EURO адаптеры / EURO adaptéry / EURO adaptory / EURO adaptors

В сфере евроадаптеров Trafimet предлагает более 160 решений для подключения к различным сварочным аппаратам. Более того, широкий ассортимент компонентов предоставляет возможность найти решение для любых нужд.

V oblasti Euro adaptérov, Trafimet ponúka viac než 160 modelov riešení na prispôsobenie sa akémukoľvek zväraciemu prístroju. Navyiac, široký rozsah komponentov umožňuje nájsť riešenie pre akékoľvek potreby.

W dziedzinie Euro adapterów, Trafimet oferuje ponad 160 modeli rozwiązań do przystosowania się do jakiegokolwiek spawającego urządzenia. Ponadto, szeroki wybór komponentów pozwala znaleźć rozwiązanie jakiegokolwiek potrzeby.

As for the Euro adaptors, Trafimet offers more than 160 solution models for adaptation to any welding machine. Moreover, a wide range of components allows finding the solution for any need.

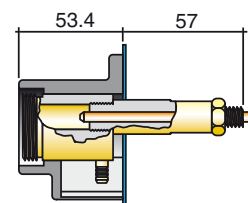
AT0001

STANDARD dimensions
weight

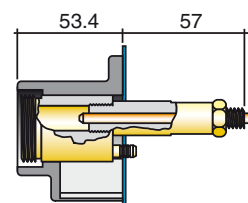


AT0002

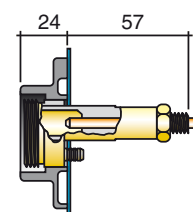
EURO central adaptor radial - AT0002



EURO central adaptor axial - AT0001



MINIEURO connector - AT0004



Адаптер Minieuro (патент Trafimet) был разработан для удовлетворения запроса рынка, который требует уменьшения габаритных размеров инверторного сварочного аппарата. Кроме того, адаптеры Minieuro улучшают электрический контакт по сравнению со стандартным евроразъемом, так как крепятся под давлением к корпусу разъема, что приводит к образованию контакта по всей поверхности.

Adaptér Minieuro (patent Trafimet) bol vyvinutý za účelom uspokojenia dopytu trhu, ktorý vyžaduje čoraz menšie celkové rozmery zväracieho prístroja využívajúceho technológiu invertera. Navyiac, konektory Minieuro umožňujú lepšie prúdenie ako v prípade štandardu, pretože adaptéry sú upevnené tlakovo k pripojovaciemu telesu a preto sa kontakt realizuje po celom povrchu.

Adapter Minieuro (patent Trafimet) był rozwinięty w celu uspokojenia potrzeb rynku, który wymaga coraz mniejsze całkowite wymiary urządzenia spawalniczego wykorzystującego technologię inwertera. Ponadto, konektory Minieuro umożliwiają lepszy przepływ niż w przypadku standardu, dlatego że adaptory są przymocowane ciśnieniowo do podłączeniowego korpusu i dlatego kontakt jest realizowany na całej powierzchni.

The Minieuro adaptor (Trafimet patent) was developed to meet the market need requiring smaller and smaller overall dimensions on welding machine with inverter technology. Moreover, the Minieuro connector allows a better current passage with regards to the standard, since the adaptors is pressure fastened to the connection body and therefore the contact takes place on the whole surface.

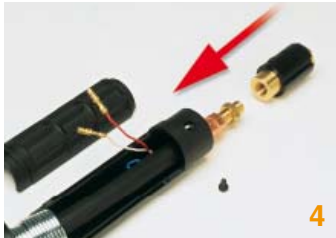
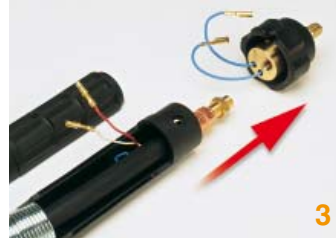
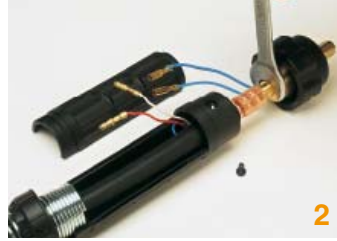


MINI welding generators

AT0004



REDUCED dimensions
weight
- 30 mm
- 250 g



Благодаря **адаптерам Trafimet**, можно несколькими простыми операциями заменить евроадаптер горелки комплектом присоединений, специфичным для Вашего сварочного аппарата.

Vďaka **konektorom Trafimet** je možné pomocou niekoľkých jednoduchých operácií nahradiť Euro konektor horáka súpravou spojení špecifickou pre váš zvärací prístroj.

Dzięki **konektorom Trafimet** możliwe jest pomocą kilku prostych operacji zastąpić Euro konektor palnika zestawem połączeń specyficznych dla Waszego spawalniczego urządzenia.

Thanks to the **Connectors Trafimet**, by few simple operations, it is possible to replace the Euro connector of the torch with the connection kit specific for your welding machine.

Серия **адаптеров** является альтернативным решением Trafimet по присоединению горелки к сварочному аппарату с разъемом, отличным от евростандарта.

Rad **Adaptérov** je druhým riešením od Trafimet ako pripojiť horák k zväraciemu prístroju s iným konektorom než je Euro štandard.

Seria **Adapterów** jest drugim rozwiązaniem firmy Trafimet jak podłączyć palnik do spawalniczego urządzenia z innym konektorem niż jest Euro standard.

The series of **Adaptors** is the second solution by Trafimet to connect the torch to a welding machine with a different connector than the Euro standard one.

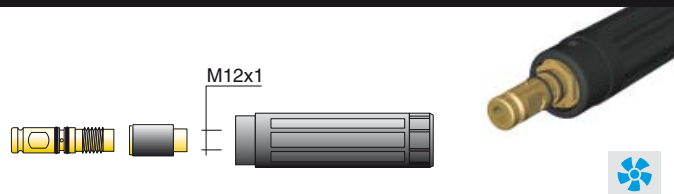


your way to connectors

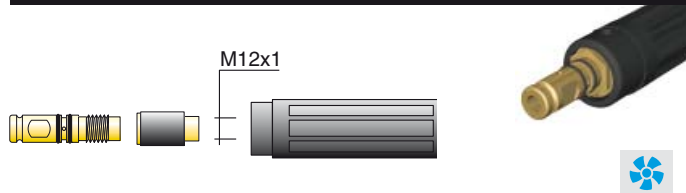
MAXI - ERGOPLUS: адаптеры / adaptéry / adaptery / adaptors

MAXI

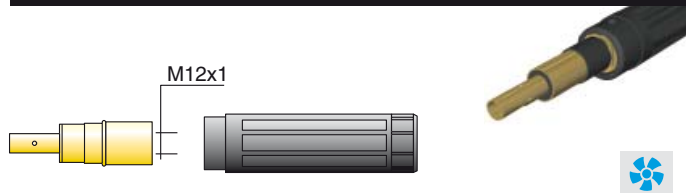
TW1/4 - AR0130



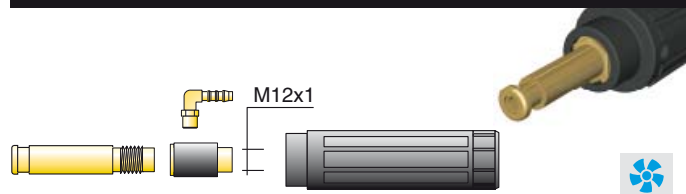
TW5 - AR0131



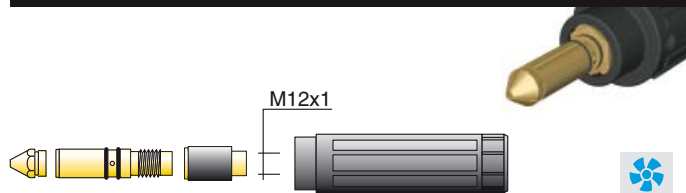
ESAB - AR0132



LINCOLN - AR0134



MILLER - AR0135

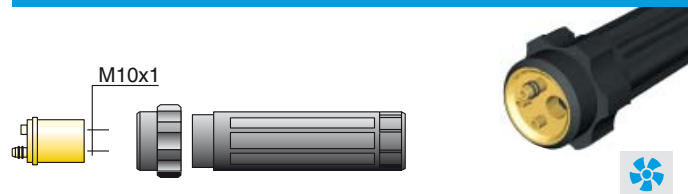


LTEC - AR0139

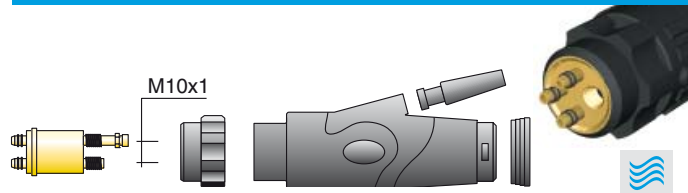


ERGOPLUS

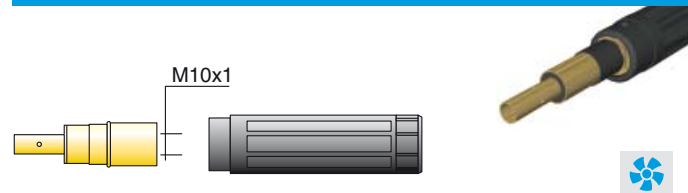
CLOOS - AR0140



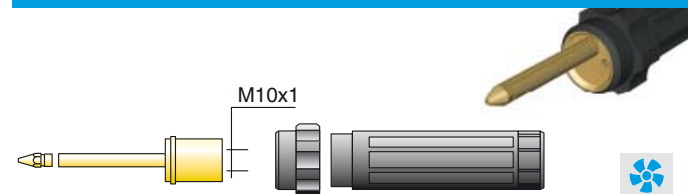
CLOOS - AR0150



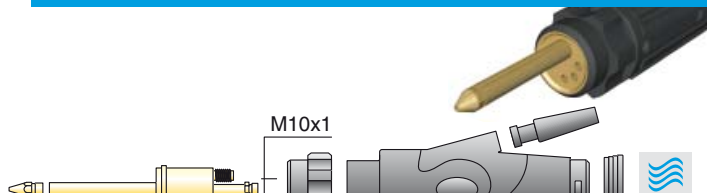
ESAB - AR0141



FRONIUS - AR0142





FRONIUS - AR0152








QUICK COUPLING


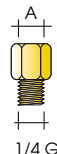



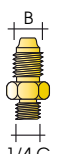
	Ø mm	
FA3045	6	○
FA3075	6	●
FA3085	6	●
FA3046	8	○
FA3076	8	●
FA3086	8	●
FA3047	10	○


