



DEPRAG
machines unlimited

Pneumatické ruční nářadí

DEPRAG
INDUSTRIAL



Šroubovací technika



Automatizace



Pneumatické motory



Pneumatické nářadí



SMART FACTORY - INDUSTRY 4.0
Inteligentní nářadí DEPRAG INDUSTRIAL

OBSAH

Představení firmy	Strana 3
PNEUMATICKÉ NÁŘADÍ DEPRAG INDUSTRIAL	
ROBOTICKÉ BROUŠENÍ A LEŠTĚNÍ	
Deprag Grinding System (DGS), stacionární bruska	Strana 4
SMART FACTORY - INDUSTRY 4.0	
Inteligentní nářadí DEPRAG INDUSTRIAL	Strana 5
BRUSKY	
Brusky s kleštinovým upínáním - přímé/úhlové - typ GDS, PB, GDA, GDB	Strana 6-10
Obvodové brusky - typ GS, GST	Strana 11
Úhlové brusky - s přímým pohonem/s úhlovou převodovkou - typ GA(T), PBU	Strana 12/13
Pásové brusky - typ GB	Strana 14
BROUSÍČI, FRÉZOVACÍ A VRTACÍ MOTORY	
Stacionární brusky, frézky, vrtačky	Strana 15
LEŠTIČKY	
Leštičky - pistolové/úhlové - typ PLU, PA(T), PLP	Strana 16
Leštičky - přímé/excentrické - typ PS, PLUE, PAE	Strana 17
VRTAČKY	
Přímé vrtačky - typ DS	Strana 18
Úhlové vrtačky - typ DA, DC	Strana 19
Pistolové vrtačky - typ DP, PV(R)	Strana 20
ZÁVITOŘEZY	
Závitořezy - přímé/pistolové - typ DS, DP	Strana 21
RÁZOVÉ UTAHOVÁKY / PŘÍMÝ ŠROUBOVÁK	
Rázové utahováky - přímé/pistolové - typ SMS, SMP, PSR	Strana 22
KLADIVA	
Sekací a nýtovací kladiva - typ HC, HCD	Strana 23
Sbíjecí kladiva - typ HP	Strana 24
Bourací kladiva - typ HB	Strana 24
Pěchovací kladiva - typ HR	Strana 24
Škrabka - typ HS	Strana 24
JEHLOVÉ OKLEPÁVAČE	
Jehlové oklepávače - přímé/pistolové - typ SN	Strana 25
NÁŘADÍ NA ZPRACOVÁNÍ PLECHU	
Nůžky - typ S	Strana 26
KLEŠTĚ	
Kleště - ke stříhání - typ P	Strana 27/28
Kleště - k montáži hadicových spon, CLIC spon, COBRA spon a pružinových spon - typ P	Strana 29
PILY	
Přímočaré pily - typ PPP, SS; řetězová pila - typ SH	Strana 30
NÁŘADÍ DO PROSTŘEDÍ S NEBEZPEČÍM VÝBUCHU	
Rázové utahováky - přímé/pistolové - typ SMS, SMP	Strana 31
Vrtačky - typ DP(T)	Strana 31
Řetězová pila - typ SH, přímočará pila - typ SS	Strana 31
OSTATNÍ PNEUMATICKÉ NÁŘADÍ	
Přímočaré pilníky - typ FS, zákaznická řešení - montážní nářadí, stacionární bruska	Strana 32
PŘÍSLUŠENSTVÍ K PNEUMATICKÉMU NÁŘADÍ, SERVIS PNEUMATICKÉHO NÁŘADÍ	Strana 33
VÝHODY PRŮMYSLOVÉHO PNEUMATICKÉHO NÁŘADÍ, APLIKACE	Strana 34/35
ZÁSADY POUŽITÍ PNEUMATICKÉHO NÁŘADÍ	Strana 36
ZÁSADY NAPOJENÍ PNEUMATICKÉHO NÁŘADÍ DO ROZVODU TLAKOVÉHO VZDUCHU	Strana 37
NABÍDKA SLUŽEB	Strana 37
TYPOVÝ KLÍČ	Strana 38/39



- Firma DEPRAG CZ a.s., Lázně Bělohrad je od roku 1998 dceřinnou společností německé firmy DEPRAG SCHULZ GmbH u. CO., Amberg, která je významným výrobcem pneumatického ručního nářadí, automatizace, šroubovacích a montážních systémů.

■ Výrobní program:



Šroubovací technika

Naším cílem je nabízet vysoce kvalitní šroubovací techniku ve všech produktových oblastech. V mnoha aplikacích jsme nesporným lídrem na trhu. Ať už se jedná o precizní ruční šroubováky, vestavná šroubovací vřetena či měřicí techniku.



Automatizace

Díky zkušenostem v oblasti šroubovací techniky jsme vyvinuli optimální řešení v automatizaci. Po celém světě se používají naše měřicí zařízení, řízení a obzvláště osvědčená technika na podávání šroubů a dílů. Vyvíjíme automatické šroubovací a montážní systémy pro komplekci a montáž nejrůznějších výrobků.



Pneumatické motory

Jsme lídrem na trhu v této oblasti - dodáváme široké spektrum pneumatických motorů: lamelových, zubových či turbínových. Nabídneme Vám optimální řešení i pro Vaše individuální použití pohonu.



Pneumatické nářadí

Profesionální nářadí DEPRAG INDUSTRIAL se vyznačuje kvalitou, ergonomickým provedením, jednoduchou a bezpečnou obsluhou, snadnou údržbou a optimálním poměrem výkonu a hmotnosti. Ideální nářadí do těžkých a nepřetržitých provozů.

NOVINKA



Deprag Grinding System (DGS)
Robotické broušení a leštění s lidskou citlivostí

NOVINKA



SMART FACTORY - INDUSTRY 4.0
Inteligentní nářadí DEPRAG INDUSTRIAL



- DEPRAG CZ a.s. je od 12.3.2004 držitelem certifikátu ISO 9001.
- Disponujeme velmi moderním strojním vybavením, které neustále inovujeme.
- Všechny naše investice a veškeré činnosti jsou směřovány na potřeby zákazníka.
- Rádi vyhovíme i Vaším požadavkům!



Firma DEPRAG CZ a.s., tradiční výrobce pneumatického nářadí, nabízí ve svém rozsáhlém sortimentu profesionální ruční nářadí - brusky, vrtačky, závitořezy, utahováky, kladiva, oklepávače, kleště, nůžky, pily, nářadí do prostředí s nebezpečím výbuchu s certifikací ATEX a mnoho dalších druhů pneumatického nářadí.

Jako průmyslový uživatel máte nejvyšší požadavky na ruční pneumatické nářadí! DEPRAG CZ a.s. nabízí kvalitní profesionální nářadí pro použití v nejrůznějších odvětvích průmyslu. Pneumatické nářadí DEPRAG INDUSTRIAL nalezne využití např. ve slévárnách, ve strojírenství, v automobilovém průmyslu, v dolech, u staveb ocelových konstrukcí, při výrobě lodí nebo letadel.

DEPRAG CZ a.s. disponuje kvalifikovaným personálem i technologickým zázemím, které umožňuje vyhovět při konstrukci speciálních zákaznických řešení mimo standardní sortiment.

V případě, že jste v našem katalogu nenalezli vhodné nářadí pro Vaše použití, kontaktujte, prosím, naše obchodně-technické poradce. Kvalifikovaní odborníci Vám poradí při výběru nářadí.



DEPRAG
machines unlimited

DEPRAG CZ a.s.
T. G. Masaryka 113
507 81 Lázně Bělohrad

Tel.: +420-493 771 511
Fax: +420-493 771 623
Email: sales@deprag.cz

www.deprag.cz
www.deprag.com



DGS

Deprag Grinding System

broušení a leštění s lidskou citlivostí

Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky naprázdno	Max. Ø brusného disku	Hmotnost - hlava	Celková hmotnost s nástavcem
		W	min ⁻¹	mm	kg	kg
Nástrojová robotická hlava s elektronickým řízením axiálního přitlaku, která je určená k další vestavbě na robota resp. robotických pracovištích.						
RMA070-190B	6061371A	700	19 000	75	4,4	5,9
Stacionární bruska pro broušení a leštění průmyslovým robotem v hromadných výroбах.						
MA070-153V/S1	6061302A	700	15 300	100	5,5	12,9

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.



RMA070-190B



MA 070-153V/S1

Speciálně navržené nástrojové hlavy DEPRAG Industrial jsou určeny pro použití v nepřetržitém provozu robotického pracoviště. Ve spojení s brusnými kotouči nalezne uplatnění např. při apretaci odlitků (zabrušování náliček a dělicích rovin), odjehlování hran nebo zabrušování svarových spojů. Výrobek je určen pouze pro stacionární použití a pro smontování s jiným zařízením.

ROBOTICKÁ PRACOVIŠTĚ PRO BROUŠENÍ A LEŠTĚNÍ

Robotická pracoviště k broušení a leštění

**Chcete zvýšit efektivnost a produktivitu Vaší výroby?
Potýkáte se s vysokým procentem zmetkovitosti?
Uvažujete o náhradě některých operací broušení/leštění průmyslovým robotem?**

Firma DEPRAG CZ a.s. nabízí:

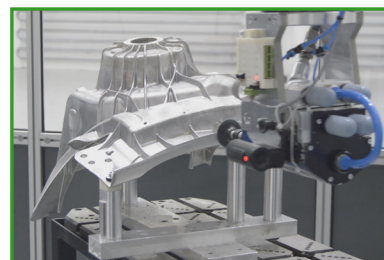
- nezávislou konzultaci na Vašem pracovišti a zhodnocení možnosti použití robota pro danou operaci broušení/leštění
- testování komponent pro dosažení optimálních kvalitativních parametrů broušení/leštění
- cenovou nabídku včetně zpracování návrhu pracoviště ve 3D projekci
- kompletní inženýring zahrnující konstrukci, výrobu a následnou implementaci do Vašeho výrobního procesu

DEPRAG CZ a.s. - Váš partner pro robotizovaná pracoviště

automobilový průmysl / strojírenský průmysl / slévárny / lakovny / letecký průmysl / stavebnictví / sklářský průmysl / potravinářství / lékařství atd.

10 důvodů, proč investovat do průmyslových robotů

- Snížení výrobních a provozních nákladů
- Zlepšení kvality výroby a její stálosti
- Vyšší množství produkce za jednotku času
- Zvýšení flexibility výroby
- Snížení zmetkovitosti - omezení materiálových ztrát
- Zvýšení bezpečnosti na pracovišti
- Úspora užité plochy pracoviště
- Vysoká efektivita návratnosti investice
- Vylepšení pracovního prostředí pro zaměstnance
- Snížení počtu pracovníků a nákladů na jejich vyhledávání (pro obsluhu robotizovaných pracovišť postačují pracovníci s nižší kvalifikací)





Pneumatické úhlové brusky DIQ

SMART FACTORY - INDUSTRY 4.0

Inteligentní nářadí DEPRAG INDUSTRIAL

Typ	Obj.č.	Výkon W	Otáčky min ⁻¹	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost kg	Ø brusného kotouče vnější/vnitřní mm	Max. šíře brusného kotouče mm	Max. hloubka řezu mm	Max. obvodová rychlost m/s	Závit na vřetenu
Brusky řad GAQ konstrukčně vycházejí z brusek řady GA 1,9 kW a 2,5 kW.										
GAQ812-190BX	6061275E	19 000	11 900	16	3,1	125/22,23	6	30,5	80	M14
GAQ815-190BX	6061275F	19 000	9 850	16	3,1	150/22,23	6	43	80	M14
GAQ818-190BX	6061275G	19 000	8 350	16	3,3	180/22,23	8	58	80	M14
GAQ823-190BX	6061275H	19 000	6 650	16	3,6	230/22,23	8	83	80	M14
GAQ818-250BX	6060970D	25 000	6 640	16	4,4	180/22,23	8	54	80	M14
GAQ823-250BX	6060971D	25 000	8 500	16	4,7	230/22,23	8	79	80	M14



GAQ 818-190BX



GAQ 823-250BX

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 baru.

DEPRAG určuje trend **INDUSTRY 4.0**: Pneumatické brusky, které jsou vybaveny technologií **monitorující aktuální stav brusky!**

V průběhu práce dochází ke snímání provozních veličin, které jsou průběžně vyhodnocovány a důležité údaje jsou následně uchovány **v interní paměti**. Uložená data jsou následně bezdrátově pomocí IQRF sítě, pracující ve volném frekvenčním pásmu 868MHz, přenášena přes **gateway** do **internetové sítě** tak, aby mohla být uložena na našem **cloudovém řešení**.

Samotný **systém** vestavěný v brusce nevyžaduje žádnou externí elektrickou energii, **pracuje autonomně** ve dvou základních režimech, snímání dat s vyhodnocením a obousměrná komunikace s odesláním dat. Pro uživatele byla navržena **intuitivní a snadno ovladatelná aplikace**, díky které je možné **online sledovat** jednotlivá pneumatická nářadí, **vyhodnocovat je a vizualizovat výsledky** naměřených hodnot.

- nářadí a jeho provoz pod neustálou kontrolou
- dostupná technická dokumentace
- optimalizace použití nářadí pro dosažení maximální efektivity
- známá doba provozu nářadí
- dostupná data o spotřebě vzduchu
- úspora energie = úspora nákladů
- porovnání výsledků pracovníků nebo nářadí v provozu
- optimalizace efektivity práce, rychlosti broušení a zatížení nářadí
- přesná kontrola servisních intervalů a nákladů na údržbu nářadí
- možnost doporučení vhodného typu nářadí pro danou aplikaci

Nezbytné příslušenství:



Internet

Softwarový balíček



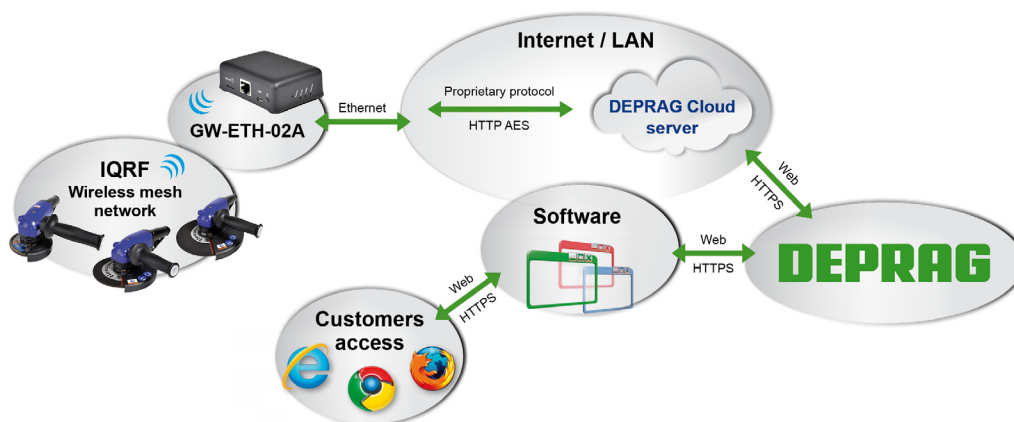
Gateway



Krytování gateway



Princip celého systému včetně komunikace:






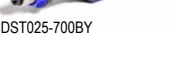




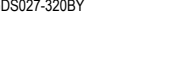



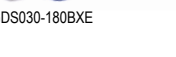

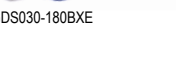

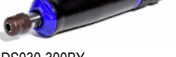



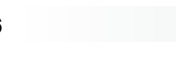



Služba, kterou technologie nabízí, umožní získat přehledný stav informací potřebný pro optimalizaci výrobního procesu a zvýšení jeho efektivity, a to v době, kdy snižování výrobních nákladů je rozhodujícím faktorem ovlivňující nejen cenu samotného výrobku, ale i zisku celé firmy.

Více informací o nově vyvinuté technologii DIQ, softwarové aplikaci a DIQ úhlových bruskách naleznete v prospektu DCZ10323 a rovněž na www.deprag.cz.

BRUSKY S KLEŠTINOVÝM UPÍNÁNÍM - přímé, výkon 90 - 300 W

Přímé brusky s kleštinovým upínáním - vhodné pro jemné či hrubé broušení a frézování i v těžko dostupných místech. Naleznou využití v různých oblastech průmyslu, ale i v drobných odvětvích.

