



SVAROVACÍ TRANSFORMÁTORY A USMĚRŇOVAČE

Jednofázové, přenosné/pojízdné svařovací zdroje MMA. Nastavení svařovacího proudu je plynulé mechanickou změnou parametrů magnetického obvodu transformátoru. Zdroje jsou vybaveny tepelnou ochranou, SPECIAL a NORDIKA umožňují provoz i na 400 V (2 f).

Svařovací transformátory jsou v základním provedení (MODERNA, UTILITY, SPECIAL) dodávány včetně svařovacích kabelů a ochranného štítu. U ostatních není toto MMA příslušenství součástí základního vybavení.

TYP	UTILITY 1650	MODERNA 150	SPECIAL 180	NORDIKA		
				1850	2162	3200
napětí sítě (V - Hz)	230 - 50	230 - 50	230/400 - 50	230/400 - 50	230/400 - 50	230/400 - 50
příkon max (kW)	max 2,6	max 2,5	max 2,5	max 2,5	max 2,5	max 3,5
jištění napájecí sítě (A)	16	16	16/10 (230/400 V)	16/10 (230/400 V)	16/10 (230/400 V)	25/16 (230/400 V)
napětí naprázdno max (V)	max 48	max 48	max 49	max 48	max 49	max 48
rozsah regulace (A)	40 - 140	40 - 140	55 - 160	40 - 140	55 - 160	55 - 190
elektrody (Ø mm)	1,6 - 3,2	1,6 - 3,2	2,0 - 4,0	1,6 - 3,2	2,0 - 4,0	2,0 - 4,0
chlazení ventilátorem	ano	ne	ne	ano	ano	ano
hmotnost (kg)	12,6	14	15,2	14,5	17	20

Jednofázové, pojízdné svařovací zdroje MMA pro svařování střídavým nebo stejnosměrným proudem. Nastavení svařovacího proudu je plynulé změnou parametrů magnetického obvodu transformátoru. Umožňují svařování elektrodami rutilovými, basickými, nerezovými a elektrodami na svařování litiny.

Zdroje QUALITY jsou vhodné jak pro hobby použití, tak do menších údržbářských a zámečnických dílen. Svařovací zdroje LINEAR jsou konstruovány pro nasazení ve středně těžkých a těžkých provozech.

TYP	QUALITY 220 AC/DC	LINEAR			
		220	280	340	360S
napětí sítě (V - Hz)	230/400 - 50	400 - 50	400 - 50	400 - 50	400 - 50
příkon max (kW)	max 6	max 6,7	max 8	max 11,2	max 14,4
jištění napájecí sítě (A)	25/16 (230/400 V)	16	16	16	16
napětí naprázdno max (V)	max 62 AC/54 DC	max 56	max 62	max 65	max 65
rozsah regulace (A)	60 - 160 AC 160 (10 %)	40 - 190	50 - 260	60 - 320	60 - 350
	40 - 130 DC 130 (20 %)	170 (35 %) 120 (60 %)	190 (35 %) 140 (60 %)	260 (35 %) 180 (60 %)	325 (35 %) 240 (60 %)
elektrody (Ø mm)	2,0 - 4,0 AC 1,6 - 3,2 DC	2,0 - 4,0	1,6 - 5,0	2,0 - 6,0	2,0 - 6,0
chlazení ventilátorem	ano	ano	ano	ano	ano
hmotnost (kg)	30	55	65	80	98

SVAROVACÍ AGREGÁTY MIG-MAG

Pojízdné svařovací agregáty pro plynulé svařování elektrickým obloukem v ochranné atmosféře (CO₂, argon, směsný plyn). Jsou dodávány s hořákem, zemnicím kabelem, redukčním ventilem a cívkou s drátem. Chlazení agregátů zajišťuje ventilátor. Všechny agregáty jsou vybaveny ochranou proti přetížení. Široká výkonová řada uspokojí požadavky nejširšího okruhu uživatelů od domácích dílen přes zámečnické provozy a dílny až po průmyslové nasazení.

