

INVEST IN THE FUTURE

SYNERGIE MIG-MAG

Odborné znalosti GYS ve službách svářeče



Režim synergie

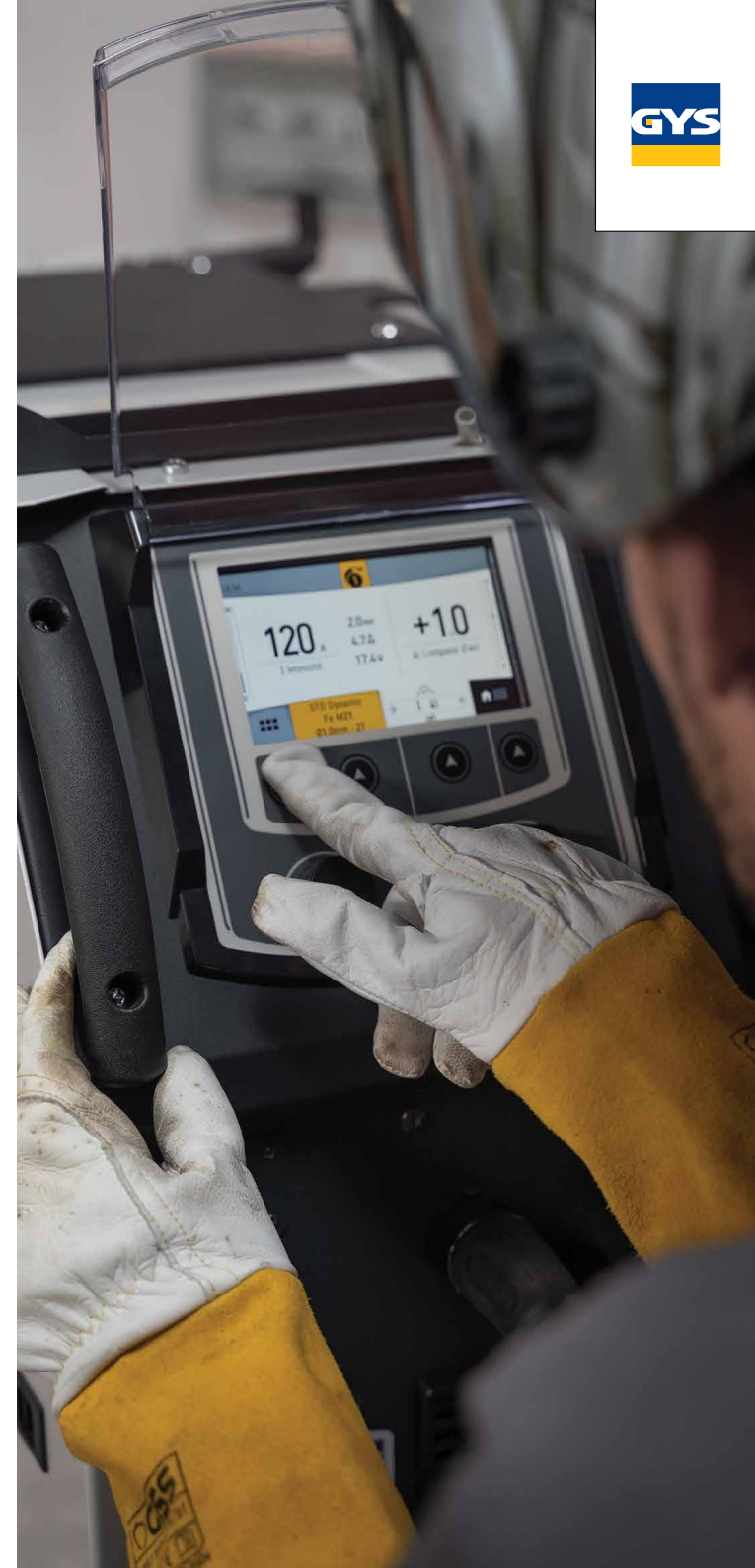
Synergie je svařovací pomůcka, která usnadňuje nastavení generátorů.

Po zadání 4 údajů:

- 1 Materiál/plyn
- 2 Průměr drátu
- 3 Způsob svařování
- 4 Tloušťka

Výrobek automaticky určuje optimální podmínky svařování a umožňuje nastavení (rychlost posuvu drátu, napětí, proud, délka oblouku), čímž eliminuje časově náročné seřizování a optimalizuje parametry svařování.

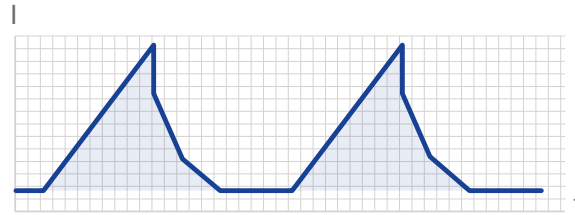
Il supprime, ainsi, les réglages fastidieux et optimise les paramètres de soudage.



