MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE ORAZ CZĘŚCI ZAMIENNE DO PROCESÓW NA MASZYNACH EDM I WEDM

Transcorn

Firma **Transcorn Sp. z o.o.** jest dystrybutorem szerokiej gamy materiałów eksploatacyjnych i części zamiennych do elektrodrążarek drutowych, drążarek wgłębnych, przebijarek i maszyn ostrzących.

Doświadczenie i wiedza

Doświadczenie i wiedza, którą dysponujemy jest od lat gwarancją satysfakcji naszych klientów, którzy postrzegają nas przez pryzmat kompetencji obsługi i dostępności towaru.

Od 1997 roku...

Od 1997 roku zdobywamy Państwa zaufanie poprzez sprzedaż produktów najwyższej jakości i fachowe doradztwo techniczne.

Pracujemy z najlepszymi

Nasi dostawcy to polscy, japońscy, niemieccy, koreańscy i szwajcarscy producenci posiadający certyfikaty ISO oraz CE świadczące o najwyższych standardach oferowanych produktów.

Suckes i zadowolenie

Sukces firmy opiera się na starannym doborze asortymentu oraz szybkiej reakcji na potrzeby klientów.

Wiele marek w jednym miejscu

Jesteśmy dystrybutorem produktów pochodzących od uznanych światowych marek oraz od małych firm, które doskonale znają swoje rzemiosło.

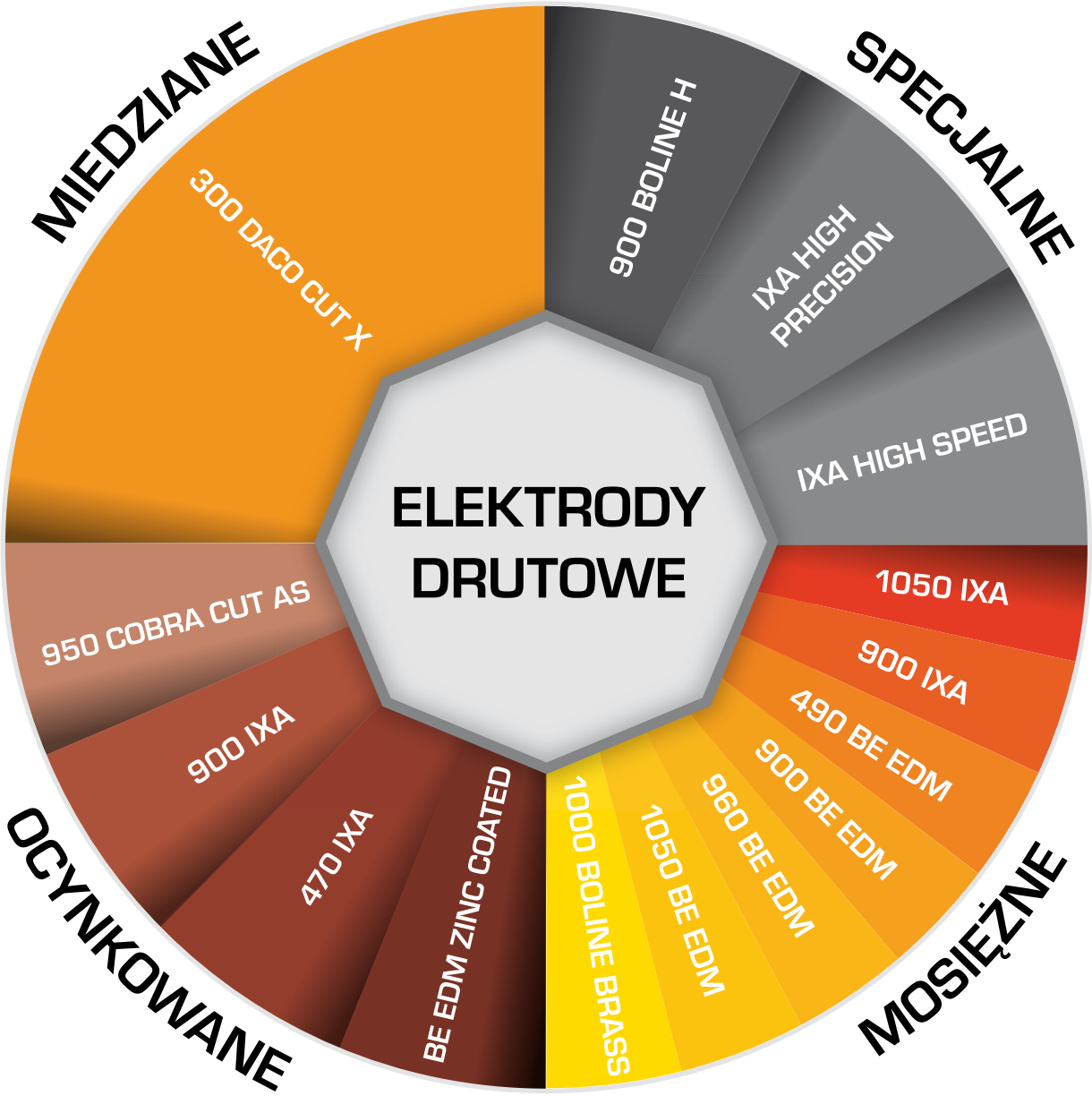
- Jakość naszych produktów doceniło **650** aktywnych firm w **2018** roku.
- **85%** produktów z naszej oferty jest dostępne „od ręki".
- **80%** zamówień doręczyliśmy w **24h** od momentu otrzymania zamówienia.

Jesteśmy dystrybutorem następujących marek:

buchem SMART SOLUTIONS · dahmen experts in wire. · MANN+HUMMEL · bedra intelligent wires · Purolite · SAV WORKHOLDING AND AUTOMATION

Oferujemy wyselekcjonowany wybór najlepszej jakości elektrod drutowych produkowanych na świecie. Bogate doświadczenie pozwala nam doradzić Państwu odpowiednią elektrodę drutową w zależności od obrabianego elementu oraz maszyny. Współpraca z nami to pewność ciągłości dostaw i jakości otrzymanego towaru. Gwarantujemy wysoką i powtarzalną jakość wszystkich dostarczanych produktów. Rozumiemy, że testując nasze elektrody po raz pierwszy inwestujecie swój czas. Doceniamy Państwa zaangażowanie i dlatego u Nas możecie przetestować je bezpłatnie lub z 10% rabatem.

Mamy nadzieję, że nasza oferta będzie dla Państwa interesująca. Zapraszamy!