Svařovací zdroje TELMIG tvoří širokou řadu MIG-MAG zařízení pro plynulé svařování i stehování (od typu 183/2 jsou vybaveny časovačem pro stehování - *Spot*). Regulace proudu je skoková. Mají široké možnosti nasazení při svařování oceli, nerez oceli, hliníku. Jsou standardně dodávány se základním příslušenstvím MIG-MAG. Jsou vhodné pro domácí dílny, karosářské i zámečnické provozovny.

TYP	TELMIG				
	150/1	170/1	183/2	203/2	250/2
napětí sítě (V - Hz)	230 - 50	230 - 50	400 - 50	400 - 50	400 - 50
příkon 60 % (kW)	1,4	2,3	2,3	3,0	3,0
příkon max (kW)	max 3,7	max 5,2	max 4,5	max 5,5	max 7,0
napětí naprázdno max (V)	max 31	max 31	max 31	max 31	max 33
rozsah regulace (A)	30 - 145	30 - 160	30 - 180	25 - 200	35 - 260
	115 (15 %)	140 (15 %)	140 (25 %)	160 (25 %)	200 (20 %)
	55 (60 %)	80 (60 %)	90 (60 %)	105 (60 %)	115 (60 %)
počet reg. stupňů	4	6	5	6	6
svařovací drát (Ø mm)	0,6 - 0,8	0,6 - 0,8	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0
hmotnost cívky (max kg)	max 5	max 5	max 15	max 15	max 15
hořák (m)	2,0	2,5	2,5	3,0	3,0
odnímatelný	ne	ne	ne	ano	ano
hmotnost (kg)	24	37	46	51	52

DIGITAL MIG je mikroprocesorem řízený, jednofázový svařovací agregát MIG-MAG obzvláště vhodný pro svařování povrchově upravovaných a vysoce pevnostních ocelí, nerez ocelí a hliníku. Základní nastavení proudu je skokově otočným přepínačem. Mikroprocesor zajišťuje v závislosti na základních parametrech zadaných obsluhou úplné nastavení všech ostatních a jejich automatickou korekci podle okamžitých podmínek na oblouku. Automatické nastavení lze dále dle potřeby manuálně regulovat. Do standardního vybavení patří hořák s eurokonektorem, zemnicí kabel a redukční ventil. Zvláštní příslušenství zahrnuje speciální hořák pro svařování hliníku s držákem cívky a podavačem integrovaným do jeho tělesa.

MASTERMIG jsou třífázové profesionální svařovací soupravy pro svařování oceli, nerez oceli a hliníku metodou MIG-MAG. Regulace proudu je skoková. Odnímatelná jednotka posuvu drátu zvyšuje podstatně mobilitu zařízení. Lze svařovat plynule i stehovat (elektronická regulace časů pro stehování). Se speciálním příslušenstvím lze temperovat povrchy a odporově navařovat svorníky. Zařízení jsou vhodná pro menší a střední provozy (montáže, opravy, kusovou výrobu).

ELECTROMIG 360 je třífázový, tyristorově řízený, výkonný, všestranný MIG-MAG agregát pro kontinuální i přerušované (*Spot* - elektronický časovač) svařování ocelí včetně nerez a hliníku. Regulace svařovacího proudu a napětí je plynulá. Svařovací proud má vysokou stabilitu. Svařovací parametry zobrazuje digitální displej.

TYP	DIGITAL MIG 180	MASTERMIG				ELECTROMIG 360
		220/2	270/2	300	400	
napětí sítě (V - Hz)	230 - 50	400 - 50	400 - 50	400 - 50	400 - 50	400 - 50
příkon 60 % (kW)	2,3	4,0	5,5	6,0	10,0	8,0
příkon max (kW)	max 5,2	max 6,5	max 9,0	max 11,5	max 20,0	max 13,0
napětí naprázdno max (V)	max 37	max 36	max 37,3	max 41,5	max 45,5	max 41
rozsah regulace (A)	30 - 170	20 - 220	28 - 270	40 - 300	50 - 400	35 - 350
	140 (20 %)	200 (30 %)	240 (30 %)	300 (25 %)	400 (25 %)	320 (35 %)
	80 (60 %)	140 (60 %)	160 (60 %)	200 (60 %)	260 (60 %)	240 (60 %)
počet reg. stupňů	6	8	10	12	18	-
svařovací drát (Ø mm)	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
hmotnost cívky (max kg)	max 15	max 15	max 15	max 15	max 15	max 15
hořák (m)	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
odnímatelný	ano	ano	ano	ano	ano	ano
hmotnost (kg)	41	60	70	93	101	99