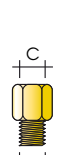




	A mm
FA3051	M14X1
FA3052	1/4" G
FA3053	3/8" G



	
FA3044	○
FA3074	●
FA3084	●



		A
FA5122	1/4 G	9/16-18UNF
FA5123		3/8G
FA5124		M14x1



		B
FA5125	1/4 G	1/8G

		C
FA5003	3/8 G	M14x1
FA5028		1/8G
FA5029		1/4G
FA5039		M10X1
FA5040		M12x1

		D
FA5105	M 12x1	1/4G
FA5106		3/8G
FA5110		M10X1

		E
FA5107	M 12x1	5/8-18UNF
FA5108		3/8-18UNF
FA5109		7/8-18UNF

		F
FA5004	M 14x1	3/8G
FA5019		1/4G
FA5045		9/16-18UNF
FA5049		M12x1

		G
FA5131	1/8 G	3/8G
FA5132		1/4G



your way to cable connectors

4.500.000

РУССКИЙ

В 2006 году, 4 500 000 разъемов Trafimet.

Одно из важнейших направлений деятельности Trafimet является производство кабельных разъемов, расположенное в Кастегнеро. Модельный ряд представлен разъемами сечением от 10 до 120 мм². Производство полностью автоматизировано, чем достигается наивысшее качество и надежность.

JĘZYK POLSKI

W 2006 roku 4 500 000 konektorów od Trafimet.

Seria konektorów dla kabli, od 10 do 120 mm² należy do najlepszych produktów z oferty Trafimet: produkowane są wyłącznie w całkowicie automatyzowanym zakładzie produkcyjnym znajdującym się w Castegnere, czym są spełnione potrzebne warunki zdolności konkurencji i zadowolenia klienta zgodnie z najwyższymi standardami jakości.

SLOVENČINA

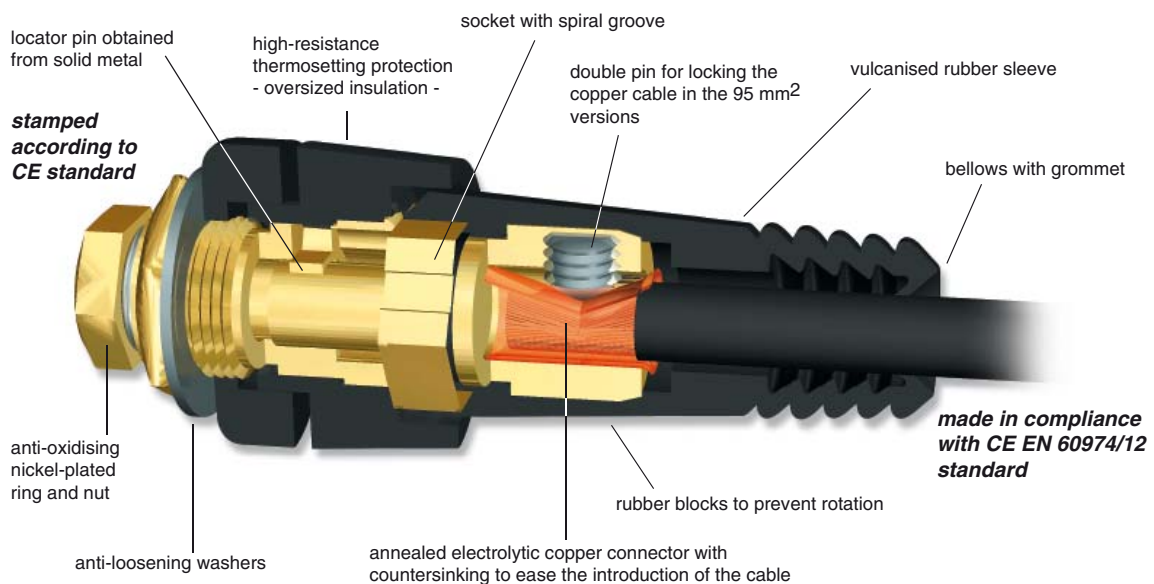
V roku 2006, 4 500 000 konektorov od Trafimet.

Rad konektorov káblov, od 10 do 120 mm² patrí k špičkovým produktom ponuky Trafimet: vyrábajú sa výlučne v plne automatizovanej výrobnjej prevádzke umiestnenej v Castegnere, čím sú splnené nutné podmienky konkurencieschopnosti a spokojnosti zákazníka v súlade s najvyššími štandardmi kvality.

ENGLISH

4.500.000 connectors Trafimet in 2006

The series of Cable connectors, from 10 to 120 mm², are the top products of the Trafimet offer: They are produced entirely by the totally automated production department located in Castegnere, acquiring in this way the necessary conditions to be competitive and satisfy the customer according to the highest quality standards.



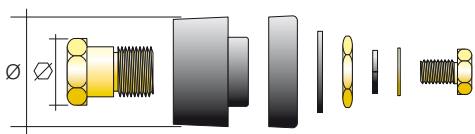
1 pc.

your way to connectors



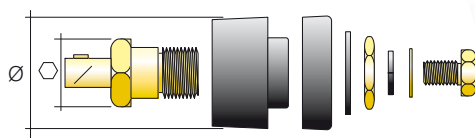
TRAK-BE 25-120 mm²

панельная розетка
panelová rýchlopojka samica
szybkie złącze żeńskie
panel socket trak



TRAK-SE 25-95 mm²

панельная вилка
panelová rýchlopojka samec
szybkie złącze męskie
panel plug trak



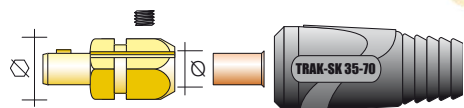
TRAK-BK 25-120 mm²

кабельная розетка
káblová rýchlopojka samica
kablówce szybkie złącze żeńskie
socket trak



TRAK-SK 25-120 mm²

кабельная вилка
káblová rýchlopojka samec
kablówce szybkie złącze męskie
plug trak



50-100 pcs.



Trak BE quadra: новая конструкция с квадратным корпусом.

Trak BE quadra: nová konštrukcia so štvorcovou maskou.

Trak BE quadra: nowa konstrukcja z kwadratową maską.

Trak BE quadra: new mask square design.



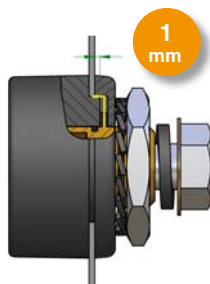
35÷70 mm²

Более стойкая изоляция: идеальная для изоляции тока высокой частоты.

Robustnejšia izolácia: ideálna pre izolovanie vysokofrekvenčného prúdu.

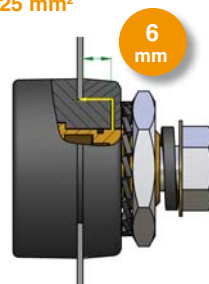
Silniejsza izolacja: idealna do izolowania prądu wysokiej częstotliwości.

Increased insulation: ideal for the insulation against high frequency current.



TRAK BE MINI standard

10÷25 mm²



TRAK BE MINI PLASMA increased insulation

Система, препятствующая повороту резины на латунном теле.

System zabraniający pootoczeniu gumy na mosadznym tele.

System zabraniający posuwaniu się gumy na mosiężnym korpusie.




Anti-rotation system for the rubber on the brass body.







