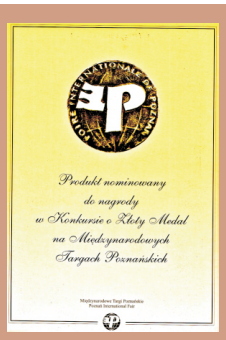
Katalog

Urządzenia 2010



POLSKI SPRZĘT SPAWALNICZY

ZASO

Od 1989

2010

Międzynarodowe Targi Spawalnicze

ExpoWELDING

MEDAL
w kategorii
NAJLEPSZY PRODUKT PREZENTOWANY NA TARGACH

za

MSA4TS PORTAL
(rozwinięcie projektu celowego ROW-II-410/2008)

zgłoszony do konkursu przez

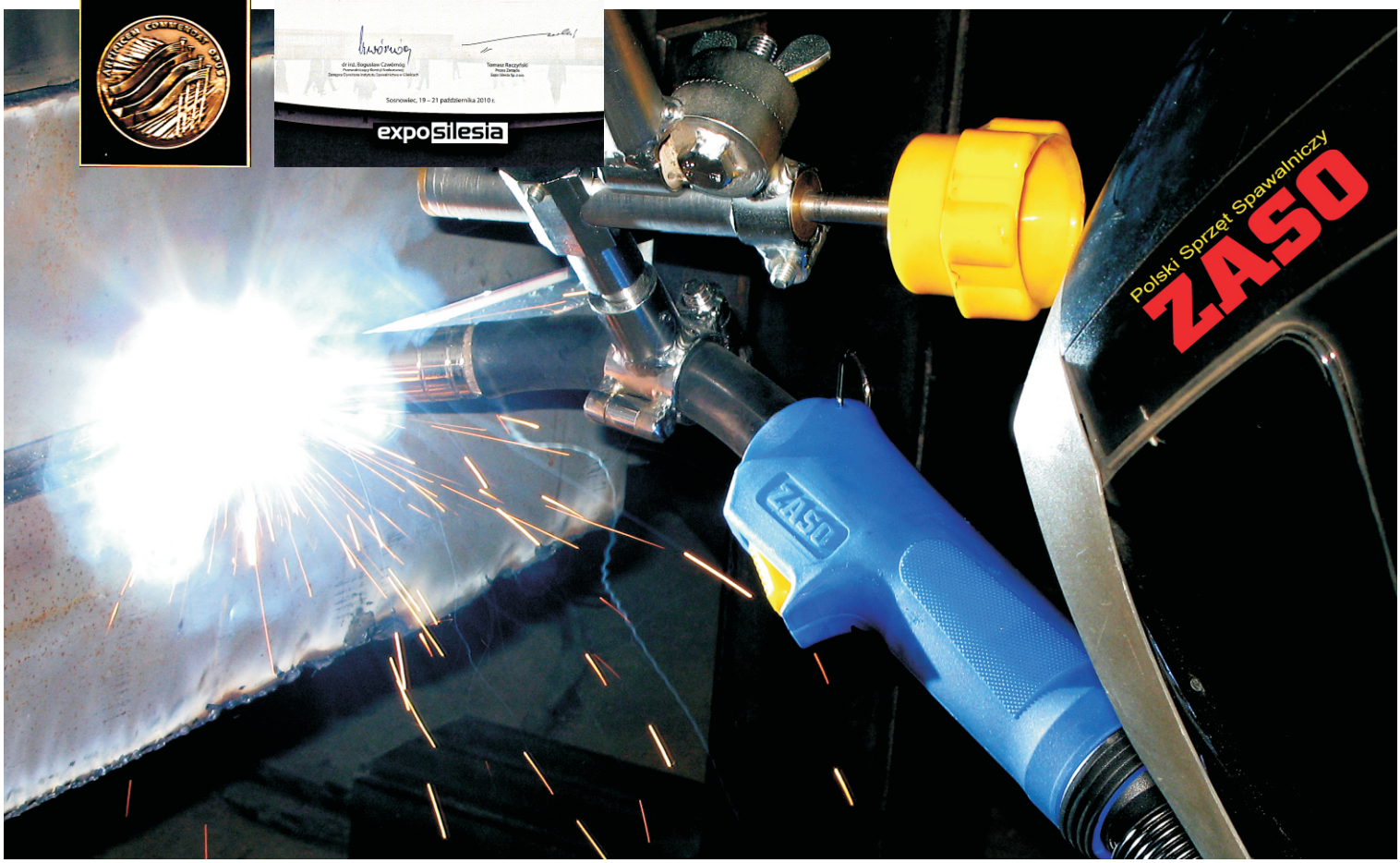
ZASO
ZAKŁAD APARATURY SPAWALNICZEJ

Sosnowiec, 19 – 21 października 2010 r.

expo silesia

ZASO

Wyłącznie Polski Producent od 1989



- Automaty Spawalnicze MSA
  również wg wymagań klienta, automatyzacja procesów spawalniczych
- Automaty Spawalnicze do Rur
  również wg wymagań klienta
- Uchwyty ZASO MAG
  gazowe i wodne, specjalne, maszynowe, elastyczne, do pozycji wymuszonych, specjalne zamówienia
- Spawalnicze Źródła Prądu MULTIZAS
  500A, 800A, 1000A, 1200A, 1600A
- Regulatory Prądu Spawania REZAS
  do sieci wielostanowiskowych
- Podajniki Drutów PDP 4
  cyfrowe i analogowe
- Suszarki Spawalnicze Topnika i Elektrod
- Obrotniki i podpory nożycowe

POLSKI SPRZĘT SPAWALNICZY
ZASO
Od 1989

Informacja: Urządzenia i Automaty 602 394 935 608 300 288
Uchwyty i Suszarki 604 443 449

WWW.ZASO.PL WWW.ZASO.COM.PL BIURO@ZASO.PL
02-182 Warszawa, Ruchliwa 18 Telefon 22 8682019, FAX 22 8781109

MSA 4PS

Szynowy Portal Bramowy

Przeznaczenie : Spawanie wzdłużne belek o profilu zamkniętym teowych i dwuteowych o wysokości środnika 1600 mm w poz. pionowej środnika z automatyczną korekcją położenia palników, kontrolą wizyjną , dociskiem kompensacyjnym hydraulicznym środnika oraz uniwersalnym stołem zaciskowym z chłodzeniem wodnym.