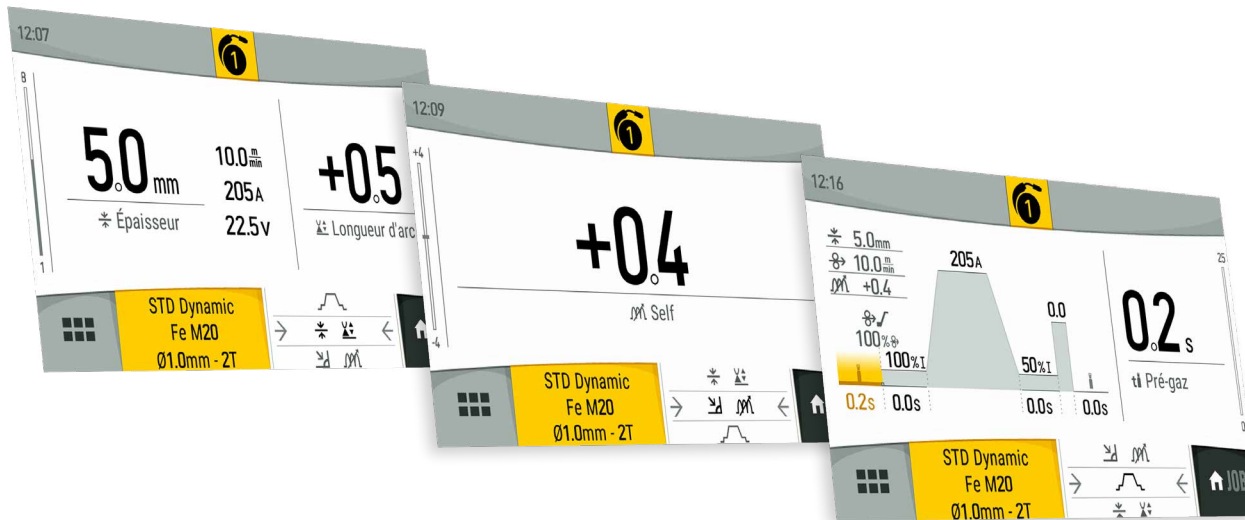
Režim svařování #1

STANDARD DYNAMIC

Univerzální režim, vysoká rychlost, vynikající kompaktnost



- Plně řízená a adaptivní rychlost zkratu pro snadné svařování
- Snižuje kulovou fázi a zvyšuje rychlost
- Kvalitní svary ve všech polohách
- Ideální pro kořenové průchody u uhlíkových a nerezových ocelí
- Nízká míra rozstříku
- Vynikající stabilita oblouku
- Pracovní rozsah: 0,8 mm až 30 mm a více



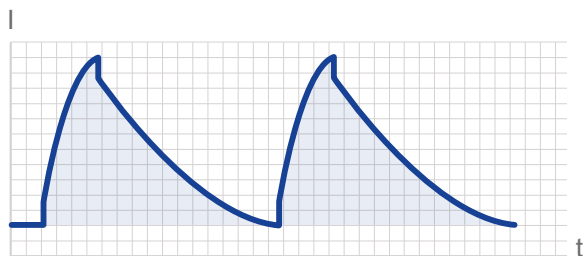
Režim zobrazení: Expert



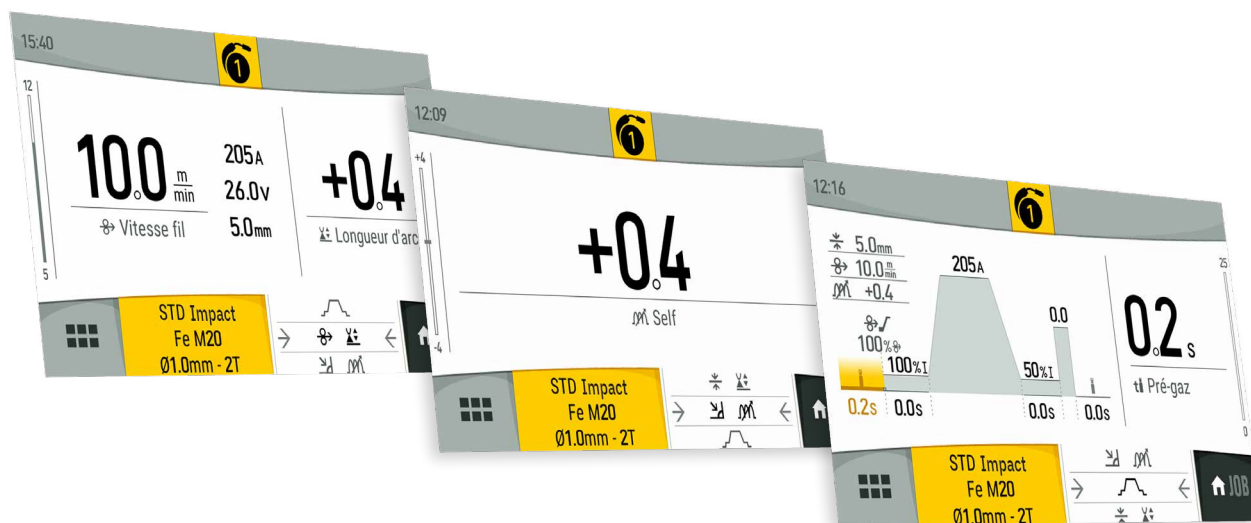
Režim svařování #2

STANDARD IMPACT

Koncentrovaný elektrický oblouk,
hluboký průnik



- Ideální pro uhlíkové oceli
- Vysoká produktivita, velmi vysoká rychlost svařování
- Stabilní oblouk, nízký rozstřík, vysoká rychlost nanášení
- Ideální pro víceprůchodové svařování
- Vysoký přenos tepla na kov pro širokou a hladkou svarovou lázeň
- Pracovní rozsah: 1,5 mm až 30 mm a více