	TRAK BE MINI		TRAK SE MINI		TRAK BE STANDARD		TRAK SE STANDARD		TRAK BE HIGH		TRAK SE HIGH		TRAK BE ULTRA	TRAK BE QUADRA	TRAK BE MINI PLASMA
mm ²	10-25	10-25	35-70	70-95	35-70	70-95	35-70	70-95	35-70	70-95	35-70	70-95	95-120	35-70	10-15
mm	14	14	21	24	21	24	21	24	21	24	21	24	28	21	14
mm	32	32	38	38	38	38	49	49	49	49	49	49	44	48	32
X%60	200	200	400	500	400	500	400	500	400	500	400	500	590	400	200




	TRAK BK STANDARD					TRAK SK STANDARD					TRAK BK ULTRA	TRAK SK ULTRA
mm ²	10-25	35	50	70	95	10-25	35	50	70	95	95-120	95-120
mm	14	21	21	21	24	14	21	21	21	24	28	28
mm	9,1	11,1	13,1	14,1	17,1	9,1	11,1	13,1	14,1	17,1	18,6	18,6
X%60	200	250	315	400	500	200	250	315	400	500	590	590

torches code




PLASMA CUTTING			
Ergocut S range			
ERGO CUT S 25K	PA0370	4 m	Type A - 4 wires
	PA0376	4 m	Type B - 2 wires
ERGO CUT S 35K	PA0371	4 m	Type A - 4 wires
	PA0377	4 m	Type B - 2 wires
ERGO CUT S 25	PA0375	4 m	Type B - 2 wires
ERGO CUT S 45	PA0167	4 m	1/4 Gas
	PA0165	6 m	1/4 Gas
	PA0166	6 m	Central
ERGO CUT S 75	PA1602	6 m	3/8 Gas
	PA1606	6 m	1/4 Gas
	PA1604	6 m	Central
ERGO CUT S 105	PA1654	6 m	1/4 Gas
	PA1652	6 m	Central
ERGO CUT SW 115	PB0015	6 m	Central
Autocut S range			
AUTOCUT S 45P	PA1580	6 m	1/4 Gas
	PA1581	6 m	Central
AUTOCUT S 75P	PA1621	6 m	1/4 Gas
	PA1620	6 m	Central
AUTOCUT S 105P	PA1684	6 m	1/4 Gas
	PA1682	6 m	Central
AUTOCUT SW 115P	PB0017	6 m	Central
Ergocut A range			
ERGO CUT A 51	PA1430	4 m	1/8 Gas
	PA1432	4 m	Central
	PA1435	6 m	1/8 Gas
	PA1436	6 m	Central
ERGO CUT A 81	PA1400	6 m	3/8 Gas
	PA1404	6 m	1/4 Gas
	PA1402	6 m	Central
ERGO CUT A 101	PA1450	6 m	M14x1
	PA1454	6 m	1/4 Gas
	PA1452	6 m	Central
ERGO CUT A 141	PA1500	6 m	M14x1
	PA1501	12 m	M14x1
	PA1502	6 m	1/4 Gas
	PA1504	6 m	Central
	PA1505	12 m	Central




PLASMA CUTTING			
ERGO CUT A 151	PA1550	6 m	M14x1
	PA1551	12 m	M14x1
	PA1552	6 m	1/4 Gas
	PA1554	6 m	Central
	PA1555	12 m	Central
ERGO CUT AW 201	PB0003	6 m	Central
Autocut A range			
AUTOCUT A 81P	PA0180	6 m	3/8 Gas
	PA0181	6 m	Central
AUTOCUT A 101P	PA0110	6 m	M14x1
	PA0111	6 m	Central
AUTOCUT A 141P	PA0103	6 m	M14x1
	PA0104	12 m	M14x1
	PA0145	6 m	Central
	PA0146	12 m	Central
AUTOCUT A 151P	PA0127	6 m	M14x1
	PA0128	12 m	M14x1
	PA0252	6 m	Central
AUTOCUT AW 201P	PB0006	6 m	Central
Ergocut CB range			
ERGO CUT CB 50	PA1300	6 m	1/8 Gas
	PA1302	6 m	Central
ERGO CUT CB 70	PA1320	6 m	1/8 Gas
	PA1322	6 m	Central
ERGO CUT CB 100	PA1350	6 m	1/8 Gas
	PA1352	6 m	Central
ERGO CUT CB 150	PA1370	6 m	1/8 Gas
	PA1372	6 m	Central
Autocut CB range			
AUTOCUT CB 50P	PA1280	6 m	1/8 Gas
	PA1281	6 m	Central
AUTOCUT CB 70P	PA1290	6 m	1/8 Gas
	PA1291	6 m	Central
AUTOCUT CB 100P	PA1216	6 m	1/8 Gas
	PA1219	6 m	Central
AUTOCUT CB 150P	PA1284	6 m	1/8 Gas
	PA1285	6 m	Central



MIG WELDING			
maxi range			
MAXI 150	MA6165	3 m	EURO TW
	MA6166	4 m	EURO TW
MAXI 250	MA6265	3 m	EURO TW
	MA6266	4 m	EURO TW
MAXI 350	MA6365	3 m	EURO TW
	MA6366	4 m	EURO TW
	MA6367	4.6 m	EURO TW
MAXI 450	MA6465	3 m	EURO TW
	MA6466	4 m	EURO TW
	MA6467	4.6 m	EURO TW
MAXI 4000	MB2343	3 m	EURO
	MB2344	4 m	EURO
	MB2345	5 m	EURO
MAXI 5000	MB7933	3 m	EURO
	MB7934	4 m	EURO
	MB7935	5 m	EURO
MAXI 6000	MB2363	3 m	EURO
	MB2364	4 m	EURO
	MB2365	5 m	EURO
automaxi range			
AUTOMAXI 5000	MB7960	3 m - 45°	EURO
	MB7965	3 m - 0°	EURO
hobby range			
TOPS	MA0409	2 m - 100 GL	Direct
	MA0427	2 m - 140V	Direct
	MA0428	2 m - 100V	Direct
PLUS 14	MA0416	2,5 m	Direct
	MA0417	3 m	Direct
	MA0411	3 m	EURO
	MA0412	4 m	EURO
ergoplus range			
ERGOPLUS 15	MA7043	3 m	EURO
	MA7044	4 m	EURO
	MA7045	5 m	EURO
ERGOPLUS 24	MA7143	3 m	EURO
	MA7144	4 m	EURO
	MA7145	5 m	EURO
ERGOPLUS 25	MA7243	3 m	EURO
	MA7244	4 m	EURO
	MA7245	5 m	EURO

MIG WELDING			
ERGOPLUS 26	MA7343	3 m	EURO
	MA7344	4 m	EURO
	MA7345	5 m	EURO
ERGOPLUS 36	MA7443	3 m	EURO
	MA7444	4 m	EURO
	MA7445	5 m	EURO
ERGOPLUS 240	MB7543	3 m	EURO
	MB7544	4 m	EURO
	MB7545	5 m	EURO
ERGOPLUS 400	MB7743	3 m	EURO
	MB7744	4 m	EURO
	MB7745	5 m	EURO
ERGOPLUS 500	MB7843	3 m	EURO
	MB7844	4 m	EURO
	MB7845	5 m	EURO
ERGOPLUS 555	MB7943	3 m	EURO
	MB7944	4 m	EURO
	MB7945	5 m	EURO
ERGOPLUS 600	MB2300	3 m	EURO
	MB2301	4 m	EURO
	MB2302	5 m	EURO
autoplus range			
AUTOPLUS 25	MA0562	3 m - 45°	EURO
	MA0565	3 m - 0°	EURO
AUTOPLUS 36	MA0574	3 m - 45°	EURO
	MA0577	3 m - 0°	EURO
AUTOPLUS 240	MB0621	3 m - 45°	EURO
	MB0624	3 m - 0°	EURO
AUTOPLUS 500	MB0562	3 m - 45°	EURO
	MB0565	3 m - 0°	EURO
AUTOPLUS 600	MB0583	3 m - 45°	EURO
	MB0593	3 m - 0°	EURO
extraplus range			
EXTRAPLUS 15	MA1511	4 m	EURO
EXTRAPLUS 25	MA1516	4 m	EURO
EXTRAPLUS 36	MA1531	4 m	EURO
EXTRAPLUS 500	MB0906	4 m	EURO
extraturbo range			
EXTRACT 2.2	MA1519	4 m	EURO
EXTRACT 3.0	MA1533	4 m	EURO





torches code

TIG WELDING			
			
Ergotig range			
9 SINTIG	SA1401-00	4 m	M12X1
	SA1801-00	8 m	M12X1
	SA1403-00	4 m	TSKM 25 - 1/4G
9 FLEX	SB1401-00	4 m	M12X1
	SB1801-00	8 m	M12X1
9 V	SC4401-00	4 m	M12X1
	SC4801-00	8 m	M12X1
	SC4403-00	4 m	TSKM 25 - 1/4G
AUTOTIG 9	SD4401-00	4 m	M12X1
	SD4801-00	8 m	M12X1
17 SINTIG	SF1401-00	4 m	M12X1
	SF1801-00	8 m	M12X1
	SF1403-00	4 m	TSKM 25 - 1/4G
	SF1407-00	4 m	TSKM 50 - 1/4G
17 FLEX	SG1401-00	4 m	M12X1
17 V	SH4401-00	4 m	M12X1
	SH4801-00	8 m	M12X1
	SH4403-00	4 m	TSKM 25 - 1/4G
	SH4407-00	4 m	TSKM 50 - 1/4G
18 SINTIG	SR1401-00	4 m	M12X1
	SR1801-00	8 m	M12X1
	SR1410-00	4 m	TSKM 50 - 1/4G
AUTOTIG 18	ST4401-00	4 m	M12X1
	ST4801-00	8 m	M12X1
18 SUPER SINTIG	S11401-00	4 m	M12X1
	S11801-00	8 m	M12X1
20 SINTIG	SV1401-00	4 m	M12X1
	SV1801-00	8 m	M12X1
	SV1410-00	4 m	TSKM 50 - 1/4G
AUTOTIG 20	SX4401-00	4 m	M12X1
	SX4801-00	8 m	M12X1
20 SUPER SINTIG	S61401-00	4 m	M12X1
	S61801-00	8 m	M12X1