Specyfikacja

Dostępne metody spawania: MAG, FCAW, SAW,

Wys. robocza środnika 1600mm,

Długość spawania wariantowo do 15m dla stołu 18m lub do 30m dla stołu 36m,

Pozycjonery środnika oraz docisk kompensacyjny pasów,

Konstrukcja zintegrowana z 2 źródłami MULTIZAS 800 i zespołami podawania drutu MSAT,

Procesorowe układy płynnej regulacji parametrów spawania zintegrowane w jednej obudowie,

Monitoring parametrów na wyświetlaczach ze wstępnym zadawaniem parametrów,

Pamięć programowa,

Monitoring wizyjny spoin (kamery+monitory),

korekcja położenia palników podczas pracy w trybach elektryczno-ręcznym lub automatycznym,

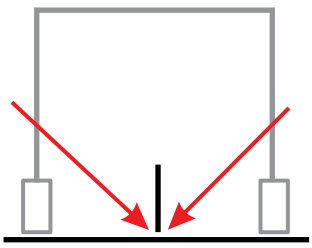
Bramki pozycjonujące środnik 3szt, +kpl kabli.

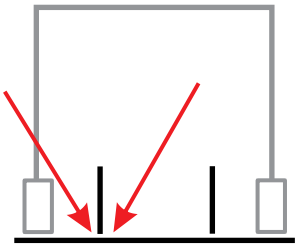
Wyposażenie dodatkowe:

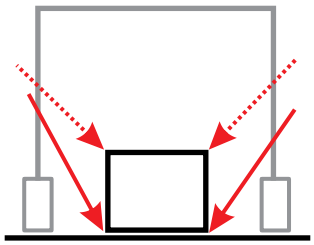
Oprzyrządowanie dodatkowe do spawania doczołowego pasów i środnika oraz pachwinowego wzmocnień poprzecznych,

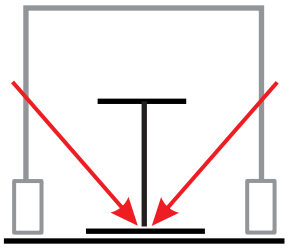
Suszarka topnika 100 L ,
Zestaw radiatorowo-chłodniczy,
Uniwersalny stół zaciskowo-szynowy.

2010









MSA 4

Dwustronne spawanie kształtowników teowych i dwuteowych oraz wzmocnień łebkowych

Przeznaczenie: **MSA -4** to seria automatów pozwalających na znaczne przyspieszenie i wysoką jakość prac spawalniczych przy dwustronnym spawaniu długich elementów konstrukcyjnych takich jak: blachownice, podłużnice, wzmocnienia, w budownictwie , przemyśle motoryzacyjnym i stoczniowym.

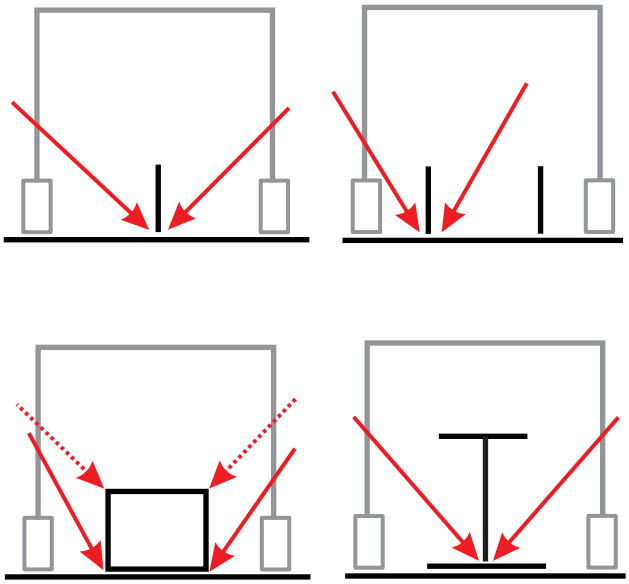
2010

Specyfikacja

Dostępne metody spawania	MIG/MAG
Prąd spawania	100 - 450 A
Średnice drutów	1,0 - 1,6 mm (MIG/MAG)
Prędkość spawania	10 - 120 cm/min
Szpula	2 szt po 15 kg
Max długość elementu spawanego	30 m
Max wysokość elementu spawanego	460 mm; 860 mm;1160mm, 1600 mm
System podawania drutu	4x4 z tachometrycznym licznikiem i sprzężeniem stabilizującym
Napęd traktora	2x4 z tachometrycznym licznikiem i sprzężeniem stabilizującym
Regulacja parametrów	z pulpitu, płynna z odczytem wartości na wyświetlaczach
Układ sterowania	cyfrowy z poczwórną pamięcią nastaw
Chłodzenie palników	ciecz
Źródła zasilania	MULTIZAS 500H

Informacja dodatkowa:

Automaty wykonywane są wg indywidualnych potrzeb klientów w zakresie wymiarów i trybu pracy (ciągła,przerywana) oraz budowy: brama samojezdna, portal bramowy- szynowy ze stołem roboczym i dociskami.



MSA 1

Automat do spawania pachwin

Przeznaczenie: **MSA-4** jest przeznaczony do jednostronnego spawania pachwinowego kształtowników metodą MAG w osłonie gazów ochronnych. W opcji możliwe jest również spawanie doczołowe z oscylacją palnika MAG. Traktor wyposażony jest w mechanizm podawania drutu w układzie 4x4 z tachometrem. Parametry ustawiane na pulpicie za pomocą przycisków wyświetlane są na wyświetlaczach LCD. Układ posiada pamięć pozwalającą na programowanie odtwarzanie czterech indywidualnych programów.

Specyfikacja

Dostępne metody spawania	MIG/MAG
Prąd spawania	100 - 450 A
Średnice drutów	1,0 - 1,6 mm (MIG/MAG)
Prędkość spawania	10 - 120 cm/min
Szpula	2 szt po 15 kg
Max długość elementu spawanego	30 m
Max wysokość elementu spawanego	460 mm; 860 mm;1160mm, 1600 mm
System podawania drutu	4x4 z tachometrycznym licznikiem i sprzężeniem stabilizującym
Napęd traktora	2x4 z tachometrycznym licznikiem i sprzężeniem stabilizującym
Regulacja parametrów	z pulpitu, płynna z odczytem wartości na wyświetlaczach
Układ sterowania	cyfrowy z poczwórną pamięcią nastaw
Chłodzenie palników	ciecz
Źródła zasilania	MULTIZAS 500H

Informacja dodatkowa:

Automaty wykonywane są wg indywidualnych potrzeb klientów w zakresie wymiarów i trybu pracy (ciągła,przerywana) oraz budowy: brama samojezdna, portal bramowy- szynowy ze stołem roboczym i dociskami.

MSA T

Automat do spawania pod topnikiem

Przeznaczenie :

Automat MSA-T jest przeznaczony do spawania łukiem krytym pod topnikiem spoin doczołowych i pachwinowych.