Typ	Obj.č.	Výkon W	Otáčky min ⁻¹	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost bez napojení vzduchu kg	Max. Ø brusného tělíska mm	Max. Ø tvrdokovové frézy mm	Rozsah upínání kleštin: Kleština - základní vybavení [příslušenství na objednávku*] mm	
90 W									
Vysokootáčková bruska pro broušení a frézování pomocí neuvěřitelných 100.000 ot./min. Optimální úběr a jakost opracovávaného materiálu. Vysoká životnost zubového motoru bez lamel, minimum vibrací, nízká úroveň hluku. Možný provoz bez přimazávání vzduchu a bez ztráty výkonu. Ideální nářadí k odhlování dílů, pro dokončovací práce v nástrojárnách, při renovaci leteckých motorů.									
 Vysokootáčková bruska GDS009-1000BY	GDS009-1000BY	3146441E	90	100 000	4	0,3	5	3	3 [1 - 3,25]
110 - 150 W									
Malé, lehké a ergonomické brusky s lamelovým motorem naleznou využití při broušení, frézování, obrábění např. v nástrojárnách, v drobných průmyslových odvětvích či v oblasti jemné mechaniky pro odhlování a zalešťování svarových spojů.									
 GDS011-550BY	GDS011-550BY	831050A	110	55 000	5	0,1	10	3	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
 GDS011-650BYE	GDS011-650BYE	6061249A	110	65 000	6	0,3	10	3	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
 GDS013-720BX	GDS013-720BX	830266B	130	72 000	5	0,3	10	3	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
 GDS013-720BY	GDS013-720BY	830266A	130	72 000	5	0,3	10	3	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
 GDS015-470SX	GDS015-470SX	3147401E	150	47 000	6	0,3	16	6	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
 GDS015-470SY	GDS015-470SY	3147401D	150	47 000	6	0,3	16	6	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
250 W									
Turbínové brusky - vyžadující minimální údržbu, provoz bez nutnosti přimazávání stlačeného vzduchu. Díky výrazně vyšší účinnosti turbínového motoru brusky vykazují znatelně vyšší poměr výkonu k hmotnosti v porovnání s konvenčním nářadím. Broušení brusnými tělíska či frézování tvrdokovovými frézami v nástrojárnách či v oblasti jemné mechaniky. S automatickým regulátorem otáček. Integrovaná automatická brzda pro rychlejší zastavení včetně (u typu GDST 025-700BY). Typ GDST 025-700BYO je bez automatické brzdy. Nižší vibrace a hluk než u lamelových brusek. Nízká spotřeba vzduchu při chodu naprázdno.									
 GDST025-700BY	GDST025-700BY	6060839A	250	70 000	6	0,3	13	6	3; 6 [4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDST025-700BYO	GDST025-700BYO	6060857A	250	70 000	6	0,3	13	6	3; 6 [4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
270 W									
Ergonomické brusky s lamelovým motorem pro efektivní broušení, frézování a obrábění naleznou využití např. v nástrojárnách či v drobných odvětvích průmyslu. S výfukem vzduchu dozadu či s částečným výfukem vzduchu dopředu.									
 GDS027-320BX	GDS027-320BX	3148457D	270	32 000	6	0,4	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
 GDS027-320BY	GDS027-320BY	3148457C	270	32 000	6	0,4	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
 GDS027-320BXF	GDS027-320BXF	3148457G	270	32 000	6	0,6	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
 GDS027-320BYF	GDS027-320BYF	3148457F	270	32 000	6	0,5	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
 GDS027-320SX	GDS027-320SX	3148457B	270	32 000	6	0,3	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
 GDS027-320SY	GDS027-320SY	3148457A	270	32 000	6	0,3	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
300 W									
Kleštinové brusky pro průmyslové použití - pro jemné i hrubé broušení např. v nástrojárnách, slévárnách, v automobilovém a obuvnickém průmyslu, jakožto i v drobných průmyslových odvětvích zaměřených na zpracování kovových a nekovových materiálů. Speciálně pro opracování dutin obtížně přístupných, tvarových odlišků jsou brusky opatřeny úzkým nástavcem (provedení V). Optimální využití výkonu zajišťuje automatický regulátor otáček (u typů GDS 030-120/150/200/230-BX/BY, VX/VY). Lamelový motor.									
 GDS030-120BX	GDS030-120BX	6060854A	300	12 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-120BY	GDS030-120BY	6060853A	300	12 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-150BX	GDS030-150BX	6060850A	300	15 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-150BY	GDS030-150BY	6060849A	300	15 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-180BXE	GDS030-180BXE	6061300A	300	18 000	6	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-200BX	GDS030-200BX	6060560A	300	20 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-200BY	GDS030-200BY	6060559A	300	20 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-230BX	GDS030-230BX	6060846A	300	23 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-230BY	GDS030-230BY	6060845A	300	23 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-250BXES	GDS030-250BXES	6061300B	300	25 000	8	0,6	25	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-300BX	GDS030-300BX	830495A	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-300BY	GDS030-300BY	830495B	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-300BXL	GDS030-300BXL	830495E	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-450BX	GDS030-450BX	830496A	300	45 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-450BY	GDS030-450BY	830496B	300	45 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-300SX	GDS030-300SX	6060516A	300	30 000	6	0,3	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-300SY	GDS030-300SY	830495D	300	30 000	6	0,3	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-450SX	GDS030-450SX	830496C	300	45 000	6	0,3	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-450SY	GDS030-450SY	830496D	300	45 000	6	0,3	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-120VX	GDS030-120VX	6060856A	300	12 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-120VY	GDS030-120VY	6060855A	300	12 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-150VX	GDS030-150VX	6060852A	300	15 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS030-150VY	GDS030-150VY	6060851A	300	15 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]



BRUSKY S KLEŠTINOVÝM UPÍNÁNÍM - přímé, výkon 300 - 500 W

Přímé brusky s kleštinovým upínáním - vhodné pro jemné či hrubé broušení a frézování i v těžko dostupných místech. Naleznou využití v různých oblastech průmyslu, ale i v drobných odvětvích.

Typ	Obj.č.	Výkon W	Otáčky min ⁻¹	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost bez napojení vzduchu kg	Max. Ø brusného tělíska mm	Max. Ø tvrdokovové frézy mm	Rozsah upínání kleštin: Kleština - základní vybavení [příslušenství na objednávku]
								mm
GDS030-200VX	6060562A	300	20 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-200VY	6060561A	300	20 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-230VX	6060848A	300	23 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-230VY	6060847A	300	23 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-300VX	830495C	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-300VY	828928E	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-450VX	6060518A	300	45 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-450VY	6060517A	300	45 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

Brusky s prodlouženým vřetenem pro broušení v těžko dostupných místech např. v automobilovém průmyslu. Lamelový motor.

GDS030-300QX	6060906A	300	30 000	6	0,4	10	6	3
GDS030-300QY	6060904A	300	30 000	6	0,4	10	6	3

350 W

Ergonomické brusky s převodovkou pro dosažení optimálních pracovních otáček pro vynikající výsledky broušení, obzvláště pro použití s tvrdokovovými frézami a ocelovými kartáči např. v nástrojárnách. Lamelový motor.

GDS035-023BX	3150571B	350	2 300	10	1,0	20	10	6 [8; 9; 1/4"; 3/16"; 5/16"]
GDS035-045BX	3150571A	350	4 500	10	1,0	20	10	6 [8; 9; 1/4"; 3/16"; 5/16"]

500 W

Brusky pro optimální broušení a frézování např. v nástrojárnách, slévárnách, v automobilovém průmyslu, v drobných průmyslových odvětvích zaměřených na zpracování kovových i nekovových materiálů. Snadná obsluha díky malému průměru na hlavní úchopové části, kleština s převlečnou maticí pro vyšší údržnost stopky nástroje. Nedochází k přenosu nízkých teplot z brusky na ruce pracovníka - díky izolaci proti chladu. Široká nabídka provedení. S automatickým regulátorem otáček, který zajistí konstantní otáčky i při zatížení. Lamelový motor.

GDS050-120BXI	6061007A	500	12 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-120BYI	6061015A	500	12 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-200BXI	6060991A	500	20 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-200BYI	6061014A	500	20 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-250BXI	6060990A	500	25 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-250BYI	6061013A	500	25 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-300BXI	6060948A	500	30 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-300BYI	6061012A	500	30 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-120SXI	6061010A	500	12 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-120SYI	6061027A	500	12 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-120SXL	6061010B	500	12 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-200SXI	6061006A	500	20 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-200SYI	6061026A	500	20 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-250SXI	6061005A	500	25 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-250SYI	6061025A	500	25 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-300SXI	6060996A	500	30 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-300SYI	6061024A	500	30 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-200VXI	6061002A	500	20 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-200VYI	6061018A	500	20 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-250VXI	6061001A	500	25 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-250VYI	6061017A	500	25 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-300VXI	6060997A	500	30 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-300VYI	6061016A	500	30 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-120WXI	6061009A	500	12 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-120WYI	6061023A	500	12 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-200WXI	6011004A	500	20 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-200WYI	6061022A	500	20 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-300WXI	6060998A	500	30 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-300WYI	6061020A	500	30 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

Turbinové brusky - vyžadující minimální údržbu, provoz bez nutnosti přimazávání stlačeného vzduchu. Díky vysokým otáčkám obzvláště vhodné pro použití s tvrdokovovými frézami. Vyšší výkon v porovnání s konvenčním nářadím s lamelovým motorem. S automatickým regulátorem otáček. Nespočet variant provedení téměř pro každou aplikaci - obrábění kovů a plastů ve slévárnách, nástrojárnách či v oblasti jemné mechaniky k odjehlování, zalešťování svarových spojů nebo k obrábění odlitků.

GDST050-550BXO	6061040A	500	55 000	10	0,8	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST050-550BYO	6061041A	500	55 000	10	0,8	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]



GDS030-450VX



GDS030-300QY



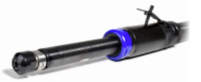
GDS035-045BX



GDS050-300BYI



GDS050-200SXI



GDS050-300VXI



GDS050-200WYI






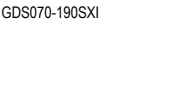
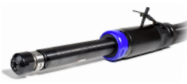
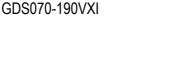



GDST050-550BXO



BRUSKY S KLEŠTINOVÝM UPÍNÁNÍM - přímé, výkon 500 - 700 W

Přímé brusky s kleštinovým upínáním - vhodné pro jemné či hrubé broušení a frézování i v těžko dostupných místech. Naleznou využití v různých oblastech průmyslu, ale i v drobných odvětvích.

Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu	Max. Ø brusného tělíska	Max. Ø tvrdokovové frézy	Rozsah upínání kleštin: Kleština - základní vybavení [příslušenství na objednávku*] mm	
		W	min ⁻¹	mm	kg	mm	mm		
500 W									
Turbinové brusky - vyžadující minimální údržbu, provoz bez nutnosti přimazávání stlačeného vzduchu. Díky vysokým otáčkám obzvláště vhodné pro použití s tvrdokovovými frézami. Vyšší výkon v porovnání s konvenčním nářadím s lamelovým motorem. S automatickým regulátorem otáček. Nespočet variant provedení téměř pro každou aplikaci - obrábění kovů a plastů ve slévárnách, nástrojárnách či v oblasti jemné mechaniky k odjehlování, zalešťování svarových spojů nebo k obrábění odlitků.									
	GDST050-550BXFO	6061112A	500	55 000	10	0,8	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
	GDST050-550BYFO	6061113A	500	55 000	10	0,8	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
	GDST050-550SXO	6061114A	500	55 000	10	0,5	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
	GDST050-550SYO	6061115A	500	55 000	10	0,5	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
	GDST050-550SXFO	6061116A	500	55 000	10	0,5	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
	GDST050-550SYFO	6061117A	500	55 000	10	0,5	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
	GDST050-550VXO	6061110A	500	55 000	10	0,7	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
	GDST050-550VYO	6061111A	500	55 000	10	0,7	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
700 W									
Brusky pro průmyslové použití - široká nabídka variant provedení včetně nízkootáčkových brusek či brusek vyvinutých speciálně pro použití v těžkém provozu (provedení H). Brusky naleznou využití např. ve slévárnách, v nástrojárnách, v automobilovém průmyslu. Prodloužené provedení W je určeno pro čištění trubek a pro broušení a leštění v obtížně dostupných otvorech, konstrukce této řady brusek je modulární, umožňuje volbu počtu vřetenových nástavců prodlužovat vřeteno brusky až do 1200 mm. Lamelový motor.									
	GDS070-120BXI	6060606A	700	12 000	12	1,5	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-120BYI	6060905A	700	12 000	12	1,7	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-153BXI	6060573A	700	15 300	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-153BYI	6060888A	700	15 300	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-153BXFI	6060588A	700	15 300	10	1,6	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-153BYFI	6060887A	700	15 300	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-190BXI	6060587A	700	19 000	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-190BYI	6060885A	700	19 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-190BXFI	6060589A	700	19 000	10	1,6	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-190BYFI	6060889A	700	19 000	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-190BXIH	6060989A	700	19 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-230BXI	6060566A	700	23 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-230BYI	6060886A	700	23 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-230BXFI	6060590A	700	23 000	10	1,6	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-230BYFI	6060890A	700	23 000	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-070SXI	6060608A	700	7 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-153SXI	6060574A	700	15 300	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-153SYI	6060881A	700	15 300	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-190SXI	6060599A	700	19 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-190SYI	6060882A	700	19 000	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-190SXIH	6060983A	700	19 000	10	0,9	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-230SXI	6060569A	700	23 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-230SYI	6060883A	700	23 000	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-153VXI	6060595A	700	15 300	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-153VYI	6060884A	700	15 300	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-190VXI	6060596A	700	19 000	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-190VYI	6060879A	700	19 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-190VXIH	6060984A	700	19 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-230VXI	6060597A	700	23 000	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-230VYI	6060880A	700	23 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-153WXI	6060581A	700	15 300	10	2,1			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-153WYI	6060891A	700	15 300	10	2,3			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-153W1XI	6060582A	700	15 300	10	2,6			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-153W1YI	6060892A	700	15 300	10	2,8			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-153W2XI	6060583A	700	15 300	10	3,1			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-153W2YI	6060893A	700	15 300	10	3,3			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-153W3XI	6060584A	700	15 300	10	3,6			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-153W3YI	6060894A	700	15 300	10	3,8			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-153W4XI	6060585A	700	15 300	10	4,1			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS070-153W4YI	6060895A	700	15 300	10	4,3			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]

Brusky jsou určeny výhradně pro použití s lamelovými nebo drátěnými kotouči do max. Ø 50 mm.

BRUSKY S KLEŠTINOVÝM UPÍNÁNÍM - přímé, výkon 1 - 1,2 kW

Přímé brusky s kleštinovým upínáním - vhodné pro jemné či hrubé broušení a frézování i v těžko dostupných místech. Naleznou využití v různých oblastech průmyslu, ale i v drobných odvětvích.

Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu	Max. Ø brusného tělíska	Max. Ø tvrdokovové frézy	Rozsah upínání kleštin: Kleština - základní vybavení [příslušenství na objednávku*]
		W	min ⁻¹	mm	kg	mm	mm	mm

1 000 W

Turbínová bruska - provoz bez nutnosti přimazávání stlačeného vzduchu, vyžadující minimální údržbu. Díky výrazně vyšší účinnosti turbínového motoru vykazuje bruska znatelně vyšší poměr výkonu k hmotnosti v porovnání s konvenčním nářadím. Integrovaná automatická brzda nabízí rychlejší zastavení vřetena. S automatickým regulátorem otáček. Nižší vibrace a hluk než u lamelových brusek. Ideální nářadí pro broušení a frézování ve všech odvětvích průmyslu - nástrojárny, slévárny, automobilový průmysl. Možno použít i lamelové kotouče.

G DST100-280BX	6061137A	1 000	28 000	13	1,9	32	16	6 [3;4;5;8;9;3/16";5/16";1/4"]
----------------	----------	-------	--------	----	-----	----	----	--------------------------------

Robustní brusky pro optimální broušení či frézování v nepřetržitých provozech sléváren, v automobilovém průmyslu atd. Prodloužené provedení W je určeno pro čištění trubek a pro broušení a leštění v obtížně dostupných otvorech, konstrukce této řady brusek je modulární, umožňuje volbou počtu vřetených nástavců prodloužovat vřeteno brusky až do 1200 mm. Nedochází k přenosu nízkých teplot na ruce pracovníka - díky izolaci proti chladu. S regulátorem otáček. Lamelový motor.

GDS100-153BXI	6060586A	1 000	15 300	12	1,7	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153BYI	6060896A	1 000	15 300	12	1,9	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-190BXI	6060570A	1 000	19 000	12	1,7	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-190BYI	6060897A	1 000	19 000	12	1,9	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153SXI	6060575A	1 000	15 300	12	1,3	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153SYI	6060898A	1 000	15 300	12	1,5	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-190SXI	6060571A	1 000	19 000	12	1,3	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-190SYI	6060899A	1 000	19 000	12	1,5	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153VXI	6060594A	1 000	15 300	12	1,6	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153VYI	6060900A	1 000	15 300	12	1,8	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-190VXI	6060591A	1 000	19 000	12	1,6	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153WXI	830516A	1 000	15 300	12	2,5			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153WYI	6060840A	1 000	15 300	12	2,7			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153W1XI	830516B	1 000	15 300	12	3,0			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153W1YI	6060841A	1 000	15 300	12	3,2			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153W2XI	830516C	1 000	15 300	12	3,5			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153W2YI	6060842A	1 000	15 300	12	3,7			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153W3XI	6060579A	1 000	15 300	12	4,0			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153W3YI	6060843A	1 000	15 300	12	4,2			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153W4XI	6060580A	1 000	15 300	12	4,5			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153W4YI	6060844A	1 000	15 300	12	4,7			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]

Brusky jsou určeny výhradně pro použití s lamelovými nebo drátěnými kotouči do max. Ø 50 mm.

1 200 W

Robustní bruska pro efektivní broušení a frézování v těžkých provozech sléváren, v nástrojárnách a v automobilovém průmyslu. S kuličkovým regulátorem pro zajištění plynulé reakce na zatížení. Výfuk regulovatelný do libovolného radiálního směru od brusky (otáčení 360°). Inovovaný typ osvědčené brusky PBK 75X. Lamelový motor.

GDS120-120BX	6061163A	1 200	12 000	13	2,3	50	20	6[3;4;5;8;9;3/16";5/16";1/4"]
--------------	----------	-------	--------	----	-----	----	----	-------------------------------

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.
*) Na poptávku lze dodat libovolné průměry kleštin.



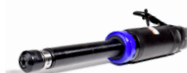
GDS100-280BX



GDS100-190BYI



GDS100-153SXI



GDS100-153VXI



GDS100-153W2YI



GDS120-120BX

Na poptávku dodáváme i další typy brusek s kleštinovým upínáním! V případě, že jste v našem sortimentu kleštinových brusek nenašli vhodné nářadí, kontaktujte naše obchodně-technické poradce.



