



DEPRAG

DEPRAG CZ a.s., Lázně Bělohrad

Pneumatické ruční nářadí

DEPRAG
INDUSTRIAL



Šroubovací technika



Automatizace



Pneumatické motory



Pneumatické nářadí



SMART FACTORY - INDUSTRY 4.0

Intelligentní nářadí DEPRAG INDUSTRIAL

OBSAH

Představení firmy	Strana 3
PNEUMATICKÉ NÁŘADÍ DEPRAG INDUSTRIAL	
BRUSKY	
Brusky s kleštinovým upínáním - přímé/úhlové - typ GDS, PB, GDA, GDB	Strana 4/5/6/7/8
Obvodové brusky - typ GS, GST	Strana 9
Úhlové brusky - s přímým pohonem/s úhlovou převodovkou - typ GA(T), PBU	Strana 10/11
Pásové brusky - typ GB	Strana 12
BROUSÍCÍ, FRÉZOVACÍ A VRTACÍ MOTORY	
Stacionární brusky, frézky, vrtačky	Strana 13
LEŠTIČKY	
Leštičky - pistolové/úhlové - typ PLU, PA(T), PLP	Strana 14
Leštičky - přímé/excentrické - typ PS, PLUE, PAE	Strana 15
VRTAČKY	
Přímé vrtačky - typ DS	Strana 16/17
Úhlové vrtačky - typ DA, DC	Strana 18
Pistolové vrtačky - typ DP, PV(R)	Strana 19
ZÁVITOŘEZY	
Závitořezy - přímé/pistolové - typ DS, DP	Strana 20
RÁZOVÉ UTAHOVÁKY / PŘÍMÝ ŠROUBOVÁK	
Rázové utahováky - přímé/pistolové - typ SMS, SMP, PSR; přímý šroubovák - typ PRU	Strana 21
KLADIVA	
Sekací a nýťovací kladiva - typ HC, HCD	Strana 22
Sbíjecí kladiva - typ HP	Strana 23
Bourací kladiva - typ HB	Strana 23
Pěchovací kladiva - typ HR	Strana 23
Škrabka - typ HS	Strana 23
JEHLOVÉ OKLEPÁVAČE	
Jehlové oklepávače - přímé/pistolové - typ SN	Strana 24
NÁŘADÍ NA ZPRACOVÁNÍ PLECHU	
Nůžky - typ S	Strana 25
KLEŠTĚ	
Kleště - ke střihání - typ P	Strana 26/27
Kleště - k montáži hadicových spon, CLIC spon, COBRA spon a pružinových spon - typ P	Strana 28
PILY	
Přímočaré pily - typ PPP, SS; řetězová pila - typ SH	Strana 29
NÁŘADÍ DO PROSTŘEDÍ S NEBEZPEČÍM VÝBUCHU	
Rázové utahováky - přímé/pistolové - typ SMS, SMP	Strana 30
Vrtačky - typ DP(T)	Strana 30
Řetězová pila - typ SH, přímočará pila - typ SS	Strana 29
BROUŠENÍ PRŮMYSLVÝM ROBOTEM V HROMADNÝCH VÝROBÁCH	
Robotická pracoviště: Stacionární bruska k broušení a leštění	Strana 31
OSTATNÍ PNEUMATICKÉ NÁŘADÍ	
Přímočaré pilníky - typ FS, zákaznická řešení - montážní nářadí, stacionární bruska	Strana 32
PŘÍSLUŠENSTVÍ K PNEUMATICKÉMU NÁŘADÍ, SERVIS PNEUMATICKÉHO NÁŘADÍ	
VÝHODY PRŮMYSLVÉHO PNEUMATICKÉHO NÁŘADÍ, APLIKACE	
ZÁSADY POUŽITÍ PNEUMATICKÉHO NÁŘADÍ	
ZÁSADY NAPOJENÍ PNEUMATICKÉHO NÁŘADÍ DO ROZVODU TLAKOVÉHO VZDUCHU	
SMART FACTORY - INDUSTRY 4.0 - INTELIGENTNÍ NÁŘADÍ DEPRAG INDUSTRIAL	
TYPOVÝ KLÍČ	



- 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 kompletaci 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



SMART FACTORY - INDUSTRY 4.0

Inteligentní nářadí DEPRAG INDUSTRIAL

ISO 9001

BUREAU VERITAS
Certification



- 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, závitoměry, 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

DEPRAG CZ a.s., Lázně Bělohrad

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

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

Brusky s kleštinovým upínáním - přímé
- pro ruční obvodové a šikmé broušení brusnými tělisky
- k obrábění tvrdokovovými frézami



Vysokootáčková bruska
GDS 009-1000BY



GDS 011-550BY



NOVINKA
GDS 011-650BYE



GDS 015-470SX



GDST 025-700BY



GDS 027-320BY



NOVINKA
GDS 030-180BXE



GDS 030-200BX



GDS 030-450SY

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
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, práce i v těžko dostupných místech. Možný provoz bez přimazávání vzduchu bez ztráty výkonu. Ideální nářadí k odjehlování dílů, pro dokončovací práce v nástrojárnách, při renovaci leteckých motorů.								
GDS 009-1000BY	3146441E	90	100 000	4	0,3	5	3	3 [1 - 3,25]
110 - 150 W								
Malé, lehké a ergonomické brusky naleznou využití při broušení, frézování, obrábění např. v nástrojárnách, v drobných průmyslových odvětvích či v oblasti jemné mechaniky. Lamelový motor.								
GDS 011-550BY	831050A	110	55 000	5	0,1	10	3	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
GDS 011-650BYE	6061249A	110	65 000	6	0,3	10	3	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
GDS 013-720BX	830266B	130	72 000	5	0,3	10	3	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
GDS 013-720BY	830266A	130	72 000	5	0,3	10	3	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
GDS 015-470SX	3147401E	150	47 000	6	0,3	16	6	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS 015-470SY	3147401D	150	47 000	6	0,3	16	6	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
250 W								
Turbinové 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 tělisky 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.								
GDST 025-700BY	6060839A	250	70 000	6	0,3	13	6	3; 6 [4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST 025-700BYO	6060857A	250	70 000	6	0,3	13	6	3; 6 [4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
270 W								
Ergonomické brusky pro efektivní broušení a frézování např. v nástrojárnách či v drobných odvětvích průmyslu. S výfukem vzduchu dozadu či s částečným výfukem vzduchu dopředu. Lamelový motor.								
GDS 027-320BX	3148457D	270	32 000	6	0,4	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS 027-320BY	3148457C	270	32 000	6	0,4	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS 027-320BXF	3148457G	270	32 000	6	0,6	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS 027-320BYF	3148457F	270	32 000	6	0,5	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS 027-320SX	3148457B	270	32 000	6	0,3	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS 027-320SY	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 odličků 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.								
GDS 030-120BX	6060854A	300	12 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-120BY	6060853A	300	12 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-150BX	6060850A	300	15 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-150BY	6060849A	300	15 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
NOVINKA: Kleštinová bruska s extrémně nízkou hodnotou vibrací - 1,5 m/s ² (dle ČSN EN ISO 28927-12, nejistota měření 0,59 m/s ²)								
GDS 030-180BXE	6061300A	300	18 000	6	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-200BX	6060560A	300	20 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-200BY	6060559A	300	20 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-230BX	6060846A	300	23 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-230BY	6060845A	300	23 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300BX	830495A	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300BY	830495B	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300BXL	830495E	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-450BX	830496A	300	45 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-450BY	830496B	300	45 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300SX	6060516A	300	30 000	6	0,3	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300SY	830495D	300	30 000	6	0,3	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-450SX	830496C	300	45 000	6	0,3	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-450SY	830496D	300	45 000	6	0,3	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-120VX	6060856A	300	12 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-120VY	6060855A	300	12 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-150VX	6060852A	300	15 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-150VY	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

Brusky s kleštinovým upínáním - přímé - pro ruční obvodové a šikmé broušení brusnými tělísky - k obrábění tvrdokovovými frézami

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	
GDS 030-200VX	6060562A	300	20 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-200VY	6060561A	300	20 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-230VX	6060848A	300	23 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-230VY	6060847A	300	23 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300VX	830495C	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300VY	828928E	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-450VX	6060518A	300	45 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-450VY	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.

GDS 030-300QX	6060906A	300	30 000	6	0,4	10	6	3
GDS 030-300QY	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.

GDS 035-023BX	3150571B	350	2 300	10	1,0	20	10	6 [8; 9; 1/4"; 3/16"; 5/16"]
GDS 035-045BX	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.

GDS 050-120BXI	6061007A	500	12 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-120BYI	6061015A	500	12 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200BXI	6060991A	500	20 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200BYI	6061014A	500	20 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-250BXI	6060990A	500	25 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-250BYI	6061013A	500	25 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300BXI	6060948A	500	30 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300BYI	6061012A	500	30 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-120SXI	6061010A	500	12 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-120SYI	6061027A	500	12 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-120SXL	6061010B	500	12 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200SXI	6061006A	500	20 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200SYI	6061026A	500	20 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-250SXI	6061005A	500	25 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-250SYI	6061025A	500	25 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300SXI	6060996A	500	30 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300SYI	6061024A	500	30 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200VXI	6061002A	500	20 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200VYI	6061018A	500	20 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-250VXI	6061001A	500	25 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-250VYI	6061017A	500	25 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300VXI	6060997A	500	30 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300VYI	6061016A	500	30 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-120WXI	6061009A	500	12 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-120WYI	6061023A	500	12 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200WXI	6011004A	500	20 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200WYI	6061022A	500	20 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300WXI	6060998A	500	30 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300WYI	6061020A	500	30 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

Bruska pro optimální broušení a frézování např. v nástrojárnách. Levotočivý chod. S automatickým regulátorem otáček. Lamelový motor.

PB 35CL-45YK	6060476A	500	22 000	10	1,0	35	12	6 [8; 9; 1/4"; 3/16"; 5/16"]
--------------	----------	-----	--------	----	-----	----	----	------------------------------

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.