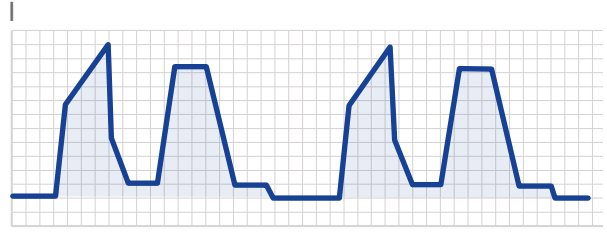
Režim zobrazení: Expert



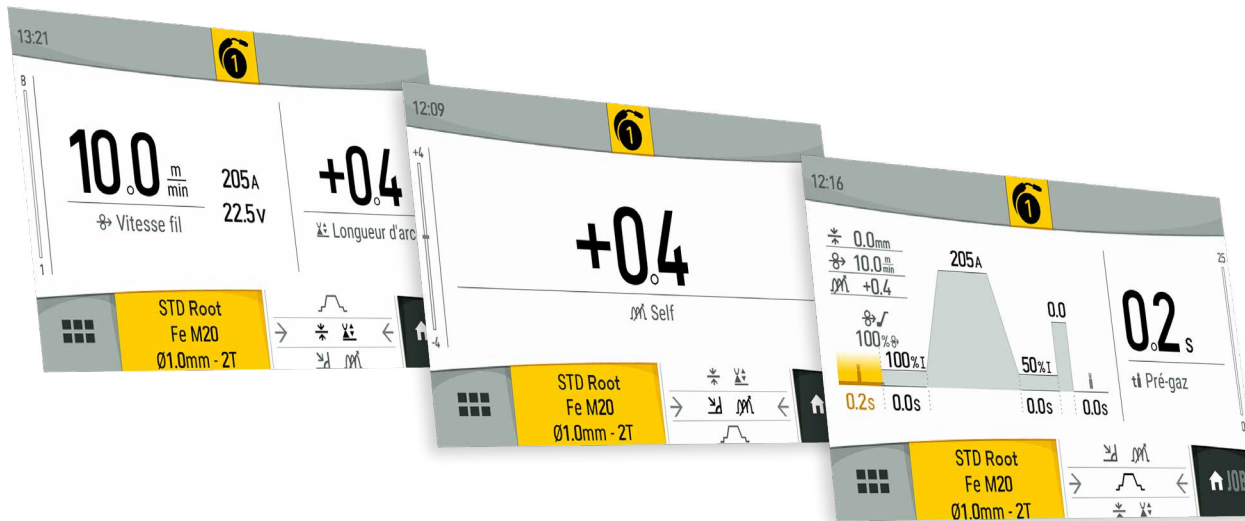
Režim svařování #3

STANDARD ROOT

Zkosený průchod kořenem



- Svařování řízené penetrací
- Zjednodušuje svařování kořenového průchodu bez podpory ve všech polohách
- Širší paprsek, plochý kořen, vynikající tavení
- Používá se pro svařování potrubí
- Rozsah použití: 0,5 mm až 5 mm