INVENTORY

Inventory TECNICA, TECHNOLOGY a SUPERIOR jsou moderní, lehká a přenosná zařízení pro ruční svařování (MMA) nejrůznějšími typy obalovaných elektrod a svařování neodtavitelnou elektrodou v ochranné atmosféře argonu (TIG-DC). Inventory s označením CE umožňují svařování i celulosovou elektrodou.

Inventory jsou vybaveny moderními funkcemi pro automatickou regulaci proudu oblouku *Hot Start*, *Arc Force* (u řady TECHNOLOGY nastavitelnými) a pro bezproudové odtržení elektrody při jejím přilepení *Anti-Stick*. Dále jsou samozřejmostí elektronické ochrany proti přetížení, přepětí a podpětí v síti a tepelná ochrana. Inventory s typovým označením GE jsou vybaveny obvody pro bezproblémové napájení z mobilních generátorů. Všechna zařízení charakterizuje snadné zapálení oblouku, jeho vysoká stabilita až do nejnižších hodnot svařovacího proudu a jeho plynulá a vysoce přesná regulace.

Všechna uvedená invertorová zařízení najdou nejširší oblast použití jak v zámečnických a opravárenských dílnách, tak na stavbách a ve strojírenské výrobě. Řada TECNICA je především vzhledem ke své mechanické konstrukci určena do méně náročných provozních podmínek. Naopak řada TECHNOLOGY je konstruována tak, aby nežádoucí vnější vlivy prostředí byly při provozu eliminovány.

Inventory pro řezání plazmou s tlakovým vzduchem TECNICA PLASMA a TECHNOLOGY PLASMA jsou mikroprocesorem řízená zařízení pro snadné a rychlé dělení oceli, hliníku, mědi, bronzu. Stroje jsou vybaveny automatickým opětovným zapalováním pilotního oblouku při řezání přerušovaných ploch. Stejně jako svařovací inventory mají ochranu proti přetížení, přepětí a podpětí a tepelnou ochranu, dále kontrolu chlazení hořáku a dodávky vzduchu. TECHNOLOGY PLASMA je vybavena bezdotykovým zapalováním pilotního oblouku a pamětí pro identifikaci deseti posledních nestandardních režimů. Stroje jsou dodávány v základním provedení včetně řezacího hořáku.



TYP	TECNICA					
	111	161	140	160	166 GE	PLASMA 41
napětí sítě (V - Hz)	230 - 50	230 - 50	230 - 50	230 - 50	230 - 50	230 - 50
příkon 60 % (kW)	1,5	2,0	2,5	2,5	2,5	
příkon max (kW)	max 2,8	max 4,5	max 4,2	max 4,5	max 4,2	max 4,6
napětí naprázdno max (V)	max 85	max 85	max 85	max 85	max 85	max 406
rozsah regulace (A)	5 - 85	5 - 150	5 - 130	5 - 150	5 - 130	15 - 40
	85 (25 %)	140 (10 %)	130 (25 %)	150 (25 %)	130 (25 %)	40 (30 %)
	60 (60 %)	70 (60 %)	85 (60 %)	90 (60 %)	85 (60 %)	
spotřeba vzduchu (l/min)						100 (4-5 bar)
elektrody (Ø mm)	1,6 - 2,5	1,6 - 4,0	1,6 - 3,2	1,6 - 4,0	1,6 - 3,2	
tloušťka řezu (mm)						max 10 mm
hmotnost (kg)	3,6	3,7	5,1	5,2	5,1	12

