



Katalog 2008/2009

Technology for the Welder's World





Spis treści

Uchwyty do cięcia plazmą

- Uchwyt do cięcia plazmą „ABIPLAS® CUT” chłodzony powietrzem
ABIPLAS® CUT 70 / ABIPLAS® CUT MT 70 Strona 4–5
- Uchwyt do cięcia plazmą „ABIPLAS® CUT” chłodzony powietrzem
ABIPLAS® CUT 110 / ABIPLAS® CUT 110 MT Strona 6–7
- Uchwyt do cięcia plazmą „ABIPLAS® CUT” chłodzony powietrzem
ABIPLAS® CUT 150 / ABIPLAS® CUT 150 MT Strona 8–9
- Uchwyt do cięcia plazmą „ABIPLAS® CUT” chłodzony cieczą
ABIPLAS® CUT 200 W / ABIPLAS® CUT MT 200 W Strona 10–11
- Uchwyt do cięcia plazmą PSB chłodzony powietrzem
PSB 31 KZS / PSB 31 KKS / PSB 31 HFS Strona 12–13
- Uchwyty do cięcia plazmą PSB chłodzone powietrzem
PSB 60 S / AUT-PSB 60 L / PSB 121 S / AUT-PSB 121 L Strona 14–15

Uchwyty do spawania plazmą

- Uchwyty do spawania plazmą „ABIPLAS® WELD” chłodzone cieczą
„ABIPLAS® WELD” 100 W / 150 W / MT 100 W / MT 150 W Strona 16–17

Części zamienne

- Przewody prądowe Bikox, przewody sterownicze oraz prądu pilotującego, węże, rękojeści itp. Strona 18–19

Akcesoria

- Cyrkle i separatory wilgoci Strona 20

Układy chłodzenia

- WK 23 / WK 43 Strona 21

Akcesoria do spawania i cięcia

- Płyn chłodzący, wtyki i gniazda przewodów spawalniczych itp. Strona 22–23

Uchwyt do cięcia plazmą „ABIPLAS® CUT” chłodzony powietrzem

Obciążalność do 70 A

Uchwyty do cięcia plazmą typoszeręgi ABIPLAS® CUT, wykorzystujące sprężone powietrze jako gaz plazmowy i chłodzący, przeznaczone są do cięcia plazmowego we wszystkich pozycjach.

Poprzez szeroką paletę dysz plazmowych i elektrod jak również akcesoriów pomocniczych, uchwyty te mają szeroką gamę zastosowań. ABIPLAS® CUT jest idealnym rozwiązaniem w indywidualnych, długotrwałych zadaniach, a także przy najtrudniejszych warunkach pracy, niezależnie czy zadanie wymaga użycia uchwytu ręcznego czy maszynowego (ABIPLAS® CUT 110 MT i ABIPLAS® CUT 150 MT).

- Trwała konstrukcja i optymalne chłodzenie palnika gwarantują wysoką żywotność uchwytu i części zużywających się.
- Rękojeść z wydłużonym przyciskiem umożliwia zwiększenie odległości między miejscem cięcia, a ręką operatora, przez co praca staje się bezpieczniejsza i mniej męcząca.
- Szybko wymienne części zużywające się (również izolator).
- Szeroki wachlarz części eksploatacyjnych, wyposażenia oraz akcesoriów pomocniczych.

ABIPLAS® CUT 70

ABIPLAS® CUT MT 70

ABIPLAS® CUT 70 ABIPLAS® CUT MT 70

Dane techniczne wg EN 60 974-7:

- | | |
|---------------------|--|
| Czynnik chłodzący: | powietrze |
| Obciążalność: | 70 A (przy 60% cyklu pracy)
50 A (przy 100% cyklu pracy) |
| Doprowadzenie gazu: | sprężone powietrze jako gaz plazmowy i chłodzący |
| | – ciśnienie 4,8 – 7 bar |
| | – ciśnienie robocze 5,5 bar |
| | – wymagany przepływ powietrza 155 l/min przy ciśnieniu 5,5 bar |
| | – powypływ gazu ok. 60 sek. |
| Napięcie zapłonu: | 7 kV |
| Grubość cięcia: | max 25 mm przy 70 A
max 15 mm przy 50 A
zależnie od ciętego materiału i źródła prądu |

Uchwyt kompletny		Nr zamówieniowy 6 m*	Korpus uchwytu	
Typ	PrzylĄcze		Typ	Nr zam.
ABIPLAS® CUT 70	Pojedyncze G1/4"	742.D004	ABIPLAS® CUT 70	742.D022
ABIPLAS® CUT 70	Centralne**	742.D037	ABIPLAS® CUT 70	742.D022
ABIPLAS® CUT MT 70	Pojedyncze G1/4"	742.D110	ABIPLAS® CUT MT 70	742.D109
ABIPLAS® CUT MT 70	Centralne**	742.D111	ABIPLAS® CUT MT 70	742.D109

* Inne długości na zapytanie

** W celu zabezpieczenia użytkownika należy zwrócić uwagę, aby gniazdo centralne w źródle prądu spełniało wymogi zawarte w EN 60 974-1. Przy zamawianiu należy podać typ urządzenia oraz konfigurację wtyku.

Części zużywające się

Izolator					
		742.D012			
Elektroda					
		Standard (JR=10)		Długa (JR=5)	
		742.D056		742.D057	
Dyfuzor (JR=2)					
		742.D073			
Dysza					
		Standard (JR=10)	Standard z nacięciem krzyżowym (JR=10)	Długa (JR=5)	Długa z nacięciem krzyżowym (JR=5)
Ø 0,9 mm / 30 A		742.D008	742.D027	742.D014	742.D029
Ø 1,1 mm / 30–50 A		–	–	742.D038	–
Ø 1,1 mm / 30–60 A		742.D018	742.D028	–	–
Ø 1,2 mm / 50–70 A		742.D041	–	–	–
Nasadka ochronna					
		742.D078			
Ośłona przeciwdpryskowa					
		742.D113			
Sprężyna dystansowa (JR=2)					
		742.D010			
Płoza do ukosowania					
		742.D114			
Płoza koronowa długa					
		742.D060			
Płoza do przebijania otworów					
		742.D063			

JR – jednostka rozliczeniowa

Uchwyt do cięcia plazmą „ABIPLAS® CUT” chłodzony powietrzem

Obciążalność do 110 A

- Trwała konstrukcja i optymalne chłodzenie palnika gwarantują wysoką żywotność uchwytu i części zużywających się.
- Rękojeść z wydłużonym przyciskiem umożliwia zwiększenie odległości między miejscem cięcia, a ręką operatora, przez co praca staje się bezpieczniejsza i mniej męcząca.
- Szybko wymienne części zużywające się (również izolator).
- Szeroki wachlarz części eksploatacyjnych, wyposażenia oraz akcesoriów pomocniczych.