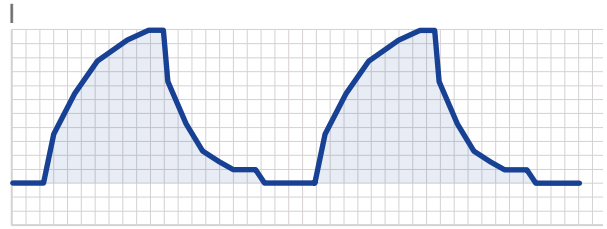
Režim zobrazení: Expert



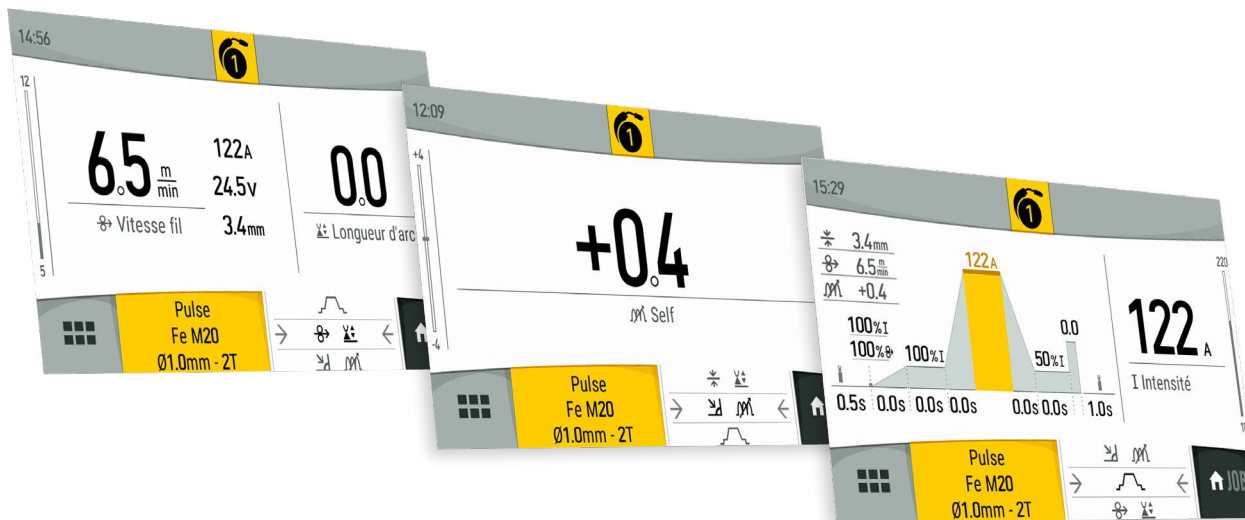
Režim svařování #4

PULZNÍ

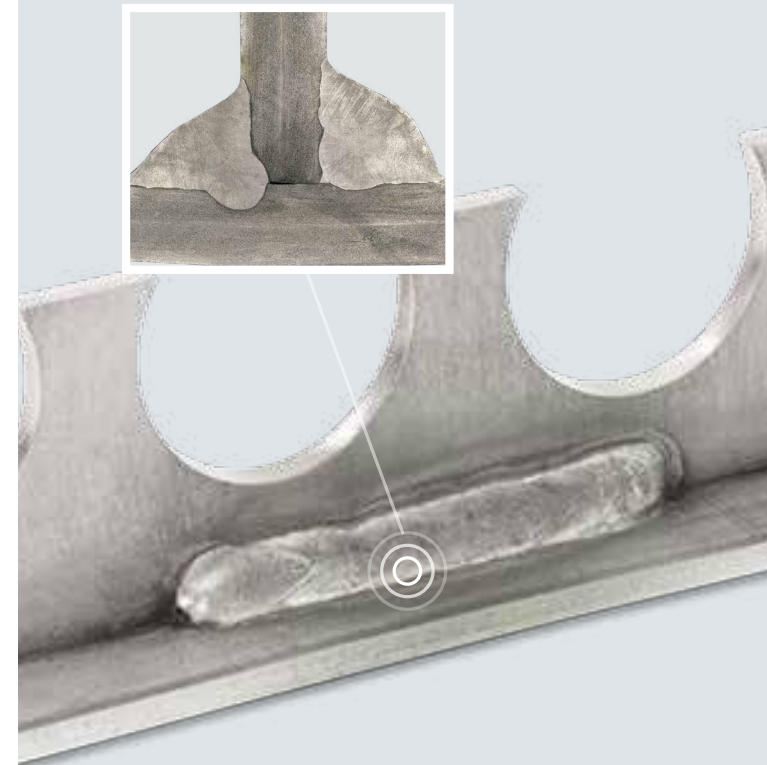
Snadná manipulace v jakékoli poloze,
nízký rozstřík



- Kvalita spoje s minimálními úpravami
- Nižší a cílenější přívod tepla do obrobku
- Menší deformace
- Žádný konečný kráter a žádný studený svar
- Vzhled TIG kuliček s 5krát vyšší produktivitou
- Vynikající stabilita oblouku
- Rozsah použití: 0,8 mm až 30 mm a více



Režim zobrazení: Expert



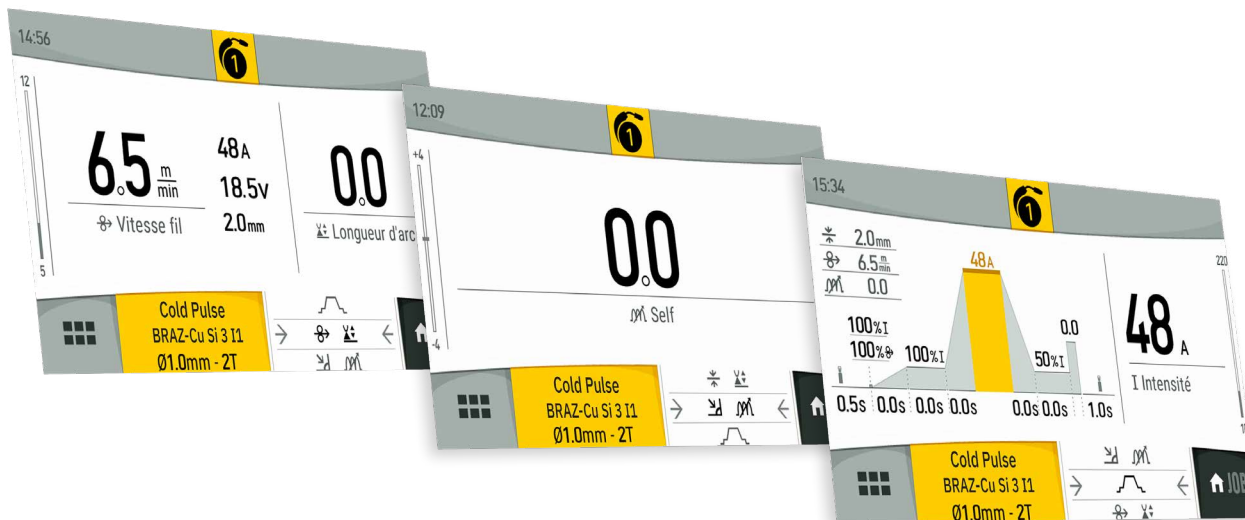
Režim svařování #5

COLD PULSE

Velmi nízký příkon tepla,
pájení bez rozštíku



- Režim vyvinutý speciálně pro výrobce automobilů
- Extrémně stabilní oblouk, ideální pro tenké plechy ve všech polohách
- Pro pájení pozinkovaných plechů s plnicím drátem ze slitiny mědi a křemíku
- Extrémně nízká deformace plechu
- Splňuje atesty výrobce
- Rozsah použití: 0,5 mm až 3 mm