GDST025-700BY



GDS120-120BX

Výhody:

- průmyslové použití
- vysoký výkon při nízké hmotnosti
- dlouhá životnost
- efektivita
- ergonomičnost
- snadná obsluha

BRUSKY S KLEŠTINOVÝM UPÍNÁNÍM - úhlové, výkon 130 - 700 W

Brusky s kleštinovým upínáním - úhlové

- pro ruční obvodové a šikmé broušení brusnými tělisky (Bruska typu GDA 060-200BX je určena pro broušení diamantovými tělisky)

- k obrábění tvrdokovovými frézami

Typ	Obj.č.	Výkon W	Otáčky min ⁻¹	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost bez napojení vzduchu kg	Max. Ø brusného těliska mm	Max. Ø tvrdokovové frézy mm	Rozsah upínání kleštin: Kleština - základní vybavení [příslušenství na objednávku*] mm
-----	--------	------------	-----------------------------	--------------------------------------	---	-------------------------------------	--------------------------------------	---

130 W

Malé, lehké, ergonomické brusky naleznou využití především při broušení a frézování v těžko dostupných místech, široké možnosti použití - např. v nástrojárnách, obuvnickém průmyslu či v drobných průmyslových odvětvích, kde se opracovávají kovy a plasty. Lamelový motor.

Úhel hlavy 90°

GDA013-550BX	830494A	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDA013-550BY	830494B	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]

300 W

Ergonomické brusky pro obrábění plastů a kovů např. v nástrojárnách, v oblasti jemné mechaniky, ve slévárnách. Lamelový motor.

Úhel hlavy 90°

GDA030-300BX	6060950A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA030-300BY	6060949A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA030-450BX	6060955A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA030-450BY	6060954A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA030-120SX	6061260A	300	12 000	8	0,5	16	6	6 [3;3,1;4;4,1;4,76;5;6,35]
GDA030-180SX	6061260B	300	18 000	8	0,5	16	6	6 [3;3,1;4;4,1;4,76;5;6,35]
GDA030-300SX	6060953A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA030-450SX	6060958A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

Úhel hlavy 120°

GDB030-300BX	6060960A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB030-300BY	6060959A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB030-450BX	6060965A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB030-450BY	6060964A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB030-300SX	6060963A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB030-450SX	6060968A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

600 W

Bruska s kleštinovým upínáním výhradně pro ruční broušení vrtacích roubíkových korunek. K broušení slinutých karbidů roubíkových korunek se používá diamantové kulové tělísko o max. vnějším průměru 20 mm s upínací stopkou o průměru 8 mm. Ve volitelném příslušenství naleznete vzduchové i vodní chlazení, které snižuje opotřebení vlastních roubíků. Lamelový motor.

GDA 060-200BX	6060925A	600	20 000	10	1,4	-	-	8 [5/16", 9"]
---------------	----------	-----	--------	----	-----	---	---	---------------

700 W

Výkonné brusky pro efektivní broušení a frézování ve všech odvětvích průmyslu, především v těžko dostupných místech. Ideální nářadí pro opracování forem, apretaci různých odlitků a také pro opracování kovů a plastů. S automatickým regulátorem otáček, který zajistí konstantní otáčky i při zatížení. Lamelový motor.

Úhel hlavy 120°

GDB070-153BX	830497B	700	15 300	10	1,0	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16", 1/4"]
GDB070-190BX	830497D	700	19 000	10	1,0	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16", 1/4"]
GDB070-230BX	830497F	700	23 000	10	1,0	40	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16", 1/4"]

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.



GDA030-300BY



GDA030-120SX



GDB030-450SX



GDA060-200BX

Úhel hlavy 90°



GDB 030-450BY

Úhel hlavy 120°



GDB 030-300BX



Výhody:

- průmyslové použití
- vysoký výkon při nízké hmotnosti
- dlouhá životnost
- efektivita
- ergonomičnost
- snadná obsluha

*) Na poptávku lze dodat libovolné průměry kleštin.

OBVODOVÉ BRUSKY - výkon 1,2 - 2,8 kW

Obvodové brusky

- pro broušení oceli a litiny, zalešťování svarů nebo obrábění odlitků (s brusnými kotouči)
- k odjehlování, odstranění okují, čištění výkovek, kamene atd. (s ocelovými kartáči)

Typ	Obj.č.	Výkon W	Otáčky min ⁻¹	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost bez napojení vzduchu kg	Max. obvodová rychlost m/s	Brusný kotouč vnější/vnitřní Ø mm	Šíře brusného kotouče mm	Druh kotouče
GS315-240BX	6061141A	2 400	4 000	16	6,5	32	150/20	20÷25	ploché
GS508-120BX	6061228A	1 200	12 000	13	2,6	50	80/20	20÷25	ploché
GS508-120BXA	6061228B	1 200	12 000	13	2,6	50	80/20	20÷25	kónický
GS510-230BX	6061289A	2 300	9 500	16	4,0	50	100/20	20÷25	ploché
GS515-280BX	6061301A	2 800	6 400	16	5,4	50	150/20	20÷25	ploché
GS812-150BXE	6061279A	1 500	12 000	13	2,7	80	125/22,23	2,5÷8	flex
GS818-210BX	6061296A	2 100	8 500	16	4,0	80	180/22,23	8÷10	flex
GS818-210BXE	6061296B	2 100	8 500	16	4,25	80	180/22,23	2,5÷10	flex
GS823-280BXE	6061307B	2 800	6 600	16	5,5	80	230/22,23	2,5÷10	flex

Robustní, výkonné a spolehlivé brusky pro hrubé i jemné broušení svarů, odjehlování nebo čištění výkovek např. ve slévárnách, v dílnách, v kamenolomech, ve stavebnictví. S automatickým regulátorem otáček, který zajistí konstantní otáčky i při zatížení. Integrované sítko 65 mikronů, které zabraňuje vniknutí nečistot a snižuje opotřebení motoru. Lamelový motor.



GS508-120BX



GS818-210BX



GST823-280BXE

Turbinové brusky jsou určeny pro použití v nepřetržitém provozu. Mezi nesporné výhody patří prakticky bezúdržbový provoz bez nutnosti přimazávání stlačeného vzduchu, vysoký výkon, maximální úběr materiálu, dlouhá životnost, automatické vypnutí při přetížení, nízká spotřeba vzduchu. Ideální nářadí pro broušení oceli, šedé a tvárné litiny. V případě potřeby Vám navrheme individuální složení brusiva pro daný typ broušeného materiálu. Brusky doporučujeme použít v kombinaci s brusnými kotouči Tyrolit - pro dosažení maximálních pracovních výsledků.

GST810-220BXO	310109C	2 200	14 500	13	3	80	100/20	max. 20	ploché
GST815-220BXO	310089C	2 200	10 000	13	3,6	80	150/20	20÷25	ploché

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.



Broušení oceli, šedé a tvárné litiny nikdy nebylo jednodušší!

Turbinové brusky s brusnými kotouči Tyrolit = maximální výkon při úběru materiálu, dlouhá životnost, vysoká ekonomická efektivita



GST508-120BX



Výhody:

- průmyslové použití
- optimální poměr výkonu a hmotnosti
- dlouhá životnost
- robustnost
- ergonomičnost

ÚHLOVÉ BRUSKY - s přímým pohonem, pro brusné kotouče Ø 115 - 230 mm

Vertikální brusky bez převodovky - k obrábění, broušení a začišťování odlitků, svarů, oceli, nekovových materiálů různých druhů a kamene, např. při výrobě kontejnerů, ocelových konstrukcí, vagonů, ve strojírenství, slévárnách, v loděnicích a u staveb ze železobetonových konstrukcí



PBU115C-80Z

Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu	Ø brusného kotouče vnější / vnitřní	Max. šíře brusného kotouče	Max. obvodová rychlost	Závit na vřetenu
		W	min ⁻¹	mm	kg	mm	mm	m/s	

- pro brusné kotouče typu 27, ideální nářadí pro broušení na volných plochách v těžkém průmyslu
- spouštění tlačítkem
- se samovyvažovací jednotkou (autobalancérem) pro nižší vibrace
- minimální nároky na údržbu
- s automatickým regulátorem otáček
- lamelový motor

PBU115C-80Z	826309A	500	13 200	10	1,9	115/22,23	8	80	M14
-------------	---------	-----	--------	----	-----	-----------	---	----	-----

- pro brusné kotouče typu 27, ideální nářadí pro broušení na volných plochách v těžkém průmyslu
- výhodou vertikálních brusek bez vložených převodů jsou minimální nároky na údržbu
- páčkové spouštění (páčka na rukojeti dole)
- bez samovyvažovací jednotky (autobalancéru)
- s automatickým regulátorem otáček
- lamelový motor



PBU150G-80X

PBU150G-80X	6060457A	1 900	10 200	16	4,1	150/22,23	10	80	M14
-------------	----------	-------	--------	----	-----	-----------	----	----	-----

PBU180G-80X	830426A	1 900	8 500	16	4,3	180/22,23	10	80	M14
-------------	---------	-------	-------	----	-----	-----------	----	----	-----

PBU230G-80X	6060455A	1 900	6 600	16	4,4	230/22,23	10	80	M14
-------------	----------	-------	-------	----	-----	-----------	----	----	-----

- pro brusné kotouče typu 27, ideální nářadí pro broušení na volných plochách v těžkém průmyslu,
- výhodou vertikálních brusek bez vložených převodů jsou minimální nároky na údržbu
- páčkové spouštění (páčka na rukojeti nahore)
- se samovyvažovací jednotkou (autobalancérem) pro nižší vibrace
- s automatickým regulátorem otáček
- lamelový motor



PBU230G-80X

PBU180E-80X	826310A	2 400	8 500	16	5,3	180/22,23	10	80	M14
-------------	---------	-------	-------	----	-----	-----------	----	----	-----

PBU180F-80X	826311A	1 200	8 500	13	4,2	180/22,23	10	80	M14
-------------	---------	-------	-------	----	-----	-----------	----	----	-----

PBU230E-80X	826312A	2 350	6 600	16	5,5	230/22,23	10	80	M14
-------------	---------	-------	-------	----	-----	-----------	----	----	-----

- pro hrcové kotouče typu 11 nebo 6, ideální nářadí pro broušení na volných plochách, bruska nalezne využití především v loděnicích, při výrobě vagonů, ale i v dalších odvětvích těžkého průmyslu, mezi nesporné výhody patří minimální nároky na údržbu
- páčkové spouštění (páčka na rukojeti nahore)
- se samovyvažovací jednotkou (autobalancérem) pro nižší vibrace
- s automatickým regulátorem otáček
- lamelový motor

PBU125C-45X	6060487A	2 350	6 600	16	5,6	125/22,23	50	45	M14
-------------	----------	-------	-------	----	-----	-----------	----	----	-----

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.



PBU230E-80X



Výhody:

- průmyslové použití
- vysoký výkon
- ergonomičnost
- efektivita
- nízké nároky na údržbu
- dlouhá životnost

ÚHLOVÉ BRUSKY - s převodovkou, pro brusné kotouče Ø 100 - 230 mm

Úhlové brusky s převodovkou - k obrábění, broušení a začišťování odtlůků, svarů, oceli, nekovových materiálů různých druhů a kamene, např. při výrobě kontejnerů, ocelových konstrukcí, vagonů, ve strojírenství, slévárnách, v loděnicích a u staveb ze železobetonových konstrukcí

Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu	Ø brusného kotouče vnější/vnitřní	Max. šíře brusného kotouče	Max. hloubka řezu	Max. obvodová rychlost	Závit na vřetenu
		W	min ⁻¹	mm	kg	mm	mm	mm	m/s	

Pro brusné kotouče typu 27 nebo rozbrušovací kotouče typu 41/42, ideální nářadí pro broušení ve stísněných prostorech - díky nízké úhlové hlavě, díky konstrukci brusky je možné i použití v jedné ruce - bez přídavné rukojeti (především u brusky typu GA 810-050BX). Páčkové spouštění (páčka na rukojeti nahore). Se samovyvažovací jednotkou (autobalancérem) pro nižší vibrace, s automatickým regulátorem otáček. Lamelový motor.

GA810-050BX	6061139A	500	15 300	10	1,3	100/16	6	30	80	M14
GA811-100BX	6060546A	1 000	13 200	13	2,4	115/22,23	6	29	80	M14
GA812-100BX	6060545A	1 000	12 200	13	2,4	125/22,23	6	34	80	M14

Pro brusné kotouče typu 27 nebo rozbrušovací kotouče typu 41/42, ideální nářadí pro broušení ve stísněných prostorech. Páčkové spouštění (páčka na rukojeti dole). Se samovyvažovací jednotkou (autobalancérem) pro nižší vibrace, s automatickým regulátorem otáček, brusky jsou vybaveny novým úhlovým převodem - pro zvýšenou životnost a prodloužený servisní interval. Nízká hmotnost. Lamelový motor.

GA812-190BX	6061275A	1 900	11 900	16	3	125/22,23	6	30,5	80	M14
GA815-190BX	6061275B	1 900	9 850	16	3,1	150/22,23	6	43	80	M14
GA818-190BX	6061275C	1 900	8 350	16	3,3	180/22,23	8	58	80	M14
GA823-190BX	6061275D	1 900	6 650	16	3,6	230/22,23	8	83	80	M14

Pro brusné kotouče typu 27 nebo rozbrušovací kotouče typu 41/42, perfektní pro průmyslové aplikace s vysokými nároky na výkon/výdrž a broušení ve stísněných prostorech. Páčkové spouštění (páčka na rukojeti dole). Se samovyvažovací jednotkou (autobalancérem) pro nižší vibrace, s automatickým regulátorem otáček. Lamelový motor.

GA818-250BX	6060970C	2 500	8 500	16	4,4	180/22,23	10	54	80	M14
GA823-250BX	6060971C	2 500	6 640	16	4,7	230/22,23	8	79	80	M14

Brusky s turbínovým pohonem pro vynikající poměr výkonu k hmotnosti

Pro brusné kotouče typu 27 nebo rozbrušovací kotouče typu 41/42, ideální nářadí pro broušení ve stísněných prostorech, páčkové spouštění (páčka na rukojeti dole). Provoz bez nutnosti přimazávání stlačeného vzduchu se sníženými náklady na údržbu, optimální poměr výkonu a hmotnosti, nízká spotřeba vzduchu, vysoký úběr materiálu, perfektní ovládání rukojetí ergonomického tvaru - na pravou nebo levou stranu, vysoká bezpečnost provozu, rychlé nastavení polohy ochranného krytu, s automatickým regulátorem otáček.

GAT812-221BX	310519B	2 200	12 000	13	2,2	125/22,23	6	38,5	80	M8
GAT812-221BX-M14	310519H	2 200	12 000	13	2,3	125/22,23	8	38,5	80	M14
GAT812-260BX	310519C	2 600	12 000	13	2,2	125/22,23	6	38,5	80	M8
GAT812-260BX-M14	310519F	2 600	12 000	13	2,3	125/22,23	8	38,5	80	M14
GAT815-260BX-M14	310687C	2 600	10 200	13	2,8	150/22,23	10	44	80	M14
GAT818-260BX	310687A	2 600	8 500	13	2,9	180/22,23	10	59	80	M8
GAT818-260BX-M14	310687D	2 600	8 500	13	3,0	180/22,23	10	59	80	M14
GAT818-451BX	418193F	4 500	8 500	19	4,0	180/22,23	8	51	80	M14
GAT823-451BX	418193G	4 500	6 600	19	4,2	230/22,23	8	76	80	M14

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.



Kryt s odsáváním pro úhlové brusky DEPRAG INDUSTRIAL

- zajištění čistého prostředí a dobré viditelnosti obráběného materiálu během broušení/řezání
- efektivní odsávání prachu



ochranný kryt s odsáváním vznosných částic vznikajících při broušení



GAT818-190BX

Výhody:

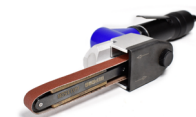
- průmyslové použití
- vysoký výkon
- ergonomičnost
- efektivita
- provoz bez nutnosti přimazávání stlačeného vzduchu u turbínových brusek
- dlouhá životnost

PÁSOVÉ BRUSKY - výkon 300 W, 500 W

Pásové brusky

- k broušení, leštění, začišťování rovinných i křivých a "křivočarých" ploch a srážení hran

- k opracování oceli, ušlechtilé oceli, mosazi, bronzových a hliníkových odlitků



GB030-013BX



GB050-025BX

Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky naprázdno	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu	Obvodová rychlost brusného pásu	Rozměr brusného pásu
		W	min ⁻¹	mm	kg	m/s	mm
300 W							
Brusky pro optimální broušení především v obtížně dostupných místech, v nabídce v základním provedení nebo s výfukem koaxiální hadicí. Brusky lze použít i jako kleštinové brusky - po demontáži ramínka. Lamelový motor.							
GB030-013BX	830498A	300	30 000	6	0,9	28	13 x 305
GB030-013CX	830498B	300	30 000	6	1,2	28	13 x 305
500 W							
Ergonomická bruska pro obrábění plastů a kovů i v obtížně dostupných místech, např. ve slévárnách, nástrojárnách, v oblasti jemné mechaniky. S automatickým regulátorem otáček. Lamelový motor.							
GB050-025BX	6060932A	500	16 000	10	1,4	23	19 x 480

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.



Kontaktní ramínka k pásovému brusce

DEPRAG CZ a.s. nabízí kontaktní ramínka k pásovému brusce v různých provedeních, tvarech, rozměrech i materiálech - přizpůsobená přímo Vaší aplikaci.