ELEKTRODY DRUTOWE

WYBIERZ ODPOWIEDNIĄ ELEKTRODĘ DRUTOWĄ

Rodzaj elektrody	Nazwa	Wytrzymałość N/mm²	Rdzeń	Otulina	Rodzaj cięcia	Średnica zewnętrzna
elektrody mosiężne	**IXA**	900	CuZn37	BRAK	standardowe	0,20 mm 0,25 mm 0,30 mm
		1050	CuZn40	BRAK	szybkie, precyzyjne	
	BE EDM	490	CuZn37	BRAK	standardowe	0,20 mm 0,25 mm 0,30 mm
		900				
		960				
		1050				
	BOLINE BRASS	1000	CuZn40	BRAK	standardowe	0,20mm 0,25mm 0,30mm
elektrody mosiężne ocynkowane	**IXA**	470	CuZn37	Zn	bardzo szybkie bardzo precyzyjne	0,25 mm
		900	CuZn40	Zn	bardzo szybkie bardzo precyzyjne	0,25 mm
	BEDRA **COBRA CUT AS**	950	CuZn36	Zn	bardzo szybkie bardzo precyzyjne	0,25 mm
	BE EDM ZINC COATED WIRE	470	CuZn35	Zn	szybkie, precyzyjne	0,20 mm 0,25 mm 0,30 mm
		910				
elektrody miedziane	**DACO CUT X**	500	Cu	mosiądz	wydajne precyzyjne	0,25 mm
elektrody specjalne	**IXA HIGH PRECISION**	900	CuZn40	mosiądz fazy Gamma	precyzyjne wykonanie, wysoka jakość powierzchni	0,20 mm 0,25 mm 0,30 mm
	IXA HIGH SPEED	800	CuZn40	podwójna otulina mosiądz fazy Alfa + mosiądz fazy Gamma	bardzo szybkie i precyzyjne	0,20 mm 0,25 mm 0,30 mm
	BOLINE H	900	CuZn36	mosiądz fazy Gamma	bardzo szybkie i precyzyjne	0,25 mm

ELEKTRODY MOSIĘŻNE

ELEKTRODA MOSIĘŻNA: IXA 900

- elektroda mosiężna
- elektroda rekomendowana do elektrodrążarek japońskich
- elektroda rekomendowana do elektrodrążarek marki AGIE
- polecany do cięć zgrubnych i wykańczających
- nie powlekany parafiną o jednakowych i powtarzalnych parametrach na całej długości

Średnica	0,25 mm
Tolerancja	+0 mm-0.002 mm
Wytrzymałość	900 N/mm^2
Przewodność elektryczna	21%
Skład: mosiądz	CuZn37

ELEKTRODA MOSIĘŻNA: IXA 1050

- elektroda mosiężna
- elektroda rekomendowana do elektrodrążarek japońskich
- elektroda rekomendowana do elektrodrążarek marki AGIE
- polecany do cięć wykańczających
- polecana do maszyn z automatycznym nawlekaniem
- nie powlekany parafiną o jednakowych i powtarzalnych parametrach na całej długości

Średnica	0,25 mm
Tolerancja	+0 mm-0.002 mm
Wytrzymałość	1050 N/mm^2
Przewodność elektryczna	23%
Skład: mosiądz	CuZn40

ELEKTRODA MOSIĘŻNA: BE EDM 490, 900, 960

- elektroda mosiężna
- elektroda rekomendowana do elektrodrążarek japońskich
- elektroda rekomendowana do elektrodrążarek marki AGIE
- polecany do cięć zgrubnych i wykańczających
- wersję 490 N/mm^2 polecamy do cięć pod kątem
- wersję 900 i 960 N/mm^2 polecana do maszyn z automatycznym nawlekaniem
- nie powlekany parafiną o jednakowych i powtarzalnych parametrach na całej długości

Średnica		0.20-0.30 mm
Tolerancja		+0 mm-0.002 mm
Wytrzymałość	miękki	490 N/mm^2
	lekko twardy	900 N/mm^2
	twardy	960 N/mm^2
Przewodność elektryczna		19%
Skład: mosiądz		CuZn37

ELEKTRODA MOSIĘŻNA: BE EDM 1050

- elektroda mosiężna
- elektroda rekomendowana do elektrodrążarek japońskich
- elektroda rekomendowana do elektrodrążarek marki AGIE
- polecany do cięć wykańczających
- polecana do maszyn z automatycznym nawlekaniem
- nie powlekany parafiną o jednakowych i powtarzalnych parametrach na całej długości

Średnica	0.20-0.25 mm
Tolerancja	+0 mm-0.002 mm
Wytrzymałość	1050 N/mm^2
Przewodność elektryczna	23%
Skład: mosiądz	CuZn40

ELEKTRODA MOSIĘŻNA: BOLINE BRASS

- Wysokiej jakości drut mosiężny zaprojektowane przez Bedra Germany, wyprodukowany zgodnie z niemieckimi standardami jakości.
- Zalecany do wszystkich typów maszyn.
- Drut twardy idealnie nadający się do maszyn z automatycznym nawlekaniem.
- Drut nie zawiera parafiny.

Średnica	0.20-0.30 mm
Tolerancja	+0 mm-0.002 mm
Wytrzymałość	1000 N/mm^2
Wydłużenie	1%
Skład: mosiądz	CuZn37

ELEKTRODY OCYNKOWANE

ELEKTRODA OCYNKOWANA: IXA 900

- elektroda mosiężna ocynkowana
- bardzo trwała otulina bez efektu łuszczenia się powłoki
- zalecana do cięć bardzo twardych materiałów(węglik, diament, stal hartowana)
- zalecana do cięć precyzyjnych

Średnica	0.25 mm
Tolerancja	+0 mm-0.002 mm
Wytrzymałość	900 N/mm^2
Przewodność elektryczna	23%
Skład: rdzeń mosiężny w otulinie cynkowej	CuZn37, Zn

ELEKTRODA OCYNKOWANA: BE EDM Zinc Coated Wire 470, 910

- elektroda mosiężna ocynkowana
- bardzo trwała otulina bez efektu łuszczenia się powłoki
- wersja 910 N/mm^2 rekomendowana do elektrodrążarek japońskich oraz marki AGIE
- wersja 470 N/mm^2 rekomendowana do elektrodrążarek CHARMILLES
- zalecana do cięć bardzo twardych materiałów (węglik, diament, stal hartowana)

Średnica		0.20-0.25 mm
Tolerancja		+0 mm-0.002 mm
Wytrzymałość	miękki	470 N/mm^2
	twardy	910 N/mm^2
Przewodność elektryczna		23%
Skład: rdzeń mosiężny w otulinie cynkowej		CuZn35, Zn

ELEKTRODA OCYNKOWANA: COBRA CUT AS 950

- bardzo trwała otulina bez efektu łuszczenia się powłoki
- produkowany z miedzi i cynku o najwyższej czystości, co gwarantuje trwałą strukturę otrzymanego stopu mosiądzu bez możliwości łuszczenia się
- elektroda rekomendowana do maszyn AGIE

Średnica		0.25 mm
Tolerancja		+0-0,002
Wytrzymałość	twardy	950 N/mm^2
Przewodność elektryczna		23%
Skład: rdzeń mosiężny w otulinie cynkowej		CuZn36, Zn