ABIPLAS® CUT 110

ABIPLAS® CUT 110 MT

ABIPLAS® CUT 110 ABIPLAS® CUT MT 110

Dane techniczne wg EN 60 974-7:

- Czynnik chłodzący: powietrze
Obciążalność: 110 A (przy 60% cyklu pracy)
90 A (przy 100% cyklu pracy)
- Doprowadzenie gazu: sprężone powietrze jako gaz plazmowy i chłodzący
– ciśnienie 4,8 – 7 bar
– ciśnienie robocze 5,5 bar
– wymagany przepływ powietrza 180 l/min przy ciśnieniu 5,5 bar
– powypływ gazu ok. 60 sek.
- Napięcie zapłonu: 7 kV
Grubość cięcia: max 40 mm przy 110 A
max 35 mm przy 90 A
zależnie od ciętego materiału i źródła prądu

Uchwyt kompletny		Nr zamówieniowy		Korpus uchwytu	
Typ	Przyłącze	6 m*		Typ	Nr zam.
ABIPLAS® CUT 110	Pojedyncze G1/4"	745.D001		ABIPLAS® CUT 110	745.D025
ABIPLAS® CUT 110	Centralne**	745.D048		ABIPLAS® CUT 110	745.D025
ABIPLAS® CUT 110 MT	Pojedyncze G1/4"	745.D035		ABIPLAS® CUT 110 MT	745.D051
ABIPLAS® CUT 110 MT	Centralne**	745.D059		ABIPLAS® CUT 110 MT	745.D051

* Inne długości na zapytanie

** W celu zabezpieczenia użytkownika należy zwrócić uwagę, aby gniazdo centralne w źródle prądu spełniało wymogi zawarte w EN 60 974-1. Przy zamawianiu należy podać typ urządzenia oraz konfigurację wtyku.

ABIPLAS® CUT 110, ABIPLAS® CUT 110 MT

Części zużywające się

				
Izolator	745.D020			
 				
Elektroda (JR=5)	Standard	Długa		
	745.D008	745.D016		
				
Dyfuzor (JR=2)	745.D113			
   				
Dysza (JR=5)	Standard	Dysza do elektrożłobienia	Długa	Długa z nacięciem krzyżowym
Ø 1,0 mm / 30–50 A	745.D018	–	–	–
Ø 1,2 mm / 40–70 A	745.D010	–	–	–
Ø 1,2 mm / 50 A	–	–	745.D066	745.D068
Ø 1,4 mm / 70–90 A	745.D017	–	–	–
Ø 1,6 mm / 90–110 A	745.D065	–	–	–
Dysza do żłobienia	–	745.D067	–	–
				
Nasadka ochronna	745.D204			
				
Osłona przeciwodpryskowa	757.D092			
				
Sprężyna dystansowa* (JR=2)	745.D012			
				
Płoza do ukosowania*	757.D090			
				
Płoza do przebijania otworów*	757.D098			

* Dla uchwytu ręcznego

Uchwyt do cięcia plazmą „ABIPLAS® CUT” chłodzony powietrzem

Obciążalność do 150 A

- Trwała konstrukcja i optymalne chłodzenie palnika gwarantują wysoką żywotność uchwytu i części zużywających się.
- Rękojeść z wydłużonym przyciskiem umożliwia zwiększenie odległości między miejscem cięcia, a ręką operatora, przez co praca staje się bezpieczniejsza i mniej męcząca.
- Szybko wymienne części zużywające się (również izolator).
- Szeroki wachlarz części eksploatacyjnych, wyposażenia oraz akcesoriów pomocniczych.



ABIPLAS® CUT 150

ABIPLAS® CUT 150 MT

ABIPLAS® CUT 150 ABIPLAS® CUT 150 MT

Dane techniczne wg EN 60 974-7:

Czynnik chłodzący:	powietrze
Obciążalność:	150 A (przy 60% cyklu pracy) 120 A (przy 100% cyklu pracy)
Doprowadzenie gazu:	sprężone powietrze jako gaz plazmowy i chłodzący – ciśnienie 4,8 – 7 bar – ciśnienie robocze 5,5 bar – wymagany przepływ powietrza 235 l/min przy ciśnieniu 5,5 bar – powypływ gazu ok. 60 sek.
Napięcie zapłonu:	7 kV
Grubość cięcia:	max 55 mm przy 150 A max 45 mm przy 120 A zależnie od ciętego materiału i źródła prądu

Uchwyt kompletny		Nr zamówieniowy		Korpus uchwytu	
Typ	Przylącze	6 m*		Typ	Nr zam.
ABIPLAS® CUT 150	Pojedyncze G1/4"	757.D001		ABIPLAS® CUT 150	757.D020
ABIPLAS® CUT 150	Centralne**	757.D023		ABIPLAS® CUT 150	757.D020
ABIPLAS® CUT 150 MT	Pojedyncze G1/4"	757.D029		ABIPLAS® CUT 150 MT	757.D028
ABIPLAS® CUT 150 MT	Centralne**	757.D033		ABIPLAS® CUT 150 MT	757.D028

* Inne długości na zapytanie

** W celu zabezpieczenia użytkownika należy zwrócić uwagę, aby gniazdo centralne w źródle prądu spełniało wymogi zawarte w EN 60 974-1. Przy zamawianiu należy podać typ urządzenia oraz konfigurację wtyku.