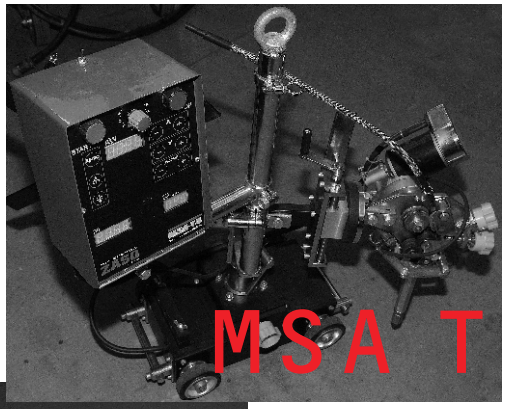
Traktor spawalniczy ma napędzane 4 koła, za pomocą systemu sprzęgło/ reduktor/ przekładnie/ pasek, silnikiem elektrycznym z tachometrycznym licznikiem obrotów.

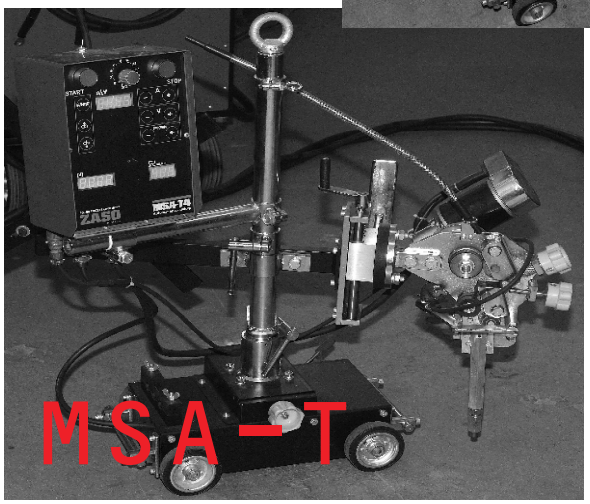
Posuw drutu spawalniczego realizowany jest poprzez silnik elektryczny z łożyskowanym reduktorem i tachometrycznym licznikiem obrotów. Układ elektroniczny jest sterowany mikroprocesorem i pozwala na stabilizację zadanych parametrów w zakresie 2% wartości zadanej.

Źródło prądu zapewnia stabilizację napięcia , natomiast stabilizacja prądu jest realizowana poprzez automatyczne dostrajanie prędkości podawania drutu do prądu zadanego i mierzonego w czasie rzeczywistym .

Funkcje te realizuje procesor za pomocą logiki rozmytej. Układ posiada wewnętrzną pamięć pozwalającą na zaprogramowanie i odtwarzanie 4 indywidualnych programów spawania .Istnieje również możliwość zmiękczania lub usztywniania charakterystyki co pozwala na optymalne dostrojenie źródła prądu do spawania stali zwykłych jak i nierdzewnych oraz duplex.

Wersja podstawowa zawiera : Traktor , Multizas, kpl. kabli łączeniowych, rolki posuwu dla różnych średnic drutów, adapter-bęben na drut , tor jezdny - 2 kpl., suport poziomy, suport pionowy, suport obrotowy kąta poprzecznego palnika, przymiar do ustawiania toru, suport reg. kąta wzdłużnego palnika , mechanizm obrotowy osi pionowej.



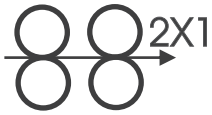


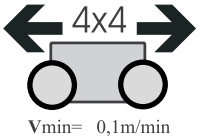
Vmin= 0,2m/min
Vmax= 11m/min
Uspaw= 32V DC
Drut: 2.0-5.0mm

Ispaw:
1000A P60%
800A P100%

Hot Start
Wypełnienie krateru

Chłodzenie:
Gaz
Klasa izolacji:
Ip 21
Waga: 25KG
Zasilacz:
MULTIZAS 1000





Vmin= 0,1m/min
Vmax= 0,9m/min
Uzas= 24V DC

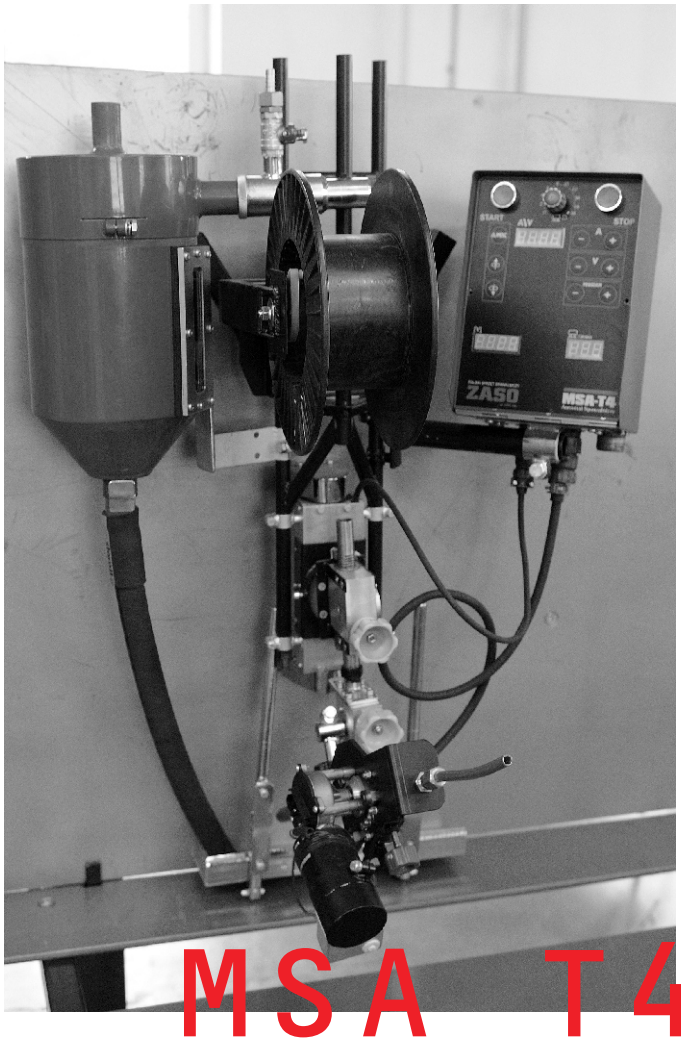
MSA T4

Spawanie naściennie pod topnikiem

Przeznaczenie :

MSA -T4 to seria automatów pozwalających na spawanie metodą SAW naściennie w pozycji PC.

Można stosować do zbiorników, burt statków, ścian konstrukcyjnych.