TIG WELDING			
			
24 SINTIG	SP1401-00	4 m	M12X1
24 FLEX	SQ1401-00	4 m	M12X1
24W SINTIG	SY1401-00	4 m	M12X1
24W FLEX	SZ1401-00	4 m	M12X1
25 SINTIG	SW1401-00	4 m	M12X1
26 SINTIG	SK1401-00	4 m	M12X1
	SK1801-00	8 m	M12X1
	SK1407-00	4 m	TSKM 50 - 1/4G
26 FLEX	SL1401-00	4 m	M12X1
	SL1801-00	8 m	M12X1
26 V	SM4401-00	4 m	M12X1
	SM4801-00	8 m	M12X1
	SM4407-00	4 m	TSKM 50 - 1/4G
AUTOTIG 26	SN4401-00	4 m	M12X1
EASY 300 cold wire			
DUALTIG RC super 20	S62490D00	4 m	TSKM 50 - 1/4G
AUTOTIG 20	S92490D00	4 m	TSKM 50 - 1/4G
DUALTIG RC 26	SK2490A00	4 m	TSKM 50 - 1/4G

PLASMA WELDING		
		
Ergoplasma range		
ERGOPLASMA 20/21	XB0001	3 m
	XB0002	3 m
ERGOPLASMA 50/51	XB0050	3 m
	XB0051	3 m
Autoplasma range		
AUTOPLASMA 20P/21P	XB0020	3 m
	XB0021	3 m

CABLE CONNECTORS		 mm ²	 A max	
TRAK-BE				
TRAK-BE MINI	CX0030	10-25	200	100
	CX0530	10-25	200	1
	CX0029	10-25	200	100
	CX0529	10-25	200	1
TRAK-BE STANDARD	CX0058	35-70	400	50
	CX0558	35-70	400	1
	CX0060	35-70	400	50
	CX0560	35-70	400	1
	CX0059	70-95	500	50
	CX0559	70-95	500	1
TRAK-BE HIGH	CX0031	35-70	400	50
	CX0531	35-70	400	1
	CX0032	70-95	500	50
	CX0532	70-95	500	1
TRAK-BE ULTRA	CX0033	95-120	590	50
	CX0533	95-120	590	1
TRAK-BE QUADRA	CX0556	35-70	400	1
TRAK-BE MINI PLASMA	CX0015	10-25	200	100
	CX0515	10-25	200	1
TRAK BE PBC	CX00144	10-25	200	200
TRAK-SE				
TRAK-SE MINI	CX0010	10-25	200	100
	CX0510	10-25	200	1
TRAK-SE STANDARD	CX0072	35-70	400	50
	CX0572	35-70	400	1
	CX0073	70-95	500	50
	CX0573	70-95	500	1
TRAK-SE HIGH	CX0012	35-70	400	50
	CX0512	35-70	400	1
	CX0013	70-95	500	50
	CX0513	70-95	500	1

CABLE CONNECTORS		 mm ²	 A max	
TRAK-BK				
TRAK-BK STANDARD	CX0040	10-25	200	100
	CX0540	10-25	200	1
	CX0045	10-25	200	100
	CX0545	10-25	200	1
	CX0041	35	250	50
	CX0541	35	250	1
	CX0042	50	315	50
	CX0542	50	315	1
	CX0067	70	400	50
	CX0567	70	400	1
	CX0047	70	400	50
	CX0547	70	400	1
	CX0043	70	400	50
	CX0543	70	400	1
	CX0044	95	500	25
	CX0544	95	500	1
TRAK-BK ULTRA	CX0046	95-120	500	15
	CX0546	95-120	500	1
TRAK-SK				
TRAK-SK STANDARD	CX0020	10-25	200	100
	CX0520	10-25	200	1
	CX0019	10-25	200	100
	CX0519	10-25	200	1
	CX0021	35	250	50
	CX0521	35	250	1
	CX0016	35	250	50
	CX0516	35	250	1
	CX0022	50	315	50
	CX0522	50	315	1
	CX0017	50	315	50
	CX0517	50	315	1
	CX0025	70	400	50
	CX0525	70	400	1
	CX0018	70	400	50
	CX0518	70	400	1
	CX0023	70	400	50
	CX0523	70	400	1
CX0024	95	590	25	
CX0524	95	590	1	
TRAK-SK ULTRA	CX0066	95-120	590	15
	CX0566	95-120	590	1
ADAPTOR				
SK 10/25 - SK 35/95	CX0070		200	1

your way to torches

Trafimet



Сотрудничество при проектировании и модификации изделий

Spolupráca pri návrhu a modifikácii produktov

Współpraca przy projektowaniu i modernizacji wyrobków

Co-planning and customization of products



Исследование, разработка и тестирование изделий

Výskum, vývoj a testovanie produktov

Badania, rozwój i testowanie wyrobów

R&D and products tests



Производство и контроль на производственной линии

Výroba a líniová kontrola

Produkcja i ciągła kontrola.

Producing unit with line control



Оригиналы только от Trafimet

Originály sú len Trafimet

Oryginały są tylko Trafimet

The originals are only Trafimet



Полный ряд горелок и запчастей

Úplný rad horákov a náhradných dielov

Kompletna seria palników i części zamiennych

Complete range of torches and spare parts

плазменная **РЕЗКА**
rezanie **PLAZMOU**
cięcie **PLAZMĄ**
PLASMA cutting



Ergocut - Autocut



Оригинальные части только Trafimet

Originály sú len Trafimet

Oryginały są tylko Trafimet

The originals are only Trafimet



100% контроль качества

100% inšpekcia horákov

100% inspekcja palników

Tests on 100% of torches



100% безопасность

100% bezpečnosť

100% bezpieczeństwo

Safety at 100%



Высоко автоматизированные производственные линии
 Vysoko automatizované výrobné linky
 Vysoko automatyzowane linie produkcyjne
 High automation lines



100% контроль качества Миг, Тиг и плазменных горелок
 100% kontrola kvality Mig, Tig a plazmových horákov
 100% kontrola jakości Mig, Tig i plazmowych palników
 Control on 100% of Mig Tig and Plasma torches



5 000 м² складских помещений
 5 000 m² skladových priestorov pre rýchle dodávky
 5 000 m² magazynowych pomieszczeń dla szybkich dostaw
 5.000 m² warehouse from prompt deliveries



EASY 300

Высокая скорость сварки Тиг
 Vysoká rýchlosť zvrárania pomocou studeného drôtu
 Wysoka szybkość spawania z pomocą zimnego drutu
 High welding speed through cold wire



**EXTRATURBO
 EXTRACT 2.2
 EXTRACT 3.0**

Высокоэффективный отсос
 Špičkové odsávanie splodín
 Wspaniałe odsysanie produktów spalania
 Top fumes removal



ERGODIGIT

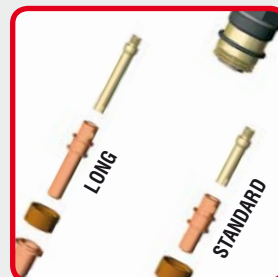
Комплект дистанционного управления для сварки Миг
 Súprava diaľkového ovládania pre zvráranie Mig
 Zestaw zdalnego sterowania dla spawania Mig
 Remote control kit for Mig welding



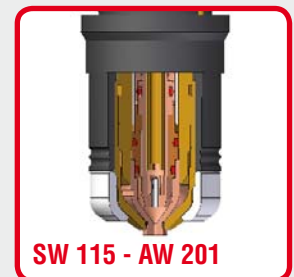
Простота обслуживания
 Jednoduchá a lacná údržba
 Prosta i tania konserwacja
 Easy and cheap maintenances



Новая узкая головка горелки
 Nová štíhla hlavica horáka
 Nowa szczupła głowica palnika
 New slim torch head



Универсальная воздушная втулка
 Prispôsobivosť vložky vedenia vzduchu
 Przystosowalność wkładki doprowadzenia powietrza
 Air-guiding liner versatility



SW 115 - AW 201

Новое жидкостное охлаждение
 Nové H₂O chłodzenie
 Nowe H₂O chłodzenie
 New H₂O cooling

your way to torches

Trafimet



сварка **МИГ**
zváranie **MIG**
spawanie **MIG**
MIG welding

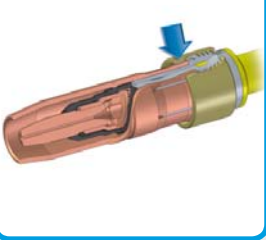


**Maxi - Ergoplus - Hobby
Autoplus**



Оригинальные части только Trafimet
Originály sú len Trafimet
Oryginały są tylko Trafimet
The originals are only Trafimet

Maxi 5000



МАХИ 5000: новая система охлаждения
MAXI 5000: nový systém chladienia
MAXI 5000: nowy system chłodzenia
MAXI 5000: new cooling system

Maxi



Головки горелок с двойной изоляцией
Hlavice horákov s dvojitou ochranou
Głowice palników z podwójną ochroną
Torch heads with double protection

сварка **ТИГ**
zváranie **TIG**
spawanie **TIG**
TIG welding



Ergotig - Autotig



Оригинальные части только Trafimet
Originály sú len Trafimet
Oryginały są tylko Trafimet
The originals are only Trafimet



Блокирующее кольцо
Objímka na zaistenie krytu
Obejma dla zabezpieczenia obudowy
Ring for blocking cover

Remote control



Возможность регулировки
Pružnosť regulácie
Elastyczność regulacji
Regulation flexibility

Адаптеры и Кабельные
разъемы
Adaptéry a Spojky káblov
adaptéry i złącza kabli
**Adaptors &
Cable connectors**



**Trak BE-SE
Trak BK-SK**



Оригинальные части только Trafimet
Originály sú len Trafimet
Oryginały są tylko Trafimet
The originals are only Trafimet