TYP	TECHNOLOGY					SUPERIOR 240 CE
	150	170	200	186 CE/GE	PLASMA 45 HF	
napětí sítě (V - Hz)	230 - 50	230 - 50	230 - 50	230 - 50	230 - 50	400 - 50
příkon 60 % (kW)	4,2	4,2	4,2	3,3		6,0
příkon max (kW)	max 4,2	max 5,5	max 6,3	max 5,3	max 5,3	max 7,5
napětí naprázdno max (V)	max 88	max 88	max 88	max 112	max 370	max 100
rozsah regulace (A)	5 - 130	5 - 160	5 - 180	5 - 150	15 - 40	5 - 220
	130 (60 %)	160 (40 %)	180 (35 %)	150 (35 %)	40 (35 %)	220 (40 %)
	130 (60 %)	130 (60 %)	130 (60 %)	110 (60 %)		180 (60 %)
spotřeba vzduchu (l/min)					120 (4-5 bar)	
elektrody (Ø mm)	1,6 - 3,2	1,6 - 4,0	1,6 - 4,0	1,6 - 4,0		1,6 - 5,0
tloušťka řezu (mm)					max 12 mm	
hmotnost (kg)	9,2	9,4	9,5	9,8	17,8	12,7

ODPOROVÁ SVAROVACÍ ZAŘÍZENÍ - pokračování

ALUSPOTTER 6000 je jednofázový zdroj pro přivařování svorníků o průměru 3 až 8 mm a dalších drobných součástek intenzivním elektrickým výbojem k povrchům materiálů jako je ocel, nerez ocel, galvanizovaná ocel, mosaz a obzvláště hliník. Svarovací proces je tak krátký, že nezpůsobí žádné tepelné ovlivnění okolního materiálu. V základním příslušenství je kompletní svarovací pistole, zemnicí kabel a sada svorníků.



TYP		ALUSPOTTER 6000	
napětí sítě (V - Hz)	230 - 50	svarovací čas (ms)	1 - 3
příkon (W)	900	počet cyklů/min	max 20
kapacita (μF)	66 000	Ø navařovaných svorníků (mm)	3 - 8
svarovací energie (Jmax)	1 500	hmotnost (kg)	18

Odporová svarovací zařízení PTE a PCP s pohyblivými rameny se základním vyložením 330 mm. Maximální vyložení je 680 mm - zvláštní příslušenství. Typ PTE je spouštěn mechanickým nožním ovládním, typ PCP má nožní ovládní pneumatické. Regulace svarovacího proudu (20 - 100 %) a doby svarování (0,02 - 2 s). Všechny typy jsou konstruovány pro vodní chlazení ramen a elektrod. Agregát vodního chlazení GRA 90 patří do zvláštního příslušenství. Transformátor a ostatní elektrické části jsou chlazeny nuceným prouděním vzduchu.



TYP	PTE 18	PCP 18	PTE 28	PCP 28
napětí sítě (V - Hz)	400 - 50	400 - 50	400 - 50	400 - 50
příkon max (kW)	max 15,4	max 15,4	max 42,0	max 42,0
napětí naprázdno (V)	2,6	2,6	4,2	4,2
bodovací proud max (kA)	max 9,7	max 9,7	max 16,4	max 16,4
přítlak elektrod max (daN)	max 150	max 150	max 220	max 220
tloušťka bodování (mm)	3 + 3	3 + 3	5 + 5	5 + 5
rozměry d x š x v (mm)	790 x 320 x 1 280	790 x 320 x 1 280	790 x 320 x 1 280	790 x 320 x 1 280
hmotnost (kg)	104	109	141	145

PLAZMOVÉ ŘEZACÍ AGREGÁTY

TECNICA PLASMA 41 a TECHNOLOGY PLASMA 45 HF jsou uvedeny v části o invertorech. TECNICA PLASMA 34 KOMPRESSOR je přenosným plazmovým řezacím agregátem se zabudovaným kompresorem. Má ochranu proti přetížení, přepětí, podpětí, tepelnou ochranu a automatické chlazení hořáku.