ABIPLAS® CUT 150, ABIPLAS® CUT 150 MT

Części zużywające się

Izolator			
		757.D032	
Elektroda (JR=5)			
		Standard 757.D008	Długa 757.D017
Dyfuzor (JR=2)			
		757.D060	
Dysza (JR=5)			
		Standard	Dysza do elektrożłobienia
			Długa z nacięciem krzyżowym
Ø 1,2 mm / 50 A		–	757.D016
Ø 1,2 mm / 70 A		757.D037	–
Ø 1,5 mm / 70–90 A		757.D009	–
Ø 1,6 mm / 90–120 A		757.D010	–
Ø 1,8 mm / 120–150 A		757.D011	–
Dysza do żłobienia		–	757.D015
Nasadka ochronna			
		757.D091	
Ostona przeciwdpryskowa			
		757.D092	
Sprężyna dystansowa* (JR=2)			
		745.D012	
Płoza do ukosowania*			
		757.D090	
Płoza do przebijania otworów*			
		757.D098	

* Dla uchwytu ręcznego

Uchwyt do cięcia plazmą „ABIPLAS® CUT” chłodzony cieczą Obciążalność do 200 A

Charakterystyczne wzornictwo, innowacja w technologii – ABIPLAS® CUT 200 W, chłodzony cieczą uchwyt do cięcia plazmą firmy ABICOR BINZEL (w wersji do cięcia ręcznego lub maszynowego).

Wysoka żywotność elektrody i dyszy plazmowej dzięki bezpośredniemu chłodzeniu elektrody oraz prosta konstrukcja palnika z niewielką ilością łatwo wymiennych części eksploatacyjnych, to tylko dwie „wycięte” zalety.

Najwyższa efektywność, najlepsza wydajność, większa elastyczność to cechy, które liczą się w codziennym użytkowaniu.

ABIPLAS® CUT MT 200 W



ABIPLAS® CUT 200 W



ABIPLAS® CUT 200 W ABIPLAS® CUT MT 200 W

Wypożyczenie Standard:

Dane techniczne wg EN 60 974-7:

Czynnik chłodzący:	ciecz
Obciążalność:	200 A (przy 100% cyklu pracy)
Prąd pilotujący:	15-27 A (max 29 A)
Rodzaj gazu:	sprężone powietrze
Ciśnienie eksploatacyjne (ciśnienie przepływu)	
Ciśnienie wejściowe (bar):	3,5 - 4,5
Wartość ciśnienia określona dla:	otworu dyszy 1,8 mm
Powietrze plazmowe (l/min):	ok. 39
Powietrze Softstart (l/min):	≥ 15
Powpływ gazu (sek.):	> 20

Wypożyczenie Specjal:

Dane techniczne wg EN 60 974-7:

Czynnik chłodzący:	ciecz
Obciążalność:	160 A (przy 100% cyklu pracy)
Prąd pilotujący:	15-27 A (max 29 A)
Rodzaj gazu:	sprężone powietrze
Ciśnienie eksploatacyjne (ciśnienie przepływu)	
Ciśnienie wejściowe (bar):	3,5
Wartość ciśnienia określona dla:	otworu dyszy 1,8 mm
Powietrze plazmowe (l/min):	ok. 21
Powietrze Softstart (l/min):	≥ 15
Powpływ gazu (sek.):	> 20

Uchwyt kompletny (wypożyczenie Standard)

Typ	Przyłącze	Nr zamówieniowy		Korpus uchwytu	
		6 m	12 m	Typ	Nr zam.
ABIPLAS® CUT 200 W	Pojedyncze	758.0050	758.0062	ABIPLAS® CUT 200 W	758.0060
ABIPLAS® CUT 200 W MT	Pojedyncze	758.1012	758.1019	ABIPLAS® CUT 200 W MT	758.1016
ABIPLAS® CUT 200 W	Centralne*	758.0054	758.0063	ABIPLAS® CUT 200 W	758.0060
ABIPLAS® CUT 200 W MT	Centralne*	758.1015	758.1020	ABIPLAS® CUT 200 W MT	758.1016

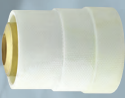
Uchwyt kompletny (wypożyczenie Specjal)

Typ	Przyłącze	Nr zamówieniowy		Korpus uchwytu	
		6 m	12 m	Typ	Nr zam.
ABIPLAS® CUT 200 W	Pojedyncze	758.0052	758.0064	ABIPLAS® CUT 200 W	758.0060
ABIPLAS® CUT 200 W MT	Pojedyncze	758.1014	758.1021	ABIPLAS® CUT 200 W MT	758.1016
ABIPLAS® CUT 200 W	Centralne*	758.0061	758.0065	ABIPLAS® CUT 200 W	758.0060
ABIPLAS® CUT 200 W MT	Centralne*	758.1018	758.1022	ABIPLAS® CUT 200 W MT	758.1016

* W celu zabezpieczenia użytkownika należy zwrócić uwagę, aby gniazdo centralne w źródle prądu spełniało wymogi zawarte w EN 60 974-1. Przy zamawianiu należy podać typ urządzenia oraz konfigurację wtyku.

ABIPLAS® CUT 200 W, ABIPLAS® CUT 200 W MT

Części zużywające się

Izolator			
		757.D032	
Elektroda (JR=10)		Standard	
		758.0030	758.0031
Dyfuzor		Standard	
		757.D060	758.0028
Dysza plazmowa (JR=10)		Standard	
	Ø 1,2 mm / 40–70 A	758.0035	758.0040
	Ø 1,4 mm / 70–90 A	758.0036	758.0041
	Ø 1,6 mm / 90–120 A	758.0037	758.0042
	Ø 1,8 mm / 120–160 A	758.0038	758.0043
	Ø 2,0 mm / 160–200 A	758.0039	758.0044
Dysza do elektrołobienia**			
		758.0073	
Nasadka ochronna			
		758.0020	
Ostona przeciwdpryskowa			
		758.0026	
Płoza		do przebijania otworów	
		758.0070	758.0027
			
			koronowa
			758.0069

* Uwaga!

Wyposażenie „Specjal” jest do uchwytów współpracujących z urządzeniami plazmowymi bez układu Softstart, jak również dla urządzeń, gdzie uchwyt z „wyposażeniem standardowym” ma problemy z zajarzeniem łuku.

** Max 150 A

*** Płoza do ukosowania w wersji MT występuje jako pomoc instalacyjna

Uchwyt do cięcia plazmą „PSB” chłodzony powietrzem

Obciążalność do 30 A

Uchwyt do cięcia plazmą PSB 31 – klasyka w zakresie cięcia ręcznego. Solidny i pewny uchwyt z układem zabezpieczającym.