ELEKTRODY MIEDZIANE

ELEKTRODA MIEDZIANA: DACO CUT X

- elektroda miedziana w otulinie mosiężnej GAMMA
- elektroda rekomendowana do elektrodrążarek Charmilles, ZAP BP oraz ONA

Średnica	0.25-0.30 mm
Tolerancja	+0 mm-0.002 mm
Wytrzymałość	500 N/mm^2
Przewodność elektryczna	50%
Skład: rdzeń miedziany w otulinie mosiężnej GAMMA	Cu, CuZn50

ELEKTRODY SPECJALNE

ELEKTRODA SPECJALNA: BOLINE H

- elektroda mosiężna w otulinie Gamma
- odpowiednia do maszyn z automatycznym nawlekaniem
- poprawa prędkości cięcia o 30% w stosunku do elektrod mosiężnych
- wysoka jakość powierzchni (Ra ≥ 0,3 µm)
- zaprojektowany przez Bedra Germany

Średnica	0,25 mm
Tolerancja	+0 mm-0.002 mm
Wytrzymałość	900 N/mm^2
Przewodność elektryczna	19%
Skład: rdzeń mosiężny w otulinie mosiężnej GAMMA	CuZn36, mosiądz fazy Gamma

ELEKTRODA SPECJALNA: IXA HIGH SPEED 900

- Powierzchnia drutu pokryta cynkiem o wysokiej czystości,
- Specjalna warstwa mikrotekstury imitująca rybią łuskę zapewnia doskonałe właściwości spłukujące.
- Drut zorientowany na prędkość obróbki. Krótszy czas obróbki o 20%-30% w porównaniu z drutem mosiężnym.
- Nadaje się do automatycznego nawlekania.
- Do obróbki wysokich detali i twardych materiałów.
- Ma zastosowanie do większości maszyn WEDM, a także maszyn ostrzących typu VOLLMER.

Średnica	0,20-0,30 mm
Tolerancja	+0 mm-0.002 mm
Wytrzymałość	900 N/mm^2
Wydłużenie	< 3%
Skład: mosiądz powlekany	CuZn37 + powłoka multi – CuZn

ELEKTRODA SPECJALNA: IXA HIGH PRECISION 900

- Jednolita powłoka, która zapewnia bardziej stabilne wyładowanie elektryczne oraz większą dokładność.
- Drut zorientowany na jakość i precyzję cięcia.
- Drut dostosowany do automatycznego nawlekania.

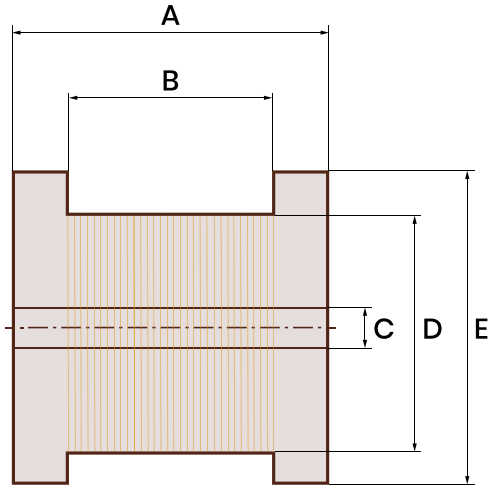
Średnica	0,20-0,30 mm
Tolerancja	+0 mm-0.002 mm
Wytrzymałość	900 N/mm^2
Wydłużenie	< 3%
Skład: mosiądz powlekany	CuZn37 + specjalna powłoka

WYMIARY SZPUL

rodzaj szpuli	A szerokość (mm)	B szerokość wew. (mm)	C otwór (mm)	D wysokość wew. (mm)	E wysokość max (mm)
K 125	125	80	16	100	125
K 160	160	100	22	128	160
K 200	200	125	22	160	200
K 250	250	160	22	160	200
P 5	160	90	20	90	115
P 10	200	90 IXA 110	25	110	134
P 15	250	110 IXA 120	34	110	140

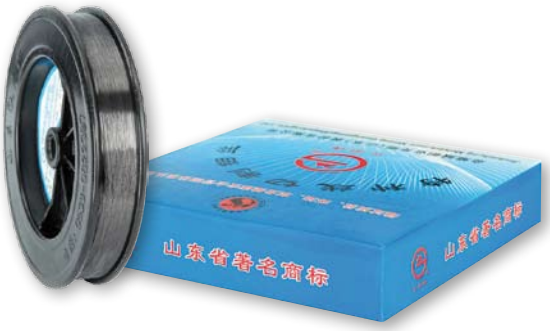
WAGA SZPUL

rodzaj szpuli	waga szpuli (kg)	ilość w pudełku
K 125	IXA 4, BE 3,5	IXA 4, BE 6
K 160	8	2
K 200	16	1
K 250	25	1
P 5	5	4
P 10	10	2
P 15	20	1



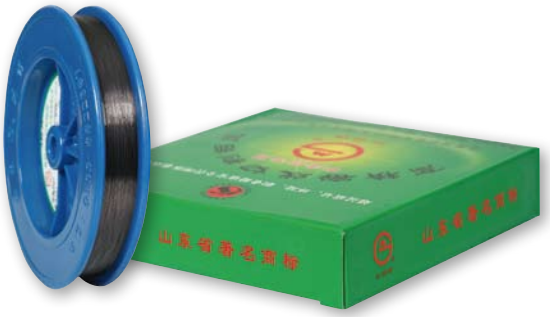
DRUT MOLIBDENOWY

Drut molibdenowy jest podstawową elektrodą, jaka używana jest w czasie pracy nća chińskich wycinarkach drutowych. W naszej ofercie dostępne są dwa rodzaje drutu molibdenowego:



Drut molibdenowy – zalety:

- niski współczynnik utraty średnicy w czasie pracy, odporność na tarcie,
- zwiększona wydajność,
- pakowany próżniowo,
- dostępny na szpulach 2000M, 2400M, 3000M, 5000M



Drut molibdenowy o podwyższonej jakości – zalety:

- niski współczynnik utraty średnicy w czasie pracy, odporność na tarcie,
- zwiększona wydajność,
- wysoka temperatura topnienia,
- lepsze parametry w zakresie dokładności cięcia oraz jakości uzyskanej powierzchni,
- dobra wytrzymałość na rozciąganie i wydłużenie,
- pakowany próżniowo

Można go stosować w warunkach gwałtownego chłodzenia oraz podgrzewania, a także w czasie szybkich zmian kierunku pracy.