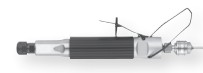
GDST 050-550BXO	6061040A	500	55 000	10	0,8	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST 050-550BYO	6061041A	500	55 000	10	0,8	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]



GDS 030-450VX



GDS 030-300QX



GDS 035-023BX



GDS 050-300BYI



GDS 050-200SXI



GDS 050-300VXI



GDS 050-200WYI



PB 35CL-45YK



GDST 050-550BXO



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

Brusky s kleštinovým upínáním - přímé
- pro ruční obvodové a šikmé broušení brusnými tělísy
- k obrábění tvrdokovovými frézami

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	mm
500 W								
Turbínové 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.								
GDST 050-550BXFO	6061112A	500	55 000	10	0,8	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST 050-550BYFO	6061113A	500	55 000	10	0,8	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST 050-550SXO	6061114A	500	55 000	10	0,5	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST 050-550SYO	6061115A	500	55 000	10	0,5	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST 050-550SXFO	6061116A	500	55 000	10	0,5	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST 050-550SYFO	6061117A	500	55 000	10	0,5	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST 050-550VXO	6061110A	500	55 000	10	0,7	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST 050-550VYO	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 volbou počtu vřetenových nástavců prodloužovat vřeteno brusky až do 1200 mm. Lamelový motor.								
GDS 070-120BXI	6060606A	700	12 000	12	1,5	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-120BYI	6060905A	700	12 000	12	1,7	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153BXI	6060573A	700	15 300	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153BYI	6060888A	700	15 300	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153BXFI	6060588A	700	15 300	10	1,6	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153BYFI	6060887A	700	15 300	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190BXI	6060587A	700	19 000	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190BYI	6060885A	700	19 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190BXFI	6060589A	700	19 000	10	1,6	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190BYFI	6060889A	700	19 000	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190BXIH	6060989A	700	19 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-230BXI	6060566A	700	23 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-230BYI	6060886A	700	23 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-230BXFI	6060590A	700	23 000	10	1,6	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-230BYFI	6060890A	700	23 000	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-070SXI	6060608A	700	7 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153SXI	6060574A	700	15 300	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153SYI	6060881A	700	15 300	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190SXI	6060599A	700	19 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190SYI	6060882A	700	19 000	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190SXIH	6060983A	700	19 000	10	0,9	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-230SXI	6060569A	700	23 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-230SYI	6060883A	700	23 000	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153VXI	6060595A	700	15 300	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153VYI	6060884A	700	15 300	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190VXI	6060596A	700	19 000	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190VYI	6060879A	700	19 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190VXI	6060984A	700	19 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-230VXI	6060597A	700	23 000	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-230VYI	6060880A	700	23 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153WXI	6060581A	700	15 300	10	2,1			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153WYI	6060891A	700	15 300	10	2,3			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153W1XI	6060582A	700	15 300	10	2,6	Brusky jsou určeny výhradně pro použití s lamelovými nebo drátěnými kotouči do maximálního průměru 50 mm.		6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153W1YI	6060892A	700	15 300	10	2,8			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153W2XI	6060583A	700	15 300	10	3,1			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153W2YI	6060893A	700	15 300	10	3,3			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153W3XI	6060584A	700	15 300	10	3,6			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153W3YI	6060894A	700	15 300	10	3,8			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153W4XI	6060585A	700	15 300	10	4,1			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153W4YI	6060895A	700	15 300	10	4,3			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]

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

Brusky s kleštinovým upínáním - přímé
- pro ruční obvodové a šikmé broušení brusnými tělísky
- k obrábění tvrdokovovými frézami

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
-----	--------	------------	-----------------------------	--------------------------------------	---	-------------------------------------	--------------------------------------	---

1 000 W

Turbinová 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 vřeten. 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.

GDST 100-280BX	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 vřetenových nástavců prodlužovat vřeteno brusky až do 1200 mm. Nedochází k přenosu nízkých teplot na ruce pracovníka - díky izolaci proti chladu. S regulátorem otáček. Lamelový motor.

GDS 100-153BXI	6060586A	1 000	15 300	12	1,7	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153BYI	6060896A	1 000	15 300	12	1,9	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-190BXI	6060570A	1 000	19 000	12	1,7	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-190BYI	6060897A	1 000	19 000	12	1,9	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153SXI	6060575A	1 000	15 300	12	1,3	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153SYI	6060898A	1 000	15 300	12	1,5	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-190SXI	6060571A	1 000	19 000	12	1,3	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-190SYI	6060899A	1 000	19 000	12	1,5	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153VXI	6060594A	1 000	15 300	12	1,6	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153VYI	6060900A	1 000	15 300	12	1,8	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-190VXI	6060591A	1 000	19 000	12	1,6	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153WXI	830516A	1 000	15 300	12	2,5	Brusky jsou určeny výhradně pro použití s lamelovými nebo drátěnými kotouči do maximálního průměru 50 mm.		6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153WYI	6060840A	1 000	15 300	12	2,7			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W1XI	830516B	1 000	15 300	12	3,0			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W1YI	6060841A	1 000	15 300	12	3,2			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W2XI	830516C	1 000	15 300	12	3,5			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W2YI	6060842A	1 000	15 300	12	3,7			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W3XI	6060579A	1 000	15 300	12	4,0			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W3YI	6060843A	1 000	15 300	12	4,2			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W4XI	6060580A	1 000	15 300	12	4,5			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W4YI	6060844A	1 000	15 300	12	4,7			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]

1 200 W

Robustní bruska pro efektivní broušení a frézování v těžkých provozech sléváren, v nástrojárnách a v automobilovém průmyslu. S kulíčkovým 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.

GDST 120-120BX	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.

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



GDST 100-280BX



GDS 100-190BYI



GDS 100-153SXI



GDS 100-153VXI



GDS 100-153W2YI



GDST 120-120BX



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 tělísky (Bruska typu GDA 060-200BX je určena pro broušení diamantovými tělísky)

- k obrábění tvrdokovovými frézami

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
-----	--------	------------	-----------------------------	--------------------------------------	---	-------------------------------------	--------------------------------------	--

130 W

Malé, lehké, ergonomické brusky nalezou 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°

GDA 013-550BX	830494A	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDA 013-550BY	830494B	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDA 013-550SX	6060529A	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDA 013-550SY	6060528A	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]

Úhel hlavy 120°

GDB 013-550BX	830494C	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDB 013-550BY	830494D	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDB 013-550SX	6060531A	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDB 013-550SY	830828A	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°

GDA 030-300BX	6060950A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA 030-300BY	6060949A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA 030-450BX	6060955A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA 030-450BY	6060954A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

Novinka: Nízkootáčkové brusky/leštičky - díky nízké úhlové hlavě ideální nářadí pro broušení (ve spojení s podložními disky i pro leštění) v těžko dostupných místech!

GDA 030-120SX	6061260A	300	12 000	8	0,5	16	6	6 [3;3,1;4;4,1;4,76;5,6;35]
GDA 030-180SX	6061260B	300	18 000	8	0,5	16	6	6 [3;3,1;4;4,1;4,76;5,6;35]
GDA 030-300SX	6060953A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA 030-450SX	6060958A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

Úhel hlavy 120°

GDB 030-300BX	6060960A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB 030-300BY	6060959A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB 030-450BX	6060965A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB 030-450BY	6060964A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB 030-300SX	6060963A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB 030-450SX	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, apretací různých odlitků a také pro opracování kovů a plastů. S automatickým regulátorem otáček, který zajistí konstantní otáčky i při zatížení. Lamelový motor.

Úhel hlavy 90°

GDA 070-153BX	830497A	700	15 300	10	1,0	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDA 070-190BX	830497C	700	19 000	10	1,0	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDA 070-230BX	830497E	700	23 000	10	1,0	40	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]

Úhel hlavy 120°

GDB 070-153BX	830497B	700	15 300	10	1,0	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDB 070-190BX	830497D	700	19 000	10	1,0	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDB 070-230BX	830497F	700	23 000	10	1,0	40	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]

Výhody:

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

*) Na poptávku lze dodat libovolné průměry kleštin.

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

Úhel hlavy 90°



GDA 070-153BX

Úhel hlavy 120°



GDB 030-450SX



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 výkovků, 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
GS 315-240BX	6061141A	2 400	4 000	16	6,5	32	150/20	20÷25	ploché
GS 508-120BX	6061228A	1 200	12 000	13	2,6	50	80/20	20÷25	ploché
GS 508-120BXA	6061228B	1 200	12 000	13	2,6	50	80/20	20÷25	kónický
GS 510-230BX	6061289A	2 300	9 500	16	4,0	50	100/20	20÷25	ploché
GS 515-280BX	6061301A	2 800	6 400	16	5,4	50	150/20	20÷25	ploché
GS 812-150BXE	6061279A	1 500	12 000	13	2,7	80	125/22,23	2,5÷8	flex
GS 818-210BX	6061296A	2 100	8 500	16	4,0	80	180/22,23	8÷10	flex
GS 818-210BXE	6061296B	2 100	8 500	16	4,25	80	180/22,23	2,5÷10	flex
GS 823-280BXE	6061307B	2 800	6 600	16	5,5	80	230/22,23	2,5÷10	flex

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 navrhneme individuální složení brusiva pro daný typ broušeného materiálu. Brusky doporučujeme použít v kombinaci s brusnými kotouči Tyrolit - pro dosažení maximálních pracovních výsledků.

GST 810-220BXO	310109C	2 200	14 500	13	3	80	100/20	max. 20	ploché
GST 815-220BXO	310089C	2 200	10 000	13	3,6	80	150/20	20÷25	ploché

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



GS 315-240BX



GS 508-120BX



GS 818-210BX



GST 815-220BXO



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



GST 810-220BXO



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



PBU 115C-80Z



PBU 180G-80X



PBU 180F-80X



PBU 125C-45X

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

- 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

PBU 115C-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

PBU 150G-80X	6060457A	1 900	10 200	16	4,1	150/22,23	10	80	M14
PBU 180G-80X	830426A	1 900	8 500	16	4,3	180/22,23	10	80	M14
PBU 230G-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 nahoře)
- Se samovyvažovací jednotkou (autobalancérem) pro nižší vibrace
- S automatickým regulátorem otáček
- Lamelový motor

PBU 180E-80X	826310A	2 400	8 500	16	5,3	180/22,23	10	80	M14
PBU 180F-80X	826311A	1 200	8 500	13	4,2	180/22,23	10	80	M14
PBU 230E-80X	826312A	2 350	6 600	16	5,5	230/22,23	10	80	M14

- Pro hrncové 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 nahoře)
- Se samovyvažovací jednotkou (autobalancérem) pro nižší vibrace
- S automatickým regulátorem otáček
- Lamelový motor

PBU 125C-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.