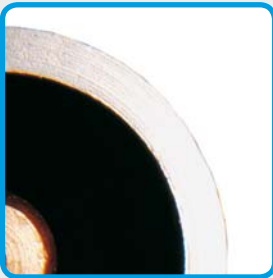
Mini EURO



Малые размеры
Malé celkové rozmery
Małe gabarytowe wymiary
Small overall dimensions



Безопасность
Bezpečnosť patentovaných systémov
Bezpieczeństwo patentowanych systemów
Safety of patented system



Долгий срок службы
Dlhá životnosť a vysoký výkon
Długa żywotność i wysoka wydajność
Long life and high performances



Выберите длинный или короткий выключатель
Vyberte si dlhý alebo krátky spínač
Wybierzcie sobie długi albo krótki wyłącznik
Choose the long or short switch



Гибкие кабели
Káble s vysokou pružnosťou
Kable wysokiej elastyczności
High flexibility cables

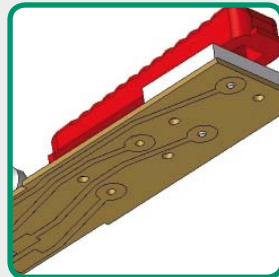


Автоматический монтаж кабелей
Automatická montáž káblov
Automatyczny montaż kabli
Automatic cables assembly



Super sintig 18
Super sintig 20

Высокая производительность
Vynikajúce výkony
Wspaniałe wydajności
Excellent performances



Безопасность для ВЧ источников
Bezpečnosť vysokofrekvenčných generátorov
Bezpieczeństwo generatorów wysokiej częstotliwości
Safety for HF generators



Гибкие кабели
Káble s vysokou pružnosťou
Kable wysokiej elastyczności
High flexibility cables



Автоматические горелки
Bezpečnosť vysokofrekvenčných generátorov
Bezpieczeństwo generatorów wysokiej częstotliwości
Safety for HF generators



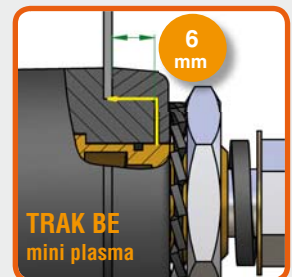
Анти-залом
Systém brániaci zalamovaniu
System zabraniający załamywaniu
Anti-bending system



Диапазон: 10 ÷ 120 mm²
Úplný rozsah: 10 ÷ 120 mm²
Cała zakres: 10 ÷ 120 mm²
Complete range: 10 ÷ 120 mm²



Анти-проворот
Systém zabraniajúci pootočeniu
System zabraniający obróceniu
Anti-rotation system

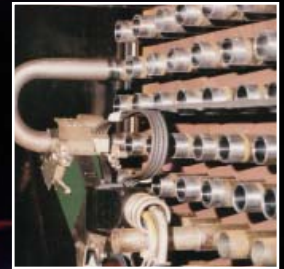


Анти-проворот
Robustnejšia izolácia
Silniejsza izolacja
Higher insulation

your way to torches



SPECIAL TOOLS SPECIAL N CONTACT TRAFIMET YOUR WELDING



EEDS
G PARTNER

per informazioni chiama
para obtener información adicional
+39 0444 739964
pour plus d'informations, appeler le
for further information contact

сертификация / certifikácia / certyfikacja / certification

С 1999 года **Trafimet** имеет сертификат DIN EN ISO 9001:2000

Od roku 1999 je **Trafimet** certifikovaný podľa DIN EN ISO 9001:2000

Od 1999 roku **Trafimet** jest certyfikowany według DIN EN ISO 9001:2000

Since 1999 Trafimet has been certified DIN EN ISO 9001:2000



NORMS



Все горелки Trafimet соответствуют европейскому стандарту EN60874-7 и имеют следующую маркировку:

- наименование завода-изготовителя
- идентификация продукта
- номер стандарта
- обозначение CE

К каждой горелке Trafimet прилагается инструкция по обслуживанию и применению содержит:

- вид процесса и систем работы
- электрические характеристики и рабочий цикл
- расход газа и давления (плазма)
- номенклатура запасных частей
- вид охлаждения с расходом и давлением
- требования по присоединению (плазма)
- информации по безопасности и влиянию на ОС

Všetky horáky Trafimet sú v súlade s Európskou normou EN60874-7 a sú označené nasledovne:

- názov výrobcu
- identifikácia produktu
- referenčná norma
- označenie CE

Ku všetkým horákom Trafimet je poskytovaný návod na použitie s pokynmi pre údržbu, ktorý obsahuje:

- druh procesu a systém prevádzky
- elektrické charakteristiky a pracovný cyklus
- spotrebu plynu a druh tlaku (plazma)
- škálu náhradných dielov a prídavného zvarového materiálu
- typ chladenia s kapacitou a tlakom
- požiadavky na pripojenie (plazma)
- bezpečnostné a environmentálne informácie
- vyhlásenie o zhode.

Wszystkie palniki Trafimet są w zgodzie z Europejską normą EN60874-7 i są oznaczone następującym sposobem:

- nazwa producenta
- identyfikacja wyrobu
- norma referencyjna
- oznaczenie CE

Ze wszystkimi palnikami Trafimet dostarczana jest instrukcja obsługi ze wskazówkami o konserwacji która obejmuje:

- typ procesu i system eksploatacji
- elektryczne charakterystyki i roboczy cykl
- zużycie gazu i rodzaj ciśnienia (plazma)
- skalę części zamiennych i dodatkowego spawalniczego materiału
- typ chłodzenia z pojemnością i ciśnieniem
- wymagania na podłączenie (plazma)
- informacje o bezpieczeństwie i środowisku
- oświadczenie o zgodności.

All Trafimet torches comply with the European Standard norm EN60874-7 and are market as follows:

- manufacturer name
- product Identification
- reference Norm
- CE marking

all Trafimet torches contain an Instruction and Maintenance Manual with :

- process type and operation system
- electric characteristics and duty cycle
- gas capacity and pressure type (plasma)
- spare parts range and filler material
- cooling type with capacity and pressure
- connection requirements (plasma)
- safety and environmental information
- compliance declaration.



Все кабельные разъемы Trafimet соответствуют европейскому стандарту EN60874-12 и маркируются следующим способом:

- наименование завода-изготовителя
- минимальный / максимальный допустимый диаметр кабеля
- номер стандарта
- обозначение CE
- тип разъема

Также прилагается следующая информация:

- схема сборки
- выбор сварочного кабеля
- величина тока и рабочий цикл

Všetky rýchlopojky Trafimet sú v súlade s Európskou normou EN60874-12 a sú označené nasledovne:

- názov výrobcu
- minimálny / maximálny prípustný priemer kábla
- referenčná norma
- označenie CE
- druh pripojenia (samec-samica)

Ku všetkým rýchlopojčiam Trafimet sú poskytované aj nasledovné informácie:

- montáž kábla na konektor
- voľba zväčšujúceho kábla
- zaťažiteľnosť elektrickým prúdom a pracovný cyklus

Wszystkie szybkie złącza Trafimet są w zgodzie z Europejską normą EN60874-12 i są oznaczone następująco:

- nazwa producenta
- minimalna / maksymalna dopuszczalna średnica kabla
- referencyjna norma
- oznaczenie CE
- rodzaj podłączenia (męski-żeński)

Wraz ze wszystkimi szybkimi złączami Trafimet udzielane są następujące informacje:

- montaż kabla do konektora
- wybór spawalniczego przewodu
- obciążalność prądem elektrycznym i roboczy cykl

All Trafimet traks comply with the European norm EN60874-12 and are marked as follows:

- manufacturer name
- minimum/maximum admissible section of cable
- reference Norm
- CE marking
- connection type (male-female)

all Trafimet traks contain also the following information:

- cable assembly on the connector
- welding cable choice
- electric current capacity and duty cycle.

упаковка / balenie / pakowanie / packaging

ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА - REZANIE PLAZMĄ CIĘCIE PLAZMĄ - PLASMA CUTTING

ГОРЕЛКИ - HORÁKY - PALNIKI - TORCHES

отдельно упакованные
balenie jednotlivo
pakowane są oddzielnie
single pack

мульти упаковка 25-50 штук
viackusové balenie 25-50 kusov
opakowanie zawierające większą ilość 25-50 sztuk
multiple pack 25-50 pieces



ГОЛОВКИ ГОРЕЛОК - HLAVICE HORÁKOV GŁOWICE PALNIKÓW - TORCH HEADS

отдельно упакованные 1 штука
balenie jednotlivo 1 kus
pakowane po 1 szt.
single pack 1 piece

ЧАСТИ - DIELCE CZĘŚCI - CONSUMABLES

электроды - **elektrody** - elektrody - electrodes:

пластиковый пакет - 10 штук
igelitové vrecúško, 10 kusov
igelitowy woreczek, 10 sztuk
plastic bag, 10 pieces

диффузоры - **difuzéry** - dyfuzory - diffusers

пластиковый пакет - 2 штуки
igelitové vrecúško, 2 kusy
igelitowy woreczek, 2 sztuk
plastic bag 2 pieces

сопла - **špičky** - końcówki - tips:

пластиковый пакет - 10 штук
igelitové vrecúško, 10 kusov
igelitowy woreczek, 10 sztuk
plastic bag, 10 pieces

насадки - **dýzy** - dysze - nozzles

пластиковый пакет - 2/4 штуки
igelitové vrecúško, 2/4 kusy
igelitowy woreczek, 2/4 sztuk
plastic bag, 2/4 pieces