Oferujemy następujące średnice drutu molibdenowego:

- 0,12 mm
- 0,14 mm
- 0,16 mm
- 0,18 mm
- 0,20 mm
- 0,22 mm

PASTA JR 3A

JR3A jest łatwo rozpuszczalny w wodzie. Zapewnia chłodzenie drutu podczas pracy, ułatwia wypłukiwanie opiłków metalu oraz izoluje drut od detalu. Zmniejsza ilość zanieczyszczeń w płynie obróbczym, podnosi wydajność maszyny o 20% oraz jakość powierzchni po cięciu. Chroni maszynę przed zwarciem. NIE PIENI SIĘ. Preparat należy wymieszać w proporcji 1 do 40-50 jednostek wody. Rozprowadzać preparat aż do całkowitego rozpuszczenia. Zalecamy rozpuszczenie preparatu w mniejszej ilości wody, a następnie wlanie tak przygotowanego roztworu do zbiornika z płynem obróbczym.

Pakowane w pojemniki po 2 kg

ELEKTRODY RURKOWE – WIELOKANAŁOWE

miedziane

Średnica / długość (mm)	dwukanałowe						trzykanałowe					
	300	400	600	650	700	800	300	400	600	650	700	800
0.500 ~ 3.000	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•
3.001 ~ 6.000								•	•	•	•	•
6.01 ~ 20.0							•	•	•	•	•	•

mosiężne

Średnica / długość (mm)	dwukanałowe						trzykanałowe					
	300	400	600	650	700	800	300	400	600	650	700	800
0.500 ~ 3.000	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3.001 ~ 6.000							•	•	•	•	•	•

ELEKTRODY RURKOWE – PRZELOTOWE

miedziane

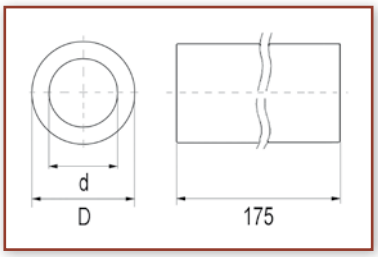
Średnica / długość (mm)	200	300 400	600	650	700	800
0.10 ~ 0.190	•					
0.191 ~ 2.00	•	300				
0.201 ~ 0.499	•	•				
0.500 ~ 1.00	•	•	•	•		
1.001 ~ 25.00	•	•	•	•	•	•

mosiężne

Średnica / długość (mm)	200	300 400	600	650	700	800
0.100 ~ 0.190	•					
0.191 ~ 2.00	•	300				
0.201 ~ 0.499	•	•				
0.500 ~ 6.000	•	•	•	•	•	•

ELEKTRODY RURKOWE

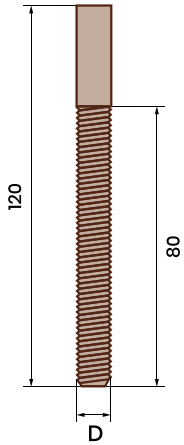
z miedziowolframu WoCu75/25



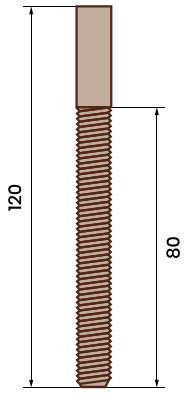
Nr katalogowy	Średnica zewnętrzna [mm]	Średnica wewnętrzna [mm]
200050	0,50	0,30
200060	0,60	0,30
200070	0,70	0,50
200080	0,80	0,50
200090	0,90	0,50
200100	1,00	0,50
200110	1,10	0,50
200120	1,20	0,50
200130	1,30	0,50
200140	1,40	0,50
200150	1,50	0,50
200160	1,60	0,50
200170	1,70	0,50
200180	1,80	0,50
200190	1,90	0,50
200200	2,00	0,50
200210	2,10	0,80
200220	2,20	0,80
200230	2,30	0,80
200240	2,40	0,80
200250	2,50	0,80
200260	2,60	0,80
200270	2,70	0,80
200280	2,80	0,80
200290	2,90	0,80
200300	3,00	0,80
200310	3,10	0,80
200320	3,20	0,80
200330	3,30	0,80
200340	3,40	0,80
200350	3,50	0,80
200360	3,60	1,20
200370	3,70	1,20
200380	3,80	1,20
200390	3,90	1,20
200400	4,00	1,20
200450	4,50	1,20
200500	5,00	1,20
200550	5,50	1,20
200600	6,00	2,00
200700	7,00	3,00
200800	8,00	3,00
200900	9,00	3,00
201000	10,00	3,00

ELEKTRODY GWINTOWE MIEDZIANE Z KANAŁEM PŁUCZĄCYM

Nr katalogowy	Typ gwintu	Średnica gwintu D [mm]
60003-1	M3	2,0
60004-1	M4	2,8
60005-1	M5	3,7
60006-1	M6	4,5
60008-1	M8	6,3
60010-1	M10	7,8
60012-1	M12	9,7
60014-1	M14	11,5
60016-1	M16	13,0
60018-1	M18	14,0
60020-1	M20	16,0

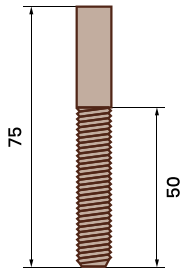


Nr katalogowy	Typ gwintu	Nr katalogowy	Typ gwintu
60084	M3 lewy	60065	M14 x 1,0
60036	M3,5	60066	M14 x 1,25
60037	M4,5	60067	M14 x 1,5
60038	M4 x 0,5	60068	M14 x 1,5 lewy
60040	M5 x 0,5	60071	M16 x 1,5
60083	M6 x 0,5	60087	M16 x 1,5 lewy
60043	M6 x 0,75	60072	M16 1inks
60044	M6 1inks	60021	M20 x 1,5
60047	M8 x 0,5	60082	M22 x 1,0
60048	M8 x 0,75	60024	M24
60049	M8 x 1,0	60025	M24 x 1,5
60050	M8 x 1,0 lewy	60026	M24 x 2,0
60051	M8 lewy	60081	M27
60054	M10 x 0,75	60030	M30
60055	M10 x 1,0	60031	M30 x 1,5
60056	M10 x 1,25	60075	G1"
60057	M10 lewy	60076	G1/2"
60060	M12 x 1,0	60077	G1/4"
60061	M12 x 1,25	60078	G1/8"
60062	M12 x 1,5	60079	G3/4"
60085	M12 x 1,5 lewy	60080	G3/8"
60086	M14 x 0,5		



ELEKTRODY GWINTOWE MIEDZIANE BEZ KANAŁU PŁUCZĄCEGO

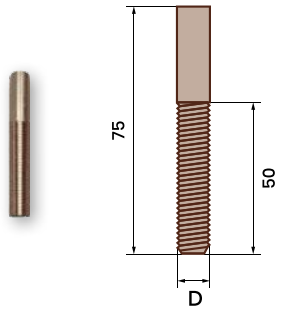
Nr katalogowy	Typ gwintu
60002	M2
60035	M2,5