PBU 230E-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 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

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

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 přidavné rukojeti (především u brusky typu GA 810-050BX). Páčkové spouštění (páčka na rukojeti nahoře). Se samovyvažovací jednotkou (autobalancérem) pro nižší vibrace, s automatickým regulátorem otáček. Lamelový motor.

GA 810-050BX	6061139A	500	15 300	10	1,3	100/16	6	30	80	M14
GA 811-100BX	6060546A	1 000	13 200	13	2,4	115/22,23	6	29	80	M14
GA 812-100BX	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.

GA 812-190BX	6061275A	1 900	11 900	16	3	125/22,23	6	30,5	80	M14
GA 815-190BX	6061275B	1 900	9 850	16	3,1	150/22,23	6	43	80	M14
GA 818-190BX	6061275C	1 900	8 350	16	3,3	180/22,23	8	58	80	M14
GA 823-190BX	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.

GA 818-250BX	6060970C	2 500	8 500	16	4,4	180/22,23	10	54	80	M14
GA 823-250BX	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.

GAT 812-221BX	310519B	2 200	12 000	13	2,2	125/22,23	6	38,5	80	M8
GAT 812-221BX-M14	310519H	2 200	12 000	13	2,3	125/22,23	8	38,5	80	M14
GAT 812-260BX	310519C	2 600	12 000	13	2,2	125/22,23	6	38,5	80	M8
GAT 812-260BX-M14	310519F	2 600	12 000	13	2,3	125/22,23	8	38,5	80	M14
GAT 815-260BX-M14	310687C	2 600	10 200	13	2,8	150/22,23	10	44	80	M14
GAT 818-260BX	310687A	2 600	8 500	13	2,9	180/22,23	10	59	80	M8
GAT 818-260BX-M14	310687D	2 600	8 500	13	3,0	180/22,23	10	59	80	M14
GAT 818-451BX	418193F	4 500	8 500	19	4,0	180/22,23	8	51	80	M14
GAT 823-451BX	418193G	4 500	6 600	19	4,2	230/22,23	8	76	80	M14



SMART FACTORY - INDUSTRY 4.0

Inteligentní nářadí DEPRAG INDUSTRIAL

Podrobné informace o nově vyvinuté technologii DIQ, softwarové aplikaci a DIQ úhlových bruskách naleznete na straně 37, dále pak v katalogích DCZ 10321, DCZ 10323 a rovněž na www.deprag.cz.

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



GA 810-050BX



GA 812-100BX



GA 823-230BX



GAT 812-221BX



GAT 818-451BX



GAQ 818-250BX



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 vzdušných částic vznikajících při broušení



GAT 818-260BX

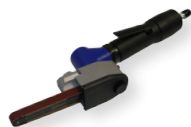
Výhody:

- 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



GB 030-013BX



GB 050-025BX

Typ	Obj.č.	Výkon W	Otáčky naprázdno min ⁻¹	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost bez napojení vzduchu kg	Obvodová rychlost brusného pásu m/s	Rozměr brusného pásu mm
300 W							
Brusky pro optimální broušení především v obtížně dostupných místech, v nabídkce v základním provedení nebo s výfukem koaxiální hadici. Brusky lze použít i jako kleštinové brusky - po demontáži ramínka. Lamelový motor.							
GB 030-013BX	830498A	300	30 000	6	0,9	28	13 x 305
GB 030-013CX	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.							
GB 050-025BX	6060932A	500	16 000	10	1,4	23	19 x 480

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



Kontaktní ramínka k pásovým bruskám

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

Kontaktní kola pásových brusek (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.

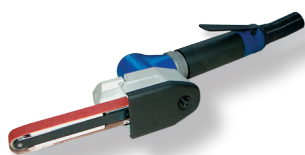
Možnosti využití našich pásových brusek jsou díky naší rozsáhlé nabídce kontaktních ramínek téměř neomezené, od univerzálního vertikálního či horizontálního broušení hran, trubek a profilů či broušení přes kontaktní ramínko nebo přes destičku až po broušení ve stísněných prostorech a malých otvorech, 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.

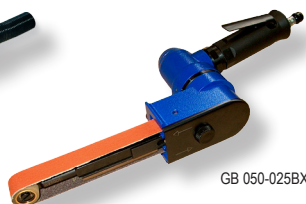
Unikátní konstrukce kontaktních ramínek umožňuje snadnou výměnu brusných pásů, kde upínací systém zaručuje kontinuální napnutí brusného pásu a tím maximální využití výkonu pásových brusek. Kontaktní ramínko je spojeno otočným kloubem s motorovou částí brusky.

Výhody:

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



GB 030-013 CX



GB 050-025BX



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 D 6800
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 klestín: Kleština - základní vybavení [příslušenství na objednávku] mm
GDS 030-300BSV	6061173A	300	30 000	6	0,7	20	6	25	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16", 1/4"]
GDS 030-450BSV	6061174A	300	45 000	6	0,7	20	6	15	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16", 1/4"]
GDS 050-200BSV	6061168A	500	20 000	10	1,2	32	16	40	6 [3; 4; 1/8"; 3/16", 1/4"]
GDS 070-190BSV	6061169A	700	19 000	10	1,7	40	16	40	6 [3; 4; 5; 8; 9; 5/16"; 3/16", 1/4"]
GDS 100-153BSV	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

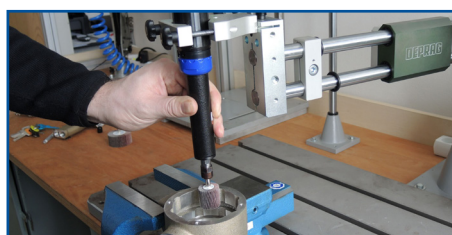
Stacionární aplikace pro vrtání ve stísněných a úzkých prostorech umožňují nejmenší odstupy vrtání při použití ve vícevřetenových jednotkách,
např. při výrobě oken
Dálkové spouštění pomocí nadřazených systémů

Výkon: 80 W - 600 W

Otáčky naprázdno: 150 - 24.000 min⁻¹



**Kompletní sortiment motorů určených k vrtání naleznete v katalogu D 6800
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



PLU 50A-55ZK

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

Pistolové leštičky

- Broušení, leštění a smírkování 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

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

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



PA 025-011SX



NOVINKA
PA 030-032BX

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

Úhlové leštičky - s úhlovou hlavou 90°

- Leštění různých odlitků a obrobků vulkanfibrovými podložnými disky
- Páčkové spouštění
- S převodovkou k dosažení optimálních pracovních otáček pro vynikající výsledky leštění
- Lamelový motor

PA 025-036SX	3149172B	250	3 600	120	6	0,9	M14
PA 025-021SX	3149172C	250	2 100	120	6	0,9	M14
PA 025-011SX	3149172D	250	1 100	120	6	0,9	M14
PA 030-032BX	300146A	300	3 200	120	6	0,8	M14

Úhlové leštičky - s přímým pohonem (bez převodovky)

- Leštění, broušení a smírkování různých odlitků a obrobků vulkanfibrovými podložnými 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

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

PLU 180D-80X



PA 070-060BYI

Úhlové leštičky - převodové

- Leštění, broušení a smírkování různých odlitků, obrobků a svařenců vulkanfibrovými podložnými 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

PLP 180A-40X	6060663A	700	4 000	180	10	2,4	M14
PLP 180B-40X	826716A	700	4 000	180	10	2,2	M14
PA 070-060BYI	6061047A	700	6 000	180	10	2,0	M14
PA 100-050BYI	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 podložnými 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 smírkování. 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

PAT 260-085BX	310687G	2 600	8 500	180	13	2,2	M14
---------------	---------	-------	-------	-----	----	-----	-----

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

LEŠTIČKY- přímé / excentrické

Přímá leštička - pro opracování nejrůznějších materiálů lešticími kotouči (rolemi), které lze našroubovat přímo na závit vřetena

Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky naprázdno	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu	Vřeteno v základním vybavení
		W	min ⁻¹	mm	kg	Závit na vřetenu
Přímá leštička k leštění a jemnému opracování odlitků, svařenců a obrobků, k obrušování starých nátěrů nebo leštění karoserií automobilů po svařování, páčkové spouštění, s automatickým regulátorem otáček, lamelový motor						
PS 045-034BXT	6060684A	450	3 400	10	1,5	5/8"-11UNF

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



PS 045-034BXT

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. mm	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu	Závit na vřetenu
		W	min ⁻¹	mm	mm	kg	
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 opracovávaný povrch. Nízká hmotnost a ergonomický design. Páčkové spouštění. S automatickým regulátorem otáček. Lamelový motor.							
PLUE 125/150	828312A	150	12 000	125/150	10	0,9	5/16"-24UNF

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



PLUE 125/150

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	
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. Konstrukcí a ergonomií je vhodná zejména pro nasazení ve velkosériových a hromadných výrobcích.							
PAE 020-120BX	300157A	200	12 000	75	6	1,0	5/16"-24UNF

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



PAE 020-120BX



PAT 260-085BX

Výhody:

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

VRTAČKY - přímé, 120 - 290 W

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



DS 012-005PC

Typ	Obj.č.	Výkon W	Otáčky min ⁻¹	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost bez napojení vzduchu kg	Jmenovitý krouticí moment Nm	Max. Ø vrtáku mm	Rozsah upínacího nástroje Kleština - základní vybavení [příslušenství na objednávku] mm
120 W								
Vrtačka s kleštinou (odjehlovačka) - spouštění přtlakem, 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.								
DS 012-005PC	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.



DS 020-200BXC

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

200 W

Malé ergonomické vrtačky s upnutím vrtáku do sklíčidla s kuzelem B10 nebo do kleštiny. Ideální nářadí pro přesné vrtání do oceli, dřeva, plastů a neželezných kovů - zejména pro vertikální vrtání a pro vrtání ve stísněných a úzkých prostorech. Provedení s koaxiálním vstupem a výstupem vzduchu. S převodovkou k dosažení optimálních pracovních otáček pro vynikající výsledky vrtání.

Na poprávku lze dodat i další typy vrtaček - v rozsahu otáček 600 - 20 000 min⁻¹, páčkové nebo otočné spouštění, provedení s koaxiálním vstupem a výstupem vzduchu nebo krátké provedení bez přívodní vzduchové hadice, s upnutím vrtáku do sklíčidla s kuzelem B10 nebo závitem 3/8"24UNF a nebo do kleštiny, provedení s krytem sklíčidla a kleštiny nebo bez krytu.