СВАРКА МИГ - ZVÁRANIE MIG SOUDAGE MIG - MIG WELDING

ГОРЕЛКИ - HORÁKY - TORCHES - TORCHES

отдельно упакованные
balenie jednotlivo
pakowane są oddzielnie
single pack

мульти упаковка 25-50 штук
viackusové balenie 25-50 kusov
opakowanie zawierające większą ilość 25-50 sztuk
multiple pack 25-50 pieces



ГОЛОВКИ ГОРЕЛОК - HLAVICE HORÁKOV GŁOWICE PALNIKÓW - TORCH HEADS

пластиковый пакет 5-10 штук
viackusové balenie jednotlivo 5-10 kusov
opakowanie zawierające większą ilość oddzielnie 5-10 sztuk
plastic bag, 5-10 pieces

ЧАСТИ - DIELCE CZĘŚCI - CONSUMABLES

держатели наконечника - **držiačky špičky** - uchwyty, końcówki - tip holders

пластиковый пакет, 10 штук
igelitové vrecúško, 10 kusov
igelitowy woreczek, 10 sztuk
plastic bag, 10 pieces

диффузоры - **difuzéry** - dyfuzory - diffusers

пластиковый пакет, 10 штук
igelitové vrecúško, 10 kusov
igelitowy woreczek, 10 sztuk
plastic bag, 10 pieces

контактные наконечники - **kontaktné špičky** - styczne końcówki - contact tips

пластиковый пакет - 20 штук
igelitové vrecúško, 20 kusov
igelitowy woreczek, 20 sztuk
plastic bag, 20 pieces

сопла - **dýzy** - dysze - nozzles

пластиковый пакет - 5 - 10 штук
igelitové vrecúško, 5 - 10 kusov
igelitowy woreczek, 5 - 10 sztuk
plastic bag, 5-10 pieces



каналы - **vložky** - wkładki - liners

пластиковый пакет
vrecúško jednotlivo
woreczek oddzielnie
single bag



your way to torches

упаковка / balenie / pakowanie / packaging

СВАРКА ТИГ - ZVÁRANIE TIG SPAWANIE TIG - TIG WELDING

ГОРЕЛКИ - HORÁKY - PALNIKI - TORCHES

отдельно упакованные
balenie jednotlivo
pakowane są oddzielnie
single pack

мульти упаковка 25-50 штук
viackusové balenie 25-50 kusov
opakowanie zawierające większą ilość - 25-50 sztuk
multiple pack 25-50 pieces



ГОЛОВКИ ГОРЕЛОК - HLAVICE HORÁKOV GŁOWICE PALNIKÓW - TORCH HEADS

отдельно упакованные
balenie jednotlivo
pakowane są oddzielnie
single pack

ЧАСТИ - DIELCE CZĘŚCI - CONSUMABLES

гильзы электрода - zátky - korki - caps:

пластиковый пакет - 3 штуки
igelitové vrecúško, 3 kusy
igielitowy woreczek, 3 sztuki
plastic bag, 3 pieces

держатель цанги - držiak klieštiny - uchwyt zacisku - collet body

пластиковый пакет - 3 штуки
igelitové vrecúško, 3 kusy
igielitowy woreczek, 3 sztuki
plastic bag, 3 pieces

цанга - klieština elektródy
zacisk elektródy - electrode collet

пластиковый пакет - 3 штуки
igelitové vrecúško, 3 kusy
igielitowy woreczek, 3 sztuki
plastic bag, 3 pieces



сопла - dýzy - dysze - nozzles

пластиковый пакет - 10 штук
igelitové vrecúško, 10 kusov
igielitowy woreczek, 10 sztuk
plastic bag, 10 pieces



вольфрамовые электроды - volfrámové elektród
wolframowe elektrody - tungstene electrodes

упаковка - 10 штук
igelitové vrecúško, 10 kusov
igielitowy woreczek, 10 sztuk
plastic bag, 10 pieces

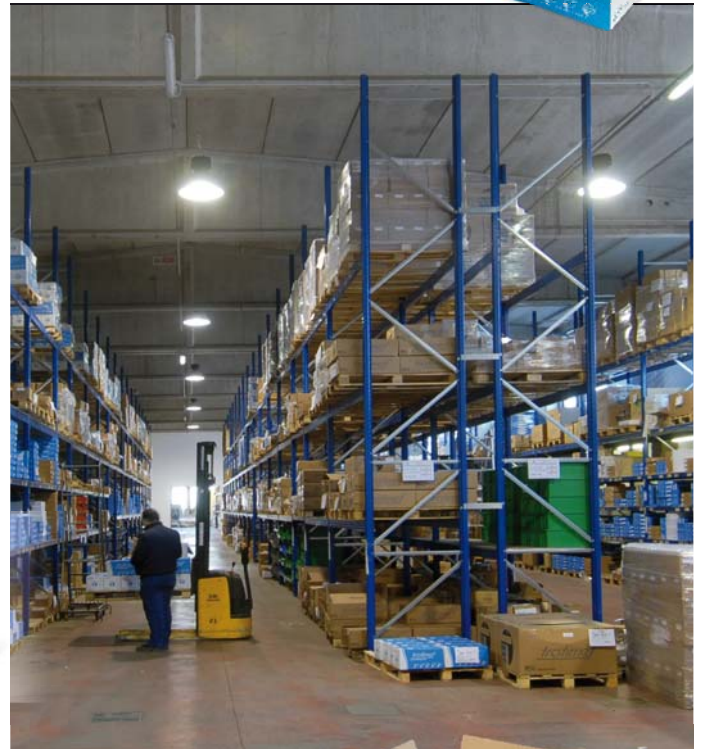


КАБЕЛЬНЫЕ РАЗЪЕМЫ - SPOJKY KÁBLOV ZŁĄCZA KABLI - CABLE CONNECTORS

отдельно упакованные
balenie jednotlivo
pakowane są oddzielnie
single pack

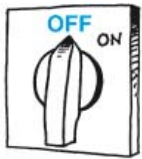


упаковка 50 - 100 штук
viackusové balenie 50-100 kusov
opakowanie zawierające więcej 50-100 sztuk
multiple pack 50-100 pieces



Torches available also in multiple boxes

инструкции по безопасности / bezpečnostné pokyny / Instrukcje bezpieczeństwa / safety instructions



Перед обслуживанием или заменой частей горелки – всегда выключайте сварочный аппарат. Никогда не выключайте сварочный аппарат до окончания цикла охлаждения.

Skôr než začnete vykonávať údržbu alebo výmenu častí horáka, zariadenie vypnite. Nikdy nevypínajte zariadenie skôr než sa ukončí dochladzovací cyklus.

Przed rozpoczęciem prac związanych z konserwacją lub wymianą części palnika, urządzenie wyłączyć. Nigdy nie wyłączać urządzenia wcześniej niż skończy się cykl schładzania.

Before you maintain or replace torch parts, turn the machine off. Never turn the machine off, before the post air-flow cycle has stopped.

PLASMA

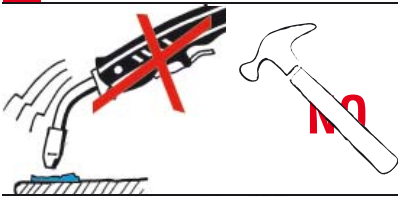


Будьте осторожны, если напряжение выше 113В. Горелка принадлежит классу М

Buďte si vedomý nebezpečenstva v prípade napätia presahujúceho 113 V. Horák je v triede M.

Uświadomić sobie niebezpieczeństwo w przypadku napięcia wyższego niż 113 V. Palnik jest w klasie M.

Beware of danger when tension is higher than 113V. Torch in M class.



Не применяйте горелку в качестве молотка.

Nepoužívajte horák namiesto kladiva.

Palnik nie używać jako młotek.

Do not use the torch instead of a hammer.



Не работайте в увлажненных местах.

Nezvárajte vo vlhkom alebo mokrom prostredí.

Nie spawać w środowisku wilgotnym albo mokrym.

Do not cut in humid or wet surroundings.



Никогда не используйте горелку вблизи огнеопасных материалов.

Nikdy nepoužívajte horák v blízkosti horľavých materiálov.

Palnik nie używać w okolicy materiałów palnych.

Never use a torch in close range to flammable material.



Продукты горения опасны для Вашего здоровья. Работайте при включенном отсосе или в помещениях с хорошей вентиляцией.

Splodiny sú nebezpečné pre vaše zdravie. Pracujte s odsávaním alebo len v dobre vetraných priestoroch.

Produkty spalania są niebezpieczne dla Waszego zdrowia. Pracować z odsysaniem albo w dobrze wietrzonych pomieszczeniach.

Fumes are hazardous for your health. Operate under a hood or in ventilated areas only.



Никогда не используйте резак для разделки порожних резервуаров из-за возможности взрыва.

Nepoužívajte horák na delenie prázdnych nádob, kvôli nebezpečenstvu výbuchu.

Palnik nie używać do rozdzielania pustych pojemników, ze względu na niebezpieczeństwo wybuchu.

Do not use a torch to dismantle empty containers, due to danger of explosion.





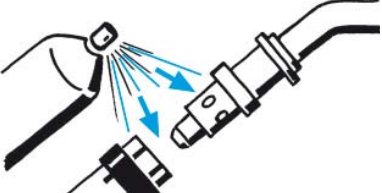

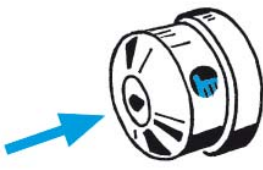
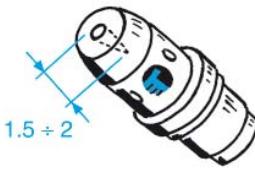


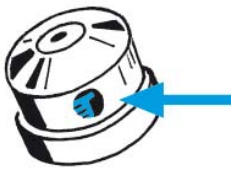
Используйте печатки и специальную одежду. Применяйте защитные очки и маски.