Kontaktní kola pásového brusce (průměr od 8 mm do 25 mm, šířka od 8 mm do 26 mm) jsou vyrobená z nejrůznějších materiálů např. polyuretan, ocel, mosaz, bronz atd.

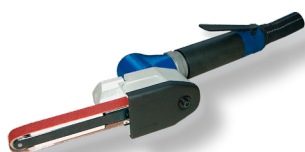
Možnosti využití našich pásového brusce jsou díky naší rozsáhlé nabídce kontaktních ramínek téměř neomezené, od univerzálního vertikálního či horizontálního broušení hran, trubek a profilů či broušení přes kontaktní ramínko nebo přes destičku až po broušení ve stísněných prostorech a malých otvorech, což značně usnadňuje malé rozměry kontaktního kola a úzký tvar ramínek.

Samotné brusné pásy nejrůznějších šířek (3,5 mm - 25 mm) a délek (305 mm - 510 mm) se vybírají dle požadované kvality povrchu.

Unikátní konstrukce kontaktních ramínek umožňuje snadnou výměnu brusných pásů, kde upínací systém zaručuje kontinuální napnutí brusného pásu a tím maximální využití výkonu pásového brusce. Kontaktní ramínko je spojeno otočným kloubem s motorovou částí brusky.

Výhody:

- průmyslové použití
- vysoký výkon
- dlouhá životnost
- použití i v těžko dostupných místech
- efektivní broušení rovinných i zakřivených povrchů



GB030-013 CX



GB050-025BX



STACIONÁRNÍ BRUSKY, FRÉZKY, VRTAČKY - k vestavbě do Vašeho zařízení

Motory určené k broušení

Stacionární aplikace s robustnější konstrukcí pro dlouhou životnost - použití v nepřetržitých provozech
Dálkové spouštění pomocí nadřazených systémů

Výkon: 150 W - 1.000 W

Otáčky naprázdno: 15.300 - 47.000 min⁻¹ (dle individuálního použití)



Kompletní sortiment motorů určených k broušení naleznete v katalogu D6800

nebo na webových stránkách www.deprag.com, v případě dotazů kontaktujte naše odborné poradce.

Stacionární brusky DEPRAG INDUSTRIAL

Typ	Obj.č.	Výkon W	Otáčky naprázdno min ⁻¹	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost bez napojení vzduchu kg	Max. Ø brusného tělíska mm	Max. Ø tvrdokovové frézy mm	Max. Ø lamelového kotouče mm	Rozsah upínání kleštin: Kleština - základní vybavení [příslušenství na objednávku] mm
GDS030-300BSV	6061173A	300	30 000	6	0,7	20	6	25	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16", 1/4"]
GDS030-450BSV	6061174A	300	45 000	6	0,7	20	6	15	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16", 1/4"]
GDS050-200BSV	6061168A	500	20 000	10	1,2	32	16	40	6 [3; 4; 1/8"; 3/16", 1/4"]
GDS070-190BSV	6061169A	700	19 000	10	1,7	40	16	40	6 [3; 4; 5; 8; 9; 5/16"; 3/16", 1/4"]
GDS100-153BSV	6061172A	1 000	15 300	12	1,7	50	16	50	6 [3; 4; 5; 8; 9; 5/16"; 3/16", 1/4"]

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.
Další informace o stacionárních bruskách DEPRAG INDUSTRIAL naleznete v katalogu DCZ 10165.

Motory určené k frézování

Stacionární aplikace pro frézování v mnoha odvětvích průmyslu, mezi nesporné výhody patří dlouhá životnost, vysoký výkon a vysoké otáčky.
Dálkové spouštění pomocí nadřazených systémů

Výkon: 400 W

Otáčky naprázdno: do 20.000 min⁻¹ (dle individuálního použití)



Kompletní sortiment motorů určených k frézování naleznete v katalogu D 6800

nebo na webových stránkách www.deprag.com, v případě dotazů kontaktujte naše odborné poradce.

Motory určené k vrtání

Stacionární aplikace pro vrtání ve stísněných a úzkých prostorech umožňují nejmenší odstupy vrtání při použití ve vícevřetenových jednotkách,
např. při výrobě oken
Dálkové spouštění pomocí nadřazených systémů

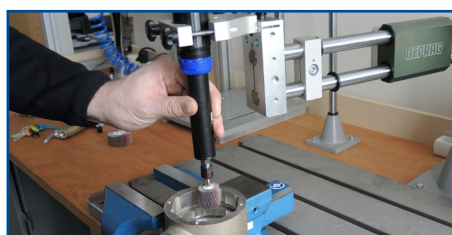
Výkon: 80 W - 600 W

Otáčky naprázdno: 150 - 24.000 min⁻¹



Kompletní sortiment motorů určených k vrtání naleznete v katalogu D6800

nebo na webových stránkách www.deprag.com, v případě dotazů kontaktujte naše odborné poradce.



Výhody:

- rozsáhlý sortiment lamelových motorů určených k broušení, frézování a vrtání ve standardním sortimentu
- robustnost
- dlouhá životnost
- vysoký výkon

LEŠTIČKY - pistolové / úhlové

Leštičky - k leštění a broušení těžce dostupných rovných i zakřivených ploch karoserií automobilů po svařování, k leštění svařenců a obrobků, k obrušování starých nátěrů

Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky naprázdno	Max. Ø podložního disku	Max. Ø brusného tělíska	Max. Ø tvrdokovové frézy	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu	Ø kleštiny
		W	min ⁻¹	mm	mm	mm	mm	kg	mm

Pistolové leštičky

- broušení, leštění a smirkování i v nepřetržitých provozech
- leštičky PLU 50B, C lze vybavit prodlužovacím nástavcem W 1/4", který slouží k leštění méně nebo těžko přístupných míst např. na karoseriích automobilů.
- spouštění tlačítkem
- s automatickým regulátorem otáček
- lamelový motor



PLU50A-55ZK

PLU50A-55ZK	6060670A	450	21 000	50	35	9,5	10	0,8	6
PLU50B-45ZK	6060671A	450	17 800	50	35	-	10	0,8	8
PLU50C-40ZK	830499A	450	15 000	50	35	-	10	0,8	6,35
PLU75A-70ZK	830499B	450	17 800	75	-	-	10	0,8	6

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.

Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky naprázdno	Max. Ø vulkanfibrového disku	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu	Závit na vřetenu
		W	min ⁻¹	mm	mm	kg	

Úhlové leštičky - s úhlovou hlavou 90°

- leštění různých odliktů a obrobků vulkanfibrovými podložními disky
- páčkové spouštění
- s převodovkou k dosažení optimálních pracovních otáček pro vynikající výsledky leštění
- lamelový motor



PA025-011SX

PA025-036SX	3149172B	250	3 600	120	6	0,9	M14
PA025-021SX	3149172C	250	2 100	120	6	0,9	M14
PA025-011SX	3149172D	250	1 100	120	6	0,9	M14
PA030-032BX	300146A	300	3 200	120	6	0,8	M14



PA030-032BX

Úhlové leštičky - s přímým pohonem (bez převodovky)

- leštění, broušení a smirkování různých odliktů a obrobků vulkanfibrovými podložními disky, ideální nářadí pro leštění na volných plochách
- spouštění tlačítkem (typ PLU 115A-80Z)
- páčkové spouštění (typ PLU 180D-80X - páčka na rukojeti nahoře; typ PLU 180E-80X - páčka na rukojeti dole)
- s automatickým regulátorem otáček
- lamelový motor



PLU115A-80Z

PLU115A-80Z	826313A	460	13 200	115	10	1,4	M14
PLU180D-80X	826314A	1 200	8 500	180	13	3,1	M14
PLU180E-80X	830499C	1 200	8 500	180	13	2,7	M14

Úhlové leštičky - převodové

- leštění, broušení a smirkování různých odliktů, obrobků a svařenců vulkanfibrovými podložními disky, obrušování starých nátěrů nebo leštění karoserií automobilů po svařování, ideální nářadí pro broušení ve stísněných prostorech díky nízké zástavbě převodové hlavy
- typ PLP - páčkové spouštění, s prodlouženým nástavcem (provedení A), bez prodlouženého nástavce (provedení B)
- typ PA 070, PA 100 - otočné spouštění, izolace proti chladu (nedochází k přenosu nízkých teplot z leštičky na ruce pracovníka)
- s automatickým regulátorem otáček
- lamelový motor



PLP180A-40X

PLP180A-40X	6060663A	700	4 000	180	10	2,4	M14
PLP180B-40X	826716A	700	4 000	180	10	2,2	M14
PA070-060BYI	6061047A	700	6 000	180	10	2,0	M14
PA100-050BYI	6061048A	1 000	5 000	180	12,5	2,5	M14

Úhlová leštička - převodová, s turbínovým pohonem

- znatelně vyšší výkon ve srovnání s leštičkami s lamelovým motorem

- leštička nalezne využití ve spojení s pryžovými podložními disky a fibrovými disky při broušení a leštění rovných i zakřivených ploch v nepřetržitých provozech (díky prakticky bezúdržbovému provozu a žádným dílům podléhajícím opotřebení)
- ideální nářadí pro nejjemnější leštění i k hrubému odstraňování rzi na kovech, odstraňování lakovaných vrstev či k hrubému smirkování
- vedle obrábění kovů lze fibrovými disky opracovávat i dřevo nebo litinu.
- provoz bez nutnosti přimazávání stlačeného vzduchu
- optimální poměr výkonu a hmotnosti, nízká spotřeba vzduchu
- perfektní ovládání rukojetí ergonomického tvaru - na pravou nebo levou stranu, přídatná rukojeť tlumí vibrace
- bezpečnost provozu - bezpečnostní pojistka proti překročení limitních otáček, bezpečnostní páčkové spouštění, ochrana proti neúmyslnému kontaktu s kotoučem
- s automatickým regulátorem otáček

PAT260-085BX	310687G	2 600	8 500	180	13	2,2	M14
--------------	---------	-------	-------	-----	----	-----	-----

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.

LEŠTIČKY - přímé / excentrické

Excentrická leštička - pro precizní a náročné leštění zejména v automobilovém průmyslu, leštička je určena pro použití se smirkovými kotouči (na suchý zip), s látkovými či lešticími kotouči

Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky naprázdno	Ø smirkového kotouče - min./max.	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu	Závit na vřetenu
		W	min ⁻¹	mm	mm	kg	
<p>Excentrická leštička pro leštění, broušení a dokončovací práce zejména v automobilovém průmyslu - ve spojení se smirkovými, látkovými nebo lešticími kotouči, ideální nářadí pro lakýrníky, karosáře, podlaháře, nábytkáře, truhláře a pro nespočet dalších profesí, kde se brousí, leští kovy, dřevo, tmely, barvy. Leštička umožňuje kombinaci dvou druhů pohybu nástroje, rotační a vibrační. Pomocí suchého zipu lze na pracovní část upevnit velké množství brusných, lešticích a lapovacích kotoučů. Díky možnému připojení externího odsávání je Vaše práce prováděna v čistotě s přehledem a s nerušeným výhledem na opracovávány povrch. Nízká hmotnost a ergonomický design. Páčkové spouštění. S automatickým regulátorem otáček. Lamelový motor.</p>							
PLUE125/150	828312A	150	12 000	125/150	10	0,9	5/16"-24UNF

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.



PLUE125/150

Excentrická leštička - pro precizní a náročné leštění zejména v automobilovém průmyslu, leštička je určena pro použití se smirkovými kotouči (na suchý zip), s látkovými či lešticími kotouči

Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky naprázdno	Ø smirkového kotouče	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu	Závit na vřetenu
		W	min ⁻¹	mm	mm	kg	
<p>Excentrická leštička vybavená úhlovým převodem je vhodná pro dokončovací operace v automobilovém průmyslu, při výrobě nábytku a dalších průmyslových odvětvích. Pracovní část leštičky tvoří pryžový podkladový kotouč o průměru 75mm, který je vybavený suchým zipem pro snadné upevnění různých typů brusných, lešticích a lapovacích kotoučů. Konstrukce a ergonomie je vhodná zejména pro nasazení ve velkosériových a hromadných výrobcích.</p>							
PAE020-120BX	300157A	200	12 000	75	6	1,0	5/16"-24UNF

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.



PAE020-120BX



Výhody:

- průmyslové použití
- vysoký výkon při nízké hmotnosti
- efektivita
- ergonomičnost
- dlouhá životnost
- jednoduchá obsluha a údržba

VRTAČKY - přímé, 120 - 310 W

Přímé vrtačky - především pro vertikální vrtání v leteckém, automobilovém a zpracovatelském průmyslu.



DS012-005PC

Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu	Jmenovitý krouticí moment	Max. Ø vrtáku	Rozsah upínacího nástroje Kleština - základní vybavení [příslušenství na objednávku]
		W	min ⁻¹	mm	kg	Nm	mm	mm

120 W

Vrtačka s kleštinou (odjehlovačka) - spouštění přítlakem, kleštiny s M12x1, odjehlování otvorů do průměru 15 mm, s běžnými záhlubníky (90°), tlačítko aretace vřetena (jednoduché upínání a povolování nástroje). S převodovkou k dosažení optimálních pracovních otáček pro vynikající výsledky odjehlování. Ideální nářadí pro vertikální aplikace.

DS012-005PC	300032A	120	500	6	0,8	4,5	6	8 [3; 3,175; 3,3; 4; 5; 6; 6,35; 7; 9; 9,5]
-------------	---------	-----	-----	---	-----	-----	---	---

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.



DS029-045SXPB10

Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu	Vrtání do oceli	Vrtání do hliníku	Rozsah sklíčidla / rychloupínacího sklíčidla
		W	min ⁻¹	mm	kg	mm	mm	mm

290 W

Vrtačky se sklíčidlem zejména pro vertikální aplikace. S převodovkou k dosažení optimálních pracovních otáček pro vynikající výsledky vrtání. Vrtákové sklíčidlo s kuželem DIN 238 - B10, B12.

DS029-170SXPB10	3922131C	290	17 000	6	0,9	-	6	0 - 6,5 / -
DS029-045SXPB10	3922131A	290	4 500	6	1,0	4	6	0 - 6,5 / 0,5 - 6
DS029-021SXPB12	3922131B	290	2 100	6	1,0	6	8	0,8 - 10 / 0,5 - 10

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.

Přímé vrtačky - k vrtání a vystružování do různých materiálů (zejména do velkých otvorů) např. ve strojírenství, v lodním průmyslu, ve stavebnictví, ideální nářadí do těžkého provozu. Reverzační vrtačky naleznou využití i při řezání závitů.



DS070-014ZMK1



DS310-002YRMK5

Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky	Vrtání do oceli	Vystružování	Řezání závitů	Vyfrézování trubek	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu	MORSE kužel
		W	min ⁻¹	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Vrtačky s MORSE kuželem k vrtání a vystružení, reverzační vrtačky jsou kromě toho určeny i k řezání závitů. Vrtačka typu DS 070-014ZMK1 je vybavena tlačítkem, všechny ostatní typy mají dvě rukojeti (integrovane otočné spouštění) na stejné ose. Ke stlačení zářezecí nástroje se používá posuvné vřeteno s rukojetovým křížem. Vrtačky jsou vybaveny převodovkou - k dosažení optimálních pracovních otáček pro vynikající výsledky vrtání.

Pravotočivá vrtačka s MORSE kuželem

700 W

DS070-014ZMK1	3005661A	700	1 400	15	-	-	-	10	3,5	1
---------------	----------	-----	-------	----	---	---	---	----	-----	---

Reverzační vrtačky s MORSE kuželem

1,1 - 3,1 kW

DS310-002YRMK5	3017171A	3 100	220	60	50	65	65	19	34	5
DS310-001YRMK5	3017171B	3 100	150	80	75	100	120	19	34	5

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.

Výhody:

- ergonomičnost
- optimální poměr výkonu a hmotnosti
- snadná obsluha
- vysoká variabilita, modularita - řešení dle specifických požadavků zákazníka
- dlouhá životnost

VRTAČKY - úhlové, 200 W - 2,2 kW

Úhlové vrtačky - pro optimální vrtání různorodých materiálů např. V leteckém, automobilovém, obuvnickém nebo zpracovatelském průmyslu.

Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu	Vrtání do oceli	Vrtání do hliníku	Rozsah sklíčidla	Kužel sklíčidla	Rozsah kleštin
		W	min ⁻¹	mm	kg	mm	mm	mm	mm	mm

200 - 350 W

Úhlové vrtačky s upnutím vrtáku do sklíčidla s kuželem B10 nebo do kleštiny. Vrtání do oceli, dřeva, plastů a neželezných kovů. S převodovkou k dosažení optimálních pracovních otáček pro vynikající výsledky vrtání.

Na poptávku lze dodat i další typy vrtaček - možnost volby z 12 různých otáčkových variant; kleština, kužel sklíčidla B10, B12, sklíčidlo se závitem 3/8"24UNF.

Vrtačky s kleštinou, úhel 90°

DA025-140SXC	3148954A	250	14 000	6	0,9	-	6	-	-	3 - 6
DA035-036SXC	3149191B	350	3 600	10	1,0	6	6	-	-	3 - 6
DA035-140SXC	3149191A	350	14 000	10	1,0	6	10	-	-	3 - 6



DA035-036SXC

Vrtačka s kleštinou, úhel 150°

DC020-040SZC	3027201L	200	4 000	6	0,8	3	4,8	-	-	3 - 4,8
--------------	----------	-----	-------	---	-----	---	-----	---	---	---------

Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky	Vrtání do oceli	Vystružování	Řezání závitů	Vyfrézování trubek	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu	MORSE kužel
		W	min ⁻¹	mm	mm	mm	mm	mm	kg	

Vrtačky s MORSE kuželem k vrtání a vystružení těžko dostupných míst především v těžkém a lodním průmyslu. S dodatečně dodávanou rukojeťovou trubkou je toto nářadí všestranně použitelné. Vrtačky jsou vybaveny posuvným vřetenem, které současně slouží k vytlačení zásuvného nástroje. Na zvláštní objednávku mohou být typy DA 150 - DA 220 vybaveny místo rukojeťovým křížem rohátkou. Pro použití ve stíněných prostorech lze dodat nižší konstrukci bez posuvného vřeten a rukojeťového kříže. Typy DA150 - DA220 jsou s automatickým regulátorem otáček.