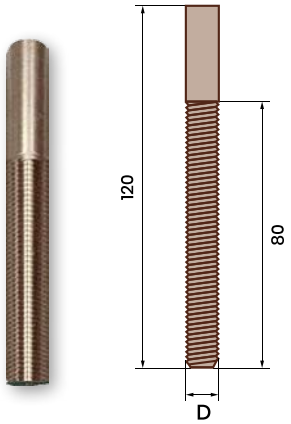


ELEKTRODY GWINTOWE (MIEDZIOWOLFRAM) BEZ KANAŁU PŁUCZĄCEGO

Nr katalogowy	Typ gwintu	Średnica gwintu D [mm]
61002-1	M2	1,4
61035	M2,5	1,8

Nr katalogowy	Typ gwintu	Średnica gwintu D [mm]
61003-1	M3	2,0
61036	M3,5	2,5
61004-1	M4	2,8
61005-1	M5	3,7
61006-1	M6	4,5
61008-1	M8	6,3
61049	M8 x l	6,3
61010-1	M10	7,8
61055	M10 x 1	7,8
61012-1	M12	9,7
61014-1	M14	11,5
61016-1	M16	13,0
61018-1	M18	14,0
61020-1	M20	16,0





Oferujemy także uchwyty i prowadniki na elektrody do drążarek wgłębnych i przebijarek.

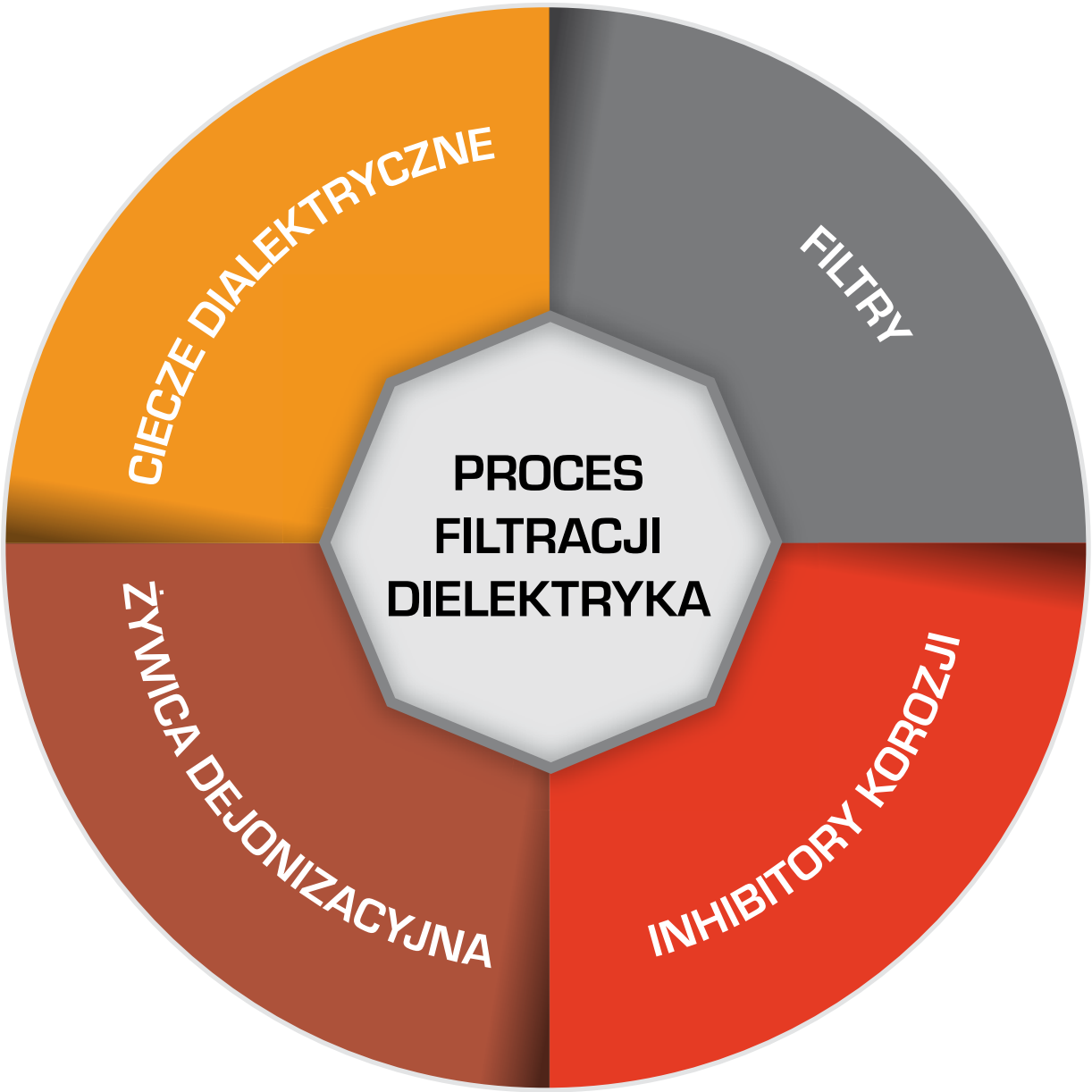
METALE NIEŻELAZNE

Kształt	Materiał			
	miedź	mosiądz	brąz	aluminium
Pręty	M1E (E-Cu), CB4, MHY(CuCrZr)...	MO58...	RG7, B8, B12...	AL...
Płaskowniki	M1E (E-Cu), CB4, MHY(CuCrZr)...	MO58...	RG7, B8, B12...	AL...
Płyty	M1E (E-Cu), CB4, MHY(CuCrZr)...	MO58...	RG7, B8, B12...	Al....
Blachy	M1E (E-Cu), SE-Cu, SF-Cu ...	CuZn15, CuZn37(M63), MO59	CuSn6(B6), BA1054...	Al...
Taśmy	M1E(E-Cu), SFCu	CuZn15, CuZn30, CuZn37	CuSn6	---
Druty	M1E(E-Cu), SECu	MO58A...	RG7, B8, B12, BA1032, BA1054, B815	Al...
Rury	M1E(E-Cu), SECu	MO58A(CuZn39Pb3), M63(CuZn37)	RG7, B8, B12, BA1032, BA1054, B815	Al...
Tuleje	M1E(E-Cu), SECu	MO58A(CuZn39Pb3), M63(CuZn37)	RG7, B8, B12, BA1032, BA105 4, B815	Al...
Folie	---	---	---	Al...

W ofercie posiadamy również miedź wolframową, która idealnie nadaje się na elektrody do drążenia trudnoobrabialnych materiałów. Stop ten charakteryzuje się dużą odpornością na zużycie przy bardzo dobrej przewodności elektrycznej i niewielkiej rozszerzalności cieplnej. Zawartość miedzi to: 10%, 20%, 22%, 25%, 30%, 44%. Materiał przycinamy na dowolny wymiar.

W naszej ofercie znajdziesz produkty konieczne na każdym etapie procesu filtracji dielektryka.