MSA T4

Metoda spawania	SAW
Prąd spawania	100- 600 A 100%
Napięcie spawania	20-44V
Średnice drutów	1,6-2,4
Prędkość spawania	0,2-1 m/min

Szkula 15kg, Zasyp topnika 5 kg

Wskaźnik laserowy w standardzie

Odkurzacz topnika - opcja

MSA Scorpio Micro Scorpio Micro Duo Scorpio Micro OSC

Traktor do transportu i ustalania pozycji palnika

Przeznaczenie : Traktor MSA Scorpio Micro, Scorpio Duo oraz Scorpio OSC są przeznaczone do transportu i ustalenia pozycji palnika standardowego uchwytu spawalniczego przy spawaniu spoin pachwinowych. Zapewniają one stabilne prowadzenie palnika z odpowiednią zadaną prędkością. Ma to duży wpływ na poprawę jakości spoin i przyśpieszenie prac spawalniczych.

Niewielka masa i małe gabaryty sprawiają, iż Skorpio-Micro jest urządzeniem niezwykle mobilnym i ergonomicznym. Łatwość obsługi jest dodatkowym atutem dla spawaczy.

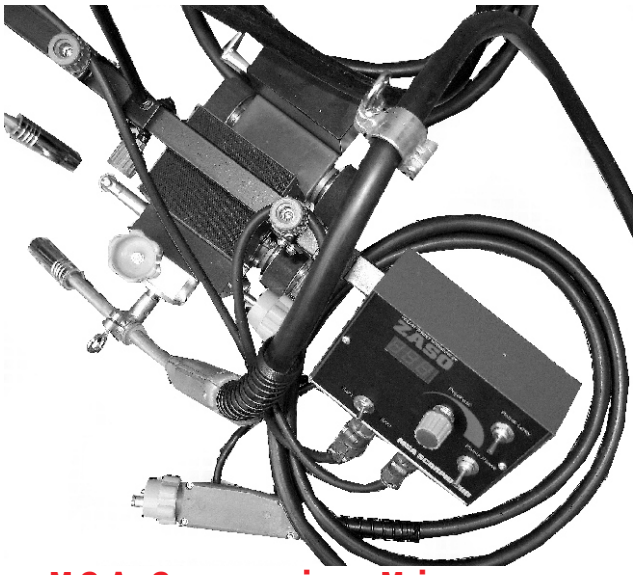
Urządzenie jest przeznaczone do współpracy z półautomatami spawalniczym i MULTIZAS lub Rezas w zestawie z podajnikiem PDP 4MC-MR i uchwytem spawalniczym ZASO 402 AUTOMAT, ub innymi półautomatami w zestawie z zasilaczem i uchwytem ZASO 402 AUTOMAT.

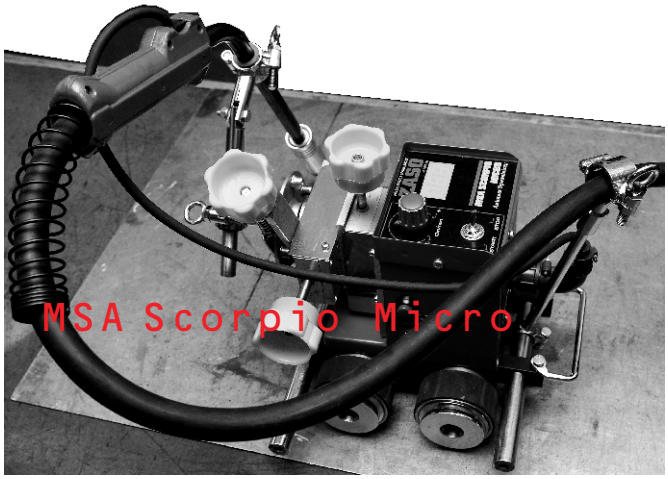
Vmin= 10cm/min
Vmax= 140cm/min
Uzas= 24V DC
Drut: 1.0-2.0mm
Zasilanie:
MULTIZAS + PDP 4MC
X2 dla MSA

Chłodzenie:
Gaz lub ciecz
Klasa izolacji:
Ip 23
Waga: 10kg
14kg dla MSA

MSA Scorpio Micro

MSA Scorpio Micro


MSA Scorpio Micro


MSA Scorpio Micro

MSA OZ

Automat do spawania rur

Przeznaczenie :

MSA -OZ to seria automatów pozwalających na spawanie rur metodą Mig/Mag lub TIG z oscylacją. W opcji cięcie plazmą lub tlenem.

Podstawowe dane techniczne:

* Prędkość Spawania 10 do 80 cm / min

* Warstwa przetopowa ok 15 cm / min (oscylacja)

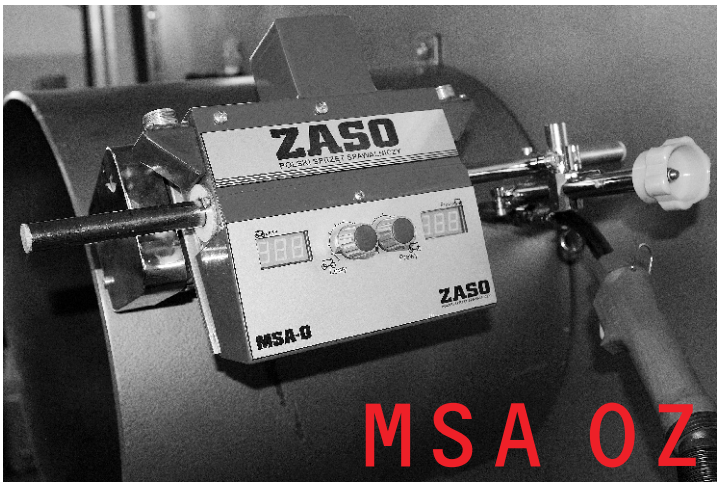
* Warstwy uzupełniające i lico do 30 cm / min (oscylacja)

*Przy wykonywaniu spoin warstwowo do 60 cm / min

*Zakres średnic rurowych powyżej 200mm

*Zakres Oscylacji 0-40mm

* Gaz osłonowy: mieszanka ArCo2 lub Ar



Metoda spawania ..... MIG/MAG lub TIG

Prąd spawania ..... 50 - 300 A

Regulacja prędkości ..... płynna

Sekwencja oscylacji ..... ciągła /z przytrzymaniem

Rodzaje ściegów .....

Źródła zasilania ..... MULTIZAS 500/500H

Podajniki ..... PDP 4T / PDP4 MR II

Istnieje możliwość adaptacji podajników i źródeł innych producentów.

MSA O

Spawanie i napawanie obwodowe

Przeznaczenie :

MSA -O to seria automatów pozwalających na spawanie kół, rur, dennic zbiorników, elementów rurowych także i napawanie obwodowo wałów.