W zależności od wyposażenia uchwytu w części eksploatacyjne i odpowiedni pakiet przewodów, PSB 31 może zostać zaadaptowany do:

- Urządzenia jednogazowego, przystosowanego do stykowego zajarzenia łuku (KZS)
- Urządzenia jednogazowego, przystosowanego do zajarzenia łuku poprzez krótkie spicie (KKS)
- Urządzenia jednogazowego, przystosowanego do zajarzenia łuku poprzez impulsy prądu wysokiej częstotliwości (HFS)



PSB 31 KZS
PSB 31 HFS
PSB 31 KKS

Dane techniczne wg EN 60 974-7:

Czynnik chłodzący: powietrze
Obciążalność: 30 A (przy 60% cyklu pracy)
Doprowadzenie gazu: gaz plazmowy i chłodzący
Max ciśnienie na wejściu: 3,5 – 4,5 bar
Wymagany przepływ: 130 l/min
Powypływ gazu: ok. 60 sek
Napięcie zapłonu: 7 kV
Grubość cięcia: max 10 mm
zależnie od ciętego
materiału i źródła prądu



Uchwyt kompletny		Nr zamówieniowy		Korpus uchwytu	
Typ	Przytłacz	4 m	6 m	Typ	Nr zam.
PSB 31 KZS	Jednogazowe z zajarzeniem stykowym	742.0046	742.0087	PSB 31 S	742.0104
PSB 31 HFS	Jednogazowe z zajarzeniem bezstykowym	742.0109	742.0134	PSB 31 S	742.0104
PSB 31 KKS	Jednogazowe z zajarzeniem przez krótkie spicie	742.0135	742.0136	PSB 31 S	742.0104

Uwaga dotycząca bezpieczeństwa!

Każde czynności obsługowe wykonywane na uchwycie, mogą zostać przeprowadzone, dopiero po odłączeniu źródła prądu, niezależnie od tego czy chodzi o wymianę części zużywających się, czy też o montaż pakietu przewodów.

PSB 31 KZS / PSB 31 KKS / PSB 31 HFS

Części zużywające się

				
Elektroda (JR=10)	Wersja KZS	Wersja KKS	Wersja HFS	
15,0 mm	742.0015	742.0015	742.0015	–
15,5 mm Standard	742.0016	742.0016	742.0016	–
17,5 mm	–	–	–	744.0064

				
Sprężyna (JR=10)	Wersja KZS	Wersja KKS	Wersja HFS	
	744.0024	–	–	

			
Tulejka sprężyny / tulejka izolacyjna (JR=10)	Wersja KZS	Wersja KKS	Wersja HFS
	742.0025	742.0082	742.0038

				
Dysza plazmowa (JR=10)	Wersja KZS	Wersja KKS	Wersja HFS	
Ø 1,0 mm / 30–40 A	742.0011	742.0083	742.0011	742.0030
Ø 1,2 mm / 40–50 A	742.0026	742.0105	742.0026	–

				
Sprężyna (JR=10)	Wersja KZS	Wersja KKS	Wersja HFS	
	–	742.0084	–	

			
Nasadka ochronna (JR=10)	Wersja KZS	Wersja KKS	Wersja HFS
	742.0004	742.0086	742.0004

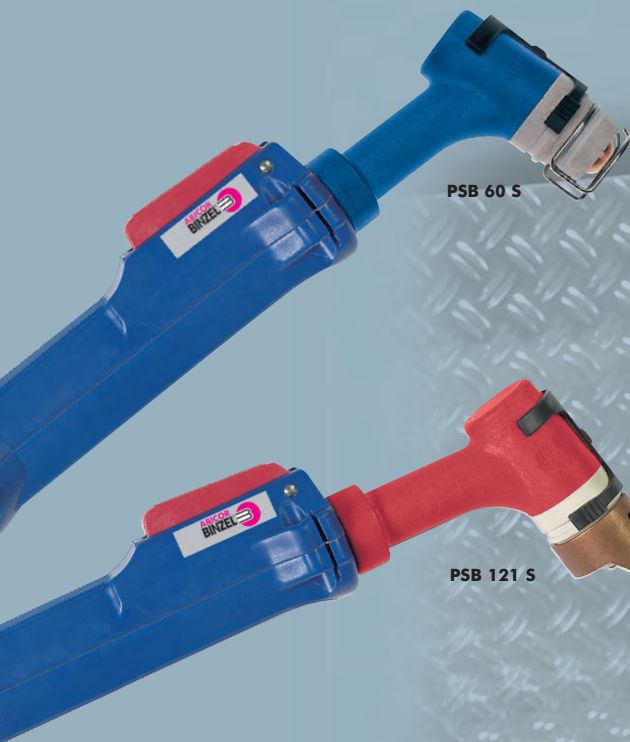
			
Sprężyna dystansowa (JR=10)	Wersja KZS	Wersja KKS	Wersja HFS
	–	742.0089	742.0089

			
Klamra zabezpieczająca	Wersja KZS	Wersja KKS	Wersja HFS
	742.0099	742.0099	742.0099

Uchwyty do cięcia plazmą „PSB” chłodzone powietrzem Obciążalność do 100 A

Jednogazowy PSB 60 i dwugazowy PSB 121 – od lat solidne i pewne uchwyty do cięcia plazmą, zawsze jeszcze aktualne:

- do zastosowań w zakresie cięcia ręcznego, z układem zabezpieczającym
- dla urządzeń z zajarzeniem łuku impulsami prądu wysokiej częstotliwości



PSB 60 S

PSB 121 S

AUT PSB 60 L

AUT PSB 121 L



PSB 60 S / AUT PSB 60 L

Dane techniczne wg EN 60 974-7:

Czynnik chłodzący:	powietrze
Obciążalność:	60 A (przy 35% cyklu pracy)
Doprowadzenie gazu:	<u>gaz plazmowy i chłodzący</u>
Max ciśnienie na wejściu:	5-6 bar
Wymagany przepływ:	150 l/min
Powpływ gazu:	ok. 60 sek.
Napięcie zapłonu:	7 kV
Grubość cięcia:	max 15 mm