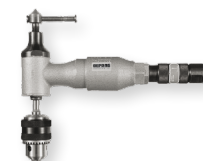
Pravotočivé vrtačky s MORSE kuželem

480 W - 2,2 kW

DA048-010YMK1	3014471A	480	1 000	15	12	-	-	10	2,9	1
DA150-004YMK2	3010671A	1 500	400	23	18	-	-	15	8,3	2
DA210-004YMK3	3010681A	2 100	400	32	27	-	-	15	11,7	3
DA220-003YMK4	3010691A	2 200	300	50	36	-	-	19	13,9	4



DA220-004YMK4



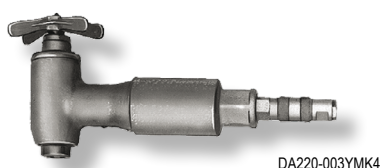
DA048-010YMK1

Reverzační vrtačky s MORSE kuželem

2,2 kW

DA220-004YRMK4	3010701A	2 200	400	55	50	40	55	19	17	4
DA220-002YRMK5	3015531A	2 200	180	80	75	80	120	19	21,7	5

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.








DA220-003YMK4

Výhody:

- ergonomičnost
- optimální poměr výkonu a hmotnosti
- snadná obsluha
- vysoká variabilita, různá provedení úhlové hlavy (90°, 150°)

VRTAČKY - pistolové, 170 W - 1,85 kW

Pistolové vrtačky - pro optimální vrtání různých materiálů např. v leteckém, automobilovém a zpracovatelském průmyslu.

Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky naprázdno	Vrtání do oceli	Vrtání do hliníku	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu	Rozsah sklíčidla	Kužel sklíčidla / Závít na vřetenu
		W	min ⁻¹	mm	mm	mm	kg	mm	
	DP017-040ZB10	3020181A	170	4 000	4	6	0,6	0,5 - 6	B10 / -
	PV6A	826290A	210	5 000	6	6	0,7	0,5 - 6	B10 / -
	PV6AH	6060081A	210	5 000	6	6	0,7	0,5 - 6	B10 / -
	PV6A-B	830500A	210	5 000	6	6	0,7	0,5 - 6	- / 3/8"x24
	PV6A-BH	6060082A	210	5 000	6	6	0,7	0,5 - 6	- / 3/8"x24
	PV6E	826290B	210	5 000	6	8	0,7	0,5 - 10 Q	- / 3/8"x24
	PV6EH	6060083A	210	5 000	6	8	0,7	0,5 - 10 Q	- / 3/8"x24
	DP029-170ZPB10	3027101F	290	17 000	-	6	0,9	0,5 - 6,5	B10 / -
	DP029-045ZPB10	3027101A	290	4 500	4	6	0,9	0,5 - 6,5	B10 / -
	DP029-045ZB10Q	3027101C	290	4 500	4	6	1,2	- ¹⁾	B10 / -
	DP029-021ZPB12	3027101B	290	2 100	6	8	1,0	0,8 - 10	B12 / -
	DP029-021ZB12Q	3027101D	290	2 100	6	8	1,0	- ²⁾	B12 / -
	DP029-015ZPB12	3027101E	290	1 500	8	10	1,0	0,8 - 10	B12 / -
	DP029-007ZPB12	3027101G	290	700	10	-	1,0	0,8 - 10	B12 / -
	DP029-004ZPB12	3027101H	290	350	10	-	1,0	0,8 - 10	B12 / -
	DP060-037ZP3/8"	6061165A	300	2 000	6	8	1,0	1 - 10	B12 / -
	PV13C	830500B	350	350	13	13	2,0	2 - 13	- / 1/2"20 UNF
	DP040-005ZB16	302965A	400	470	13	13	2,3	1 - 13	B16 / -
	PV13B	826291A	500	1950*	13	13	2,5	2-13 Q	- / 1/2"20 UNF
	PV16B	826292A	500	850*	16	23	3,2	3 - 16	B16 / -
	DP060-037ZP3/8"	6061155A	600	3 700	10	10	1,1	0,8 - 10	- / 3/8"x24
	DP060-060ZP3/8"	6061155B	600	6 000	10	10	1,1	0,8 - 10	- / 3/8"x24
	PVR32A-04X	830500C	1 450	380	32	32	9,5	-	Morse 3 / -
	PV32A-04X	827119A	1 850	380	32	32	9,5	-	Morse 3 / -

* Možnost snížení volnoběžných otáček o 25 %.

1) Vrtačka je vybavena rychloupínacím pouzdrům v rozsahu 0 - 6,5 mm

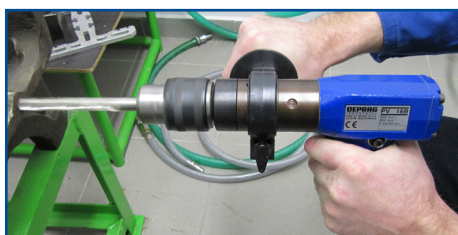
2) Vrtačka je vybavena rychloupínacím pouzdrům v rozsahu 0 - 8 mm

Poznámka: Q - rychloupínací

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.

Výhody:

- průmyslové použití
- optimální poměr výkonu a hmotnosti
- ergonomičnost
- snadná obsluha
- reverzace



DP029-015ZPB12



DP040-005ZB16

ZÁVITOŘEZY - přímé / pistolové, 150 - 700 W

Závitořezy - k řezání závitů do oceli, hliníku a jiných materiálů např. v automobilovém průmyslu nebo strojírenství; závitníky jsou vybaveny speciální hlavici umožňující perfektní vedení závitníku při řezání závitu bez nutnosti přesného dodržení souososti závitořezu s osou otvoru.

Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky naprázdno vpravo	Otáčky naprázdno vlevo	Řezání závitů do oceli do	Řezání závitů do hliníku do	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu	Rozsah čtyřhranu kyvného sklíčidla	Kužel kyvného sklíčidla
		W	min ⁻¹	min ⁻¹	mm	mm	mm	kg	mm	DIN 238

Přímé závitořezy

- spouštění páčkou
- řezání levých i pravých závitů, se speciálním příslušenstvím vhodné i pro řezání závitů do slepých otvorů
- automatická reverzace zpětného nastavení chodu vlevo s téměř dvojnásobnými otáčkami, což vede ke zrychlení a zproduktivnění práce.
- ideální nářadí zejména pro vertikální práce
- rychlá výměna závitníků jiných rozměrů nebo zlomených

DS040-007BXR12	3027701A	250	650	1 120	M6	M8	6	1,5	3 - 9	B12
DS070-003BXR16	3028501B	700	320	550	M14	M16	10	2,9	3 - 9	B16

Pistolové závitořezy

- spouštění a reverzace tlačítkem
- řezání levých i pravých závitů, se speciálním příslušenstvím vhodné i pro řezání závitů do slepých otvorů
- vhodné pro různě orientované závitové otvory

DP015-006ZRB10	3235131C	150	620	660	M5	M6	6	0,8	3 - 9	B10
DP030-007ZRB12	3023731A	300	650	550	M8	M10	6	1,5	3 - 9	B12
DP040-003ZRB16	302964A	400	300	250	M14	M14	10	2,4	3 - 9	B16

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.



DS070-003BXR16



DP015-006ZRB10

Výhody:

- průmyslové použití
- dlouhá životnost
- snadná obsluha
- reverzace
- optimální poměr výkonu a hmotnosti



DS040-007BXR12



DP040-003ZRB16



ŠROUBOVÁKY (UTAHOVÁKY) - přímé / pistolové

Rázové utahováký - k utahování a povolování šroubových spojů od M8 do M45 v náročných provozech s požadavky na vysoký výkon, spolehlivost a efektivitu práce - zejména v odvětvích automobilového průmyslu a strojírenství, v profesionálních pneuservisech a servisních dílnách.

Typ	Obj.č.	Pro šrouby	Max. krou- ticí moment	Pracovní roz- sah kroučícího momentu	Otáčky naprázdno	Počet úderů	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu
			Nm	Nm	min ⁻¹	Hz	mm	kg
Pistolové rázové utahováký - s možností nastavení kroučícího momentu ve třech stupních								
• vysoký výkon - zefektivnění práce např. v automobilovém průmyslu a profesionálních servisech								
• robustní nářadí s dlouhou životností do nepřetržitých provozů								
SMP030-1/2"ZA	6061166A	M10 - M16	300	120 - 260	15 000	20	10	1,5
SMP085-1/2"ZA	6061149A	M12 - M22	850	200 - 650	9 900	23	10	2,5
SMP110-3/4"ZA	6061210A	M10 - M30	1 100	150 - 920	6 000	15	12	4,7
Pistolové rázové utahováký - bez možnosti nastavení kroučícího momentu								
• vysoký výkon - zefektivnění práce např. v automobilovém průmyslu a profesionálních servisech								
• robustní nářadí s dlouhou životností do nepřetržitých provozů								
PSR10C	826318A	M8 - M10	90 (66)	-	15 000	24	10 (.39)	1,8 (3.97)
PSR16	826319A	M10 - M16	260 (192)	-	10 000	18	10 (.39)	2,3 (5.07)
PSR24	826320A	M14 - M24	680 (502)	-	16 500	16	10 (.39)	4,0 (8.8)
Přímý rázový utahovák - s možností nastavení kroučícího momentu ve třech stupních								
• vysoký výkon - zefektivnění práce např. v automobilovém průmyslu a profesionálních servisech								
• robustní nářadí s dlouhou životností do nepřetržitých provozů								
SMS265-1"ZA	6061222A	M24 - M45	2 650	1 200 - 2 500	6 000	13	16	10,4

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.



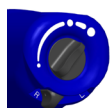
SMP110-3/4"ZA



PSR16



SMS265-1"ZA



Třístupňové nastavení kroučícího momentu

Rázové utahováký jsou v zadní části tělesa vybaveny páčkou pro nastavení Mk ve třech stupních, kde první je maximální kroučící moment, druhá poloha redukuje kroučící moment na cca 50%, třetí poloha odpovídá cca 30% maximálního kroučícího momentu.



SMP085-1/2"ZA

Výhody - rázové utahováký:

- vysoký výkon (díky bicímu mechanismu TwinHammer a revoluční konstrukci motoru)
- ergonomičnost
- efektivita
- regulace kroučícího momentu ve třech stupních
- nízká hmotnost
- nízká hladina hluku a vibrací
- dlouhá životnost

Robustní vibrační kladiva pro lomy, stavebnictví, slévárenství, strojírenství, kamenictví, renovace



Vyberte si vhodná kladiva dle případu použití:

- Sekací a demoliční práce
- Začišťování odlitků, vyrážení nálitků
- Odstranění rzi a okují na větších plochách, odstranění nežádoucích výstupků na kamenných stavbách, plastikách
- Rozdrcení méně nebo středně pevných hornin a podobných materiálů, např. betonu, asfaltu, zdiva
- Pěchování materiálu, obzvláště v lici technice a všude tam, kde se pěchují sypké materiály
- Lehké a těžké bourací práce, vyrovnávání, průrazy, odstraňování omítek a všech druhů podlahových krytin
- Použití i v jiných oblastech - např. při loupání kůry ze stromů nebo odstranění otřepků a asfaltu na ulicích

Výhody: ■ průmyslové použití ■ dlouhá životnost ■ snadná obsluha ■ robustnost

Sekací kladiva - pro lehké sekací a bourací práce, drážkování, začišťování a strhávání omítek ve stavebnictví, k čištění odlitků a odsekávání nálitků ve slévárnách, při stavbě kotlů, nádrží, lodí, mostů a ocelových konstrukcích, pro zpracování plechu a práce v opravárenských dílnách.

Nýtovací kladiva - k odstřihávání hlav nýtů a vyrážení nýtů z ocelových konstrukcí, kotlů, nádrží, pro těžké nýtovací práce např. při stavbě mostů, lodí, letadel, železných konstrukcí a také ve stavebnictví.

Typ	Obj.č.	Zakončení nástroje mm	Počet úderů min ⁻¹	Ø nýtu - dural mm	Ø nýtu - ocel mm	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost bez napojení vzduchu kg
-----	--------	--------------------------	----------------------------------	----------------------	---------------------	--------------------------------	-------------------------------------

Sekací a nýtovací kladiva, s odpruženým dorazem

Kladiva naleznou využití např. při stavbě kotlů, nádrží, lodí, mostů a ocelových konstrukcí, ve stavebnictví, ve slévárnách, při zpracování plechu a v opravárenských dílnách např. k vyrážení nýtů atd.

Pistolová rukojeť

HC007-R10P	2104091A	Ø 10,3x36	4 000	-	-	6	0,7
HC007-HR12P	2104091B	Ø-šestihran 11,7/10x36	4 000	-	-	6	0,7
HC008-R10P	2103682A	Ø 10,3x36	3 500	3	2	6	0,8
HC008-HR12P	2103682B	Ø-šestihran 11,7/10x36	3 500	3	2	6	0,8



HC008-R12P



HC008-R10P

Palcová páčka

HC010-HR14D	2103441B	Ø-šestihran 14,3/12,5x50	3 000	5	3	10	1,9
HC023-R14D	2103461A	Ø 14,3x50	2 000	6	5	10	2,3
HC023-HR14D	2103461B	Ø-šestihran 14,3/12,5x50	2 000	6	5	10	2,3

Sekací kladiva

Kladiva naleznou využití ve strojírenství (odsekávání svarů, plechů), ve stavebnictví (bourání, sekání drážek, začišťování), ve slévárenství (čištění odlitků, odsekávání nálitků).

Sekací kladivo typu HC 040-H19B s jehlovým oklepávacem (příslušenství na objednávku) umožňuje odstraňování rzi z větších ploch a rovněž odstraňování nežádoucích nánosů na kamenných stavbách, sochách, mostech apod.

Přímý tvar

HC010-H10B	6060006A	šestihran 10x25	9 000	-	-	6	1,0
------------	----------	-----------------	-------	---	---	---	-----



HC010-H10B

Pistolová rukojeť

HC012-H14B	831332A	šestihran 14x25	4 500	-	-	8	1,2
------------	---------	-----------------	-------	---	---	---	-----



HC012-H14B

S páčkou

HC040-H19B	6060008A	šestihran 19x50	2 700	-	-	13	4,0
HC040-R20B	6060008C	Ø 20x60	2 700	-	-	13	4,0
HC040-HR20B	6060008B	šestihran Ø 20/17x60	2 700	-	-	13	4,0
HC050-H19B	6060009A	šestihran 19x50	2 500	-	-	13	5,0
HC050-R20B	6060009C	Ø 20x60	2 500	-	-	13	5,0
HC050-HR20B	6060009B	šestihran Ø 20/17x60	2 500	-	-	13	5,0
HC057-H19B	6060010A	šestihran 19x50	2 100	-	-	13	5,7
HC057-R20B	6060010C	Ø 20x60	2 100	-	-	13	5,7
HC057-HR20B	6060010B	šestihran Ø 20/17x60	2 100	-	-	13	5,7



HC040-H19B



HC080-HR20V

S náraznou pružinou

HC080-R20V	8119811C	Ø 20x60	1 400	-	-	13	7,8
HC080-HR20V	8119811E	šestihran Ø 20/17x60	1 400	-	-	13	7,8

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.



KLADIVA - sbíjecí, bourací, pěchovací, škrabka

Sbíjecí kladiva - se špičatými nebo plochými sekáči k rozrušování hornin a materiálu jako je např. beton, zdivo; kladiva naleznou využití ve stavebnictví, v hlubinných či povrchových dolech atd.



HP090-H22B

Typ	Obj.č.	Zakončení nástroje mm	Počet úderů min ⁻¹	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost bez napojení vzduchu kg
Sbíjecí kladiva - naleznou využití např. ve stavebnictví, kamenolomech především pro vertikální aplikace					
HP090-R25B	6060011A	Ø 25x75	1 590	16	9,0
HP090-H22B	6060012A	šestihran 22x82	1 590	16	9,0
HP100-H22B	6060013A	šestihran 22x82	1 590	16	9,0
HP100-R25V	6060014A	Ø 25x75	2 040	16	10,0
HP101-R25B	2501841A	Ø 25x75	1 200	16	10,3
HP120-R25V	6060015A	Ø 25x75	1 260	16	12,0
HP130-R25B	6060016A	Ø 25x75	1 260	16	13,0

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.

Bourací kladiva - se špičatými nebo plochými sekáči k rozrušování hornin a materiálu jako je např. beton, živičné vozovky, zdivo; kladiva naleznou využití ve stavebnictví, v povrchových dolech atd.



HB150-H22V

Typ	Obj.č.	Zakončení nástroje mm	Počet úderů min ⁻¹	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost bez napojení vzduchu kg
Bourací kladiva - naleznou využití zejména při vertikálních aplikacích např. ve stavebnictví nebo kamenolomech					
HB150-H22V	6060017A	šestihran 22x82	1 080	16	15,0
HB200-H25V	6061028A	šestihran 25x108	1 200	16 - 20	20,0
HB250-H25V	6061029A	šestihran 25x108	1 440	16 - 20	25,0
HB300-H32V	6060019A	šestihran 32x160	1 320	16	30,0

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.