Používajte rukavice a vhodný odev. Používajte ochranné okuliare alebo masky.

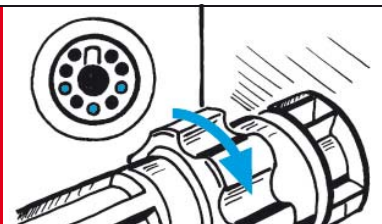
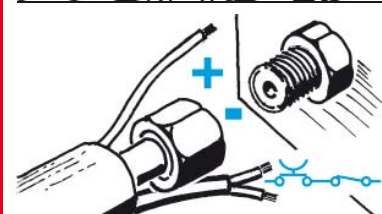
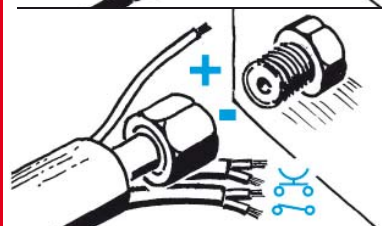
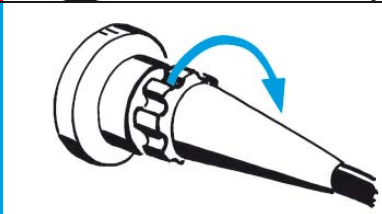
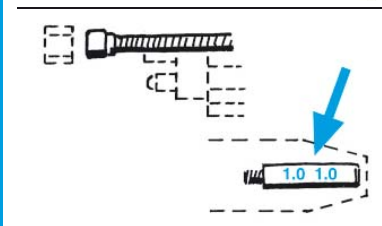
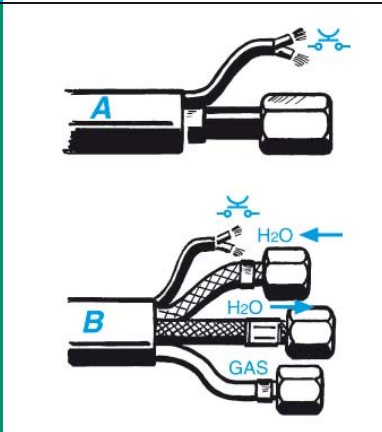
Używać rękawice i odpowiednią odzież. Stosować ochronne okulary albo maski.

Use gloves and suitable wear. Use protection glasses or masks.

меры предосторожности / preventívne opatrenia / środki zapobiegawcze / precautions

<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">PLASMA</p>		<p>Затягивайте защитную насадку только усилием руки. Насадка установлена правильно, если сопло не поворачивается.</p> <p>Upevnite vonkajšiu hubicu, dotiahnite len rukou. Hubica je namontovaná správne, keď sa tryska neotáča.</p>	<p>Umocować zewnętrzną dyszę, dokręcić tylko ręką. Dysza umocowana jest poprawnie gdy wtryskiwacz się nie obraca.</p> <p>Fasten outside nozzle, hand tight only. For a correct assembling, close the nozzle and assure that the tip doesn't turn</p>
		<p>Убедитесь, что давление и расход воздуха соответствуют данным, указанным на горелке. О применении расходомера, см. страницу 20.</p> <p>Ubezpečte sa, že tlak vzduchu a prietok súhlasia s hodnotami uvedenými na horáku. Ohľadom používania merača prietoku, pozrite stranu 20.</p>	<p>Przekonać się, że ciśnienie powietrza i przepływ są zgodne z wartościami zamieszczonymi na palniku. Używanie miernika przepływu, patrz str. 20.</p> <p>Make sure that air pressure and flow rate match with values specified for the torch. For flow meter use, look at page 20.</p>
<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">MIG</p>		<p>Регулярно очищайте внутреннюю полость сопла и отверстия газового диффузора. Применяйте антипригарный спрей. Убедитесь, что расход охлаждающей жидкости соответствует данной системе охлаждения.</p> <p>Vykonať pravidelné čistenie vnútra dýzy a otvorov plynového difúzéra. Používajte antiadhézný sprej.</p>	<p>Wykonać regularne czyszczenie wnętrza dyszy i otworów dyfuzora gazu. Stosować przeciwko adhezyjny spray.</p> <p>Periodically clean inside of nozzle and holes of gas diffuser. Use an anti-adhesive spray.</p>
<p>USE ONLY SPECIAL TRAFIMET COOLANT (GB4520)</p>		<p>Убедитесь, что расход охлаждающей жидкости соответствует данной системе охлаждения.</p> <p>Ubezpečte sa, že prietok chladiacej tekutiny horákom je správny pre daný chladiaci systém.</p>	<p>Przekonać się, że przepływ chłodzącej cieczy przez palnik jest poprawny dla danego systemu chłodzenia.</p> <p>Make sure that flow of refrigerant liquid is correct in the torches with such cooling system.</p>
			<p>Если отверстие сопла увеличено или деформировано, сопло необходимо заменить. Убедитесь, что диаметр соответствует рабочему току.</p> <p>V prípade ak je otvor zväčšený alebo deformovaný, špičku vymeňte. Ubezpečte sa, že vždy používate priemer vyhovujúci pre ampérovú hodnotu.</p>
			<p>W przypadku, gdy otwór jest większy lub zdeformowany, wymienić końcówkę. Przekonać się, że zawsze używana jest średnica odpowiadająca wartości amperów.</p> <p>Replace tip if hole is enlarged or deformed. Always make sure to use the correct diameter for the Amp.</p>
		<p>Всегда применяйте оригинальные части Trafimet.</p> <p>Vždy používajte originálne diely Trafimet.</p>	<p>Zawsze używać oryginalne części Trafimet.</p> <p>Use always original Trafimet parts.</p>

подключения / pripojenia / podłączenia / connections

PLASMA		<p>Центральный адаптер. Убедитесь в том, что контакты адаптера соответствуют контактам источник. Закрепите стопорную гайку только усилием руки (стандартное соединение на стр. 37).</p> <p>Centrálny adaptér. Ubezpečte sa, že pripojenia adaptéra súhlasia s pripojeniami generátora plazmy. Upevnite poistnú maticu, utiahnite rukou (štandardné spojenia na strane 37)</p>	<p>Centralny adapter. Przekonać się, że podłączenia adaptera są zgodne z podłączeniami generatora plazmy. Zamocować nakrętkę zabezpieczającą, dokręcić ręką (standardowe podłączenie na stronie 37).</p> <p>Central adaptor. Make sure that connections of adapter match with those of plasma generator. Fasten lock nut, hand tight. (standard connections at page 37)</p>
		<p>Непосредственное подключение. Убедитесь в том, что резьба и полярность подключения соответствуют.</p> <p>Priame pripojenie. Ubezpečte sa, že závit a polarita pripojenia súhlasí.</p>	<p>Bezpośrednie podłączenie. przekonać się, że gwint i biegunowość podłączenia są zgodne.</p> <p>Single connection. Make sure that thread matches and connect polarities correctly.</p>
		<p>Непосредственное подключение с дополнительной защитой: один кабель для включения горелки, другой для цепи защиты. Соблюдайте полярность.</p> <p>Maticový adaptér s dvojitým drôtom: jedným pre prevádzku horáka, druhým pre bezpečnosť. Zapojte polaritu správne.</p>	<p>Śrubowy adapter z dwoma drutami: jednym dla eksploatacji palnika, drugim dla bezpieczeństwa. Poprawnie podłączyć bieguny.</p> <p>Nut adaptor with double wire: one for operation of the torch, one for safety. Connect polarities correctly.</p>
MIG		<p>Прочно затягивайте адаптер. В случае непосредственного подключения присоедините газовый шланг и кабель управления пуском.</p> <p>Adaptér pevne zaskrutkujte. Pripojte plynovú hadicu a v prípade priameho adaptéra zapojte vodiče ovládania spúšte.</p>	<p>Adapter dobrze ześrubować. Podłączyć wąż doprowadzający gaz i w przypadku bezpośredniego adaptera podłączyć przewody sterowania spustu.</p> <p>Screw back adaptor tight. Connect gas hose and trigger control leads in case of direct adaptor.</p>
		<p>Убедитесь в том, что канал и контактный наконечник соответствуют диаметру сварочной проволоки.</p> <p>Ubezpečte sa, že vložka a kontaktná špička vyhovujú priemeru zväracieho drôtu.</p>	<p>Przekonać się, że wkładka i styczna końcówka odpowiadają średnicy drutu do spawania.</p> <p>Make sure that liner and contact tip match with diameter of welding wire.</p>
TIG		<p>Подключите горелку к источнику ТИГ, выполнив все подсоединения.</p> <p>A) Пример подключения горелки с воздушным охлаждением B) Пример подключения горелки с жидкостным охлаждением</p> <p>Zapojte koncovú časť horáka do zariadenia TIG, upevnite rôzne pripojenia.</p> <p>A) Príklad pripojenia plynom chladeného horáka B) Príklad pripojenia vodou chladeného horáka.</p>	<p>Podłączyć końcówką część palnika do urządzenia TIG, przymocować różne podłączenia.</p> <p>A) Przykład podłączenia palnika chłodzonego gazem B) Przykład podłączenia palnika chłodzonego wodą</p> <p>Connect end part of torch to Tig machine, fasten various connections.</p> <p>A) Example connection of gas cooled torch B) Example connection of water cooled torch</p>

ogólne warunki sprzedaży / general terms of sale

Art. 1 – Ważność i prawo do zmiany

Wszystkie umowy, które będą zawarte Sprzedającym muszą podlegać tym warunkom sprzedaży, które zamieniają jakiegokolwiek poprzednie warunki sprzedaży. Sprzedający zastrzega tym sobie prawo dołożyć, przerobić albo zmienić warunki tak jak są tu przedstawione – tak, że zapracuje dodatki, zmiany albo przeróbki do oferty albo do jakiegokolwiek pisemnej korespondencji adresowanej do Kupującego.