Vrtačky se sklíčidlem								Rozsah sklíčidla
DS 020-006BXPB10	6060076A	200	600	5	0,9	4	6	0,5 - 6
DS 020-009BXPB10	6060075A	200	900	5	0,9	4	6	0,5 - 6
DS 020-015BXPB10	6060074A	200	1 500	5	0,9	4	6	0,5 - 6
DS 020-040BXPB10	6060073A	200	4 000	5	0,9	4	6	0,5 - 6
DS 020-060BXPB10	6060072A	200	6 000	5	0,9	4	6	0,5 - 6
DS 020-200BXPB10	6060071A	200	20 000	5	0,9	4	6	0,5 - 6

Vrtačky s kleštinou								Kleština - příslušenství na objednávku
DS 020-006BXC	6060164A	200	600	5	0,7	4	6	1; 2; 3; 4; 5; 6; 1/8"; 3/16"; 1/4"
DS 020-009BXC	6060163A	200	900	5	0,7	4	6	1; 2; 3; 4; 5; 6; 1/8"; 3/16"; 1/4"
DS 020-015BXC	6060162A	200	1 500	5	0,7	4	6	1; 2; 3; 4; 5; 6; 1/8"; 3/16"; 1/4"
DS 020-040BXC	6060161A	200	4 000	5	0,7	4	6	1; 2; 3; 4; 5; 6; 1/8"; 3/16"; 1/4"
DS 020-060BXC	6060160A	200	6 000	5	0,7	4	6	1; 2; 3; 4; 5; 6; 1/8"; 3/16"; 1/4"
DS 020-200BXC	6060159A	200	20 000	5	0,7	4	6	1; 2; 3; 4; 5; 6; 1/8"; 3/16"; 1/4"

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



DS 029-045SXPB10

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

290 W

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

DS 029-170SXPB10	3922131C	290	17 000	6	0,9	-	6	0 - 6,5 / -
DS 029-045SXPB10	3922131A	290	4 500	6	1,0	4	6	0 - 6,5 / 0,5 - 6
DS 029-021SXPB12	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.

VRTAČKY - přímé, 700 W - 3,1 kW

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.

Typ	Obj.č.	Výkon W	Otáčky min ⁻¹	Vrtání do oceli mm	Vystru- žování mm	Řezání závitů mm	Vyfré- zování trubek mm	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost bez napojení vzduchu mm	MORSE kužel
Pravotočivá vrtačka s MORSE kuželem										
700 W										
DS 070-014ZMK1	3005661A	700	1 400	15	-	-	-	10	3,5	1
Reverzační vrtačky s MORSE kuželem										
1,1 - 3,1 kW										
DS 310-002YRMK5	3017171A	3 100	220	60	50	65	65	19	34	5
DS 310-001YRMK5	3017171B	3 100	150	80	75	100	120	19	34	5

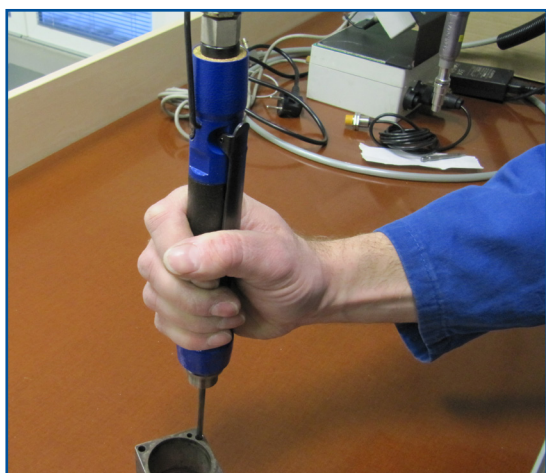
Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.



DS 070-014ZMK1



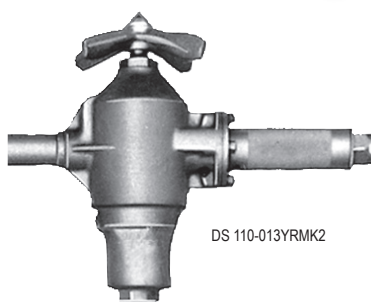
DS 310-002YRMK5



DS 020-200BXC



DS 020-009SYPB10 (na zvláštní objednávku)



DS 110-013YRMK2

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 různých materiálů v leteckém, automobilovém, lodním a strojírenském průmyslu

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

DA 020-005SXC	6060272A	200	500	6	0,8	4	6	-	-	1 - 6
DA 020-007SXC	6060271A	200	700	6	0,8	4	6	-	-	1 - 6
DA 020-013SXC	6060270A	200	1 300	6	0,8	4	6	-	-	1 - 6
DA 020-033SXC	6060269A	200	3 300	6	0,7	4	6	-	-	1 - 6
DA 020-040SZC	3027201K	200	4 000	6	0,8	3	4,48	-	-	3 - 4,48
DA 020-047SXC	6060268A	200	4 700	6	0,7	3	5	-	-	1 - 6
DA 020-190SXC	6060267A	200	19 000	6	0,7	-	4	-	-	1 - 6
DA 025-140SXC	3148954A	250	14 000	6	0,9	-	6	-	-	3 - 6
DA 035-036SXC	3149191B	350	3 600	10	1,0	6	6	-	-	3 - 6
DA 035-140SXC	3149191A	350	14 000	10	1,0	6	10	-	-	3 - 6

Vrtačka s kleštinou, úhel 150°

DC 020-040SZC	3027201L	200	4 000	6	0,8	3	4,8	-	-	3 - 4,8
---------------	----------	-----	-------	---	-----	---	-----	---	---	---------

Vrtačky se sklíčidlem, úhel 90°

DA 020-005SXB10	6060260A	200	500	6	0,8	4	6	0,5 - 6	B10	-
DA 020-007SXB10	6060259A	200	700	6	0,8	4	6	0,5 - 6	B10	-
DA 020-013SXB10	6060258A	200	1 300	6	0,8	4	6	0,5 - 6	B10	-
DA 020-033SXB10	6060257A	200	3 300	6	0,7	4	6	0,5 - 6	B10	-
DA 020-047SXB10	6060256A	200	4 700	6	0,7	3	5	0,5 - 6	B10	-
DA 020-190SXB10	6061050A	200	19 000	6	0,7	-	4	0,5 - 6	B10	-

Typ	Obj.č.	Výkon W	Otáčky min ⁻¹	Vrtání do oceli mm	Vystru- žování mm	Řezání závitů mm	Vyfré- zování trubek mm	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost bez napojení vzduchu kg	MORSE kužel
-----	--------	------------	-----------------------------	--------------------------	-------------------------	------------------------	----------------------------------	--------------------------------------	---	----------------

Vrtačky s MORSE kuželem k vrtání a vystružení těžko dostupných míst především v těžkém a lodním průmyslu. S dodatečně dodávanou rukojeťovou trubicí 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 stísněných 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

DA 048-010YMK1	3014471A	480	1 000	15	12	-	-	10	2,9	1
DA 150-004YMK2	3010671A	1 500	400	23	18	-	-	15	8,3	2
DA 210-004YMK3	3010681A	2 100	400	32	27	-	-	15	11,7	3
DA 220-003YMK4	3010691A	2 200	300	50	36	-	-	19	13,9	4

Reverzační vrtačky s MORSE kuželem

2,2 kW

DA 220-004YRMK4	3010701A	2 200	400	55	50	40	55	19	17	4
DA 220-002YRMK5	3015531A	2 200	180	80	75	80	120	19	21,7	5

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



DA 020-040SZC



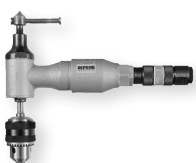
DC 020-040SZC



DA 020-005SXB10



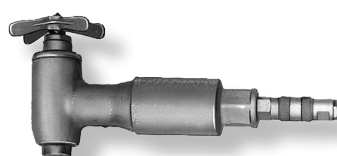
DA 220-004YRMK4



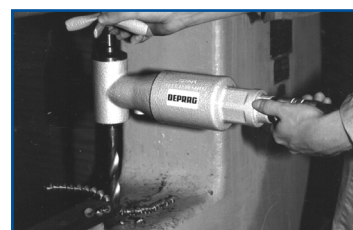
DA 048-010YMK1

Výhody:

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



DA 220-003YMK4



VRTAČKY - pistolové, 170 W - 1,85 kW

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

Typ	Obj.č.	Výkon W	Otáčky naprázdno min ⁻¹	Vrtání do oceli mm	Vrtání do hliníku mm	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost bez napojení vzduchu kg	Rozsah sklíčidla mm	Kužel sklíčidla / Závit na vřetenu
DP 017-040ZB10	3020181A	170	4 000	4	6	6	0,6	0,5 - 6	B10 / -
PV 6A	826290A	210	5 000	6	6	8	0,7	0,5 - 6	B10 / -
PV 6AH	6060081A	210	5 000	6	6	8	0,7	0,5 - 6	B10 / -
PV 6A-B	830500A	210	5 000	6	6	8	0,7	0,5 - 6	- / 3/8"x24
PV 6A-BH	6060082A	210	5 000	6	6	8	0,7	0,5 - 6	- / 3/8"x24
PV 6E	826290B	210	5 000	6	8	8	0,7	0,5 - 10 Q	- / 3/8"x24
PV 6EH	6060083A	210	5 000	6	8	8	0,7	0,5 - 10 Q	- / 3/8"x24
DP 029-170ZPB10	3027101F	290	17 000	-	6	6	0,9	0,5 - 6,5	B10 / -
DP 029-045ZPB10	3027101A	290	4 500	4	6	6	0,9	0,5 - 6,5	B10 / -
DP 029-045ZB10Q	3027101C	290	4 500	4	6	6	1,2	- 1)	B10 / -
DP 029-021ZPB12	3027101B	290	2 100	6	8	6	1,0	0,8 - 10	B12 / -
DP 029-021ZB12Q	3027101D	290	2 100	6	8	6	1,0	- 2)	B12 / -
DP 029-015ZPB12	3027101E	290	1 500	8	10	6	1,0	0,8 - 10	B12 / -
DP 029-007ZPB12	3027101G	290	700	10	-	6	1,0	0,8 - 10	B12 / -
DP 029-004ZPB12	3027101H	290	350	10	-	6	1,0	0,8 - 10	B12 / -
DP 030-020ZRB12	6061165A	300	2 000	6	8	8	1,0	1 - 10	B12 / -
PV 13C	830500B	350	350	13	13	10	2,0	2 - 13	- / 1/2"20 UNF
DP 040-005ZB16	302965A	400	470	13	13	10	2,3	1 - 13	B16 / -
PV 13B	826291A	500	1950*	13	13	10	2,5	2-13 Q	- / 1/2"20 UNF
PV 16B	826292A	500	850*	16	23	10	3,2	3 - 16	B16 / -
DP 060-037ZP3/8"	6061155A	600	3 700	10	10	10	1,1	0,8 - 10	- / 3/8"x24
DP 060-060ZP3/8"	6061155B	600	6 000	10	10	10	1,1	0,8 - 10	- / 3/8"x24
PVR 32A-04X	830500C	1 450	380	32	32	19	9,5	-	Morse 3 / -
PV 32A-04X	827119A	1 850	380	32	32	19	9,5	-	Morse 3 / -

* Možnost snížení volnoběžných otáček o 25 %.