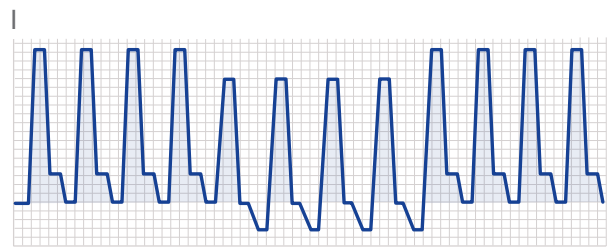
Režim zobrazení: Expert



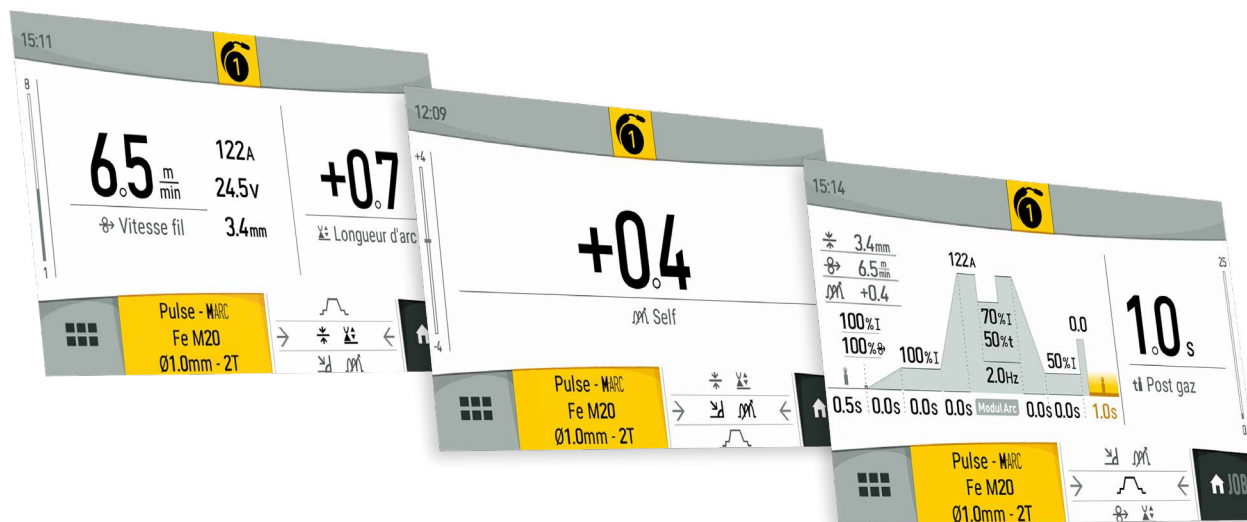
Režim svařování #6

MODULARC

TIG vzhled
MIG produktivita



- Optimální kvalita svařování ve všech polohách
- Estetika šňůr je dokonalá
- Vynikající kontrola přívodu tepla
- Vysoká produktivita u hliníku
- Vylepšená kontrola svarové lázně pro lepší komfort svářeče
- Rozsah použití: 0,8 mm až 30 mm a více



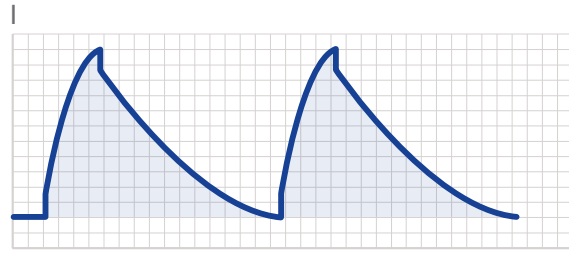
Režim zobrazení: Expert



Režim svařování #7

MANUÁL

Jednoduché a účinné
Vhodné pro všechny vodiče



- Vhodné pro většinu svařovacích aplikací
- Manuální nastavení napětí/rychlosti drátu a v případě potřeby i tlumivky
- Ideální pro svařování uhlíkové oceli
- Vhodné pro zkušené svářeče a svařování DMOS
- Pracovní rozsah: 1 mm až 30 mm



Synergie

NEOPULSE 220 C / 220 C XL



Režim svařování

Průměr drátu

Svařovací pozice

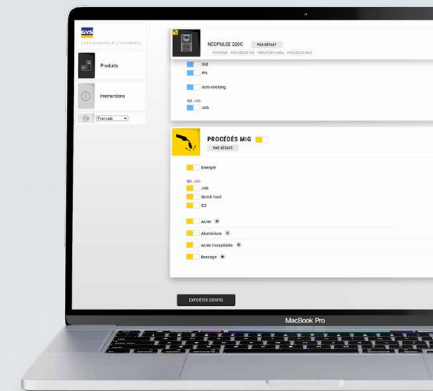
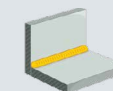
Kód Synergie

| | | | STANDARD DYNAMIC | | | | STANDARD IMPACT | | STANDARD ROOT | | PULZNÍ | | | COLD PULSE | |
|-----------------|----------------------|-------------------------|--------------------|-----|-----|-----|-----------------|-----|---------------|-----|--------|-----|-----|------------|-----|
| | | | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 0,8 | 1,0 | 0,8 | 1,0 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 0,8 | 1,0 |
| | | | PB | | | | PB | | PB | | PB | | | PB | |
| | | | 006 | 008 | 010 | 012 | 708 | 710 | 108 | 110 | 508 | 510 | 512 | 608 | 610 |
| OCEL | 101 | Fe Ar 15-20%Co2 | M21 | ✓ | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | |
| | 102 | Fe Ar 8-10%Co2 | M20 | ✓ | ✓ | ✓ | | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | |
| | 103 | Fe 100%Co2 | C1 | ✓ | ✓ | ✓ | | | ✓ | ✓ | | | | | |
| | 107 | Mn4Ni3CrMo Ar 15-20%Co2 | M21 | | ✓ | | | | | | ✓ | | | | |
| | 108 | Fe Ar 25%Co2 | M21 | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | ✓ | ✓ | | | |
| HLINÍK | 201 | Al Mg 5 Ar 100% | I1 | | ✓ | ✓ | ✓ | | | | ✓ | ✓ | ✓ | | |
| | 202 | Al Mg 3 Ar 100% | I1 | | ✓ | ✓ | ✓ | | | | ✓ | ✓ | ✓ | | |
| | 203 | Al Si 5 Ar 100% | I1 | | ✓ | ✓ | ✓ | | | | ✓ | ✓ | ✓ | | |
| | 204 | Al Si 12 Ar 100% | I1 | | ✓ | ✓ | ✓ | | | | ✓ | ✓ | ✓ | | |
| | 206 | Al Mg 2,7 Mn Ar100% | I1 | | | | ✓ | | | | | | ✓ | | |
| | 207 | Al Si 10 Cu 4 100% | I1 | | | | ✓ | | | | | | ✓ | | |
| | 208 | AlMg 4,5Mn 10-20%He | I3 | | | ✓ | ✓ | | | | | | | | |
| | 209 | AlMg 4,5Mn 100% Ar | I1 | | | ✓ | ✓ | | | | | | | | |
| | 210 | Al Mg 5 Ar 10-20%He | I3 | | | ✓ | ✓ | | | | | | | | |
| | 211 | Al Mg 3 Ar 10-20%He | I3 | | | ✓ | ✓ | | | | | | | | |
| | NEREZOVÁ OCEL | 301 | Cr Ni 308 Ar 2%Co2 | M12 | | ✓ | ✓ | | | | | ✓ | ✓ | | |
| 302 | | Cr Ni 316 Ar 2%Co2 | M12 | | ✓ | ✓ | | | | | ✓ | ✓ | | | |
| 303 | | Cr Ni 307 Ar 2%Co2 1%H | M11 | | | ✓ | | | | | | ✓ | | | |
| 304 | | Cr Ni 309 Ar 2% Co2 | M12 | | ✓ | ✓ | | | | | ✓ | ✓ | | | |
| 305 | | Cr Ni 310 Ar 2%Co2 | M12 | | | ✓ | | | | | | ✓ | | | |
| 306 | | Cr Ni 307 Ar 2%Co2 | M12 | | | ✓ | | | | | | ✓ | | | |
| 308 | | DUPLEX 2209 Ar 2%Co2 | M12 | | | | | | | | | ✓ | | | |
| BRUSHING | | 701 | Cu Si 3 Ar 100% | I1 | | ✓ | ✓ | | | | | ✓ | ✓ | | ✓ |
| | 702 | Cu Al 8 Ar 100% | I1 | | ✓ | ✓ | | | | | ✓ | ✓ | | | |