Prawidłowo dobrane i regularnie wymieniane komponenty procesu filtracji wpływają na:
- wyższą prędkość cięcia na maszynie WEDM
- redukcję erozji wtórnej (wyładowań łukowych);
- wysoką jakość ciętej powierzchni;
- dużą powtarzalność w zakresie dokładności obrabianych detali,
- stabilną przewodność dielektryka;
- redukcję zużycia części zamiennych maszyny (prowadniki, zawory elektromagnetyczne, dysze wodne, pompy);
- niższe koszty utrzymania maszyny



CIECZE DIELEKTRYCZNE

Zachęcamy do zapoznania się z ofertą naszej firmy na ciecze dielektryczne. W naszej ofercie posiadamy preparaty do drążarek wgłębnych, które cieszą się dużym zaufaniem wśród klientów i które polecamy jako niezawodne rozwiązanie jeśli poszukujesz dielektryka do drążarki wgłębnej.

A oto **nowość** w naszej ofercie wprowadzona specjalnie z myślą o użytkownikach wiertarek erozyjnych: **dielektryki do wiertarek erozyjnych**. Zachęcamy do zapoznania się z dwoma preparatami z tej serii **SAVAN 400** oraz **BP50**.

CIECZE DIELEKTRYCZNE DO DRĄŻAREK WGŁĘBNYCH

AKORINOL E-1 Nr art. CN: 27101991

Ciecz dielektryczna do drążarek wgłębnych. Preparat ten jest produkowany na bazie niskolepkiego, głębokorafinowanego oleju mineralnego. Przeznaczony jest do obróbki elektroerozyjnej jako ciecz dielektryczna.

Własności:
- lepkość kinematyczna w temp. 20°C nie wyższa niż 3,5 mm^2/s;
- gęstość w temp. 20°C ok. 0,8 g/cm^3;
- temperatura zapłonu nie niższa niż 100°C;
- temperatura płynięcia <-10°C;
- liczba kwasowa nie wyższa niż 0,01 KOH/g;

Powyższy preparat został sprawdzony i jest stosowany na drążarkach wgłębnych jako ciecz dielektryczna. Produkt ten nie jest sklasyfikowany jako niebezpieczny dla transportu i można go przewozić dowolnymi środkami transportu. Należy go przechowywać w opakowaniach stalowych lub poliestrowych, zabezpieczających go przed dostępem wilgoci i zanieczyszczeń mechanicznych. Dostępny jest w beczkach 200 l oraz kanistrach 17kg.

CIECZE DIELEKTRYCZNE DO WIERTAREK EROZYJNYCH

SAVAN® 400 3 l

SAVAN® 400 dielektryk do wiertarek erozyjnych (przebijarek do otworów)
- nietoksyczny
- zmniejsza zużycie elektrody
- działa antykorozyjnie

Preparat Savan® 400 został stworzony przez szwajcarską firmę Savan Chemie jako dielektryk z przeznaczeniem do wiertarek erozyjnych. Jego zaletą jest to,że zwiększa stopień usuwania materiału i redukuje zużycie elektrody 30-50% w porównaniu do zwykłego płukania wodą destylowaną. Oprócz sowich właściwości antykorozyjnych działa także jak środek smarujący pompę cyrkulacyjną.

Zastosowanie: Savan® 400 to dielektryk w formie skoncentrowanego płynu. Musi być zmieszany z wodą destylowaną w proporcji 1:10. Świeży roztwór powinien mieć poziom 1,5%. Może być to kontrolowane przy pomocy refraktometru. Zaleca się regularne mierzenie stężenia Savan® 400 ponieważ jego poziom ulega zmianie ze względu na parowanie wody. W przypadku gdy refraktometr pokazuje za duże stężenie należy dodać wodę destylowaną

BUNOL BP 50 10 l Nr art. 0101070

BP 50 dielektryk do wiertarek erozyjnych (przebijarek do otworów)
- niska toksyczność
- zmniejsza zużycie elektrody
- działa antykorozyjne

Preparat **BP 50** został stworzony przez niemiecką firmę Buchem Chemie + Technik jako dielektryk z przeznaczeniem do wiertarek erozyjnych. Jego zaletą jest to, że zwiększa stopień usuwania materiału i redukuje zużycie elektrody 30-50% w porównaniu do zwykłego płukania wodą destylowaną. Oprócz sowich właściwości antykorozyjnych działa także jak środek smarujący pompę cyrkulacyjną.

Zastosowanie: BP 50 to dielektryk w formie skoncentrowanego płynu. Musi być zmieszany z wodą destylowaną w proporcji 1:10. Świeży roztwór powinien mieć poziom 2,0% a 2,2% w 20 stopniach. Może być to kontrolowane przy pomocy refraktometru. Zaleca się regularne mierzenie stężenia BP 50 ponieważ jego poziom ulega zmianie ze względu na parowanie wody. W przypadku gdy refraktometr pokazuje za duże stężenie należy dodać wodę destylowaną.

Opakowanie: Kanistry 10l.

ŻYWICE DEJONIZACYJNE

ŻYWICA PUROLITE MB478LT Nr art. MB478LT

Purolite MB 478LT jest gotowym do użycia, jednorodnym złożem mieszanym, przeznaczonym do produkcji wody zdemineralizowanej o wysokiej czystości chemicznej. Jest szczególnie zalecany w drążarkach elektroiskrowych gdzie, dzięki dobrej kinetyce wymiany pozwala na uzyskanie dobrych osiągów, zapewniając odpowiedni opór właściwy wody cyrkulacyjnej przez długi okres czasu.

Purolite MB 478LT jest otrzymywany przez dokładne wymieszanie dwóch w pełni zregenerowanych żywic jonowymiennych o strukturze żelowej – kationitu silnie kwaśnego i anionitu silnie zasadowego typu I.

ŻYWICA AMBERLITE MB20 Nr artykułu 74360

Żywica jonowymienna **AMBERLITE MB-20** jest gotową do użytku mieszanką silnie kwaśnego kationitu i silnie zasadowego anionitu. **AMBERLITE MB20** została opracowana dla potrzeb produkcji wody wysokiej czystości. Może być stosowana do produkcji wody całkowicie zdemineralizowanej, pozbawionej krzemionki i dwutlenku węgla. Żywica **AMBERLITE MB20** nadaje się również do zastosowań przemysłowych. Polecana jest do drążarek elektroiskrowych gdzie,dzięki dobrej kinetyce wymiany pozwala na uzyskanie optymalnych osiągów zapewniając odpowiedni opór właściwy wody cyrkulacyjnej przez długi czas. Producentem jest firma **Rohm and Haas** z siedzibą w Stanach Zjednoczonych

---

ŻYWICA PURE MB-9R Nr art. MB9R

Żywica jonowymienna PURE pakowana w worki 5l jest gotową do użytku mieszanką silnie kwaśnego kationitu i silnie zasadowego anionitu. Została opracowana dla potrzeb produkcji wody o wysokiej czystości.Może być stosowana do produkcji wody całkowicie zdemineralizowanej, pozbawionej krzemionki i dwutlenku węgla. Nadaje się również do zastosowań przemysłowych. Polecana jest do drążarek elektroiskrowych gdzie,dzięki dobrej kinetyce wymiany pozwala na uzyskanie optymalnych osiągów zapewniając odpowiedni opór właściwy wody cyrkulacyjnej przez długi czas. Dobre rozwiązanie dla tych, którym zależy na maksymalnej jakości żywicy i chcą użyć całej żywicy do jednego zasypania kolumny bez konieczności magazynowania resztek.