PSB 121 S / AUT PSB 121 L

Dane techniczne wg EN 60 974-7:

Czynnik chłodzący:	powietrze
Obciążalność:	100 A (przy 35% cyklu pracy)
Doprowadzenie gazu:	<u>gaz plazmowy</u>
– max ciśnienie na wejściu:	
3,5-4,5 bar	
– wymagany przepływ:	
15 l/min	
<u>gaz chłodzący</u>	
– max ciśnienie na wejściu:	
5,5-7 bar	
– wymagany przepływ:	
150 l/min	
Powpływ gazu:	ok. 60 sek.
Napięcie zapłonu:	7 kV
Grubość cięcia:	max 40 mm

Uchwyt kompletny		Nr zamówieniowy		Korpus uchwytu	
Typ	Przyłącze	4 m	6 m	Typ	Nr zam.
PSB 60 S	Jednogazowe	745.0051	745.0038	PSB 60 S	745.0035
AUT PSB 60 L	Jednogazowe	–	745.0025	AUT-PSB 60 L	745.0021
PSB 121 S	Dwugazowe	747.0078	747.0075	PSB 121 S	747.0136
AUT PSB 121 L	Dwugazowe	–	747.0010	AUT-PSB 121 L	747.0005

Uwaga dotycząca bezpieczeństwa!

Każde czynności obsługowe wykonywane na uchwycie, mogą zostać przeprowadzone, dopiero po odłączeniu źródła prądu, niezależnie od tego czy chodzi o wymianę części zużywających się, czy też o montaż pakietu przewodów.

PSB 60 S / AUT-PSB 60 L / PSB 121 S / AUT PSB 121 L

Części zużywające się

Elektroda (JR=10)

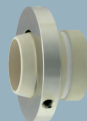


743.0441

Dysza plazmowa (JR=10)



Ø 1,0 mm / 30–40 A	743.0122	743.0202
Ø 1,3 mm / 50–60 A	743.0142	743.0261
Ø 1,5 mm / 70–80 A	743.0132	743.0203
Ø 1,8 mm / 90–100 A	743.0209	743.0262
Ø 2,0 mm / powyżej 100 A	743.0355	–



Obsadka sprężyny / tulejka dystansowa Obsadka płoży dystansowej

Obsadka sprężyny

Tulejka dystansowa

Obsadka sprężyny kompl. do cięcia pod kątem

743.0131	743.0125	743.0114
----------	----------	----------



Płoza dystansowa / płoza kątowa / sprężyna

Płoza kątowa

Sprężyna dystansowa

Płoza dystansowa

Płoza kątowa

743.0267	743.0149	743.0170	743.0127	743.0168	–
----------	----------	----------	----------	----------	---



Wspornik płoży dystansowej

–	743.0126	–
---	----------	---

Klamra zabezpieczająca



743.0407

Uchwyty do spawania plazmą „ABIPLAS® WELD” Chłodzone cieczą

Wraz z ABIPLAS® WELD firma ABICOR BINZEL oferuje nową generację uchwyty do spawania plazmą dla zwiększenia efektywności ekonomicznej. Bardzo małe gabaryty uchwyty serii ABIPLAS® WELD umożliwiają łatwy dostęp do najbardziej geometrycznie skomplikowanych miejsc konstrukcji. Bardzo stabilny proces spawania gwarantuje uzyskanie wysokiej jakości spoiny, eliminując skomplikowaną obróbkę wykończeniową, zarówno w zakresie spawania ręcznego jak i maszynowego.



ABIPLAS® WELD 100 W

ABIPLAS® WELD 150 W

**ABIPLAS® WELD
100 W MT**

**ABIPLAS® WELD
150 W MT**

ABIPLAS® WELD 100 W ABIPLAS® WELD 100 W MT

Dane techniczne wg EN 60 974-7:

Czynnik chłodzący:	ciecz
Prąd spawania:	3 – 100 A
Cykl pracy:	100%
Prędkość spawania:	Vs do 1,5 m/min
Średnica dyszy:	0,8 – 3,6 mm
Wymagana moc chłodzenia:	1,1 kW

ABIPLAS® WELD 150 W ABIPLAS® WELD 150 W MT

Dane techniczne wg EN 60 974-7:

Czynnik chłodzący:	ciecz
Prąd spawania:	15 – 150 A
Cykl pracy:	100%
Prędkość spawania:	Vs do 4,0 m/min
Średnica dyszy:	1,2 – 3,0 mm
Wymagana moc chłodzenia:	1,5 kW

Uchwyt kompletny Typ	Wersja*	Nr zamówieniowy		Korpus uchwyty Nr zam.
		4 m	8 m	
ABIPLAS® WELD 100 W	Przyłącze centralne	698.0075	698.0085	698.0001
ABIPLAS® WELD 100 W MT 70	Przyłącze centralne	698.1010	698.1011	698.0001
ABIPLAS® WELD 100 W MT	Przyłącze centralne	698.1013	698.1014	698.1001
ABIPLAS® WELD 150 W	Przyłącze centralne	698.2023	698.2024	698.2001
ABIPLAS® WELD 150 W MT 70	Przyłącze centralne	698.3009	698.3010	698.2001
ABIPLAS® WELD 150 W MT	Przyłącze centralne	698.3011	698.3012	698.3001

* Inne wersje (przyłącze pojedyncze lub centralne) na zapytanie

ABIPLAS® WELD 100 W / MT ABIPLAS® WELD 150 W / MT

Części zużywające się

ABIPLAS® WELD 100 W / MT

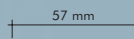
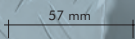
ABIPLAS® WELD 150 W / MT

Korek palnika



Ø 1,0 mm	698.0058	–
Ø 1,6 mm	698.0059	698.2033
Ø 2,4 mm	698.0016	698.2030
Ø 3,2 mm	698.0027	698.2012

Elektroda wolframowa



Ø 1,0 mm	698.0064	–
Ø 1,6 mm	698.0065	698.0065
Ø 2,4 mm	698.0066	698.0066
Ø 3,2 mm	698.0067	698.0067

Wkład centrujący



Ø 1,0 mm	698.0054	–
Ø 1,6 mm	698.0055	698.2035
Ø 2,4 mm	699.0081	698.2032
Ø 3,2 mm	698.0029	698.2020