Art. 2 – Potwierdzenie zamówienia

Przyjęcie zamówienia i zaprzeczenie odpowiedzialności Sprzedającego za jakąkolwiek informację, którą Sprzedający dysponuje jest z zastrzeżeniem prawa na odmówienie jakiegokolwiek zamówienia do 15 dni od jej przyjęcia. Ustne albo telefoniczne zamówienia i jakiegokolwiek zmiany zamówień muszą być potwierdzone przez Kupującego pisemnie, w innym przypadku sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za błędy albo związane z tym nieporozumienia.

Art. 3 – Zmiany ceny

Sprzedający ma prawo na podniesienie cen, bez uprzedniego powiadomienia, w związku z jakąkolwiek zmianą ceny surowców albo pracy, do których może dojść w okresie od zamówienia do daty dostawy.

Art. 4 – Transport

Towar odesłany na jakiegokolwiek miejsce określone w umowie i jakimkolwiek środkiem transportu musi być przewożony na własne ryzyko i koszt Kupującego.

Art. 5 – Odsetki i opłaty

W przypadku opóźnienia płatności Sprzedający żąda standardowe odsetki według stawki określonej ustawą (D.L. N. 231/02), następnie opłaty za płatność, opłaty bankowe i prawne wydatki.

Art. 6 – Płacenie i płatność

Płacenie musi być wykonywane tylko do siedziby spółki w Castegnaro (VI, Włochy). Przyjęcie weksla albo wystawienie dyspozycji płatności, i w przypadku jeśli jest tak zamieszczone w umowie, nie jest przyczyną zmiany miejsca płatności, którym jest Castegnaro (VI, Włochy).

Art. 7 – Zatrzymanie przedmiotu

Do kiedy za wyroby które są przedmiotem dostawy nie była przyjęta płatność w pełnej wysokości, wszystkie wyroby pozostają własnością Sprzedającego. Sprzedający jest uprawniony kiedykolwiek odebrać kupującemu dyspozycyjne prawo pisemnym zawiadomieniem, w przypadku jeśli Kupujący opóźnia się z zaplaceniem jakiegokolwiek sumy na rzecz Sprzedającego dłużej niż siedem roboczych dni.

Art. 8 – Wstrzymanie dostaw

Jeśli Kupujący nie pokryje koszty w określonym terminie zgodnie z warunkami określonymi przez Sprzedającego, stał się insolwentnym, ma przydzielonego zarządcę masy konkursowej, albo pojął decyzję o likwidacji, może Sprzedający, według swojego uznania wstrzymać wszystkie dostawy.

Art. 9 – Wadliwy towar

Jakiegokolwiek rodzaj wady towaru spowodowany wadą surowca, wadliwą produkcją albo jakiegokolwiek inną możliwą wadą wyrobu, z wyjątkiem nieodpowiedniego używania, będzie rozwiązany prostą wymianą wadliwych części tylko po oceniu działem jakości Sprzedającego. Według własnego uznania ma Sprzedający prawo sprawę załatwić zapisaniem na dobro w wartości wadliwego towaru z wykluczeniem jakiegokolwiek kompensaty spowodowanej szkody. Pod uwagę będą brane tylko żądania, które Sprzedający otrzyma do 7 dni od daty dostawy. W każdym przypadku zasłanie wadliwego towaru musi być wcześniej uzgodnione stronomi z naciskiem przede wszystkim na koszty transportu. Jakikolwiek towar, który będzie zwrócony do Trafimetu bez poprzedzającej zgody Sprzedającego, będzie odesłany z powrotem nadawcy na jego własne koszty.

Art. 10 – Zwrot towaru

Zwrot towaru i opłaty za transport muszą być wcześniej potwierdzone na stronie Kupującego. Towar zwrócony bez pisemnego zezwolenia może być odrzucony i odesłany z powrotem Kupującemu. Dalej jest jasne, że zwrócić Kupującemu można tylko nowe i nieużywane wyroby, w doskonałym stanie i zabezpieczone oryginalnym opakowaniem.

Art. 11 – Żądna odpowiedzialność za opóźnienie dostawy

Sprzedający wykona kroki aby zrealizować umowę, ewentualnie aby wykonał dostawę w uzgodnionym terminie (jeśli był uzgodniony), ale nie ponosi odpowiedzialności za jakąkolwiek stratę albo szkodę spowodowaną bezpośrednio albo pośrednio jakimkolwiek opóźnieniem realizacji umowy albo dostawą wyrobów.

Art. 12 – Jurysdykcja i rozwiązanie sporów

Wszystkie umowy ze Sprzedającym będą uważane za zawarte we Włoszech i z każdego poglądu będzie ich wykład i interpretacja wykonywana zgodnie z prawem włoskim. Jakikolwiek spór będzie rozstrzygać sąd w Wenecji, ale przy udzieleniu Sprzedającemu możliwości według własnego uznania zrzeczenia się kompetencji włoskiego prawa i sądu w Wenecji i postępowania w stosunku do kupującego przed jakimkolwiek sądem z kompetencją i jurysdykcją w siedzibie Kupującego, przy czym ważnym prawem było by prawo państwa w którym znajduje się siedziba Kupującego.

Art. 13 – Ważność

Niniejsze warunki sprzedaży zamieniają jakiegokolwiek inne warunki sprzedaży, które mogą być wspomniane w naszych dokumentach, jeśli różnią się od wyżej wspomnianych warunków.

Art. 1 - Validity and right of variation

All the contracts made by the Seller shall be subjected to these terms and conditions of sale which supersede any earlier terms and conditions of sale. The Seller does hereby reserve the right to add, to amend or vary the conditions as herein set out, by including such additions, variations or amendments to the quotation or in any written correspondence addressed to the Buyer.

Art. 2 - Order confirmation

Orders' acceptance and Seller's disclaimers of liability for any information held by the Seller shall have the right to refuse any order within fifteen days from receipt. Verbal or telephone orders and any amendments to orders must be confirmed in writing by the Buyer, otherwise the Seller will not accept responsibility for mistakes or consequent misunderstandings.

Art. 3 - Price changes

The Seller shall have the right to increase prices, with prior notice, in accordance with any change of the raw materials and labor costs which may take place between the date of order and the delivery.

Art. 4 - Transportation

The goods, sent to any place fixed by the contract and with any kind of carrier has to transit at own risk and cost of the buyer.

Art. 5 - Interests and charges

In case of delayed payment, the Seller shall charge default interest charges in right of the legal rate subject of the new body of legislation (D.L. N. 231/02), besides cashing charges, bank rights and legal expenses.

Art. 6 - Payments and expiry

Payments must be made only to the head office in Castegnaro (VI, Italy). Bills' acceptance or issue of drafts, even if these are stated on the contract, do not involve either departure or novation of payment's place located in Castegnaro (VI, Italy).

Art. 7 - Retention of title

Until the full payment has been received by the Seller for all products to be supplied, all goods remain property of the Seller. The Seller shall have the right at any time to revoke the Buyer's right of disposition by written notice to the Buyer, in case the Buyer is in default for any sum due to the Seller for more than seven working days.

Art. 8 - Suspension of deliveries

If the Buyer fails to make payment in due time according terms stated by the Seller or he becomes insolvent or has a receiver appointed or passes a resolution for winding up, the Seller may suspend, at its option, every delivery.

Art. 9 - Defective goods

Any kind of defect of the goods, due to faulty raw materials, manufacturing, and any other possible fault of the products, tolerances and usage excepted, will be solved with the simple change of the faulty parts, only after the evaluation of the Seller's Quality Department. At his own judgement the Seller have the right to close the issue with a credit note for the value of the faulty goods, with exception of any other possible collateral damage.

Only the claims coming to the Seller within 7 days from the delivery date will be considered. In any case the shipment of faulty goods must be previously agreed between the Parties, with particular attention to the transport costs.

Any goods coming back to Trafimet without the previous agreement of the Seller, will be sent back to sender at its own costs.

Art. 10 - Return of goods

Return of the goods and shipment charges must be previously agreed by the Seller. Goods returned without written authorization will be refused and sent back to the Buyer. It is otherwise clear that only new and unused products, in perfect conditions and provided with original boxes can be returned to the Seller.

Art. 11 - No liability for late delivery

The Seller shall endeavor to complete the contract and/or deliver the goods within the time agreed (if any) but it shall not be liable for any loss or any kind of damage whatsoever caused directly or indirectly by any delay in completing of the contract or delivery of the products.

Art. 12 - Applicable law and settlement of disputes

All contracts with the Seller shall be deemed to have been made in Italy and shall in all respects be construed and interpreted in accordance with the Italian law. Any dispute shall be referred to the Tribunal of Vicenza, provided however that the Seller, at its own discretion, may elect to waive the competence of the Italian law and the Tribunal of Vicenza to bring an action against the Buyer before any court of competent jurisdiction, in the domicile of the Buyer itself, the applicable law being the law of the country of the Buyer's domicile.

Art. 13 Validity

These sales conditions cancel and replace any other sales condition that could be mentioned in our documents, if the latter are different from the above mentioned conditions.

your way to torches