PLASMA ARC a SUPERPLASMA jsou jedno- nebo třífázové zdroje pro snadné řezání prakticky všech elektricky vodivých materiálů pomocí elektrického oblouku a stlačeného vzduchu. Okolí řezu je bez deformací vznikajících působením tepla při řezání plamenem. Všechna zařízení jsou robustní konstrukce, vyznačují se velkým výkonem a spolehlivostí. Zdroje SUPERPLASMA jsou vybaveny vysokofrekvenčním (HF) zapalováním pilotního oblouku a ochranou při výpadku fáze. Všechny zdroje mají regulátor tlaku vzduchu a manometr pro optickou kontrolu jeho hodnoty, tepelnou ochranu a indikaci napětí na hořáku.



TYP	TECNICA PLASMA 34 KOMPRESSOR	PLASMA ARC 36/2	SUPERPLASMA		
			62/2	80/3 HF	120/3 HF
napětí sítě (V - Hz)	230 - 50	230 - 50	400 - 50	400 - 50	400 - 50
příkon max (kW)	max 3,4	max 3,7	max 7,5	max 11,5	max 20,0
napětí naprázdno max (V)	max 430	max 262	max 245	max 240	max 240
řezací proud (A)	25 (25 %)	25 (45 %)	30 (100 %)	30 (100 %)	65 (60 %)
		30 (30 %)	50 (35 %)	70 (30 %)	115 (30 %)
max tloušťka řezu (mm)	max 6	max 6	max 12	max 20	max 30
spotřeba vzduchu (l/min)	zabudovaný kompresor	100	100	140	200
přac. tlak vzduchu (bar)		5	5	5	5
hmotnost (kg)	18	39	60	80	94,5

ZDROJE PRO SVAŘOVÁNÍ TIG

TECHNOLOGY TIG 165 DC-HF a TECHNOLOGY TIG 171 DC-LIFT jsou zařízení pro svařování TIG, MMA stejnosměrným proudem (DC) s vysokofrekvenčním generátorem pro bezkontaktní (HF) nebo kontaktní (LIFT) zapalování oblouku. Invertory jsou vybaveny moderními funkcemi pro automatickou regulaci proudu oblouku *Hot-Start*, *Arc-Force* (nastavitelné dle typu elektrody) a pro bezproudové odtržení elektrody při jejím přilepení *Anti-Stick*. Typ 165 má regulaci dofuku a sestupné charakteristiky proudu; s příslušenstvím TIG Pulse jej lze provozovat v pulzním režimu. Dále jsou pak samozřejmostí elektronické ochrany proti přetížení, přepětí a podpětí v síti, tepelná a proudová ochrana, konektor pro dálkové ovládání.

TECHNOLOGY TIG 172 AC/DC-HF/LIFT a TECHNOLOGY TIG 180 AC/DC-HF/LIFT jsou mikroprocesorem řízené zdroje pro svařování TIG, MMA střídavým/stejným proudem (AC/DC) s vysokofrekvenčním generátorem pro bezkontaktní (HF) nebo kontaktní (LIFT) zapalování oblouku. Invertory jsou vybaveny moderními funkcemi pro automatickou regulaci proudu oblouku *Hot-Start*, *Arc-Force* (nastavitelné dle typu elektrody) a pro bezproudové odtržení elektrody při jejím přilepení *Anti-Stick*. Typ 180 má 15 pevných svařovacích programů a možnost uložit do paměti dalších 15 vlastních programů, autodiagnostiku všech funkcí s pamětí pro identifikaci nestandardních režimů, regulaci předfuku a dofuku, regulaci charakteristiky proudu *Up/Down*, volbu režimu 2/4 taktu nebo *Spot*, pulzní provoz při DC a další funkce. Samozřejmostí jsou elektronické ochrany proti přetížení, přepětí a podpětí v síti, tepelná a proudová ochrana, konektor pro dálkové ovládání.