Pierścień izolacyjny



	698.0048	699.0041
--	----------	----------

Dysza plazmowa



Ø 0,8 mm	698.0060	698.0077	–	–
Ø 1,2 mm	698.0061	698.0078	698.2036	–
Ø 1,4 mm	–	–	698.2037	–
Ø 1,6 mm	–	–	698.2038	698.2057
Ø 1,7 mm	698.0062	698.0079	–	–
Ø 1,8 mm	–	–	698.2014	–
Ø 2,0 mm	–	–	698.2015	698.2058
Ø 2,3 mm	698.0019	698.0080	698.2016	–
Ø 2,6 mm	698.0063	698.0081	698.2017	698.2059
Ø 3,0 mm	698.0030	–	698.2018	–
Ø 3,6 mm	698.0053	–	–	–

Dyfuzor gazowy



	698.0012	698.2009
--	----------	----------

Dysza gazu osłonowego



	698.0015	698.0082	699.0071	698.2060
--	----------	----------	----------	----------

Przyrząd nastawczy



	698.0018	698.0083	698.2019	698.2062
--	----------	----------	----------	----------

Bikox, węże, przewody prądowe, prądu pilotującego i sterujące

I. Pakiet przewodów uchwytu do cięcia plazmą, chłodzonego powietrzem

Typ	Przewód prądowy		Bikox		Przewód pilota 1-żył. w metrach	Przewód ster. w m.	
	4 m	6 m	4 m	6 m		2-żył.	3-żył.
ABIPLAS® CUT 70	–	116.D003	–	–	100.0074	–	100.0100
ABIPLAS® CUT 70 MT	–	116.D003	–	–	100.0074	–	100.0100
ABIPLAS® CUT 110	–	116.D003	–	–	100.0074	–	100.0100
ABIPLAS® CUT 110 MT	–	116.D003	–	–	100.0074	–	100.0100
ABIPLAS® CUT 150	–	116.D004	–	–	100.0074	–	100.0100
ABIPLAS® CUT 150 MT	–	116.D004	–	–	100.0074	–	100.0100
PSB 31 KZS/KKS	–	–	189.0001	189.0004	–	–	–
PSB 31 HFS	116.0470	116.0472	–	–	100.0074	100.0099	–
PSB 60 S	–	–	117.0132	117.0133	100.0074	100.0099	–
AUT PSB 60 L	–	–	–	117.0020	100.0074	–	–
PSB 121 S	–	–	117.0033	117.0004	100.0074	100.0099	–
AUT PSB 121 L	–	–	–	117.0010	100.0074	–	–

II. Pakiet przewodów uchwytu do cięcia plazmą, chłodzonego cieczą

Typ	Przewód prądowy EA		Przewód prądowy ZA		Przewód pilota 1-żył. w metrach	Przewód sterujący 2-żył. w metrach
	6 m	12 m	6 m	12 m		
ABIPLAS® CUT 200 W	115.0520	115.0525	115.0522	115.0526	100.0074	100.0099
ABIPLAS® CUT 200 W MT	115.0520	115.0525	115.0522	115.0526	100.0074	100.0099

III. Pakiet przewodów uchwytu do spawania plazmą, chłodzonego cieczą

Typ	Przewód prądowy 1		Przewód prądowy 2		Przewód pilota 1-żył. w metrach	Przewód sterujący 7-żył. w metrach
	4 m	8 m	4 m	8 m		
ABIPLAS® WELD 100 W	150.0123	150.0124	150.0125	150.0126	100.0074	100.0112
ABIPLAS® WELD 100 W MT	150.0123	150.0124	150.0125	150.0126	100.0074	–
ABIPLAS® WELD 150 W	150.0123	150.0124	150.0125	150.0126	100.0074	100.0112
ABIPLAS® WELD 150 W MT	150.0123	150.0124	150.0125	150.0126	100.0074	–

IV. Węże gazowe, dopływu wody, odpływu wody i zewnętrzne

Typ	Wąż gazowy w metrach	Wąż dopływu wody w metrach	Wąż odpływu wody w metrach	Wąż zewnętrzny 6 m w metrach
ABIPLAS® CUT 70	–	–	–	107.D004* –
ABIPLAS® CUT 70 MT	–	–	–	107.D004* –
ABIPLAS® CUT 110	–	–	–	107.D004* –
ABIPLAS® CUT 110 MT	–	–	–	107.D004* –
ABIPLAS® CUT 150	–	–	–	107.D005* –
ABIPLAS® CUT 150 MT	–	–	–	107.D005* –
ABIPLAS® CUT 200 W	109.0032	109.0057	109.0056	– 107.0004
ABIPLAS® CUT 200 W MT	109.0032	109.0057	109.0056	– 107.0004
PSB 31 KZS/KKS	–	–	–	– –
PSB 31 HFS	–	–	–	– 110.0018
PSB 60 S	–	–	–	– 105.0005
AUT PSB 60 L	–	–	–	– 105.0005
PSB 121 S	102.0124	–	–	– 105.0005
AUT PSB 121 L	102.0124	–	–	– 105.0005
ABIPLAS® WELD 100 W	109.0055	109.0011	109.0011	– 105.0005
ABIPLAS® WELD 100 W MT	109.0055	109.0011	109.0011	– 105.0005
ABIPLAS® WELD 150 W	109.0055	109.0011	109.0011	– 105.0005
ABIPLAS® WELD 150 W MT	109.0055	109.0011	109.0011	– 105.0005

* Tylko dla przyłącza pojedynczego. Przyłącze centralne na zapytanie.