Pěchovací kladiva - k pěchování formovacích směsí ve slévárnách, k pěchování betonu, zeminy, v továrnách na zpracování umělého kamene a v cementárnách.



HR085-R60V

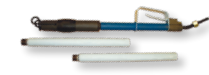


HR042-MK2B

Typ	Obj.č.	Počet úderů min ⁻¹	Zdvih pístu mm	Ø pístu mm	Kužel MORSE	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost bez napojení vzduchu kg
Pěchovací kladiva							
- k upěchování formovacích směsí ve slévárnách, k vyklepání elektrických a martinských pecí, do Bessemerových konvektorů, ve stavebnictví k pěchování betonu, zeminy, v továrnách na zpracování umělého kamene a v cementárnách. Lehčí pěchovadlo typu HR 042-MK2B nalezne uplatnění nejčastěji v jaderných, pěchovadla se používají v kombinaci s pěchovadlovými botičkami z temperované litiny nebo pryže. Kladivo typu HR 025-R40B je vhodné především k práci na stole nebo na malých plochách, např. k pěchování malých jaderníků. Výhodou větších pěchovacích kladiv jsou snížené vibrace přenášené na obsluhu (provedení V).							
HR025-R40B	6060020A	1 200	80	20	-	10	2,5
HR085-R60V	6060021A	870	220	32	2	13	8,5
HR105-R60V	6060022A	780	140	36	2	13	10,5
HR042-MK2B	2701441A	850	120	28	2	13	4,2
HR093-MK2B	2701571A	650	160	32	2	13	9,3

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.

Škrabka - pro lehké bourací práce ve stavebnictví, drážkování, orovnávaní, průrazy, odstraňování omítek a všech druhů podlahových obkladů; škrabka nalezne využití i v dalších odvětvích - loupání kůry ze stromů, odstraňování otřepů ve slévárnách a asfaltových povlaků vozovek.



HS043-H19B

Typ	Obj.č.	Zakončení nástroje mm	Počet úderů min ⁻¹	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost bez napojení vzduchu kg
Škrabka					
- na základě volby nástrojů nabízí škrabka široké možnosti uplatnění					
HS043-H19B	6060023A	šestihran 19x50	2 700	13	8,5

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.

JEHLOVÉ OKLEPÁVAČE - přímé, pistolové

Jehlové oklepávače - k odstraňování struzky po sváření, k odstraňování rzi z ocelových konstrukcí a nádrží, k odstraňování barev a kotelního kamene, k apretaci odlitků, k čištění lešení, stavebních strojů od omítek a betonu.

Typ	Obj.č.	Počet jehel	Rozměry jehel	Počet úderů	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu
		ks	mm	min ⁻¹	mm	kg
Přímý jehlový oklepávač						
<ul style="list-style-type: none"> • pro lehké a střední zatížení • použití především v těžce přístupných místech 						
SN23	831125A	12	Ø 3x180	4 000	10	2,4
Pistolové jehlové oklepávače						
<ul style="list-style-type: none"> • k odstruzování a pro lehké čistící nebo odrezovací práce (typ SN 10) • pro středně těžké práce (typ SN 25) • pro těžké práce a práce na velkých plochách (typ SN 30) 						
SN10	831124A	29	Ø 2x150	4 000	10	1,4
SN25	831126A	23	Ø 3x180	4 000	10	2,7
SN30	831127A	28	Ø 3x180	4 500	10	3,5

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.



SN23



SN25



SN30

Výhody:

- průmyslové použití
- dlouhá životnost
- vysoký výkon s bezpečnou úrovní vibrací
- spolehlivost
- ergonomičnost

NÁŘADÍ NA ZPRACOVÁNÍ PLECHU - nůžky

Nůžky - pro celkové zpracování plechu, např. při výrobě karoserií, nádrží, při stavbě lodí, v opravárenských dílnách, stejně tak pro stříhání rovných i zakřivených tvarů, ideální nářadí k oddělování tabulí plechu a svítků.



Typ	Obj.č.	Výkon W	Max. tloušťka plechu (mm)				Nejmenší poloměr stříhu mm	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost bez napojení vzduchu kg
			Ocelový plech do 400 N/mm ²	Ocelový plech do 600 N/mm ²	Ocelový plech do 800 N/mm ²	Hliníkový plech do 250 N/mm ²			
Nůžky pro komplexní dělení a zpracování plechu - k oddělování tabulí plechu a svítků do 4,2 mm, otočné spouštění									
S16-320Y	3240971C	320	1,6	1,2	1	2	15	6	1,6
S20-180Y	3388471A	320	2	1,6	1,4	2,5	20	6	1,9

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.

Výhody:

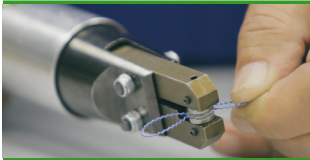
- vysoký střížný výkon
- stříhání rovných i zakřivených tvarů
- nedochází k deformaci stříhaného materiálu
- dlouhá životnost
- ergonomičnost



KLEŠTĚ - ke stříhání

Vyberte si vhodné kleště dle případu použití:

- Stříhání mědi, hliníku, stříbra, umělých hmot (thermo-duro plastů) a oceli s max. pevností v tahu 400 N/m²
- Současné stříhání a zploštění konců drátů
- Současné stříhání a vytvoření rovných konců drátů stavebních elementů
- Nalisování koncovek kabelů
- Kleště naleznou uplatnění především v sériových výrobcích a všude tam, kde případný objem operací daného výrobního procesu vykonávaný ručními kleštěmi při současném působení fyzické síly rukou pracovníka může způsobit značnou únavu vedoucí až k nevratným nemocem z povolání.



Plombovací kleště

DEPRAG CZ a.s. nabízí i plombovací kleště.
Pro více informací kontaktuje, prosím, naše odborné poradce.

Kleště ke stříhání - pro použití např. v sériové výrobě, v automobilovém průmyslu, ve výrobě "bílé techniky", v elektrotechnickém průmyslu, ve strojírenství, v kovovýrobě, v opravárenských dílnách a montáži.

Typ	Obj.č.	Vestavěné stříhací čelisti (Příslušenství na objednávku - viz strana 29)	Hmotnost (bez čelisti) kg	Světlost přívodní hadice mm
-----	--------	---	---------------------------------	-----------------------------------

Kleště ke stříhání - spouštění tlačítkem, s bezpečnostní pojistkou

- Stříhání a dělení kovů, jako je měď, hliník, beryllium, stříbro a ocel, přirozeně i stříhání umělých hmot - např. duroplasty, termoplasty
- Zvláštní stříhací kleště přejímají kromě stříhání i další úkoly, jako je např. zploštění konců drátů nebo vytvoření rovných konců drátů.

P0181Z-C00	8076711A	ne (čelisti I18.)	0,08	6
P0241Z-C00	8076721A	ne (čelisti I24.)	0,15	6
P1361Z-C00	6061207A	ne (čelisti I36.)	0,48	6
P1362Z-C00	6061208A	ne (čelisti I36.)	0,59	6
P0452Z-C00	8076901A	ne (čelisti I45.)	1,04	6



P0241Z-C00

Kleště ke stříhání - s bezpečnostní páčkou - kleště pro větší zátěž - zaručí delší životnost

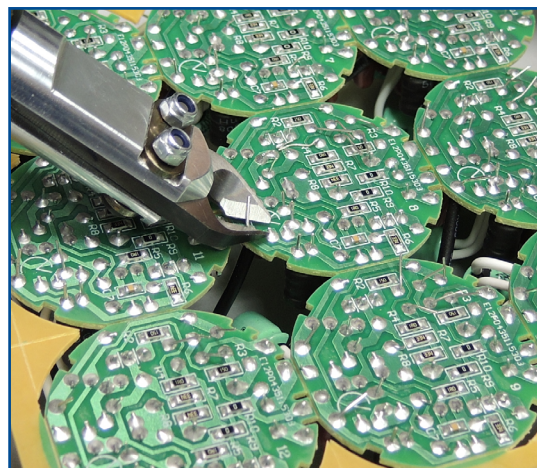
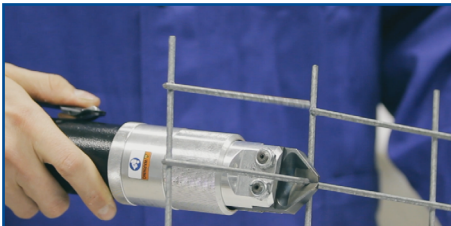
- Stříhání a dělení kovů, jako je měď, hliník, beryllium, stříbro a ocel, přirozeně i stříhání umělých hmot - např. duroplasty, termoplasty
- Zvláštní stříhací kleště přejímají kromě stříhání i další úkoly, jako je např. zploštění konců drátů nebo vytvoření rovných konců drátů.

P0282X-C00	8249651A	ne (čelisti I28.)	0,5	6
P0283X-C00	8249651C	ne (čelisti I28.)	0,6	6
P0382X-C00	8272051A	ne (čelisti I38.)	0,65	6
P0383X-C00	6061225A	ne (čelisti I38.)	0,8	6
P0452X-C00	8258171B	ne (čelisti I45.)	1,0	6
P0453X-C00	8258171A	ne (čelisti I45.)	1,15	6



P0452Z-C00

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.



P1361Z-C00



P0453X-C00

Výhody:

- vysoký výkon:
max. stříhací síla je 8 700 N
- jednoduchá obsluha
- dlouhá životnost

Čelisti ke stříhacím kleštím (příslušenství na objednávku)

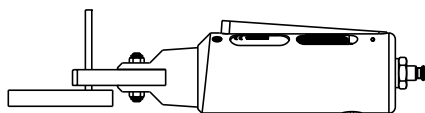
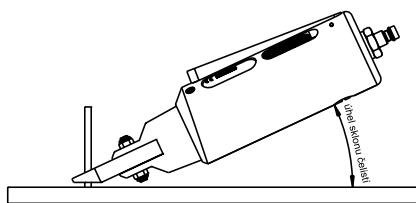
DEPRAG CZ a.s. nabízí čelisti přímého i úhlového tvaru, které jsou určeny pro čelní i přímý stříh či pro přímý středový stříh s výměnnými trojhrannými stříhacími čelistmi. Ke stříhání kovů slouží čelisti v provedení břit / kovářina - jedno rameno je břit, druhé je podpěrné rameno (kovářina), které zabraňuje překrytí obou břitů. U stříhacích čelistí, které jsou určeny ke stříhání plastů, jsou obě ramena břitá.

Čelisti - typ	Obj.č.	Max. rozteč čelistí (mm)	Úhel sklonu čelistí *)	Stříhání do Ø **) (mm)	Geometrie stříhu viz dole
pro kleště typu P0181Z-C00					
I18C00	822306	3,2	bez úhlu	3	A
I18C00H2	6950285	3,2	bez úhlu	3	B
I18C00HK2	6950286	3,2	bez úhlu	3	C
I18C25	6950133	3,2	25	2,8	A
I18C25H2	6950287	3,2	25	2,8	B
I18C25HK2	6950271	3,2	25	2,8	C
pro kleště typu P0241Z-C00					
I24C00	807679	5	bez úhlu	2	A
I24C00H2	6950288	5	bez úhlu	4,5	B
I24C00HK2	826648	5	bez úhlu	4,5	C
I24C21	807678	5	21	3	A
I24C21H2	6950289	5	21	4,5	B
I24C21HK2	807809	5	21	3	C
pro kleště typu P0282X-C00, P0283X-C00					
I28C00	829827	9,5	bez úhlu	8	A
I28C00H2	6950290	9,5	bez úhlu	8	B
I28C00HK2	6950165	9,5	bez úhlu	8	C
I28C30	826268	9,3	30	8	A
I28C30H2	6950291	9,3	30	8	B
I28C30HK2	829826	9,3	30	8	C
pro kleště typu P1361Z-C00, P1362Z-C00					
I36C00	807681	14,5	bez úhlu	12	A
I36C00H2	6950071	14,5	bez úhlu	12	B
I36C00HK2	807389	14,5	bez úhlu	12	C
I36C25	6950073	14,5	25	12	A
I36C25H2	6950072	14,5	25	12	B
I36C25HK2	807528	14,5	25	12	C
pro kleště typu P0382X-C00, P0383X-C00					
I38C00	829830	15	bez úhlu	12,5	A
I38C00H2	6950292	15	bez úhlu	12,5	B
I38C00HK2	827204	15	bez úhlu	12,5	C
I38C25	829829	11,5	25	9	A
I38C25H2	832172	11,5	25	9	B
I38C25HK2	827418	11,5	25	9	C
pro kleště typu P0452Z-C00, P0452X-C00, P0453X-C00					
I45C00	807692	10,5	bez úhlu	9	A
I45C00H2	6950214	10,5	bez úhlu	9	B
I45C00HK2	6950137	10,5	bez úhlu	9	C
I45C30	6950159	10,5	30	9	A
I45C30H2	6950293	10,5	30	9	B
I45C30HK2	801234	10,5	30	9	C

**) Jedná se o teoretickou hodnotu, která odpovídá geometrickým rozměrům a z nich vyplývající maximální průměr, který je možné do kleští vložit, nikoliv však ustíhnut. Vše je závislé zejména na materiálu.

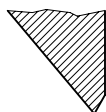
*) Úhel sklonu čelistí

Samozřejmě nabízíme i další druhy čelistí - přizpůsobené Vašemu použití.

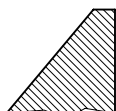


Geometrie stříhu

A

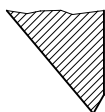


Použití:
Umělá hmota, měď, měkký hliník, ocel, menší příčné stříhy, středně tvrdé materiály.



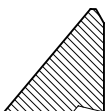
Vlastnosti:
Obě ramena čelistí jsou vyrobena z tvrdého materiálu. Jedno rameno břit, druhé kovářina.

B



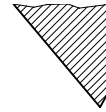
H2

Použití:
Tvrdé, zesílené plasty (GFK), ocel, pevná měď, větší příčné průřezy, tvrdší materiál.



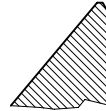
Vlastnosti:
Obě ramena čelistí jsou vyrobena z tvrdého materiálu. Obě části jsou nabroušeny do tvaru V.

C



HK2

Použití:
Tvrdé, zesílené plasty (GFK), pevná měď, větší příčné stříhy.



Vlastnosti:
Obě ramena čelistí jsou vyrobena z tvrdého materiálu. Dva ostré břity.

KLEŠTĚ - k montáži hadicových spon, CLIC spon, COBRA spon a pružinových spon

Kleště k montáži spon - pro použití např. v sériové výrobě, v automobilovém průmyslu, ve výrobě "bílé techniky", v elektrotechnickém průmyslu, ve strojírenství, v kovovýrobě, v montáži a v opravárenských dílnách.

Typ	Obj.č.	Šíře spony mm	Nastavitelná rozteč čelistí	Max. rozevření čelistí mm	Min. sevření čelistí mm	Hmotnost (s čelistmi) kg	Světlost přívodní hadice mm
Kleště určené k montáži CLIC spon							
• s bezpečnostní páčkou • s vestavěnými čelistmi							
P0383X-P00-I90CL06	8215721A	6	ano	20	2,5	0,75	6
P0383X-P00-I90CL08	8215721B	8	ano	20	2,5	0,75	6
Kleště určené k montáži hadicových spon							
• s bezpečnostní páčkou • s vestavěnými čelistmi							
Pro hadicové spony do Ø 50 mm							
P0383X-S00-I90R08	8298331B	7,5	ano	13	0,8	0,65	6
P0384X-S00-I90R10	8298331C	10	ano	13	0,8	0,75	6
Pro hadicové spony - Ø 50 mm - 100 mm							
P0451X-S00-I90R	8074721B	-	ano	12	0,8	1,0	6
P0452X-S00-I90R	8074731A	-	ano	12	0,8	1,2	6
Kleště určené k montáži COBRA spon							
• s bezpečnostní páčkou • s vestavěnými čelistmi							
P0383X-P00-I90CO	6061212A	9	ano	23	6,5	0,6	6
Kleště určené k montáži pružinových spon							
• s bezpečnostní páčkou • s vestavěnými čelistmi							
Pro pružinové spony do Ø 50 mm							
P0383X-P00-IFE	8247811A	-	ano	62	5	0,75	6
Pro pružinové spony - Ø 50 mm - 100 mm							
P0452X-P00-IFE	8074741A	-	ano	70	5	1,25	6

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.



P0383X-P00-I90CL08



P0383X-S00-I90R08



P0383X-P00-I90CO



P0383X-P00-IFE

Druhy spon:

CLIC spona



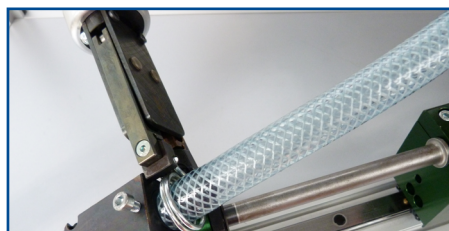
Hadicová spona



COBRA spona



Pružinová spona



P0383-P00-I90CO



P0383X-P00-IFE

Výhody:

- vysoký výkon:
max. svěrná síla je 4 500 N
- jednoduchá obsluha
- dlouhá životnost

PILY - přímočaré, řetězové

Přímočaré pily - pro ruční řezání a dělení různých materiálů použitelné ve všech odvětvích průmyslu, např. ve strojírenství a v dřevozpracujícím průmyslu.