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

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

Poznámka: Q - rychloupínací

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



PV 6A



DP 030-020ZRB12



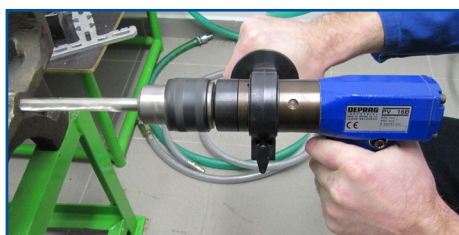
PV 16B



DP 060-037ZP3/8"



PV 32A-04X



DP 029-021ZB12Q



DP 040-005ZB16

Výhody:

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

ZÁVITOŘEZY - přímé / pistolové, 150 - 700 W

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



DS 070-003BXR16



DP 015-006ZRB10

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 mm	Kužel kyvného sklíčidla DIN 238
		W	min ⁻¹	min ⁻¹	mm	mm	mm	kg		

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

DS 040-007BXR12	3027701A	250	650	1 120	M6	M8	6	1,5	3 - 9	B12
DS 070-003BXR16	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

DP 015-006ZRB10	3235131C	150	620	660	M5	M6	6	0,8	3 - 9	B10
DP 030-007ZRB12	3023731A	300	650	550	M8	M10	6	1,5	3 - 9	B12
DP 040-003ZRB16	302964A	400	300	250	M14	M14	10	2,4	3 - 9	B16

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

Výhody:

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



DS 040-007BXR12



DP 040-003ZRB16



ŠROUBOVÁKY (UTAHOVÁKY) - přímé / pistolové

Rázové utahovák - 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. krouticí moment Nm	Pracovní rozsah krouticího momentu Nm	Otáčky naprázdno min ⁻¹	Počet úderů Hz	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost bez napojení vzduchu kg
-----	--------	------------	----------------------------	---	--	----------------------	--------------------------------------	---

Pistolové rázové utahovák - s možností nastavení krouticího momentu ve třech stupních

- Vysoký výkon - zefektivnění práce např. v automobilovém průmyslu a profesionálních servisech
- Robustní nářadí s dlouhou životností do nepřetržitých provozů

SMP 030-1/2"ZA	6061166A	M10 - M16	300	120 - 260	15 000	20	10	1,5
SMP 085-1/2"ZA	6061149A	M12 - M22	850	200 - 650	9 900	23	10	2,5
SMP 110-3/4"ZA	6061210A	M10 - M30	1 100	150 - 920	6 000	15	12	4,7

Pistolové rázové utahovák - bez možnosti nastavení krouticího momentu

- Vysoký výkon - zefektivnění práce např. v automobilovém průmyslu a profesionálních servisech
- Robustní nářadí s dlouhou životností do nepřetržitých provozů

PSR 10C	826318A	M8 - M10	90 (66)	-	15 000	24	10 (.39)	1,8 (3.97)
PSR 16	826319A	M10 - M16	260 (192)	-	10 000	18	10 (.39)	2,3 (5.07)
PSR 24	826320A	M14 - M24	680 (502)	-	16 500	16	10 (.39)	4,0 (8.8)

Přímý rázový utahovák - s možností nastavení krouticího momentu ve třech stupních

- Vysoký výkon - zefektivnění práce např. v automobilovém průmyslu a profesionálních servisech
- Robustní nářadí s dlouhou životností do nepřetržitých provozů

SMS 265-1"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.



SMP 110-3/4"ZA



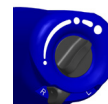
PSR 10C



SMS 265-1"ZA

Třístupňové nastavení krouticího momentu

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



Přímý šroubovák - momentový, s reverzací

- pro ruční utahování a povolování šroubů a matic; doporučené velikosti závitu šroubů jsou M3 - M6.

Typ	Obj.č.	Pro šrouby	Nastavitelný krouticí moment - min. / max. Nm	Max. nastavitelný krouticí moment bez vypnutí spojky Nm	Otáčky naprázdno min ⁻¹	Velikost dířků mm	Světlost přívodní hadice mm	Hmotnost bez napojení vzduchu kg
-----	--------	------------	--	--	--	-------------------------	--------------------------------------	---

Přímý šroubovák - momentový, s reverzací

Ruční utahování šroubů a matic, šroubovák není vhodný k utahování samovrtných a závitotvorných šroubů.

Tvar upínací stopky je šestihran velikosti 6,35 mm (1/4")

PRU 6	6060773A	M3 - M6	1,5 / 5,5	6	750	3, 4, 5, 6	8	0,9
-------	----------	---------	-----------	---	-----	------------	---	-----

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



PRU 6



SMP 085-1/2"ZA



PRU 6

Výhody - rázové utahovák:

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

Výhody - přímý šroubovák:

- ergonomičnost
- efektivita
- jednoduchá obsluha
- dlouhá životnost

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



Vyberte si vhodná kladiva dle případu použití:

- Sekací a demoliční práce
- Začišťování odlitků, vyrážení nálitků
- Odstranění rzi a okuji 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 ořepků 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

Nýťovací kladiva - k odstřihávání hlav nýtů a vyrážení nýtů z ocelových konstrukcí, kotlů, nádrží, pro těžké nýťovací 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 nýťovací 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

HC 007-R10P	2104091A	Ø 10,3x36	4 000	-	-	6	0,7
HC 007-HR12P	2104091B	Ø-šestihran 11,7/10x36	4 000	-	-	6	0,7
HC 008-R10P	2103682A	Ø 10,3x36	3 500	3	2	6	0,8
HC 008-HR12P	2103682B	Ø-šestihran 11,7/10x36	3 500	3	2	6	0,8

Palcová páčka

HC 010-HR14D	2103441B	Ø-šestihran 14,3/12,5x50	3 000	5	3	10	1,9
HC 023-R14D	2103461A	Ø 14,3x50	2 000	6	5	10	2,3
HC 023-HR14D	2103461B	Ø-šestihran 14,3/12,5x50	2 000	6	5	10	2,3

Nýťovací kladivo s náraznou pružinou

- k odstřihávání hlav nýtů a vyrážení nýtů z ocelových konstrukcí, kotlů, nádrží - pro extrémně těžké nýťovací práce

HCD 140-R31V	8119841A	Ø 31x70	750	25	25	16	13,8
--------------	----------	---------	-----	----	----	----	------

Sekací kladiva

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

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

Přímý tvar

HC 010-H10B	6060006A	šestihran 10x25	9 000	-	-	6	1,0
-------------	----------	-----------------	-------	---	---	---	-----

Pistolová rukojeť

HC 012-H14B	831332A	šestihran 14x25	4 500	-	-	8	1,2
-------------	---------	-----------------	-------	---	---	---	-----

S páčkou

HC 040-H19B	6060008A	šestihran 19x50	2 700	-	-	13	4,0
HC 040-R20B	6060008C	Ø 20x60	2 700	-	-	13	4,0
HC 040-HR20B	6060008B	šestihran Ø 20/17x60	2 700	-	-	13	4,0
HC 050-H19B	6060009A	šestihran 19x50	2 500	-	-	13	5,0
HC 050-R20B	6060009C	Ø 20x60	2 500	-	-	13	5,0
HC 050-HR20B	6060009B	šestihran Ø 20/17x60	2 500	-	-	13	5,0
HC 057-H19B	6060010A	šestihran 19x50	2 100	-	-	13	5,7
HC 057-R20B	6060010C	Ø 20x60	2 100	-	-	13	5,7
HC 057-HR20B	6060010B	šestihran Ø 20/17x60	2 100	-	-	13	5,7

S náraznou pružinou

HC 080-R20V	8119811C	Ø 20x60	1 400	-	-	13	7,8
HC 080-HR20V	8119811E	šestihran Ø 20/17x60	1 400	-	-	13	7,8

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



HC 008-R10P



HC 023-HR14D



HCD 140-R31V



HC 010-H10B



HC 012-H14B



HC 040-H19B



HC 080-HR20V

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.

Typ	Obj.č.	Zakončení nástroje	Počet úderů	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu
		mm	min ⁻¹	mm	kg
Sbíjecí kladiva - naleznou využití např. ve stavebnictví, kamenolomech především pro vertikální aplikace					
HP 090-R25B	6060011A	Ø 25x75	1 590	16	9,0
HP 090-H22B	6060012A	šestihran 22x82	1 590	16	9,0
HP 100-H22B	6060013A	šestihran 22x82	1 590	16	9,0
HP 100-R25V	6060014A	Ø 25x75	2 040	16	10,0
HP 101-R25B	2501841A	Ø 25x75	1 200	16	10,3
HP 120-R25V	6060015A	Ø 25x75	1 260	16	12,0
HP 130-R25B	6060016A	Ø 25x75	1 260	16	13,0

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



HP 090-H22B

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.