Odkaz

- ✓ Synergie dostupná v produktu
- ✓ Synergie je k dispozici ke stažení prostřednictvím konfiguratoru rozhraní

PB Plochá úhlová poloha



Konfigurator rozhraní

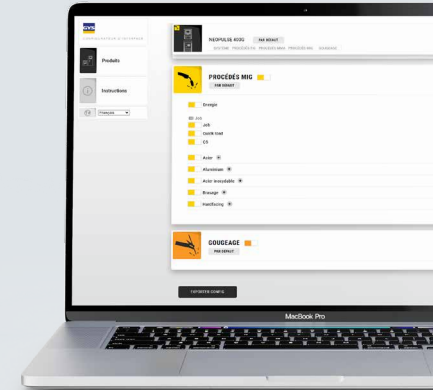
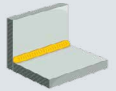
Tento nástroj, přístupný z webu, umožňuje přizpůsobit rozhraní: aktivovat nebo deaktivovat synergie, omezit přístup k určitým svařovacím procesům, skrýt funkce atd. Je vyžadován účet [GYS](https://www.gys.fr).

| | | Režim svařování | | | | | STANDARD DYNAMIC | | | | | STANDARD IMPACT | | | STANDARD ROOT | | | PULZNÍ | | | | COLD PULSE | |
|-----------------|----------------------|------------------------|--------------------|-----|---|---|------------------|-----|-----|------|------|-----------------|-----|-----|---------------|-----|-----|--------|-----|-----|------|------------|-----|
| | | Průměr drátu | | | | | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6' | 2,4' | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6' | 0,8 | 1,0 |
| | | Svařovací pozice | | | | | PB | | | | | PB | | | PB | | | PB | | | | PB | |
| | | Kód Synergie | | | | | 008 | 010 | 012 | 016 | 024 | 708 | 710 | 712 | 108 | 110 | 112 | 508 | 510 | 512 | 516 | 608 | 610 |
| OCEL | 101 | Fe Ar 15-20%Co2 | M21 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | | |
| | 102 | Fe Ar 8-10%Co2 | M20 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | | |
| | 103 | Fe 100%Co2 | C1 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | | | | |
| | 104 | FCW M Ar 15-20%Co2 | M21 | | | ✓ | ✓ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 105 | FCW R Ar 15-20%Co2 | M21 | | | ✓ | ✓ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 106 | FCW B Ar 15-20%Co2 | M21 | | | ✓ | ✓ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 108 | Fe Ar 25%Co2 | M21 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | | | | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | | |
| HLINÍK | 201 | Al Mg 5 Ar 100% | I1 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | | | | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | | |
| | 202 | Al Mg 3 Ar 100% | I1 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | | | | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | | |
| | 203 | Al Si 5 Ar 100% | I1 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | | | | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | | |
| | 204 | Al Si 12 Ar 100% | I1 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | | | | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | | |
| | 206 | Al Mg 2,7 Mn Ar100% | I1 | | | ✓ | | | | | | | | | | | | ✓ | | | | | |
| | 207 | Al Si 10 Cu 4 100% | I1 | | | ✓ | | | | | | | | | | | | ✓ | | | | | |
| | 208 | AlMg 4,5Mn 10-20%He | I3 | | ✓ | ✓ | | | | | | | | | | | | ✓ | ✓ | | | | |
| | 209 | AlMg 4,5Mn 100% Ar | I1 | | ✓ | ✓ | | | | | | | | | | | | ✓ | ✓ | | | | |
| | 210 | Al Mg 5 Ar 10-20%He | I3 | | ✓ | ✓ | | | | | | | | | | | | ✓ | ✓ | | | | |
| | 211 | Al Mg 3 Ar 10-20%He | I3 | | ✓ | ✓ | | | | | | | | | | | | ✓ | ✓ | | | | |
| | NEREZOVÁ OCEL | 301 | Cr Ni 308 Ar 2%Co2 | M12 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | | | | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | |
| 302 | | Cr Ni 316 Ar 2%Co2 | M12 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | | | | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | | | |
| 303 | | Cr Ni 307 Ar 2%Co2 1%H | M11 | | ✓ | ✓ | | | | | | | | | | | | ✓ | ✓ | | | | |
| 304 | | Cr Ni 309 Ar 2% Co2 | M12 | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | | | | | | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | |
| 305 | | Cr Ni 310 Ar 2%Co2 | M12 | | ✓ | | | | | | | | | | | | | ✓ | | | | | |
| 306 | | Cr Ni 307 Ar 2%Co2 | M12 | | ✓ | ✓ | | | | | | | | | | | | ✓ | ✓ | | | | |
| 308 | | DUPLEX 2209 Ar 2%Co2 | M12 | | | | | | | | | | | | | | | ✓ | ✓ | | | | |
| BRUSHING | 701 | Cu Si 3 Ar 100% | I1 | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | | | | | | ✓ | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | | |
| | 702 | Cu Al 8 Ar 100% | I1 | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | | | | | | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | |
| NABÍJENÍ | 501 | HARDFACE Metal | O | | | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 502 | HARDFACE Basic | O | | | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 503 | HARDFACE Rutil | O | | | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 504 | HARDFACE COBALT Ar | I1 | | | ✓ | | | | | | | | | | | | | ✓ | | | | |
| | 505 | HARDFACE Cr Co2 2,5% | M12 | | | ✓ | | | | | | | | | | | | | ✓ | | | | |
| | 507 | FCW 308L ArCo2 2,5% | M12 | | | ✓ | | | | | | | | | | | | | ✓ | | | | |
| | 506 | HARDFACE Tool Co2 18% | M21 | | | ✓ | | | | | | | | | | | | | ✓ | | | | |
| | 508 | FCW ROBO Rutil 18%Co2 | M21 | | | ✓ | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 509 | FCW 308L Rutil 18%Co2 | M21 | | | ✓ | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 510 | FCW NiCr Basic 18%Co2 | M21 | | | ✓ | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 511 | HARDFACE 60 HRC | M21 | | | ✓ | | | | | | | | | | | | | ✓ | | | | |