SUPERIOR TIG 241 DC-HF/LIFT a SUPERIOR TIG 242 AC/DC-HF/LIFT jsou mikroprocesorem řízené zdroje pro svařování TIG, MMA střídavým/stejným proudem (AC/DC) s vysokofrekvenčním generátorem pro bezkontaktní (HF) nebo kontaktní (LIFT) zapalování oblouku. Invertory jsou vybaveny moderními funkcemi pro automatickou regulaci proudu oblouku *Hot-Start*, *Arc-Force* (nastavitelné dle typu elektrody) a pro bezproudové odtržení elektrody při jejím přilepení *Anti-Stick*. Typ 241 má volbu režimu 2/4 taktu, regulaci dofuku a charakteristiky proudu *Down*. S příslušenstvím TIG PULSE umožňuje svařování v pulzním režimu. Vhodný pro svařování oceli včetně nerez, niklu, titanu aj. Typ 242 má 15 pevných svařovacích programů a možnost uložit do paměti dalších 15 vlastních programů, autodiagnostiku všech funkcí s pamětí pro identifikaci nestandardních režimů, regulaci předfuku a dofuku, regulaci charakteristiky proudu *Up/Down*, volbu režimu 2/4 taktu nebo *Spot*, pulzní provoz při DC a další funkce. Vhodný pro svařování oceli včetně nerez, titanu, mědi, bronzu a jejich slitin. Samozřejmostí jsou elektronické ochrany proti přetížení, přepětí a podpětí v síti, tepelná a proudová ochrana, konektor pro dálkové ovládání.

TYP	TECHNOLOGY				SUPERIOR	
	TIG 165 DC-HF	TIG 171 DC-LIFT	TIG 172 AC/DC-HF/LIFT	TIG 180 AC/DC-HF/LIFT	TIG 241 DC-HF/LIFT	TIG 242 AC/DC-HF/LIFT
napětí sítě (V - Hz)	230 - 50	230 - 50	230 - 50	230 - 50	400 - 50	400 - 50
příkon 60 % (kW)	4,1	3,0	2,7	4,2	6,0	6,5
příkon max (kW)	max 5,5	max 5,0	max 4,5	max 5,0	max 7,5	max 10,0
napětí naprázdno (V)	max 88	max 85	max 98	max 98	max 100	max 98
rozsah regulace (A)	5 - 160	5 - 160	5 - 160	5 - 160	5 - 220	5 - 250
	160 (40 %)	160 (30 %)	160 (25 %)	160 (40 %)	220 (40 %)	250 (40 %)
	130 (60 %)	120 (60 %)	90 (60 %)	130 (60 %)	180 (60 %)	200 (60 %)
elektrody (Ø mm)	1,6 - 4,0	1,6 - 4,0	1,6 - 4,0	1,6 - 4,0	1,6 - 5,0	1,6 - 5,0
hmotnost (kg)	12,6	9,6	12,8	22	16,1	29

SUPERTIG jsou jednofázové svařovací zdroje pro svařování TIG, MMA střídavým/stejným proudem (AC/DC). Jsou vybaveny vysokofrekvenčním (HF) generátorem pro bezdotykové zapalování. Regulace proudu je plynulá - mechanickou změnou magnetického obvodu transformátoru - SUPERTIG 180, tyristorovou regulací - SUPERTIG 250. Typ 250 je kromě volby režimu 2/4 taktu vybaven regulací charakteristiky proudu a konektorem pro dálkové ovládání. Se speciálním příslušenstvím lze svařovat v pulzním režimu. Agregáty SUPERTIG umožňují účinné svařování nejrůznějších ocelí včetně nerez, mědi, titanu, hliníku, hořčíku aj. Samozřejmostí jsou obvyklé typy ochrany.