Typ	Obj.č.	Zakončení nástroje	Počet úderů	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu
		mm	min ⁻¹	mm	kg
Bourací kladiva - naleznou využití zejména při vertikálních aplikacích např. ve stavebnictví nebo kamenolomech					
HB 150-H22V	6060017A	šestihran 22x82	1 080	16	15,0
HB 200-H25V	6061028A	šestihran 25x108	1 200	16 - 20	20,0
HB 250-H25V	6061029A	šestihran 25x108	1 440	16 - 20	25,0
HB 300-H32V	6060019A	šestihran 32x160	1 320	16	30,0

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



HB 150-H22V

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

Typ	Obj.č.	Počet úderů	Zdvih pístu	Ø pístu	Kužel MORSE	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu
		min ⁻¹	mm	mm		mm	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).							
HR 025-R40B	6060020A	1 200	80	20	-	10	2,5
HR 085-R60V	6060021A	870	220	32	2	13	8,5
HR 105-R60V	6060022A	780	140	36	2	13	10,5
HR 042-MK2B	2701441A	850	120	28	2	13	4,2
HR 093-MK2B	2701571A	650	160	32	2	13	9,3

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



HR 025-R40B



HR 042-MK2B

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

Typ	Obj.č.	Zakončení nástroje	Počet úderů	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu
		mm	min ⁻¹	mm	kg
Škrabka					
- na základě volby nástrojů nabízí škrabka široké možnosti uplatnění					
HS 043-H19B	6060023A	šestihran 19x50	2 700	13	8,5

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



HS 043-H19B

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



SN 23



SN 10

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

- Pro lehké a střední zatížení
- Použití především v těžce přístupných místech

SN 23	831125A	12	Ø 3x180	4 000	10	2,4
-------	---------	----	---------	-------	----	-----

Pistolové jehlové oklepávače

- 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)

SN 10	831124A	29	Ø 2x150	4 000	10	1,4
SN 25	831126A	23	Ø 3x180	4 000	10	2,7
SN 30	831127A	28	Ø 3x180	4 500	10	3,5

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



SN 30



Výhody:

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

NÁŘADÍ NA ZPRACOVÁNÍ PLECHU - nůžky

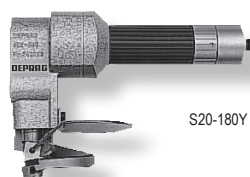
Nůžky - pro celkové zpracování plechu, např. při výrobě karoserií, nádrží, při stavbě lodí, v opravárenských dílnách, stejně tak pro stříhání rovných i zakřivených tvarů, ideální nářadí k oddělování tabulí plechu a svítků

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.



S16-320Y



S20-180Y

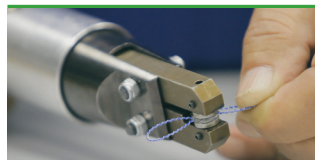
Výhody:

- 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 kontaktujte, prosím, naše odborné poradce.

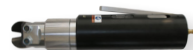
Kleště ke stříhání - pro použití např. v sériové výrobě, v automobilovém průmyslu, ve výrobě "bílé techniky", v elektrotechnickém průmyslu, ve strojírenství, v kovovýrobě, v opravárenských dílnách a montáži

Typ	Obj.č.	Vestavěné stříhací čelisti (Příslušenství na objednávku - viz strana 27)	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



P0452Z-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



P383X-C00

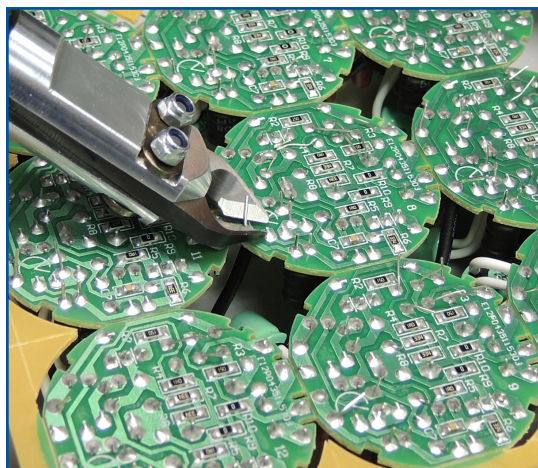
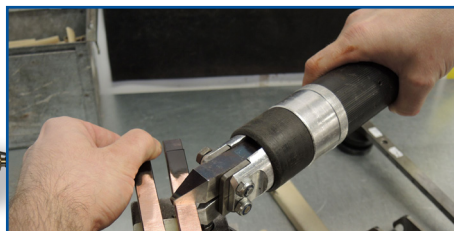
Technická data při pracovním přetlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.



P1361Z-C00



P0453X-C00



Výhody:

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

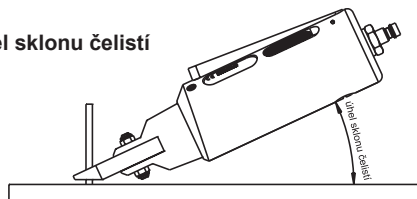
Čelisti ke stříhacím kleštím (příslušenství na objednávku)

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 / kovadlina - jedno rameno je břit, druhé je podpěrné rameno (kovadlina), které zabraňuje překrytí obou břitů. U stříhacích čelistí, které jsou určeny ke stříhání plastů, jsou obě ramena břitá.

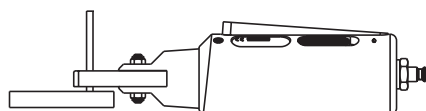
Čelisti - typ	Obj.č.	Max. rozteč čelistí (mm)	Úhel sklonu čelistí *)	Stříhání do Ø **) (mm)	Geometrie stříhu viz dole
pro kleště typu P0181Z-C00					
I18C00	822306	3,2	bez úhlu	3	A
I18C00H2	6950285	3,2	bez úhlu	3	B
I18C00HK2	6950286	3,2	bez úhlu	3	C
I18C25	6950133	3,2	25	2,8	A
I18C25H2	6950287	3,2	25	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 ustržnout. 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, měkkí hliník, ocel, menší příčné stříhy, středně tvrdé materiály. Vlastnosti: Obě ramena čelistí jsou vyrobeny z tvrdého materiálu. Jedno rameno břit, druhé kovadlina.	B H2 Použití: Tvrdé, zesílené plasty (GFK), ocel, pevná měď, větší příčné průřezy, tvrdší materiál. Vlastnosti: Obě ramena čelistí jsou vyrobeny 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 vyrobeny z tvrdého materiálu. Dva ostré břit.
--	--	---

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



P0383X-P00-I90CL08



P0384X-S00-I90R10



P0383X-P00-I90CO



P0383X-P00-IFE

Typ	Obj.č.	Šíře spony	Nastavitelná rozteč čelistí	Max. rozevření čelistí	Min. sevření čelistí	Hmotnost (s čelistmi)	Světlost přívodní hadice
		mm		mm	mm	kg	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.

Druhy spon:	CLIC spona	Hadicová spona	COBRA spona	Pružinová spona



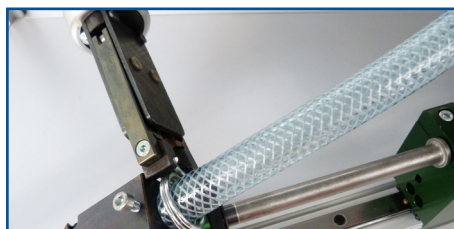
P0383-P00-I90CO



P0383X-P00-IFE

Výhody:

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



PILY - přímočaré, řetězové

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

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

Přímochará 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 přímocharou pilu použít při vysoké hloubce prořezu až 300 mm.
- S regulátorem otáček

PPP 35AX	830503A	1 100	380	68	350	300x27x1,6	19	9,0
----------	---------	-------	-----	----	-----	------------	----	-----

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



PPP 35AX

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

Přímochará 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 přímocharou pilu použít při vysoké hloubce prořezu až 300 mm.
- S regulátorem otáček

SS 150-280BX	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.



SS 150-280BX

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

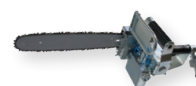
Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky naprázdno	Max. délka vodící lišty řetězu	Max. Ø řezání	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu
		W	min ⁻¹	mm	mm	mm	kg

Řetězová pila - s certifikací ATEX IM2cXIIGcIBT4 (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

SH 150-180BX	6061125A	1 500	18 000	350	340 (z jedné strany) 690 (z obou stran)	16	7,6
--------------	----------	-------	--------	-----	--	----	-----

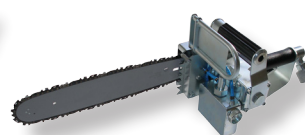
Provozní tlak do prostředí bez nebezpečí výbuchu: 6,3 barů
Provozní tlak do prostředí s nebezpečím výbuchu: 4 barů



SH 150-180BX



PPP 35AX



SH 150-180BX

Výhody:

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

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. krouticí 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 IM2cXII2GDcIICT6(80°C)X, bez možnosti nastavení krouticího momentu								
• Spouštění páčkou / tlačítkem								
SMP 026-1/2"ZEX	6061104A	M10 - M16	260	10 000	14	1/2"	10	2,3
SMP 068-3/4"ZEX	6061097A	M14 - M24	680	6 500	14	3/4"	10	4,0
SMP 140-3/4"ZEX	6061105A	M16 - M30	1 400	4 600	14	3/4"	16	8,7
Pistolové utahováký - s certifikací ATEX IM2cXII2GDcIIBT5(100°C)X, s možností nastavení krouticího momentu								
• Spouštění tlačítkem								
• Vysoký výkon - zefektivnění práce např. v hlubinných a povrchových dolech								
• Robustní nářadí s dlouhou životností do nepřetržitých provozů								
SMP 085-1/2"ZAEX	6061149C	M12 - M22	850	9 900	23	1/2"	10	3,5
SMP 110-3/4"ZAEX	6061210B	M10 - M30	1 100	6 000	15	3/4"	10	6,6
SMP 110-1"ZAEX	6061210D	M10 - M30	1 100	6 000	15	1"	10	6,7
Přímý utahovák - s certifikací ATEX IM2cXII2GDcIIBT6(80°C)X, bez možnosti nastavení krouticího momentu								
• Páčkové spouštění								
SMS 210-1"XEX	6061106A	M20 - M36	2 100	3 600	11	1"	16	10,5
Přímý utahovák - s certifikací ATEX IM2cXII2GDcIIBT5(100°C)X, s možností nastavení krouticího momentu								
• Spouštění tlačítkem								
• Vysoký výkon - zefektivnění práce např. v hlubinných a povrchových dolech								
• Robustní nářadí s dlouhou životností do nepřetržitých provozů								
SMS 265-1"ZAEX	6061222B	M24 - M45	2 650	6 000	13	1"	16	15,2
Technická data při pracovním tlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.								
Třístupňové nastavení krouticího momentu								
Rázové utahováký jsou v zadní části tělesa vybaveny regulací ve třech stupních, kde první je maximální krouticí moment, druhá poloha redukuje krouticí moment na cca 50%, třetí poloha odpovídá cca 30% maximálního krouticího momentu.								