INHIBITORY KOROZJI

BUNOL BP 10 5 l Nr art. 0101043

BUNOL BP 10 chroni powierzchnię obrabianego materiału przed korozją. Zmniejsza także potrzebę kolejnych działań chroniących przed korozją zwłaszcza w miejscu cięcia.

Zastosowanie i dozowanie: W zależności od jakości stali i czasu pracy 1-2% Bunol BP 10 jest dodawany do obiegu wody (1-2l / 100l wody). W celu lepszej cyrkulacji wody, przed dodaniem preparatu Bunol BP 10 zaleca się rozcieńczenie preparatu z 10 częściami wody dejonizowanej i dodawanie stopniowe do obiegu wody podczas pracy maszyny.

Środki ostrożności: Bunol BP 10 jest środkiem bezpiecznym, niepalnym, ulega biodegradacji. Należy jednak zachować następujące środki ostrożności:
- przestrzegać zaleceń obowiązujących podczas pracy z czynnikami chemicznymi;
- myć ręce przed każdą przerwą i po zakończeniu pracy;
- nie wdychać gazów/oparów/aerozoli;
- unikać kontaktu z oczami i skórą; w razie kontaktu ze skórą – zmyć wodą z mydłem; w razie kontaktu z oczami – przepłukać obficie wodą;
- w miejscu pracy nie jeść, nie pić, nie palić tytoniu;

„Preparat idealnie nadający się do elektrodrążarek drutowych, dodany do obiegu wody zdemineralizowanej bardzo dobrze działa antykorozyjnie, powoduje że zanieczyszczenia powstałe w wyniku cięcia nie korodują w wodzie jak również detal obrabiany. Polecam"

Dominik Podsiadło, PPUH Donmech, Złotów

BUNOL BP 20 5 l Nr art. 0101062

BUNOL BP20 zapewnia 100% ochronę antykorozyjną, nawet w miejscu cięcia, w zależności od stężenia preparatu. Redukując przewodność elektryczną wody poprzez wymianę jonów, zapewnia ochronę przed korozją bez pozbawiania wody znajdującej się w obiegu właściwości dielektrycznych.

Preparat jest dozowany w stężeniu od 0,3 do 1,2% w zależności od jakości obrabianego materiału i czasu obróbki (0,3-1,2l / 100l wody). Sposób użycia: preparat należy wymieszać z 10 jednostkami wody dejonizowanej, a następnie wlać roztwór do zbiornika jednorazowo lub stopniowo dolewać podczas pracy maszyny, aby umożliwić lepsze rozprowadzenie preparatu w wodzie.

Środki ostrożności: Bunol BP 20 jest środkiem bezpiecznym, niepalnym, ulega biodegradacji. Należy jednak zachować następujące środki ostrożności:
- przestrzegać zaleceń obowiązujących podczas pracy z czynnikami chemicznymi;
- myć ręce przed każdą przerwą i po zakończeniu pracy;
- nie wdychać gazów/oparów/aerozoli;
- unikać kontaktu z oczami i skórą; w razie kontaktu ze skórą – zmyć wodą z mydłem; w razie kontaktu z oczami – przepłukać obficie wodą;
- w miejscu pracy nie jeść, nie pić, nie palić tytoniu;

Refraktometr

Przydatne urządzenie mierzące poziom inhibitora w dielektryku

Urządzenie pozwala precyzyjnie określić jakie jest stężenie stosowanego przez nas inhibitora w dielektryku .Dzięki temu możemy z łatwością określić czy konieczne jest dolewanie danego preparatu czy może jest go za dużo i należy rozcieńczyć do wodą destylowaną.Określenie prawidłowego poziomu ochroni nas przed nadmiernym lub za niskim poziomem stosowanego preparatu.

Prawidłowy poziom inhibitora w dielektryku zapewnia stabilną pracę, chroni przed korozją element obrabiany zwłaszcza w miejscu cięcia oraz zmniejsza także potrzebę kolejnych działań chroniących przed korozją na przykład wannę erozyjną. Polecamy!.

SAVAN RVH 650 3 l Nr art. 1139-1

Zastosowanie: Środek antykorozyjny SAVAN RVH 600 służy jako dodatek do dielektryka (wody demineralizowanej) w elektrodrążarkach drutowych. Jest on stosowany jako czynnik hamujący powstawanie korozji w procesie elektroerozji (inhibitor). Zabezpiecza bardzo skutecznie materiał obrabiany w całości (również za przeciętą powierzchnią) oraz oprzyrządowanie gorszej jakości. Nie koliduje podczas pracy w obiegu wodnym z filtrami i żywicą.

Środki bezpieczeństwa: SAVAN RVH 600 jest środkiem bezpiecznym, niepalnym, ulega biodegradacji (>80% w stanie rozcieńczonym). Należy jednak zachować następujące środki ostrożności:

- kontakt ze skórą – zmyć wodą z mydłem;
- kontakt z oczami – przepłukać obficie wodą;
- w razie spożycia – nie powodować wymiotów, skontaktować się z lekarzem.

Sposób użycia: Stosować po wymianie wody, podczas pracy maszyny stopniowo dolewając. Stosować w proporcji 0,5l środka na 100l wody. Można stosować równolegle ze środkami smarująco-konserwującymi.

„Kupujemy ten środek dla działu produkcji już od wielu lat. Nasz operator bardzo go sobie chwali i zawsze chce mieć go w zapasie."

DZIAŁ ZAOPATRZENIA, Przedsiębiorstwo prod.-handl. „WR" sp. z o.o.