PPP35AX

Typ	Obj.č.	Výkon	Počet kmitů naprázdno	Zdvih pilového listu	Max. délka pilového listu	Rozměry pilového listu (v základním vybavení)	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez upínacího přípravku
		W	min ⁻¹	mm	mm	mm	mm	kg

Přímočará pila - pro řezání různých součástí, především z kovů a plastů

- řezání trubek, ocelových nosníků, zkracování kabelů, opravárenské činnosti atd.
- díky speciálnímu upínacímu systému je možné přímočarou pilu použít při vysoké hloubce prořezu až 300 mm.
- s regulátorem otáček

PPP35AX	830503A	1 100	380	68	350	300x27x1,6	19	9,0
---------	---------	-------	-----	----	-----	------------	----	-----

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.



SS150-280BX

Typ	Obj.č.	Výkon (W)		Počet kmitů naprázdno	Zdvih pilového listu	Max. délka pilového listu	Rozměry pilového listu (v základním vybavení)	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez upínacího přípravku
		při tlaku vzduchu 4,5 barů	při tlaku vzduchu 6,3 barů						
				min ⁻¹	mm	mm	mm	mm	kg

Přímočará pila - pro řezání i v prostředí s nebezpečím výbuchu

- celoodcelové provedení - pro řezání v těžkém nepřetržitém provozu i v kritických prostředích výroby, kde hrozí nebezpečí výbuchu
- díky speciálnímu upínacímu systému je možné přímočarou pilu použít při vysoké hloubce prořezu až 300 mm.
- s regulátorem otáček

SS150-280BX	6060835A	900	1 500	280 *	68	400	300x27x1,6	19	10,8
-------------	----------	-----	-------	-------	----	-----	------------	----	------

*) Doporučený počet kmitů pro řezání oceli tř. 11 při řezné rychlosti 27 m/min je 200 min⁻¹.
Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.

Řetězová pila - pro ruční řezání a dělení materiálu v mnoha odvětvích průmyslu - ve strojírenství, v dřevozpracujícím průmyslu, v nepřetržitých provozech, i v prostředí s nebezpečím výbuchu.



SH150-180BX

Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky naprázdno	Max. délka vodící lišty řetězu	Max. Ø řezání	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu
		W	min ⁻¹	mm	mm	mm	kg

Řetězová pila - s certifikací ATEX IM2cXIIIBT4 (130°C) X

- ideální nářadí pro specializované aplikace v rámci petrochemického a důlního průmyslu, i pro jakékoli výrobní či zpracovatelské oblasti, kde se může vyskytovat prostředí s nebezpečím výbuchu
- vysoký výkon, vysoká rychlost řezu
- vysoká míra bezpečnosti (bezpečná brzda řetězu, zvýšená ochrana ruky při prasknutí řetězu)
- automatické mazání řetězu
- možnost hrubé regulace otáček motoru pomocí páčky
- jednoduchá obsluha a údržba

SH150-180BX	6061125A	1 500	18 000	350	340 (z jedné strany) 690 (z obou stran)	16	7,6
-------------	----------	-------	--------	-----	--	----	-----

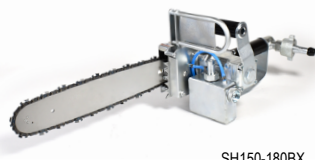
Provozní tlak do prostředí bez nebezpečí výbuchu: 6,3 barů
Provozní tlak do prostředí s nebezpečím výbuchu: 4 bary

Výhody:

- průmyslové použití
- dlouhá životnost
- vysoká rychlost řezu
- robustnost
- snadná obsluha



PPP35AX



SH150-180BX



NÁŘADÍ DO PROSTŘEDÍ S NEBEZPEČÍM VÝBUCHU - s certifikací ATEX

Rázové utahováký - pro rychlé utahování a povolování šroubů od M10 do M45 v montáži, údržbě, obzvláště však pro použití v prostředí s nebezpečím výbuchu.

Typ	Obj.č.	Pro šrouby	Max. kroučící moment	Otáčky naprázdno	Počet úderů	Velikost unašeče	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu
			Nm	min ⁻¹	Hz	mm	mm	kg
Pistolové utahováký - s certifikací ATEX IM2cXII2GDclICT6(80°C)X, bez možnosti nastavení kroučícího momentu								
• spouštění páčkou / tlačítkem								
SMP026-1/2"ZEX	6061104A	M10 - M16	260	10 000	14	1/2"	10	2,3
SMP068-3/4"ZEX	6061097A	M14 - M24	680	6 500	14	3/4"	10	4,0
SMP140-3/4"ZEX	6061105A	M16 - M30	1 400	4 600	14	3/4"	16	8,7
Pistolové utahováký - s certifikací ATEX IM2cXII2GDclIBT5(100°C)X, s možností nastavení kroučícího momentu								
• spouštění tlačítkem								
• vysoký výkon - zefektivnění práce např. v hlubinných a povrchových dolech								
• robustní nářadí s dlouhou životností do nepřetržitých provozů								
SMP085-1/2"ZAEX	6061149C	M12 - M22	850	9 900	23	1/2"	10	3,5
SMP110-3/4"ZAEX	6061210B	M10 - M30	1 100	6 000	15	3/4"	10	6,6
SMP110-1"ZAEX	6061210D	M10 - M30	1 100	6 000	15	1"	10	6,7
Přímý utahovák - s certifikací ATEX IM2cXII2GDclICT6(80°C)X, bez možnosti nastavení kroučícího momentu								
• páčkové spouštění								
SMS210-1"ZEX	6061106A	M20 - M36	2 100	3 600	11	1"	16	10,5
Přímý utahovák - s certifikací ATEX IM2cXII2GDclIBT5(100°C)X, s možností nastavení kroučícího momentu								
• spouštění tlačítkem								
• vysoký výkon - zefektivnění práce např. v hlubinných a povrchových dolech								
• robustní nářadí s dlouhou životností do nepřetržitých provozů								
SMS265-1"ZAEX	6061222B	M24 - M45	2 650	6 000	13	1"	16	15,2

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.

Třístupňové nastavení kroučícího momentu	Rázové utahováký jsou v zadní části tělesa vybaveny regulací ve třech stupních, kde první je maximální kroučící moment, druhá poloha redukuje kroučící moment na cca 50%, třetí poloha odpovídá cca 30% maximálního kroučícího momentu.
---	---



SMP026-1/2"ZEX



SMP110-3/4ZAEX



SMS210-1"ZEX



SMS265-1"ZAEX

Vrtáčky - pro ruční vrtání s vrtací tyčí osazenou vrtací korunkou zejména v prostředí s nebezpečím výbuchu - vrtání do měkkého a středně tvrdého uhlí, lupku nebo jiných měkkých hornin.

Typ	Obj.č.	Max. výkon	Otáčky naprázdno	Max. Ø vrtáku	Doporučené Ø vrtáku	Světlost přívodní hadice	Světlost přívodní vodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu
		W	min ⁻¹	mm	mm	mm	mm	kg
Vrtáčka - pravotočivá - s certifikací ATEX IM2cXII2GDclICT6(80°C)X								
• páčkové spouštění								
• vrtáčka je vybavena centrálním vodním výplachem - pro snížení prašnosti, která vzniká v pracovním prostředí při vrtání								
DP220-011BXOEX	6061107A	2 200	1 100	42	38 - 42	19	6	7,6
Vrtáčka - celosvětlově první turbínová vrtáčka určená do prostředí s nebezpečím výbuchu - IM2cII2GclIBT6(80°C)X								
• pravotočivá vrtáčky s páčkovým spouštěním - vybaveno filtrací 60 mikronů								
• turbínový pohon								
• vzhledem k vysokému převodovému poměru dosahuje vrtáčka kroučícího momentu 45 Nm při maximálním výkonu a 105 Nm při zastavení								
• regulátor této vrtáčky pracuje oprostěn od tlaku vzduchu, který by ovlivňoval jeho funkci								
• vrtáčka je vybavena centrálním vodním výplachem - pro snížení prašnosti, která vzniká v pracovním prostředí při vrtání								
• přídavná rukojeť slouží zároveň jako úchyt pro vrtací podpěru. Systém pro upínání vrtáku je zploštělý šestihran s možností změny dle přání zákazníka nebo dle používané stopky vrtáku								
• pro zvýšení životnosti vrtáčky doporučujeme použít externí filtr (obj.č. 6022055A)								
DPT 450-011BXOEX	6061253A	4 500	1 100	42	38-42	19	-	8,7

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.

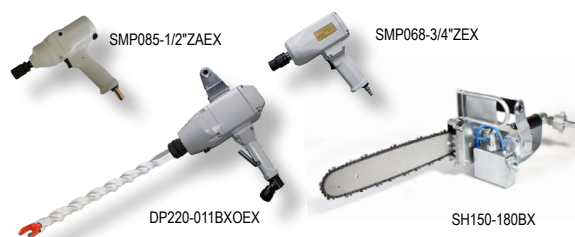


DP220-011BXOEX



DPT450-011BXOEX

DEPRAG CZ a.s. nabízí i pneumatické pily určené do prostředí s nebezpečím výbuchu - přímočarou pilu (typ SS 150-280BX) a řetězovou pilu (typ SH150-180BX), více informací naleznete na straně 31.



SMP085-1/2"ZAEX

SMP068-3/4"ZEX

DP220-011BXOEX

SH150-180BX

Výhody:

- certifikace ATEX
- použití i v kritických prostředích výroby (v prostředích s nebezpečím výbuchu)
- vysoká míra bezpečnosti
- snadná obsluha
- dlouhá životnost

OSTATNÍ PNEUMATICKÉ NÁŘADÍ - pilník, montážní nářadí

DEPRAG CZ a.s. nabízí široký sortiment profesionálního pneumatického nářadí pro průmyslové použití. V případě, že jste v sortimentu DEPRAG INDUSTRIAL nenašli vhodné nářadí přímo pro Vaše konkrétní použití, kontaktujte naše odborné poradce.

Přímočarý pilník - ke srážení ostrých hran plechů, pilování oceli, hliníku, mosazi, dřeva či k opracování hlubokých štěrbin



FS905-630BY

Typ	Obj.č.	Počet kmitů naprázdno min ⁻¹	Pracovní zdvih mm	Upínací průměr (stopka nástroje) mm	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost kg
Přímočarý pilník - vibrační						
• efektivní pilování plechu a kovů, srážení hran						
• rychlá výměna pilníků; DEPRAG CZ a.s. dodává 4 různé pilníky - ploché, půlkulatý, kulatý a trojhranný						
FS905-630BY	6061238A	6 300	9	5	6	0,5
FS404-900BU	6061293A	9 000	4	3	6	0,4

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.

Pneumatické montážní nářadí - k montáži plastových upevňovacích nýtů používaných při montáži kabelových žlabů, k montáži hmoždinek a nýtů v elektrotechnickém průmyslu, při výrobě bílé techniky atd.



WP361-045BZA-077/150

Typ	Obj.č.	Průměr nýtu/ Činná délka nýtu mm	Max. pracovní zdvih mm	Tlačná síla N	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost bez napojení vzduchu kg
Montujete ručně nýty a potřebujete svoji montáž zrychlit a zefektivnit? Použijte pneumatické nářadí k montáži nýtů/hmoždinek!						
Aplikace: Montáž plastových upevňovacích nýtů používaných při montáži kabelových žlabů, montáž hmoždinek a nýtů v elektrotechnickém průmyslu, při výrobě bílé techniky a především ve výrobních procesech, kde objem operací daného procesu vykonávaným ručním nářadím při současném působení fyzické síly rukou pracovníka může způsobit značnou únavu. Maximální zefektivnění montáže. Montážní nářadí je určeno výhradně pro montáž předepsaných nýtů. Osm poloh regulace síly úderu.						
WP361-045BZA-077/150	6061261A	7,7/15	45	610	10	1,2

Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.



Vhodnou úpravou konstrukce aplikačního nástavce lze změnit nářadí v závislosti na rozměru plastového upevňovacího nýtu.

Výhody:

- robustnost
- spolehlivost
- dlouhá životnost
- snadná obsluha



PŘÍSLUŠENSTVÍ K PNEUMATICKÉMU NÁŘADÍ

Naše poradenství nekončí pouhým výběrem a prodejem vhodného typu pneumatického nářadí. Maximální výkon a životnost pneumatického nářadí ovlivňuje i správná volba napojení na rozvod stlačeného vzduchu a pravidelný provozní servis. Stejně tak pohodlí obsluhy pneumatického nářadí při výkonu pracovní činnosti je závislé na vhodném výběru volitel-ného příslušenství. I to je nedílná součást naší nabídky a technického poradenství.

Příslušenství k pneumatickému nářadí

- Kleštiny, průmyslové hlavice, tvrdokovové frézy
- Nástroje k pneumatickým kladivům (sekáče)
- Údržbové jednotky - kombinace filtr / olejovač
- Pružinové závěsy (balancéry)
- Spirálové hadice
- Rychlospojky
- Vsuvky
- Zástrčky
- Šroubení
- Rozdělovače
- Olej
- Ofukovací pistole
- Omezovač výkonu
- Ostatní příslušenství



Více informací o příslušenství naleznete na www.deprag.cz v prospektu DCZ10910.

SERVIS PNEUMATICKÉHO NÁŘADÍ

- Kompletní poradenství a servis
- Nejvyšší požadavky na kvalitu, přesnost a dlouhou životnost
- Nižší náklady na opravy oproti elektrickému nářadí
- Kratší lhůty dodání opraveného nářadí

Pneumatické nářadí DEPRAG INDUSTRIAL je velmi oblíbené, má vyšší odolnost vůči prachu, delší životnost a výrazně nižší náklady na opravy oproti elektrickému nářadí.

Naše nářadí splňuje nejvyšší požadavky na kvalitu, přesnost a dlouhou životnost.

DEPRAG nabízí kompletní poradenství a servis.

Provádíme rozsáhlá školení na údržbu a servis našeho pneumatického nářadí, ve vlastním servisním středisku zajišťujeme záruční i pozáruční servis na prodávaný sortiment produktů. Kromě standardních servisních postupů nabízí firma DEPRAG i individuální přístup dle servisních smluv a provozních potřeb zákazníků.

Jsme připraveni poskytnout Vám tu nejlepší pomoc při zajištění servisu.

VÝHODY PRŮMYSLOVÉHO PNEUMATICKÉHO NÁŘADÍ

Pneumatické motory nacházejí stále větší využití, a to především díky svým nesporným výhodám oproti elektrickým motorům. Významné jsou především jako pohon pro ruční nářadí.

Hlavní výhodou pneumatických motorů je vysoký poměr výkonu a hmotnosti, který umožňuje zástavbou pouze při 1/5 rozměru nebo 1/3 konstruční velikosti elektromotoru srovnatelný výkon. Toto je důležité především u ručního nářadí, neboť při dlouhodobém užívání je znatelná každá úspora jeho hmotnosti.

■ Výkon

Výkon pneumatického motoru dosahuje svého maxima zhruba v polovině volnoběžných otáček. Pro zajištění vyšší účinnosti při měnící se zátěži a pro přizpůsobení volnoběžných otáček se využívá automatický regulátor otáček, který na principu odstředivé síly ovládá tlak vzduchu proudícího do motoru. Tím se do dosažení maximálního výkonu motoru docílí průběžně se měnící spotřeby podle zátěže nářadí.

■ Výkonová zatížitelnost

Pneumatický motor je možno zcela bez problémů zastavit za vysokého zatížení, přičemž jeho plný krouticí moment zůstane zachován a nedojde k žádnému poškození.

■ Teplotní poměry

Pneumatický motor je velmi odolný teplotám, přehřátí díky přetížení je prakticky vyloučeno. Lze přidat i izolaci, která chrání obsluhu od prochlazení rukou, které by mohlo být způsobeno expanzí vzduchu při zátěži.

■ Odvod vzduchu od nástroje

Hluk, způsobený vyfukovaným vzduchem, se utlumí vhodným tlumičem hluku. Tento vzduch je většinou odváděn od těla obsluhy hadicí, která je koaxiálně spojena s hadicí přívodní.

V průběhu vývoje pneumatických pohonů bylo navrženo nesčetné množství typů motorů, z nichž největšího významu dosáhly motory lamelové. Mimo lamelové motory jsou využívány turbínové pohony a pro nejvyšší počet otáček pak zubové motory.

■ Lamelové motory

Princip lamelového motoru vychází z kovového válce – rotoru excentricky umístěného ve statoru. V radiálních drážkách rotoru jsou umístěny volně posuvné lamely. Lamely jsou odstředivou silou vysouvány k plášti statoru a tvoří tak pracovní komory, jejichž objem se zvětšuje ve směru otáčení a ve výfukové výseči se znovu zmenšuje. Rozpínáním stlačeného vzduchu se přemění tlaková energie na kinetickou a tím dojde k otáčení rotoru.

■ Turbínové pohony

U turbínového pohonu se ještě výrazněji projeví výhody vysokého využití výstupního výkonu při malé hmotnosti.

Funkce vychází z principu, který je popsán následovně:

V parciálním ostříku probíhá přeměna velkého dílu obsažené tlakové energie na energii kinetickou, tzn. tlak je silně redukován a proudí na první oběžné kolo nadzvukovou rychlostí. V prvním oběžném kole se přemění směr proudu vzduchu a předaná energie se mění na rotační pohyb. Vzduch je dále směřován do rozváděcího kola, kde se opět mění jeho směr pro působení energie po směru otáčení prvního oběžného kola a průchodem druhým oběžným kolem dojde k přemístění zbytkové energie na krouticí moment.

Tento princip byl poprvé použit u pneumatického nářadí a zaručuje vysokou efektivitu a výkon velkým počtem otáček. Charakteristika výkonu odpovídá lamelovým motorům, je umožněn provoz bez oleje, neboť oproti lamelovému motoru nedochází v pracovním prostoru k žádnému tření.