Wężę skórzane, opaski zaciskowe jednooczkowe, rękojeści i rękojeści rurowe

V. Wężę skórzane i złączki węży

Typ	Opis	Nr zamówieniowy
ABIPLAS® WELD 100 W	Wąż skórzany 0,8 m	108.0028
ABIPLAS® WELD 150 W		
ABIPLAS® WELD 100 W	Złączka węża kompletna do połączenia węża skózanego z zewnętrznym	400.0391
ABIPLAS® WELD 150 W		

VI. Opaski zaciskowe jednooczkowe

Typ	Nr zam. (JR=20 sztuk)	102.0124	109.0011	Dla węży			
Opaska zaciskowa D=9,0 z wkładem, ozn. 9,5	173.0001	•		109.0032	109.0055	109.0056	109.0057
Opaska zaciskowa D=6,2 z wkładem, ozn. 6,6	173.0006				•		
Opaska zaciskowa D=7,5 z wkładem, ozn. 8,0	173.0007		•				
Opaska zaciskowa D=5,7 z wkładem, ozn. 6,1	173.0008				•		

VII. Rękojeści, moduły sterujące, przyciski, osłony przycisku i przeguby kulowe / tuleje

Typ	Rękojeść	Moduł sterujący Up/Down	Przycisk	Osłona przycisku	Przegub kulowy / tuleja
ABIPLAS® CUT 70	745.D046	–	185.D065	400.D252	–
ABIPLAS® CUT 110	745.D046	–	185.D065	400.D252	–
ABIPLAS® CUT 150	757.D003	–	185.D065	400.D252	–
ABIPLAS® CUT 200 W	758.D001	–	185.D039	–	–
PSB 31 KZS / KKS	742.0044	–	185.0010	–	002.0064
PSB 31 HFS	742.0044	–	185.0010	–	742.0185
PSB 60 S	743.0038	–	–	–	–
PSB 121 S	743.0038	–	–	–	–
ABIPLAS® WELD 100 W	180.0109	400.0940	–	–	400.0991
ABIPLAS® WELD 150 W	180.0109	400.0940	–	–	400.0991

VIII. Rękojeści rurowe, adaptory, nakrętki złączkowe, sprężyny przeciwwzgięciowe i złącza mocujące

Typ	Rękojeść rurowa	Adapter do rękojeści rurowej	Nakrętka złączkowa	Sprężyna przeciwwzgięciowa	Złącze mocujące
ABIPLAS® CUT MT 70	757.D087	–	500.D049	–	757.D089
ABIPLAS® CUT MT 110	757.D087	–	500.D049	–	757.D089
ABIPLAS® CUT MT 150	757.D087	–	400.0137	–	757.D089
ABIPLAS® CUT MT200 W	758.1008	–	–	–	780.0260
AUT PSB 60 L	743.0211	–	–	–	–
AUT PSB 121 L	743.0211	–	–	–	–
ABIPLAS® WELD MT 100 W	698.1017	698.0032	–	775.1341	–
ABIPLAS® WELD MT 150 W	698.1017	698.0032	–	775.1341	–

Cyrkle i separatory wilgoci

IX. Cyrkle

Typ	Wózek palnika	Ramię kompl.		Mocowanie ramienia z	
		250 mm	440 mm	igłą cyrkla	gwintem
PSB 31	742.0187	743.0345	743.0346	743.0342	743.0343
PSB 60 S / PSB 121 S					
z płozą dystansową	743.0049	743.0345	743.0346	743.0342	743.0343
z obsadką sprężyny	742.0027	743.0345	743.0346	743.0342	743.0343
ABIPLAS® CUT 70	742.D043	742.D052	–	743.0342	–
ABIPLAS® CUT 110	745.D070	742.D052	–	743.0342	–
ABIPLAS® CUT 150	745.D070	742.D052	–	743.0342	–
ABIPLAS® CUT 200 W MT	758.0056	742.D052	–	743.0342	–

X. Separator wilgoci

Typ	Nr zamówieniowy
Separator wilgoci	743.0294
Filtr wymienny do separatora wilgoci	743.0384

Układy chłodzenia WK 23 / WK 43

Przenośne układy chłodzenia do różnych zastosowań!

Prosta obsługa

Przyłączanie (dopływu i odpływu) poprzez szybkozłączki

Kompaktowa budowa

Małe zapotrzebowanie powierzchni

Solidna konstrukcja

Trwały zbiornik i solidna obudowa

Przyjazne serwisowo

Przejrzysty wskaźnik poziomu cieczy chłodzącej



WK 23



WK 43

■ „Chłodne” dopełnienie:
spawanie lub cięcie uchwytem
chłodzoną cieczą z wykorzysta-
niem źródła prądu z chłodze-
niem powietrznym

Dane techniczne

Typ	WK 23	WK 43
Chłodnica:	2-rzędowa	4-rzędowa
Pompa zanurzeniowa 50Hz (klasa ochrony IP 54)	Wysokość podnoszenia: H max 32 m Wydajność na przyłączy G3/8": Q max 13,5 l/min	Wysokość podnoszenia: H max 32 m Wydajność na przyłączy G3/8": Q max 13,5 l/min
Pompa zanurzeniowa 60Hz (klasa ochrony IP 54)	Wysokość podnoszenia: H max 32 m Wydajność na przyłączy G3/8": Q max 16,0 l/min	Wysokość podnoszenia: H max 32 m Wydajność na przyłączy G3/8": Q max 16,0 l/min
Moc chłodzenia (temp. ot. 22° C)	ok. 1000 W przy 1 l/min	ok. 1300 W przy 1 l/min
Wymiary (SxGxW):	253x270x460 mm	253x270x516 mm
Masa:	17 kg	18 kg
Pojemność zbiornika:	7 l	7 l

Typ	Napięcie zasilania	Częstotliwość	Moc silnika	Pobór prądu	Nr zam.
WK 23	115 V	50 Hz	0,35 kW	6,5 A	850.0214
WK 23	115 V	60 Hz	0,35 kW	6,5 A	850.0135
WK 23	230 V	50 Hz	0,35 kW	3,1 A	850.0137
WK 23	230 V	60 Hz	0,35 kW	3,1 A	850.0210
WK 23	240/415 V	50 Hz	0,50 kW	2,6/1,6 A	850.0144
WK 43	115 V	50 Hz	0,35 kW	6,5 A	850.0215
WK 43	115 V	60 Hz	0,35 kW	6,5 A	850.0156
WK 43	230 V	50 Hz	0,35 kW	3,1 A	850.0159
WK 43	230 V	60 Hz	0,35 kW	3,1 A	850.0211
WK 43	240/415 V	50 Hz	0,50 kW	2,6 A/1,6 A	850.0165

Uwaga:

Jako środek chłodzący należy stosować specjalny płyn BTC-15 firmy ABICOR BINZEL, niezamarzający w temperaturze do - 10° C, nadający się do wszystkich urządzeń do spawania i cięcia chłodzonych cieczą. Przyłączenie tylko poprzez wyłącznik zabezpieczający silnika! Zalecane jest wyposażenie układu chłodzącego w czujnik przepływu cieczy chłodzącej (850.0033)!