Podstawowe dane techniczne:

Metoda spawania ..... SAW / MIG / TIG DC

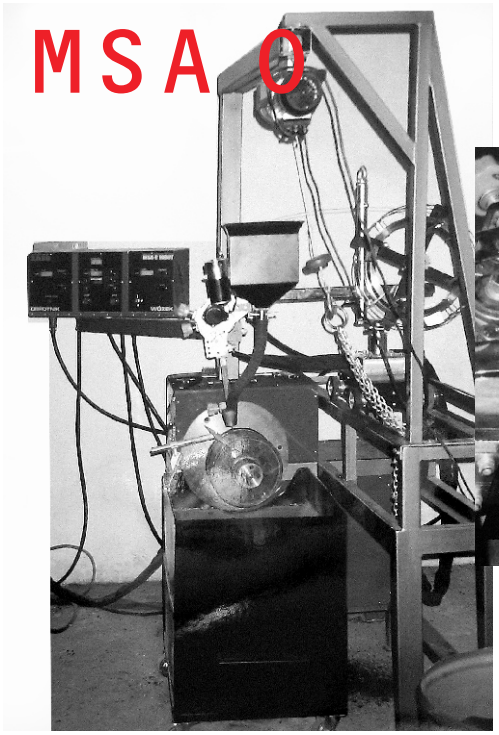
Średnice drutów .. 0,8 - 2.0 mm (MIG/MAG) 2,0 - 4.0mm(SAW)
0.8 - 1.2 mm (Tig DC)

Układ sterowania ..... elektronika z procesorem , regulacja za pomocą klawiatury. Wyświetlanie parametrów, pamięć nastaw.

Źródła zasilania .....MULTIZAS 1000 dla SAW
MULTIZAS 500H dla MIG
MULTIZAS 401 dla TIG DC

Budowa: ..... wykonywane na indywidualne zamówienia. Budowa i wyposażenie są zależne od potrzeb klienta w zakresie średnic 40 do 1800mm i długości 50 do 6000mm.

Opcjonalnie dla metody MIG dostępna jest oscylacji palnika



MSA P3

Spawanie Mig/Mag spoin pachwinowych i doczołowych w pionie

Przeznaczenie:

MSP -P3 to seria automatów pozwalających na spawanie Mig/Mag spoin pachwinowych i doczołowych w pionie.

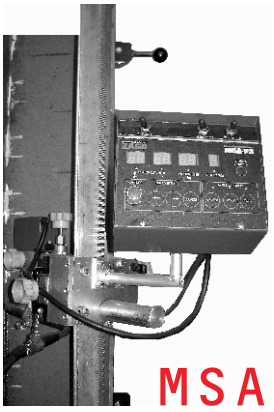
Traktory mocowane są na szynie aluminiowej z listwą zębatą. Szyna jest przytwierdzana do materiału za pomocą magnesów lub opcjonalnie (dla stali nierdzewnych) poprzez przyssawki powietrzne.

Traktor i oscylator sterowane są za pomocą układu elektronicznego z procesorem. Układ realizuje funkcje regulacyjne i kontrolne przy pomocy tachometru na napędzie głównym i pozycjonera położenia palnika w układzie regulacji.

Dzięki temu możliwa jest precyzyjna regulacja oraz szeroki wybór optymalnych sekwencji jazdy i oscylacji.

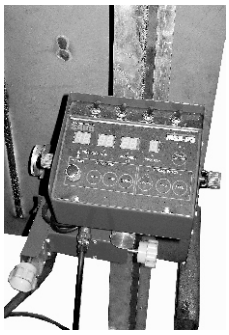
Dostępne wersje:

MSA-P3P do spawania pachwin
MSA-P3S do spawania styków doczołowych

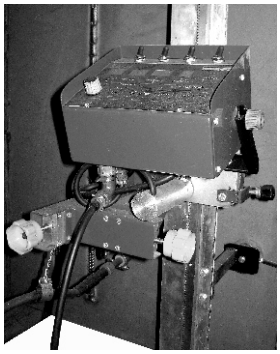


MSA P3

Metoda spawania	MIG/MAG
Prąd spawania	50 - 300 A
Prędkość spawania	4 - 30 cm/min
Regulacja prędkości	płynna
Sekwencja oscylacji	ciągła /z przytrzymaniem
Rodzaje ściegów	
Źródła zasilania	MULTIZAS 500/500H
Podajniki	PDP 4T / PDP4MC-MR



Istnieje możliwość adaptacji podajników i źródeł innych producentów.



MSA P3

MSA Z

Spawanie Mig/Mag spoin poziomych i obwodowych zbiorników, ścian i rur

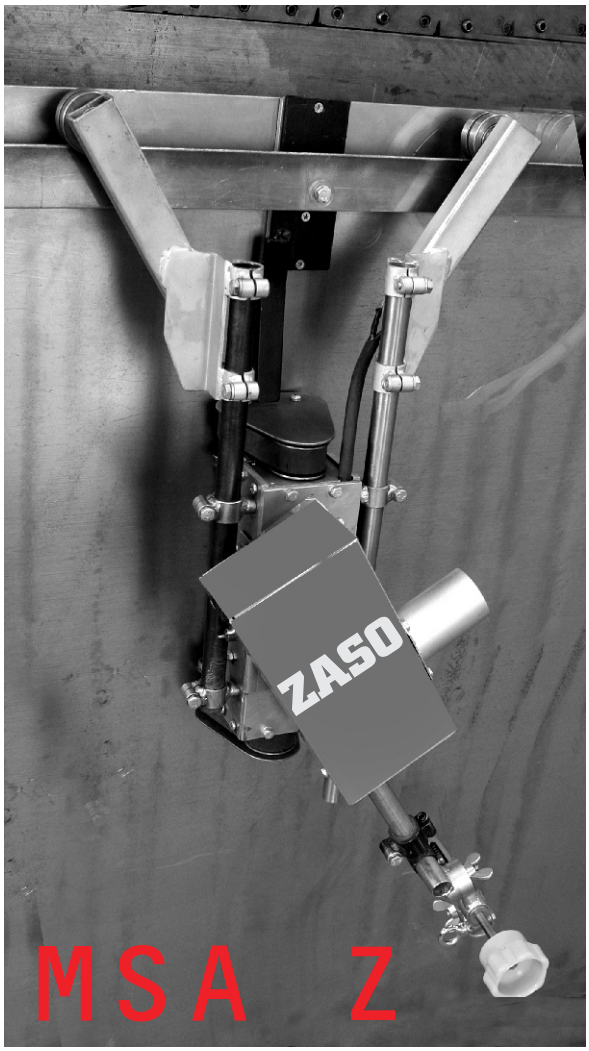
Przeznaczenie :

MSA -Z to seria automatów pozwalających na spawanie Mig/Mag spoin poziomych, obwodowych, zbiorników, ścian i rur.