Odkaz

- ✓ Synergie dostupná v produktu
- ✓ Synergie je k dispozici ke stažení prostřednictvím konfiguratoru rozhraní
- * Není k dispozici pro NEOPULSE 320 C

PB Plochá úhlová poloha



Konfigurator rozhraní

Tento nástroj, přístupný z webu, umožňuje přizpůsobit rozhraní: aktivovat nebo deaktivovat synergie, omezit přístup k určitým svařovacím procesům, skrytí funkce atd. Je vyžadován účet [GYS](http://www.gys.fr).

GALAXY 220 / 250 / 320

GALAXY 400

Režim svařování

Průměr drátu

Svařovací pozice

Kód Synergie

| | 101 | Fe Ar Co2 15-20% | M21 |
|-----------------|---------------|---------------------|---------------|
| OCEL | 102 | Fe Ar Co2 8-12% | M20 |
| | 103 | Fe Co2 100% | C1 |
| | 104 | FCW M Ar Co2 15-20% | M21 |
| | 113 | Fe No Gas | O |
| | HLINÍK | 216 | Al Mg Ar 100% |
| 217 | | Al Si Ar 100% | I1 |
| INOX | 301 | Cr Ni 308 Ar 2%Co2 | M12 |
| | 302 | Cr Ni 316 Ar 2%Co2 | M12 |
| BRUSHING | 701 | Cu Si Ar 100% | I1 |

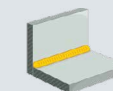
| STANDARD | | | | PULZNÍ | | |
|----------|-----|-----|------|--------|-----|-----|
| 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6* | 0,8 | 1,0 | 1,2 |
| PB | | | | PB | | |
| 708 | 710 | 712 | 716 | 508 | 510 | 512 |
| ✓ | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | |
| ✓ | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | |
| ✓ | ✓ | ✓ | | | | |
| | | ✓ | ✓ | | | |
| | | ✓ | ✓ | | | |
| ✓ | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | ✓ |
| | ✓ | ✓ | | | ✓ | ✓ |
| ✓ | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | |
| ✓ | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | |
| ✓ | ✓ | | | ✓ | ✓ | |

| STANDARD | | | | PULZNÍ | | | |
|----------|-----|-----|-----|--------|-----|-----|-----|
| 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| PB | | | | PB | | | |
| 708 | 710 | 712 | 716 | 508 | 510 | 512 | 516 |
| ✓ | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | | |
| ✓ | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | | |
| ✓ | ✓ | ✓ | | | | | |
| | | ✓ | ✓ | | | ✓ | ✓ |
| | | ✓ | ✓ | | | ✓ | ✓ |
| ✓ | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | ✓ | |
| | ✓ | ✓ | | | ✓ | ✓ | |
| ✓ | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | ✓ | |
| ✓ | ✓ | | | ✓ | ✓ | | |