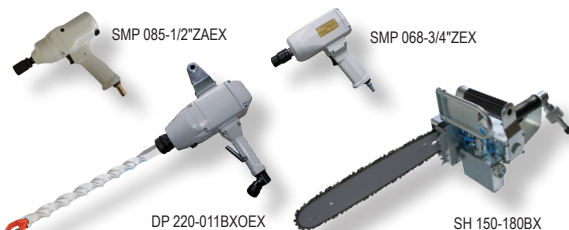
Vrtáčky - pro ruční vrtání s vrtací tyčí osazenou vrtací korunkou zejména v prostředí s nebezpečím výbuchu - vrtání do měkkého a středně tvrdého uhlí, lupku nebo jiných měkkých hornin

Typ	Obj.č.	Max. výkon	Otáčky naprázdno	Max. Ø vrtáku	Doporučené Ø vrtáku	Světlost přívodní hadice	Světlost přívodní hadice	Hmotnost bez napojení vzduchu
		W	min ⁻¹	mm	mm	mm	mm	kg
Vrtáčka - pravotočivá - s certifikací ATEX IM2cXII2GDcIIBT6(80°C)X								
• Páčkové spouštění								
• Vrtáčka je vybavena centrálním vodním výplachem - pro snížení prašnosti, která vzniká v pracovním prostředí při vrtání								
DP 220-011BXOEX	6061107A	2 200	1 100	42	38 - 42	19	6	7,6
Vrtáčka - celosvětově první turbínová vrtáčka určená do prostředí s nebezpečím výbuchu - IM2cII2GcIIBT6(80°C)X								
• Pravotočivá vrtáčky s páčkovým spouštěním - vybaveno filtrační 60 mikronů.								
• Turbínový pohon								
• Vzhledem k vysokému převodovému poměru dosahuje vrtáčka krouticího momentu 45 Nm při maximálním výkonu a 105 Nm při zastavení. Regulátor této vrtáčky pracuje oproti 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 podporu. 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 tlaku stlačeného vzduchu 6,3 barů.								

DEPRAG CZ a.s. nabízí i pneumatické pily určené do prostředí s nebezpečím výbuchu - přímočarou pilu (typ SS 150-280BX) a řetězovou pilu (typ SH 150-180BX), více informací naleznete na straně 29.

Výhody:

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



Broušení průmyslovým robotem v hromadných výrobách

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

DEPRAG CZ a.s. nabízí:

- Nezávislou konzultaci na Vašem pracovišti
- Zhodnocení možnosti použití průmyslového robota pro danou operaci broušení/leštění
- Cenovou nabídku včetně zpracování návrhu pracoviště ve 3D projekci
- Testování komponent pro dosažení optimálních kvalitativních parametrů broušení/leštění
- Kompletní inženýring zahrnující konstrukci, výrobu a následnou implementaci do Vašeho výrobního procesu.

Typ	Obj.č.	Výkon	Otáčky naprázdno	Max. Ø brusného disku	Světlost přívodní hadice	Hmotnost - hlava	Celková hmotnost s nástavcem
		W	min ⁻¹	mm	mm	kg	kg
Stacionární bruska pro broušení a leštění především v hromadných výrobach ve spojení s průmyslovým robotem							
Speciálně navržená hlava, určená pro instalaci brousícího vřetena ze sortimentu DEPRAG INDUSTRIAL, je vybavena přírubou pro následné připojení k vybranému průmyslovému robotu. Přítlak vřetena s brusným nástrojem je regulován pneumaticky pro dosažení optimálního úběru materiálu obráběného dílu. Ve spojení s brusnými kotouči lze efektivně zalešťovat svarové spoje na karoseriích automobilů, zabrušovat nálitky, odjehlovat hrany či leštit velké plochy v nejrůznějších odvětvích průmyslu - i v méně přístupných místech!							
MA 070-153V/S1	6061302A	700	15 300	100	10	5,5	12,9

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



MA 070-153V/S1

Aplikace:

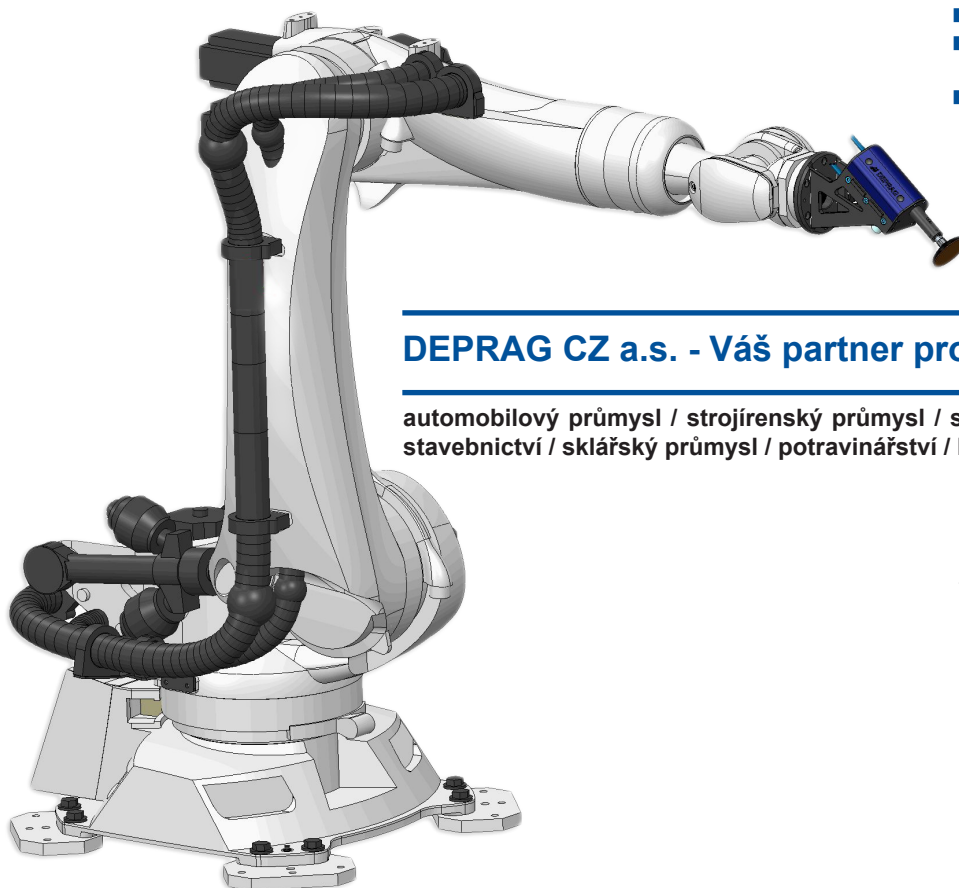
- zalešťování svarových spojů na karoseriích automobilů
- zabrušování nálitků, odjehlování hran
- leštění velkých ploch, broušení v těžko přístupných místech



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)



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

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

Výhody:

- Efektivita - úspora lidských zdrojů při realizaci robotizovaného pracoviště pomocí stacionární brusky
- Zvýšení produktivity práce a zajištění přesnosti opakování procesu broušení bez vlivu lidského faktoru
- Odstranění nežádoucích účinků na lidský organismus jako je prašné prostředí, vibrace, hluk (slévárny, svařovny atd.)
- 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



FS 905-630BY

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						
FS 905-630BY	6061238A	6 300	9	5	6	0,5
FS 404-900BU	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.



WP 361-045BZA-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.						
WP 361-045BZA-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 volitelného 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



SERVIS PNEUMATICKÉHO NÁŘADÍ

- Komplexní 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 prodáváný 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 konstrukční 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 dosáhnutí 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 vyfukováním 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 nespočetné 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.

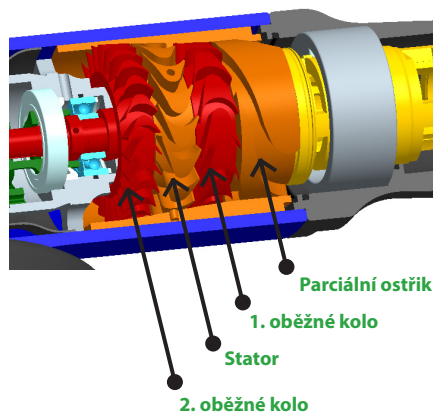
■ Turbínové pohony

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
- Nedochází 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 NAPOJENÍ PNEUMATICKÉHO NÁŘADÍ DO ROZVODU TLAKOVÉHO VZDUCHU

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 opotřebení. 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	
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 zvlášť 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

- 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)





SMART FACTORY - INDUSTRY 4.0

Inteligentní nářadí

DEPRAG
INDUSTRIAL



Pneumatické úhlové brusky DIQ

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

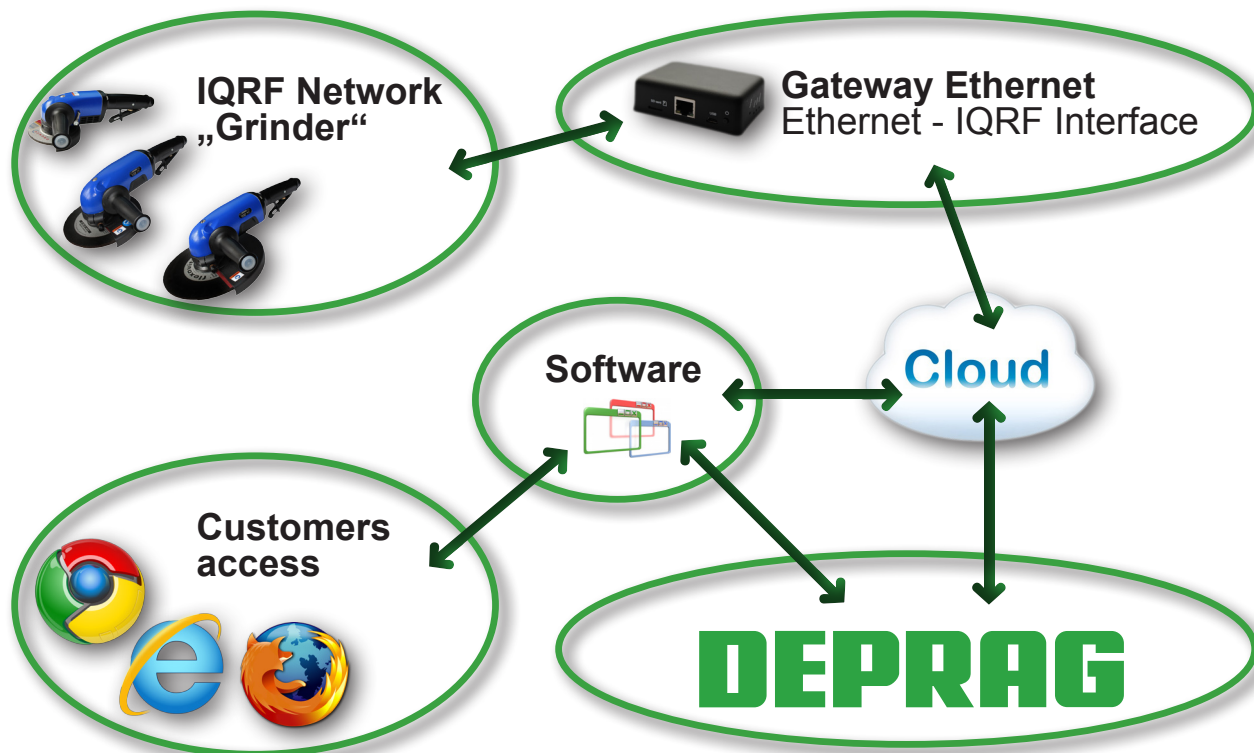
V průběhu práce dochází ke snímání provozních veličin, které jsou průběžně vyhodnocovány a důležité údaje jsou následně uchovány v interní paměti.