Podstawowe dane techniczne:

* Prędkość Spawania 10 do 80 cm / min
* Warstwa przetopowa ok 15 cm / min (oscylacja)
* Warstwy uzupełniające i lico do 30 cm / min (oscylacja)
*Przy wykonywaniu spoin warstwowo do 60 cm / min
*Zakres średnic rurowych powyżej 200mm
*Zakres Oscylacji 0-40mm

*Gaz osłonowy: mieszanka ArCo2 lub Ar



Metoda spawania ..... MIG/MAG lub TIG

Prąd spawania ..... 50 - 300 A

Regulacja prędkości ..... płynna

Sekwencja oscylacji ..... ciągła /z przytrzymaniem

Rodzaje ściegów .....

Źródła zasilania ..... MULTIZAS 500/500H

Podajniki ..... PDP 4T / PDP4 MR II

Istnieje możliwość adaptacji podajników i źródeł innych producentów.

MSA SP2

Spawanie wzdłużne i doczołowe płaszczy zbiorników i rur

Przeznaczenie :

MSA -SP2 to seria automatów pozwalających na spawanie wzdłużne i doczołowe płaszczy zbiorników i rur na chłodzonej podkładce miedzianej.

Metoda spawania ..... SAW / MIG / TIG DC

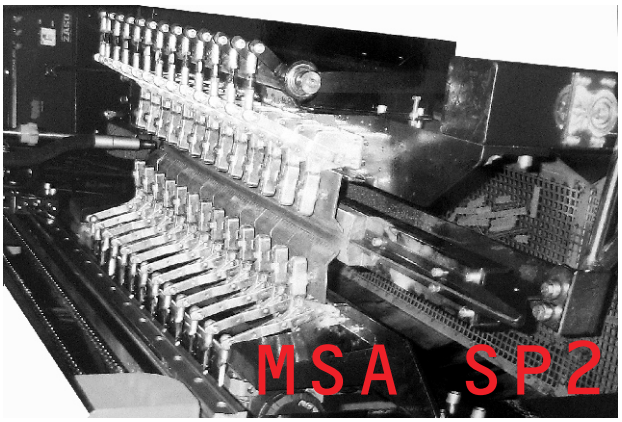
Średnice drutów .....
0,8 - 1.6 mm (MIG/MAG) 2,0 - 3.2mm(SAW)
0.8 - 1.2 mm (Tig DC)

Układ sterowania .....
elektronika z procesorem , regulacja płynna za pomocą klawiatury.
Wyświetlanie parametrów, pamięć nastaw.

Źródła zasilania .....
MULTIZAS 800 dla SAW
MULTIZAS 500H dla MIG
MULTIZAS 401 dla TIG DC Pulse

Budowa: .....
wykonywane na indywidualne zamówienia
Budowa i wyposażenie jest zależności od potrzeb klienta.

Opcjonalnie dla metody MIG dostępna opcja oscylacji palnika.
Opcjonalnie dla metody TIG DC dostępny układ podawania drutu.



MULTIZAS 500H 800 1000 1200 1600

Spawalnicze Źródła Prądu (wielofunkcyjne)

Wielofunkcyjne urządzenia spawalnicze serii MULTIZAS 500H, 800, 1000, 1200 i 1600 przeznaczone są do pracy w trudnych , przemysłowych warunkach.

Podstawową zaletą tych urządzeń jest możliwość spawania elektrodami otulonymi MMA, półautomatycznie MIG/MAG, żłobienie elektro-powietrzne oraz zasilanie automatów spawalniczych.
Konstrukcja źródła prądu jest oparta na sprawdzonych układach tranzystorowych IGBT chłodzonych cieczą w obiegu zamkniętym. Dzięki takiemu rozwiązaniu udało się uzyskać dużą obciążalność i moc, dobre parametry pracy a także odporność na czynniki środowiskowe takie jak wilgotność i zapylenie.
Poza tym urządzenia charakteryzują się niewielkimi gabarytami. Wszystkie wymienione cechy zastosowano,aby prezentowane urządzenia w jak najszerszym zakresie spełniało wymagania przemysłu stoczniowego i metalurgicznego
Wszystkie parametry są wstępnie ustawiane i odczytywane na wyświetlaczu.
Układ elektroniczny stabilizuje zadane parametry na poziomie 2%.

Urządzenia wyposażane są także w układ chłodzenia cieczą.
Płynna regulacja parametrów a także możliwość korzystania z charakterystyki płaskiej (stabilizacja napięcia) i opadającej (stabilizacja prądu).

	MULTIZAS 500H	MULTIZAS 800	MULTIZAS 1000	MULTIZAS 1200	MULTIZAS 1600
Metoda Spawania: MMA	TAK	TAK	TAK	TAK	TAK
MMA elektrody wysoko-wydajne	TAK	TAK	TAK	TAK	TAK
MIG/MAG	TAK	TAK	TAK	TAK	TAK
TIG DC	-	-	-	-	-
Żłobienie Elektro-powietrzne	TAK	TAK	TAK	TAK	TAK
Prąd Spawania (80%)	500A/49V	800A/55V	1000A/55V	1200A/55V	1600A/55V
Częstotliwość	10,5kHz	10,5kHz	10,5kHz	10,5kHz	10,5kHz
Napięcie Zasilania	3X400V AC	3X400V AC	3X400V AC	3X400V AC	3X400V AC
Stabilizacja Parametrów	2%	2%	2%	2%	2%
Typ Podajnika: PDP 4T	-	-	-	-	-
PDP 4MC MR	TAK	TAK	TAK	TAK	TAK
Zasilacz do metody TIME	-	-	-	-	-
Waga	163kg	230kg	270kg	290kg	310kg
Długości Przewodów Łączeniowych	5-45mb	5-45mb	5-45mb	5-45mb	5-45mb
Chłodzenie cieczą	TAK	TAK	TAK	TAK	TAK

MULTIZAS 400 500

Wielofunkcyjne urządzenia spawalnicze

Wielofunkcyjne urządzenia spawalnicze serii MULTIZAS 400 i 500, przeznaczone są do pracy w trudnych , przemysłowych warunkach.

Podstawową zaletą tych urządzeń jest możliwość spawania elektrodami otulonymi MMA oraz półautomatycznie MIG/MAG.

Wszystkie parametry są wstępnie ustawiane i odczytywane na wyświetlaczu.