VÝHODY PNEUMATICKÉHO NÁŘADÍ OPROTI ELEKTRICKÉMU NÁŘADÍ

Výhody pneumatického nářadí oproti elektrickému nářadí

- Velmi dobrý poměr mezi hmotností a výkonem
- Práce ve znečištěném prostředí (vlhkost, prach)
- Robustní konstrukce pro průmyslové použití
- Bez nebezpečí úrazu elektrickým proudem
- Vysoký startovací moment
- Nedochozí k přehřívání
- Odolné vůči přetížení
- Nižší hmotnost
- Snadná údržba
- Menší rozměry



POUŽITÍ PNEUMATICKÉHO NÁŘADÍ DEPRAG INDUSTRIAL

Pneumatické nářadí DEPRAG INDUSTRIAL nalezne využití v nejrůznějších odvětvích průmyslu, např.:

- Slévárny
- Nástrojárny, kovovýroba
- Automobilový průmysl
- Strojírenství
- Stavba ocelových konstrukcí
- Stavba železobetonových konstrukcí
- Výroba lodí
- Konstrukce letadel
- Stavební průmysl
- Doly, kamenolomy
- Sochařství
- Výroba bílé techniky
- Montáž, opravárenské dílny



ZÁSADY POUŽITÍ PNEUMATICKÉHO NÁŘADÍ

Zásady použití pneumatického nářadí

Před připojením výrobku profoukněte hadici malým množstvím vzduchu, aby došlo k odstranění nečistot. Přitom používejte ochranné brýle! Dbejte na to, aby v celém přívodu vzduchu byla zachována minimální světlost, která je definována v technických datech k jednotlivým výrobkům a aby nikde nebyla zúžená nebo zalomená místa. Je-li přívodní hadice delší než 2 m, měla by být použita hadice s nejbližší vyšší světlostí, aby nedošlo ke snížení výkonu. Optimálního výkonu dosáhnete, v případě použití mazaného stlačeného vzduchu, při dávkování oleje 1 – 2 kapky na 1 m³ spotřeby vzduchu. Přívod vzduchu k výrobku musí být filtrovaný. Jednotku údržby, ventily, tlumiče hluku volte dle spotřeby vzduchu výrobku, která je uvedena v technických datech u jednotlivých výrobků. Průřezy přívodního vedení stanovte tak, aby pokles tlaku z jednotky údržby až po výrobek byl pod 0,5 baru. Používejte pouze výrobcem schválené mazací prostředky. Zkontrolujte provozní tlak na místě odběru. S pomocí regulačního ventilu musí být provozní tlak nastaven na (max.) 6,3 baru. Vyšší provozní tlak vede ke zvýšenému opotřebením. Při příliš nízkém tlaku nelze dosáhnout udávané technické parametry. Je třeba zajistit dodávku kvalitního stlačeného vzduchu při definovaném tlaku a stejně tak i množství potřebném pro příslušné nářadí. Při provozu bez přimazávání je třeba počítat se zkrácením intervalů prohlídek a údržby, stejně tak snížení výkonu.

Výrobek lze připojit následovně:

- pro normální provoz s přimazáváním vzduchu na jednotku údržby, která se skládá z filtru s odlučovačem vody, regulačního ventilu tlaku vzduchu a olejovače.

Standardní filtrační schopnost jednotek pro úpravu vzduchu je 25 µm.

- pro provoz bez přimazávání vzduchu na regulátor s filtrací, který se skládá z filtru s odlučovačem vody a regulačního ventilu tlaku.

Se zřetelem na kvalitu tlaku vzduchu podle ISO 8573-1 doporučujeme:

Provoz	Třída	Zbytky prachu		Zbytky vody		Zbytkový obsah oleje
		velikost částic µm	max. koncentrace mg/m ³	max. koncentrace g/m ³	rosný bod °C	mg/m ³
S přimazáváním	-/4/4	25	10	6	+3	5
Bez přimazáváním	6/3/3	5 *)	5	0,88	-20	1

*) Pro výrobky, které jsou provozovány bez přimazávání vzduchu, je dostačující filtrační stupeň 8 µm.

Bezpečnost při napojení nářadí

- Vždy je velmi důležité pravidelně kontrolovat rychlost otáčení výstupního vřetena, zda otáčky odpovídají technickým parametrům k danému výrobku, zejména u brusek.
- Pokud je bruska vybavena bezpečnostním krytem, je nutné tento kryt používat, dále je doporučeno stav krytu pravidelně kontrolovat, zejména pak jeho neporušenost.
- Vždy používejte vhodné brusivo, mezi nejdůležitější parametry patří maximální přípustná obvodová rychlost, tato by neměla být nikdy přesažena. Brusivo musí být vhodné pro určité nářadí a aplikaci.
- Vždy používejte brusné nástroje v bezvadném stavu bez zjevných kvalitativních závad, brusivo musí být skladováno za výrobcem uvedených podmínek. Brusné nástroje by měly být vyváženy (případně orovnaný), tak aby se minimalizovaly případné vibrace plynoucí z nevyvážení. Dbejte zvláště na kvalitu upnutí brusných nástrojů, tak aby jednotlivé upínací rozměry na nářadí odpovídaly brusným nástrojům.
- Po montáži nového brusného nástroje proveďte testovací spuštění brusky v bezpečném prostoru.
- Vždy používejte předepsané ochranné pomůcky (ochrana zraku, sluchu, rukavice, případně přilbu).
- Provádějte pravidelnou údržbu nářadí i rozvodů stlačeného vzduchu.

ZÁSADY NAPOJENÍ PNEUMATICKÉHO NÁŘADÍ DO ROZVODU TLAKOVÉHO VZDUCHU

Zásady napojení pneumatického nářadí do rozvodu tlakového vzduchu

- Vzduch vstupující do pneumatického nářadí musí být suchý, bez kondenzátu a nečistot
- Lamelové motory musí být přimazávány speciálním olejem firmy DEPRAG
- Zubové a turbínové motory bez přimazávání
- Doporučená délka hadice od údržbové jednotky k pneumatickému nářadí je 5 m - při doporučené světlosti hadice (v případě použití delší hadice je nutno použít hadice s větší světlostí)
- Použití údržbových jednotek (kombinace filtru, olejovače, regulátoru tlaku)
- Umístění údržbové jednotky ve výši očí (snadná kontrola olejové náplně a celkové funkčnosti)
- Výběr údržbové jednotky (dle průtoku vzduchu v m³ v závislosti na spotřebě připojeného pneumatického nářadí a počtu připojeného nářadí)
- Správná jmenovitá světlost připojovací hadice (dle technických dat pneumatického nářadí)

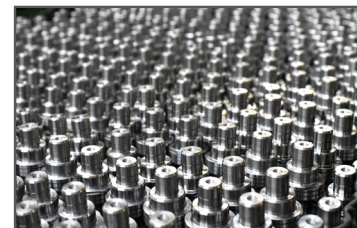


Nabízíme Vám návrhy pro instalaci každého nářadí - ušetříme Vám čas a zajistíme správnou výkonnost instalovaného rozvodu vzduchu od počátečního závitu až k nářadí. Kontaktujte naše odborné poradce!

NABÍDKA SLUŽEB

DEPRAG CZ a.s. nabízí tyto služby tepelného zpracování:

- **Kalení**
 - základní, termální, vysokofrekvenční, cementace
 - dokladování průběhu teplot a atmosféry
 - kalení v ochranné ENDO atmosféře
 - max. velikost 50x30x10 cm
- **Žihání**
 - ke snížení pnutí, rekrystalizační, na měkko, normalizační
 - max. velikost 150x80x50 cm
- **Popouštění**
 - nízkoteplotní, vysokoteplotní



Dále nabízíme:

- **Laserové značení**
 - max. velikost dílu 20x20 cm
- **Tryskání dílů**
 - litinovou drtí
 - skleněnými kuličkami
- **Černění**
 - drobných ocelových dílů
- **Protokoly o kvalitě tepelného zpracování (na vyžádání)**
 - tvrdost
 - hloubka cementace



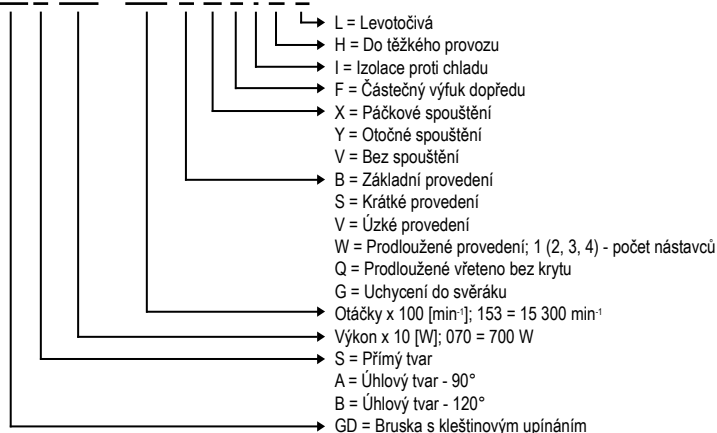
Kontakt:

Jiří Vích, mistr kalírny,
tel. +420 493 771 530, +420 493 771 533,
e-mail: j.vich@deprag.cz

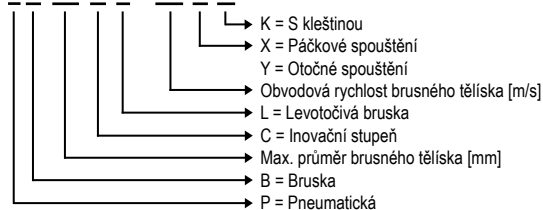
Typový klíč - brusky / leštičky

Brusky s kleštinovým upínáním

GDS 070 - 153 B X F I H L

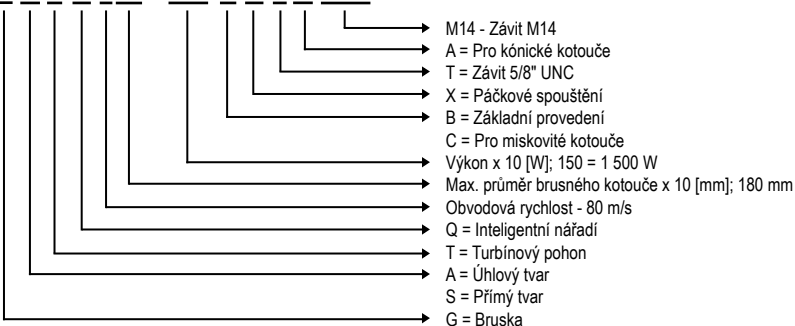


PB 35 C L - 45 Y K

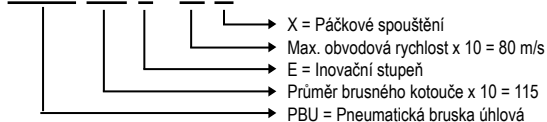


Brusky s upínáním kotouče

G A T Q 818 - 150 B X T A M14

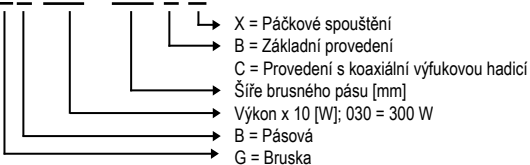


P B U 180 E - 80 X



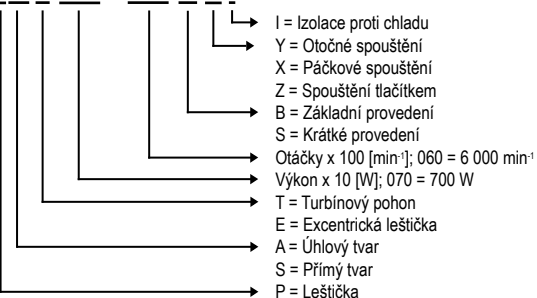
Pásové brusky

GB 030 - 013 B X

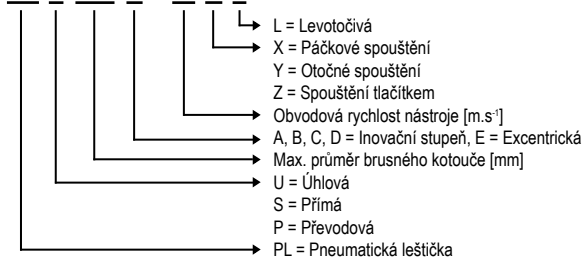


Leštičky

PA T 070 - 060 B Y I



PL U 180 B - 80 X L

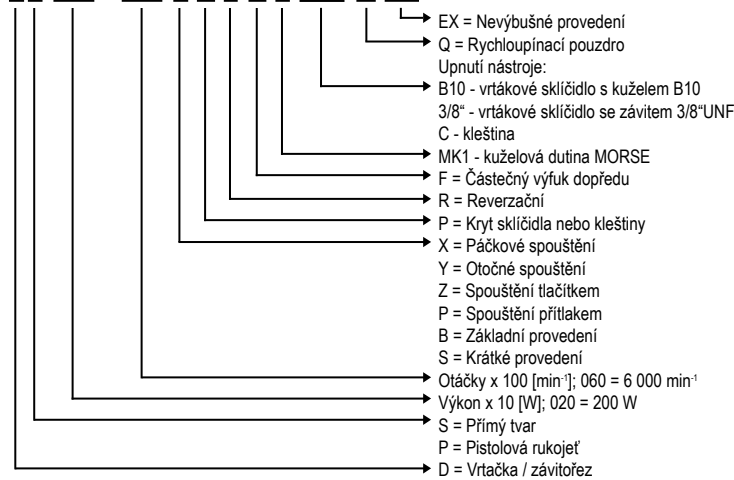


TYPOVÝ KLÍČ - PNEUMATICKÉ NÁŘADÍ DEPRAG INDUSTRIAL

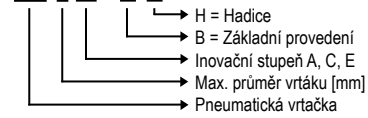
Typový klíč - vrtačky / závitorezy / rázové utahovány / pily / kladiva / pilníky / kleště / jehlové oklepávače / nůžky

Vrtačky / Závitorezy

DS 020 - 060 B X P R F B10 Q EX

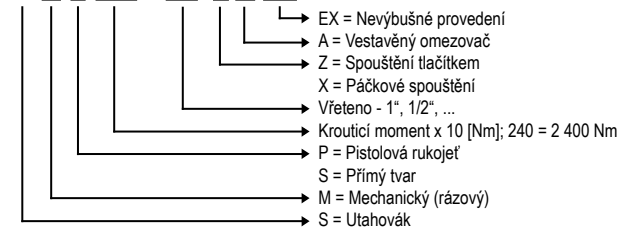


PV 6 A - B H



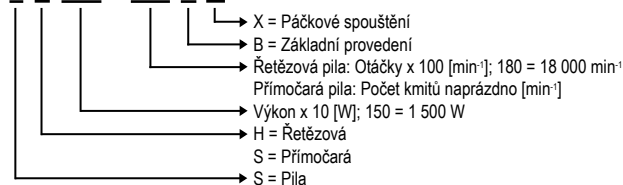
Rázové utahovány

S M P 030 - 1/2" Z A EX



Pily - řetězové, přímočaré

S H 150 - 180 B X

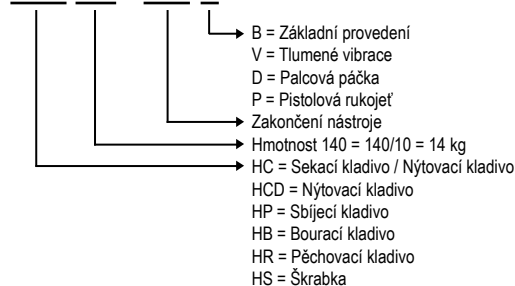


P P P 35 A X



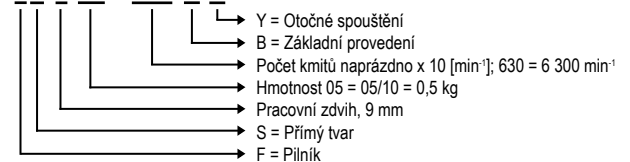
Kladiva

HCD 140 - R14 V



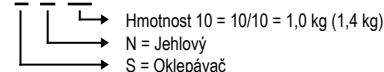
Pilníky

FS 9 05 - 630 B Y



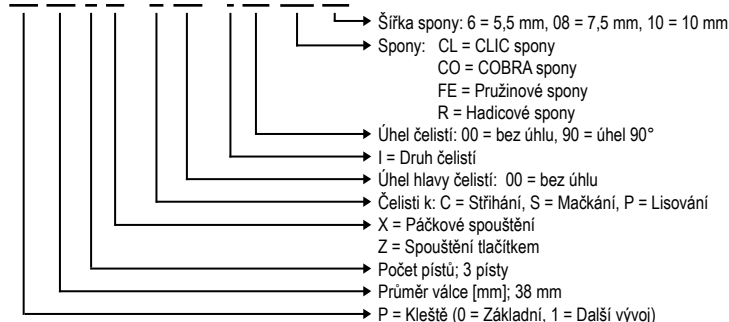
Jehlové oklepávače

S N 10



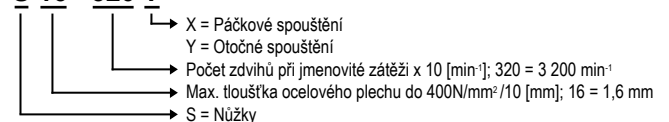
Kleště

P0 38 3 X - P 00 - I 00 CL 10



Nůžky

S 16 - 320 Y



DEPRAG
machines unlimited



DEPRAG CZ a.s., T. G. Masaryka 113, 507 81 Lázně Bělohrad
Tel.: +420-493 771 511, Fax: +420-493 771 623, E-mail: sales@deprag.cz, Internet: www.deprag.cz

Technické změny vyhrazeny