Uložená data jsou následně bezdrátově pomocí IQRF sítě, pracující ve volném frekvenčním pásmu 868MHz a 916MHz, přenášena přes gateway do internetové sítě tak, aby mohla být uložena na našem cloudovém řešení.

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

Služba, kterou technologie nabízí, tak 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.

Princip celého systému včetně komunikace je následující:



Více informací o nově vyvinuté technologii DIQ, softwarové aplikaci a DIQ úhlových bruskách naleznete v prospektech DCZ 10321, DCZ 10323 a rovněž na www.deprag.cz.

Typový klíč - brusky / leštičky

Brusky s kleštinovým upínáním

GDS 070 - 153 B X F I H L

- L = Levotočivá
- H = Do těžkého provozu
- I = Izolace proti chladu
- F = Částečný výfuk dopředu
- X = Páčkové spouštění
- Y = Otočné spouštění
- V = Bez spouštění
- B = Základní provedení
- S = Krátké provedení
- V = Úzké provedení
- W = Prodloužené provedení; 1 (2, 3, 4) - počet nástavců
- Q = Prodloužené vřeteno bez krytu
- G = Uchycení do svěráku
- Otáčky x 100 [min⁻¹]; 153 = 15 300 min⁻¹
- Výkon x 10 [W]; 070 = 700 W
- S = Přímý tvar
- A = Úhlový tvar - 90°
- B = Úhlový tvar - 120°
- GD = Bruska s kleštinovým upínáním

PB 35 C L - 45 Y K

- K = S kleštinou
- X = Páčkové spouštění
- Y = Otočné spouštění
- Obvodová rychlost brusného tělíska [m/s]
- L = Levotočivá bruska
- C = Inovační stupeň
- Max. průměr brusného tělíska [mm]
- B = Bruska
- P = Pneumatická

Brusky s upínáním kotouče

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

- M14 - Závít M14
- A = Pro kónické kotouče
- T = Závít 5/8" UNC
- X = Páčkové spouštění
- B = Základní provedení
- C = Pro miskovité kotouče
- Výkon x 10 [W]; 150 = 1 500 W
- Max. průměr brusného kotouče x 10 [mm]; 180 mm
- Obvodová rychlost - 80 m/s
- Q = Inteligentní nářadí
- T = Turbinový pohon
- A = Úhlový tvar
- S = Přímý tvar
- G = Bruska

P B U 180 E - 80 X

- X = Páčkové spouštění
- Max. obvodová rychlost x 10 = 80 m/s
- E = Inovační stupeň
- Průměr brusného kotouče x 10 = 115
- PBU = Pneumatická bruska úhlová

Pásové brusky

GB 030 - 013 B X

- X = Páčkové spouštění
- B = Základní provedení
- C = Provedení s koaxiální výfukovou hadicí
- Šíře brusného pásu [mm]
- Výkon x 10 [W]; 030 = 300 W
- B = Pásová
- G = Bruska

Leštičky

PA T 070 - 060 B Y I

- I = Izolace proti chladu
- Y = Otočné spouštění
- X = Páčkové spouštění
- Z = Spouštění tlačítkem
- B = Základní provedení
- S = Krátké provedení
- Otáčky x 100 [min⁻¹]; 060 = 6 000 min⁻¹
- Výkon x 10 [W]; 070 = 700 W
- T = Turbinový pohon
- E = Excentrická leštička
- A = Úhlový tvar
- S = Přímý tvar
- P = Leštička

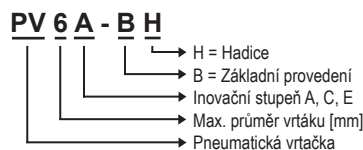
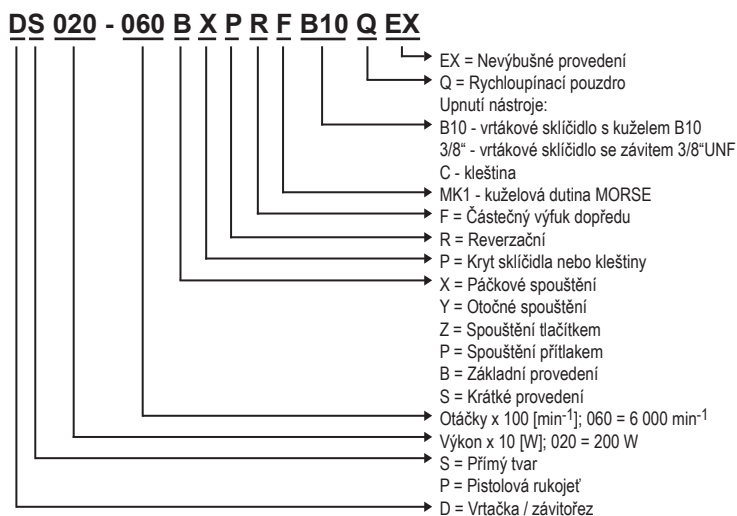
PL U 180 B - 80 X L

- L = Levotočivá
- X = Páčkové spouštění
- Y = Otočné spouštění
- Z = Spouštění tlačítkem
- Obvodová rychlost nástroje [m.s⁻¹]
- A, B, C, D = Inovační stupeň, E = Excentrická
- Max. průměr brusného kotouče [mm]
- U = Úhlová
- S = Přímá
- P = Převodová
- PL = Pneumatická leštička

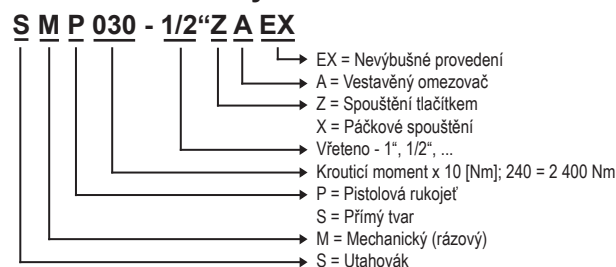
TYPOVÝ KLÍČ - PNEUMATICKÉ NÁŘADÍ DEPRAG INDUSTRIAL

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

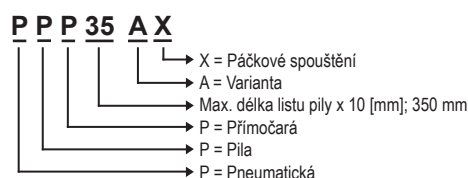
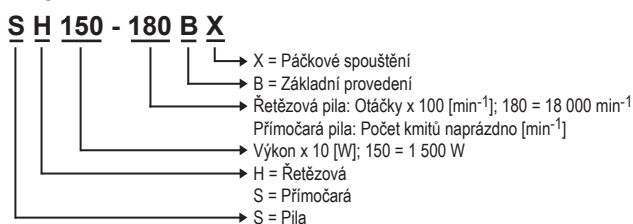
Vrtačky / Závitorezy



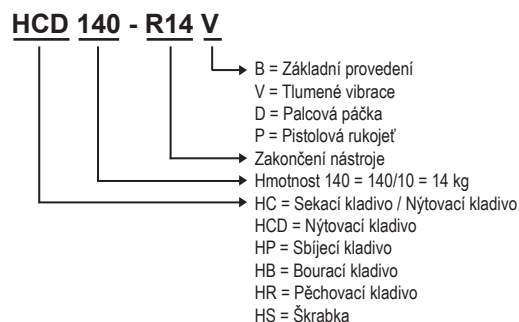
Rázové utahováky



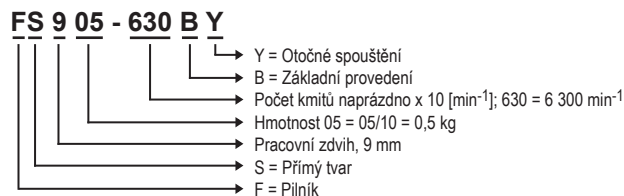
Pily - řetězové, přímočaré



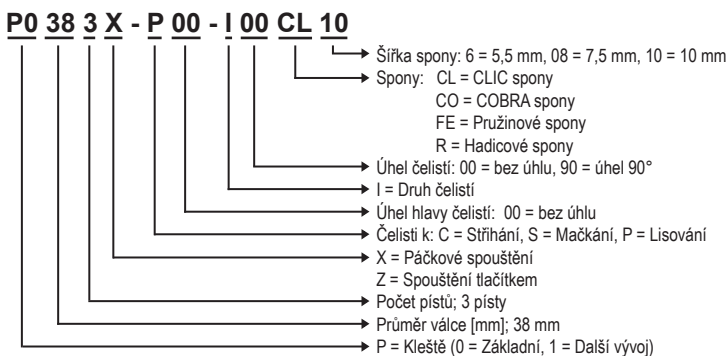
Kladiva



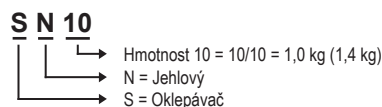
Pilníky



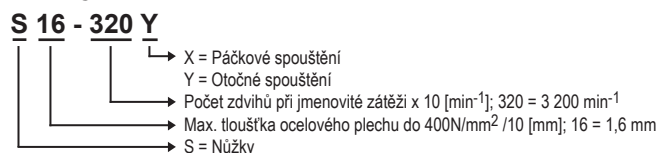
Kleště



Jehlové oklepávače



Nůžky



DEPRAG
DEPRAG CZ a.s., Lázně Bělohrad

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