TYP	SUPERTIG	
	180 AC/DC HF	250/1 AC/DC HF (R.A.)*
napětí sítě (V - Hz)	400 - 50	400 - 50
příkon 60 % (kW)	1,9	6,4
příkon max (kW)	max 6,4	max 8,3
napětí naprázdno max (V)	max 79 AC / 90 DC	max 78 AC / 106 DC
rozsah regulace (A)	20 - 180 AC 180 (15 %) 85 (60 %)	10 - 250 AC 250 (30 %) 170 (60 %)
	17 - 150 DC 150 (20 %) 85 (60 %)	5 - 250 DC 250 (30 %) 180 (60 %)
hmotnost (kg)	83	109 (129)

* - SUPERTIG 250/1 s vodním chlazením (R.A.)



ODPOROVÁ SVAROVACÍ ZAŘÍZENÍ

MODULAR jsou přenosné bodovací kleště pro odporové svařování plechů s mechanickým ručním ovládním. Typ 20/TI má zabudovaný elektronický časovač pro přesné nastavení doby svařování od 0,1 do 1,2 sekundy. Kleště jsou vhodné pro karosářské, klempířské a zámečnické provozovny. DIGITAL MODULAR 400 jsou bodovací kleště s elektronickým řízením mikroprocesorem. V závislosti na tloušťce svařovaného materiálu nastavuje elektronika příslušný svařovací proud a čas. U obou typů kleští je přítlak na ramena nastavitelný - rozsah regulace je dán hodnotami 40 až 120 kg (při délce ramen 120 mm). Jako příslušenství lze aplikovat elektrody různých tvarů až do maximální délky ramen 500 mm.

Zařízení DIGITAL CAR SPOTTER a DIGITAL SPOTTER jsou moderní, inteligentní odporová svařovací zařízení, řízená mikroprocesorem. Rozsáhlé příslušenství umožňuje široké nasazení především v autoopravárenství, klempířských a zámečnických dílnách. Hlavními funkcemi jsou odporové bodové svařování, odporové navařování drobných součástí jako hřebů, šroubů, podložek aj. a temperování povrchů. Zařízení DIGITAL SPOTTER 7000, 9000 jsou standardně vybavena pneumatickými bodovacími kleštěmi.

Další volitelné příslušenství:
 SPOTTER 5500, 7000, 9000 ruční bodovací kleště, „C“ kleště
 SPOTTER 7000, 9000 kompletní svařovací pistole s příslušenstvím, vozík
 SPOTTER 9000 dvojité, vzduchem chlazená svařovací pistole, vodní chlazení

Díky automatickému rozpoznávání připojených zařízení a moderní přehledné membránové klávesnici ovládacího panelu je nastavení všech parametrů stroje pro jednotlivé činnosti maximálně jednoduché. DIGITAL SPOTTER 9000 lze navíc vybavit vodním chlazením a tak ještě značně zvýšit jeho výkonnost.



navařování hřebíků



navařování kroužků



navařování trojúhelníků



navařování šroubků



navařování šroubků



navařování hřebíků



jednostranné bodování



ohřev plechu uhlíkovou elektrodou



napínání / stahování plechu



navařování plechových záplat



vytahování plechu pomocí vytahovacího kladiva



TYP	MODULAR 20/TI	DIGITAL MODULAR 400	DIGITAL CAR SPOTTER 5500	DIGITAL SPOTTER	
				7000	9000
napětí sítě (V - Hz)	230 - 50	400 - 50	400 - 50	400 - 50	400 - 50
příkon 50 % (kW)	1,2	2,3	2,8	6,7	13,0
příkon max (kW)	max 6,0	max 13,0	max 11,0	max 27,3	max 40,0
napětí naprázdno (V)	2,0	2,5	5,4	8,6	8,6
svařovací proud max (kA)	max 3,8	max 6,3	max 3,0	max 4,5	max 7,0
cyklus (%)	1,5	1,5	3	3	5,5
tloušťka bodování					
jednostranně (mm)			max 1 + 1		
oboustranně (mm)	1 + 1	2 + 2	max 1,5 + 1,5	max 1,5 + 1,5	max 3 + 3
hmotnost (kg)	10	10	31	51	80