Układ el ektroniczny stabilizuje zadane parametry na poziomie 2%.

Urządzenia wyposażane są także w układ chłodzenia cieczą- na życzenie.

	MULTIZAS 400	MULTIZAS 500
Metoda Spawania: MMA	TAK	TAK
MMA elektrody wysoko-wydajne	-	-
MIG/MAG	TAK	TAK
TIG DC	-	-
Żłobienie Elektro-powietrzne	-	TAK
Prąd Spawania (80%)	400A/49A	500A/49A
Częstotliwość	10,5kHz	10,5kHz
Napięcie Zasilania	3X400V AC	3X400V AC
Stabilizacja Parametrów	2%	2%
Typ Podajnika: PDP 4T	TAK	TAK
PDP 4MC MR	-	TAK
Zasilacz do metody TIME	-	-
Waga	153kg	165kg
Długości Przewodów Łączeniowych	5-45mb	5-45mb
Chłodzenie cieczą	opcja	opcja

REZAS 320 520 MZS1

Regulatory Prądu Spawania

REZAS 520

Firma ZASO jest pionierem rynkowym w produkcji uniwersalnych elektronicznych regulatorów prądu spawania do sieci wielostanowiskowych. Od roku 1996 kiedy to wprowadziliśmy do produkcji pierwszy regulator REZAS z myślą nadania nowoczesnych form sieciom spawalniczym, zdołaliśmy z powodzeniem zastosować powyższe rozwiązanie w wielu firmach posiadających mało efektywne i energochłonne sieci wielostanowiskowe.

Aktualny asortyment elektronicznych regulatorów prądu spawania do sieci wielostanowiskowych opiera się na dwóch podstawowych wersjach:

* REZAS 320MMA-dla metody MMA
* REZAS 520-dla metody MMA, MIG/MAG, Żłobienie E-P.

Produkowane one są w oparciu o najnowsze rozwiązania z zakresu energoelektroniki tranzystorowej i techniki cyfrowej, co pozwala na kształtowanie charakterystyki w zależności od metody spawania. Zastosowane w urządzeniach tranzystory IGBT pracujące na częstotliwości 10,5kHZ , dają efekt spawania inwerterem . Największym atutem regulatorów jest sprawność elektryczna w zakresie od 87% do 95% ,co pozwala na oszczędność energii w porównaniu z opornikami spawalniczymi .

Regulatory dostępne są również w Modułowych Zestawach Spawalniczych ze stelażem i zasilaczem MZS:

* REZAS 4X520 * REZAS 1X520 + 4X320MMA * REZAS 6X320MMA

REZAS 320 MMA

MZS-1

	REZAS 320MMA	REZAS 520
Napięcie Zasilania	55-85V DC	55-85V DC
Prąd Spawania	30-320V 80%	30-520V 80%
Sprawność	87-95%	87-95%
Stabilizacja	2%	2%
Napięcie Spawania MAG		14-49V
Typ Regulacji	Płynna ze wstępnym ustawianiem	Płynna ze wstępnym ustawianiem
Metoda MMA	TAK	TAK
Metoda MIG/MAG		TAK
Metoda Żłobienie E-P		TAK
Hot Start	TAK	TAK
Waga	19KG	29KG

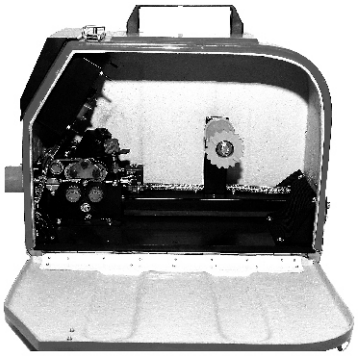
PDP 4T i 4MC-MR

Podajniki Drutów Elektrodowych

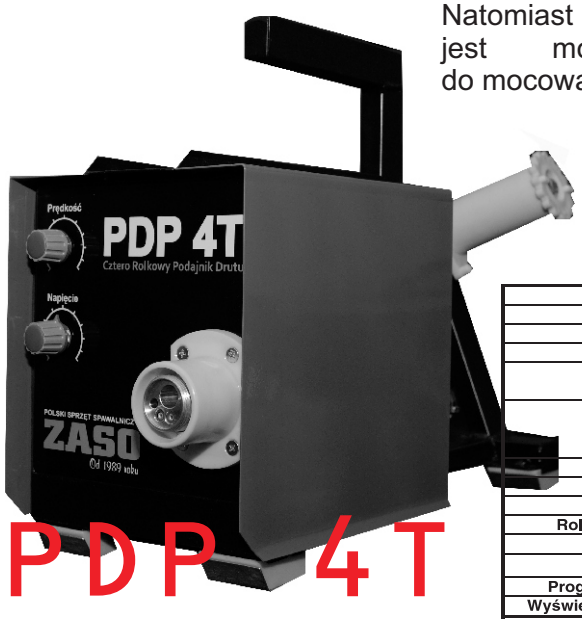
Podajniki drutu produkowane przez naszą firmę, serii PDP 4 są nowoczesnymi urządzeniami przeznaczonymi do podawania drutów elektrodowych. Urządzenia te, dzięki niewielkim gabarytom, małej masie oraz możliwości stosowania przewodów łączeniowych o długości do 40 mb i uchwytów spawalniczych ZASO MIG/MAG do 7 mb, znajdują szerokie zastosowanie w przemyśle.

Wspólną cechą wszystkich wersji podajników produkowanych przez firmę ZASO jest ten sam cztero-rolkowy mechanizm podawania z przeniesieniem napędu w układzie 4x4, posiadający w pełni łożyskowane rolki, zarówno podające jak i dociskowe. Rozwiązanie powyższe wpływa na znaczne wydłużenie ich żywotności, a co za tym idzie obniża koszty eksploatacji. Napędy sterowane są dwoma typami układów elektronicznych w zależności od wersji: analogowym (PDP 4T) lub cyfrowym (PDP 4 MC-MR).
Urządzenia posiadają lekką obudowę w formie walizkowej, zamkniętej wykonanej z trwałych tworzyw epoksydowych w wersji PDP 4 MC-MR oraz ramową zamkniętą wykonaną z blachy w PDP 4T.

W chwili obecnej do niewątpliwych zalet jakie posiada podajnik PDP 4 MC-MR, jak wyświetlanie wartości zadanych i rzeczywistych , dodaliśmy możliwość programowania własnych nastaw.



Natomiast nowością w podajniku PDP 4T, jest możliwość wykonania w wersji, do mocowanie na wysięgnikach.