Odkaz

- ✓ Synergie dostupná v produktu
- * Není k dispozici pro GALAXY 220/250

PB Plochá úhlová poloha



| | | | | KRONOS | | | | NEOMIG | | | |
|----------|-----|---------------------|-----|----------|-----|-----|------|----------|-----|-----|-----|
| | | | | STANDARD | | | | STANDARD | | | |
| | | | | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6* | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| | | | | PB | | | | PB | | | |
| | | | | 708 | 710 | 712 | 716 | 708 | 710 | 712 | 716 |
| OCEL | 101 | Fe Ar Co2 15-20% | M21 | ✓ | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| | 102 | Fe Ar Co2 8-12% | M20 | ✓ | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| | 103 | Fe Co2 100% | C1 | ✓ | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | ✓ | |
| | 104 | FCW M Ar Co2 15-20% | M21 | | | ✓ | ✓ | | | ✓ | ✓ |
| | 113 | Fe No Gas | O | | | ✓ | ✓ | | | ✓ | ✓ |
| HLINÍK | 216 | Al Mg Ar 100% | I1 | ✓ | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | ✓ | |
| | 217 | Al Si Ar 100% | I1 | | ✓ | ✓ | | | ✓ | ✓ | |
| INOX | 301 | Cr Ni 308 Ar 2%Co2 | M12 | ✓ | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | ✓ | |
| | 302 | Cr Ni 316 Ar 2%Co2 | M12 | ✓ | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | ✓ | |
| BRUSHING | 701 | Cu Si Ar 100% | I1 | ✓ | ✓ | | | ✓ | ✓ | | |

Režim svařování

Průměr drátu

Svařovací pozice

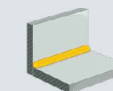
Kód Synergie

Odkaz

✓ Synergie dostupná v produktu

* Není k dispozici pro KRONOS 250/320

PB Plochá úhlová poloha



Režim svařování

Průměr drátu

Svařovací pozice

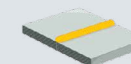
Kód Synergie

| | | | STANDARD IMPACT | | | | PULZNÍ | | | COLD PULSE | |
|-----------------|-----|---------------------|--------------------|-----|-----|-----|--------|-----|-----|------------|-----|
| | | | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 0,8 | 1,0 |
| | | | PA | | | | PA | | | PA | |
| | | | 006 | 008 | 010 | 012 | 508 | 510 | 512 | 608 | 610 |
| OCEL | 101 | Fe Ar Co2 15-20% | M21 | ✓ | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | | |
| | 102 | Fe Ar Co2 8-10% | M20 | ✓ | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | | |
| | 103 | Fe Co2 100% | C1 | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | |
| | 107 | Mn4Ni2,5CrMo | M21 | | ✓ | | | ✓ | | | |
| | 108 | Fe Ar 25% Co2 | M21 | ✓ | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | | |
| HLINÍK | 201 | Al Mg 5 Ar 100% | I1 | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | |
| | 202 | Al Mg 3 Ar 100% | I1 | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | |
| | 206 | Ford 5554 | I1 | | | | ✓ | | ✓ | | |
| | 203 | Al Si 5 Ar 100% | I1 | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | |
| | 204 | Al Si 12 100% | I1 | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | |
| | 206 | Al Mg 2,7 Mn Ar100% | I1 | | | | ✓ | | ✓ | | |
| | 207 | Al Si 10 Cu 4 100% | I1 | | | | ✓ | | ✓ | | |
| INOX | 301 | Cr Ni 308 Ar 2%Co2 | M12 | | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | | |
| | 302 | Cr Ni 316 Ar 2%Co2 | M12 | | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | | |
| BRUSHING | 701 | Cu Si 3 Ar 100% | I1 | | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| | 702 | Cu Al 8 Ar 100% | I1 | | ✓ | ✓ | | ✓ | ✓ | | |

Odkaz

✓ Synergie dostupná v produktu

PA Plochá poloha



P1/P3 GYS AUTO

E GYS AUTO

Režim svařování

Průměr drátu

Svařovací pozice

Kód Synergie

| | 103 | Fe Co2 100% | C1 |
|----------|-----|----------------------|-----|
| OCEL | 107 | Mn4Ni3CrMo Co2 8-12% | M20 |
| | 112 | Fe Ar Co2 8-25% | M21 |
| | 206 | Al Mg 2,7 Mn | I1 |
| HLINÍK | 207 | TESLA Al Si 10 Cu4 | I1 |
| | 216 | Al Mg Ar 100% | I1 |
| | 217 | Al Si Ar 100% | I1 |
| | 309 | Cr Ni Ar 2%Co2 | M12 |
| INOX | 701 | Cu Si Ar 100% | I1 |
| | 702 | Cu Al Ar 100% | I1 |
| BRUSHING | | | |

| STANDARD | | | | |
|----------|-----|-----|-----|---|
| 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | |
| PA | | | | |
| 006 | 008 | 010 | 012 | |
| ✓ | ✓ | ✓ | | |
| | ✓ | | | |
| ✓ | ✓ | ✓ | | |
| | | ✓ | ✓ | |
| | | | | ✓ |
| | ✓ | ✓ | ✓ | |
| | ✓ | ✓ | ✓ | |
| | | | | |
| | ✓ | ✓ | | |
| | ✓ | ✓ | | |

| PULZNÍ | | | |
|--------|-----|-----|---|
| 0,8 | 1,0 | 1,2 | |
| PA | | | |
| 508 | 510 | 512 | |
| | | | |
| ✓ | | | |
| ✓ | ✓ | | |
| | ✓ | ✓ | |
| | | | ✓ |
| ✓ | ✓ | ✓ | |
| | ✓ | ✓ | |
| | | | |
| ✓ | ✓ | | |
| ✓ | ✓ | | |

| STANDARD | | | | |
|----------|-----|-----|-----|--|
| 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | |
| PA | | | | |
| 706 | 708 | 710 | 712 | |
| ✓ | ✓ | ✓ | | |
| | | | | |
| ✓ | ✓ | ✓ | | |
| | | | | |
| | ✓ | ✓ | ✓ | |
| | ✓ | ✓ | ✓ | |
| | | | | |
| | ✓ | ✓ | | |
| | ✓ | ✓ | | |

Odkaz

✓ Synergie dostupná v produktu

PA Plochá poloha