Akcesoria spawalnicze

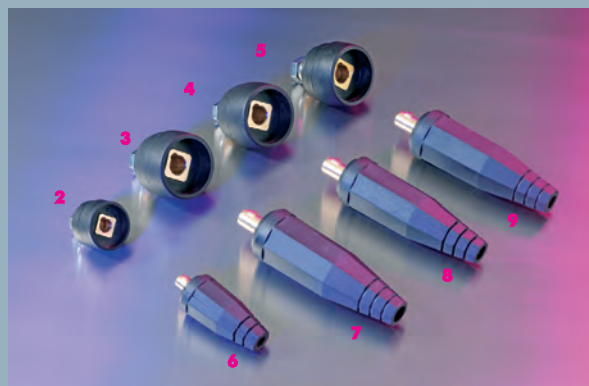
Dla lepszego efektu ...

... w procesie spawania oferujemy także profesjonalne akcesoria, idealnie dostosowane do zwiększenia funkcjonalności i żywotności.

Wysokiej jakości akcesoria spawalnicze zwiększają sprawność i niezawodność Waszych uchwytów.

Dochodzenia do perfekcji nie pozostawiajcie przypadkowi.

Polegajcie na oryginalnych akcesoriach spawalniczych firmy ABICOR BINZEL.



- 2 Gniazdo przyłączeniowe**
ABI-IF 10-25
Nr zam.: 511.0304
- 3 Gniazdo przyłączeniowe**
ABI-IF 35-50
Nr zam.: 511.0314
- 4 Gniazdo przyłączeniowe**
ABI-IF 50-70
Nr zam.: 511.0330
- 5 Gniazdo przyłączeniowe**
ABI-IF 70-95
Nr zam.: 511.0309

- 6 Wtyk przewodu spawalniczego**
ABI-CM 10-25
Nr zam.: 511.0305
- 7 Wtyk przewodu spawalniczego**
ABI-CM 35-50
Nr zam.: 511.0315
- 8 Wtyk przewodu spawalniczego**
ABI-CM 50-70
Nr zam.: 511.0331
- 9 Wtyk przewodu spawalniczego**
ABI-CM 70-95
Nr zam.: 511.0342

- 10 Gniazdo przewodu spawalniczego**
ABI-CF 10-25
Nr zam.: 511.0303
- 11 Gniazdo przewodu spawalniczego**
ABI-CF 35-50
Nr zam.: 511.0313
- 12 Gniazdo przewodu spawalniczego**
ABI-CF 50-70
Nr zam.: 511.0329
- 13 Gniazdo przewodu spawalniczego**
ABI-CF 70-95
Nr zam.: 511.0340
- 14 Wtyczka przyłączeniowa**
ABI-IM 10-25
Nr zam.: 511.0306
- 15 Wtyczka przyłączeniowa**
ABI-IM 35-50
Nr zam.: 511.0316
- 16 Wtyczka przyłączeniowa**
ABI-IM 50-70
Nr zam.: 511.0332
- 17 Wtyczka przyłączeniowa**
ABI-IM 70-95
Nr zam.: 511.0320



ABICOR BINZEL



18 Płyn chłodzący BTC-15,

Specjalny płyn chłodzący firmy BINZEL mrozoodporny do temperatury -10°C, przeznaczony do wszystkich urządzeń spawalniczych i przecinarek plazmowych

Nr zam.:

5 litrów 192.0110

20 litrów 192.0111

200 litrów 192.0112

19 Zawór wypływowy

do 200-litrowych beczek z płynem BTC-15

Nr zam.: 192.0109



20 Klucz uniwersalny

Nr zam. 191.0001

21 Klucz uniwersalny

Nr zam. 191.0015

22 Klucz uniwersalny

Nr zam. 750.0125

23 Klucz do elektrod

Nr zam. 743.0064



24 Podstawa (FIX) do uchwytów TIG

Nr zam.: 193.0019

(pasująca także do ABIPLAS® WELD100 W i 150 W)

25 Klej

dwuskładnikowy

Nr zam.: 191.0005

26 Klej specjalny do

gumy i tworzyw

Nr zam.: 191.0034



27 Walizka na akcesoria duża

Nr zam.: 192.0069

28 Walizka na akcesoria mała

Nr zam.: 192.0066





Nasz program produkcji:

■ MIG/MAG

- Uchwyty do spawania w osłonie gazów ochronnych
- Uchwyty spawalnicze maszynowe i specjalne
- Uchwyty spawalnicze Push-Pull
- Uchwyty spawalnicze z odciąganiem spalin
- System gniazd i wtyków centralnych

■ TIG

- Uchwyty do spawania w osłonie gazów ochronnych
- Uchwyty spawalnicze maszynowe i specjalne

■ PLAZMA

- Uchwyty do cięcia
- Uchwyty do spawania
- Uchwyty maszynowe i specjalne

■ Systemy peryferyjne do robotów spawalniczych

- Uchwyty spawalnicze do robotów MIG/TIG/Plazma
- Złącza antykolizyjne CAT2
- System wymiany palników ATS-Rotor
- System wymiany narzędzi WWS
- Stacje odcinania drutu DAV
- Stacje czyszczenia uchwytów BRS-LC i BRS-FP
- Zestaw podawania drutu APD-MF

■ Akcesoria spawalnicze

- Układy chłodzenia
- Gniazda i wtyki przewodów spawalniczych
- Środki przeciwodpryskowe: spraye i pasty

a także wiele innych

Technology for the Welder's World

ABICOR BINZEL Technika Spawalnicza Sp. z o.o.
ul. Budowlanych 46 b, 45-123 Opole
tel./fax: ++48 (77) 466 64 22
tel: ++48 (77) 466 73 42
email: info@binzel-abicor.com.pl
Internet: www.binzel-abicor.com.pl



Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG
Postfach 10 01 53 · D-35331 Gießen
Tel.: ++49 (0) 64 08 / 59 - 0
Fax: ++49 (0) 64 08 / 59 - 191
Internet: www.binzel-abicor.com