	Podajnik PDP 4T	Podajnik PDP 4MC-MR
Średnice drutu	0,8-1,6mm	0,8-2,0mm
Prędkość podawania	0,4- 26 m/min	0,4- 28 m/min
Układ sterowania	analogowy tyrystorowy	mikroprocesorowy z wyświetlaczem
Typ obudowy	ramowa blaszana	kompaktowa z tworzyw epoksydowych, niepalnych- lekka
Napęd	cztero-rolkowy z przeniesieniem w układzie 4x2	cztero-rolkowy z przeniesieniem w układzie 4x4
Typ stabilizacji	napięciowa	2%
Napięcie zasilania	27V AC	27V AC 20- 40V DC
Prąd spawania	400 A 60%	500 A 60%
Rolki dociskowe i podające łożyskowane	tak	tak
2-takt/4-takt	2-takt	2-takt/4-takt
Hot Start	nie	tak (automatyczny)
Programowanie i zapamientywanie nastaw	nie	tak
Wyświetlanie wartości zadanych i rzeczywistych	nie	tak

ST-70

Suszarka Spawalnicza Topnika (SAW)

Suszarka typ **ZASO ST-70**

* Zasilanie 230/400V
* Moc 4,5 kW
* Obciążalność 100%
* Pojemność 70L (100kg)
* Temperatura pracy 400 stopni C
* Regulacja temperatury płynna
* Cyfrowy programator czasowy
  8 dowolnych programów w cyklu tygodniowym/dobowym
* Wymiary: 1100mmX 460mm X460 mm

SE-120

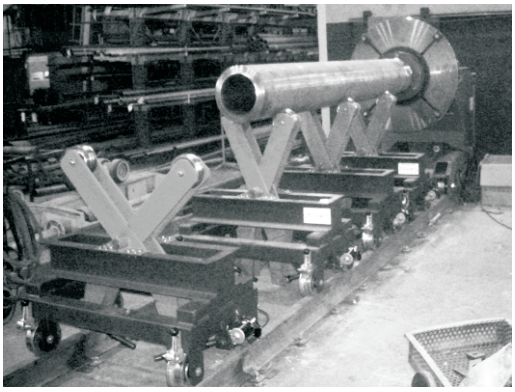
Suszarka Spawalnicza Elektrod

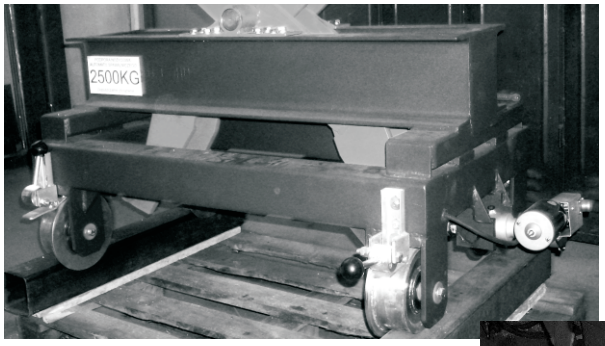
Suszarka typ **ZASO SE-120**

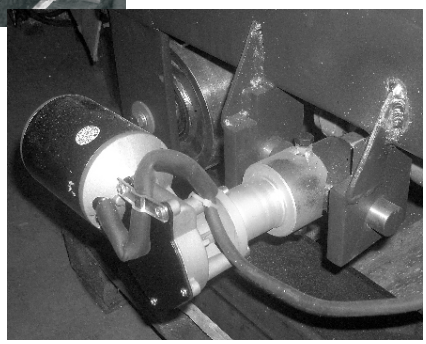
* Zasilanie 230/400V AC 50Hz
* Moc 3,5 kW
* Obciążalność 100%
* Pojemność 120kg
  około 2500szt elektrod
* Temperatura pracy 0-350C
* Regulacja temperatury płynna
* Cyfrowy programator czasowy
  8 dowolnych programów w cyklu tygodniowym/dobowym
* Wymiary: 640X640X450 mm

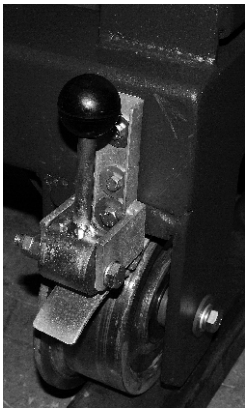
PNZ 500 1000 2500

Podpory Nożycowe ZASO









PNZ 500M (z korbą) PNZ 500H (z siłownikiem) PNZ 500E (z silnikiem elektrycznym)

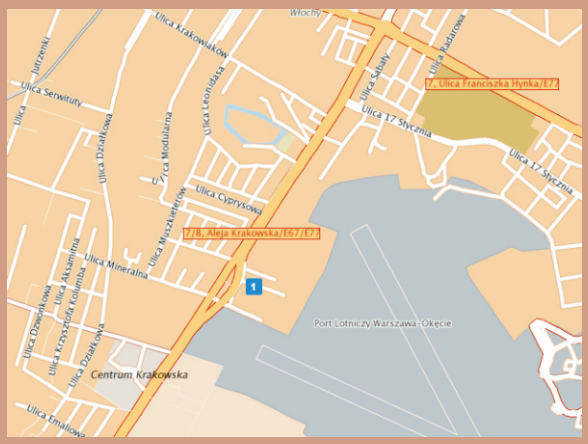
500kg 50-600mm

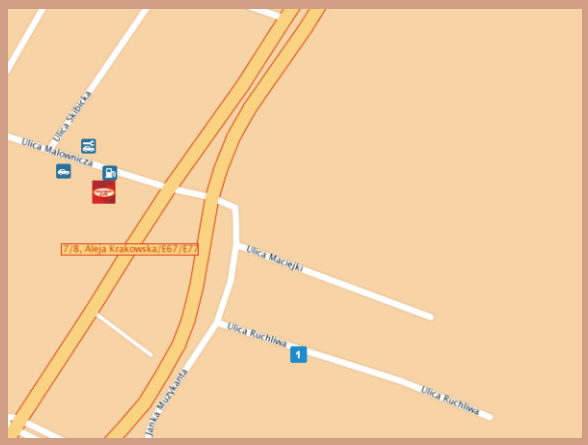
PNZ 1000M (z korbą) PNZ 1000H (z siłownikiem) PNZ 1000E (z silnikiem elektrycznym)

1000kg 250-800mm

PNZ 2500M (z korbą) PNZ 2500H (z siłownikiem) PNZ 2500E (z silnikiem elektrycznym)

2500kg 250-1200mm





POLSKI SPRZĘT SPAWALNICZY

ZASO

Ul. Ruchliwa 18, 02-182 Warszawa
WWW.ZASO.PL biuro@zaso.pl
Telefon +48 22 868 20 19; 878 11 07
Fax + 48 22 878 11 09