Oferujemy wysokiej jakości filtry do maszyn EDM i WEDM następujących marek:

- Agie
- Charmille
- Mitsubishi Electric
- Makino
- Fanuc
- Sodic
- OPS Ingersoll
- ONA

TABELA ZASTOSOWANIA FILTRÓW DO EDM

Maszyna	Typ	Nazwa	Wymiary [mm]	Dokł. filtr. [µm]	Pow. filtr. [m²]
Agietron	EDM	H15 475/1 P 114/5	150/32x375 150/31,5x365	3-5 5	4,5 3,8
Charmilles - Roboform 100, 20, 200, 2000, 22, 2400, 30, 31, 35, 350, 40, 400, 4000, 41, 50, 51, 54, 55, 550, 725,810 FO 350, FO53, Form 20, 200, 2000, 30, 300, 3000, 400, 1000.	EDM	H 15 475/1 P 114/5	150/32x375 150/31,5x365	3-5 5	4,5 3,8
Drill 20	EDM	H15 475/1	150/32x375	3-5	4,5
Exeron	EDM	H 15 475/1 P 114/5	150/32x375 150/31,5x365	3-5 5	4,5 3,8
Ingersoll	EDM	H 15 190/16 H 15 190 E-Line	150/32x375 150/32x375	3-5 3-5	3,1 2,7
ZM „TARNÓW" S.A. EDEA-25; EDEC-40; niektóre EDEE-40; Marcosta Tarnów EDMA 20/40; EDMB 15	EDM	WE-148	148/89x336	8	2,1
ZM „TARNÓW" S.A. EDEE-40; bEDEF-40; EDEG-40 ZAP B.P. Kutno-Końskie BP-91; BP-93; BP-95; BP-97; BP-2000	EDM	WE-325	148/31x335	8	2
ZAP B.P. Kutno-Końskie	EDM	WE-325-01	148/31x335	8	3,4
ZM „TARNÓW" S.A. EDEG-40Z; EDEG-40CNC	EDM	WE-325 R	148/31x335	8	2,1
DM-408,	EDM	WE-340	148/29x355	8	1,8
Drążarki tajwańskie	EDM	WE-350	148/31x360	8	2,2
Accutex HD100, HD50; ONA C5300	EDM	WE-369	148/32x364	8	2,7
	EDM	WE-550	150/89x450	15-20	2,7
	EDM	WE-551	150/89x274	10	2
Filtry z króćcem na szybkozłącze Do maszyn produkowanych w I.O.S. (Instytut Obróbki Skrawaniem) w Krakowie;	EDM	WE-500 PJ-01	300/60x500	3-5	14,3
Filtry z króćcem na szybkozłącze Do maszyn produkowanych w I.O.S. (Instytut Obróbki Skrawaniem) w Krakowie;	EDM	WE-519 PJ-01	300/60x330	3-5	9,4

TABELA ZASTOSOWANIA FILTRÓW DO MASZYN WEDM

Maszyna	Typ	Nazwa	Wymiary [mm]	Dokł. filtr. [µm]	Pow. filtr. [m²]
Accutex	WEDM	H 31 1033/20 EM 550	302/54x503 300/60x500	3-5 5/15	9,9 11,2
Agie Progress, Challenge, Classic,Vertex	WEDM	H15 190/16, E-line	150/32x375 150/32x375	3-5 3-5	3,1 2,7
Charmilles Robofil 100,190,200, 290,310,330F,400, 510P, 600, 2000, 2020, 2030, 4000, 4020, 4030,6000, 6020, 6030, ...	WEDM	E-line H15 190/16	150/32x375	3-5	2,7 3,1
Charmilles Robofil 240 i 440 (CC,SL,SLP) wyprodukowane do listopada 2004, Robofil 390, 690	WEDM	H 34 1158/20 s H 34 1790/3 p H 34 1790/2 p	340/47,5x450 340/47,5x450 340/47,5x450	3-5 3-5 3-5	14,5 14,5 17,0
Charmilles Robofil 240 i 440 (CC,SL,SLP) wyprodukowane po listopadzie 2004	WEDM	H 34 2090 p H 34 2240 s	340x450	3-5	20,6 22,4
CUT 20, 30, 200, 300, 400, E350, E600	WEDM	H 34 2090 p H 34 2240 s	340x450	3-5	20,6 22,4
Chmer	WEDM	H 31 1033/20 EM 550	302/54x503 300/60x500	3-5 5/15	9,9 11,2
Exeron C 510, C 530	WEDM	H 31 1033/20 EM 550	302/54x503 300/60x500	3-5 5/15	9,9 11,2
Fanuc -Alpha-0iB;0PiB;1iB;0iC; 0PiC;1iC;1iA;1iD;0iD, OiE, - Alpha 1A;1B;1C;0A;0B;0C - Alpha 0iA, Fanuc Model O, P, Q, R, S, T,V,W0, W1, W2,W3,W4	WEDM	H 34 1390 p H 34 1380 s H 34 1158/20 s H 34 1290/3 p H 34 1070/20 s EM 145 H 34 1790/2 p * H 34 1790/3 p * niezbędny dodatkowy zestaw uszczelek 501-2(67 000 50 920)	340x300 340x300 340/47,5x450 340/60x300 340/45,5x300 340/47x305 340/47,5x450 340/47,5x450	3-5 3-5 3-5 3-5 3-5 5/15 3-5 3-5	13,5 14,2 14,5 10,5 10,7 6,32 17,0 14,5
- Alpha C400iA, C400iB, C600iA, C600iB, C800iB		H 34 2240 s	340x450	3-5	22,4
Hitachi - seria Q; H-Cut(3,4,5,6,8,3HP,203)/ Q-CUT-254RS,355RS, 203M20, 203Q20, 203R, 254(R,RH), 355(R,RH)	WEDM	H 34 1390 p H 34 1380 s EM 670 H 31 1033/20s EM 550	340x300 340x300 340/76x300 302/54x502 300/60x500	3-5 3-5 5 3-5 5/15	3-5 3-5 5 3-5 5/15

TABELA ZASTOSOWANIA FILTRÓW DO MASZYN WEDM

Maszyna	Typ	Nazwa	Wymiary [mm]	Dokł. filtr. [µm]	Pow. filtr. [m²]
Makino - U-32,U-53,U 32K, EU-64,SP43,SP64 DUO 43, 64	WEDM	H 34 1390 p H 34 1380 s H 34 1490/14 H 31 1033/20s H 26 644/20 s	340x300 340x300 340x300 302/54x503 261/46x280	3-5 3-5 1-2 3-5 3-5	13,5 14,2 9,9 5,4
Mitsubishi - CX 10,20 / FX,FX-K seria 10,20,30/ QA,RA,PX,FA seria 10,20,30	WEDM	H 34 1390 p H 34 1380 s H 31 1033/20 s H 31 967/20 s H 34 2090 p	340x300 340x300 302x503 302/29x507 340x450	3-5 3-5 3-5 3-5 3-5	13,5 14,2 9,9 9,5 20,6
MV1200, MV2400		H34 1380 s H34 1490/14 p	340x300 340x300	3-5 1-2	14,2
Seibu	WEDM	H 34 1390 p H 34 1380 s H 31 1033/20s	340x300 340x300 302x503	3-5 3-5 3-5	13,5 14,2 9,9
Sodick - AQ(300,327,537,750)L; AQ(325,535,600) - A280;A280L; A300;AQ(325,535,750)L AG400, AG600, SL400, SL600, SLN400, SLN600	WEDM	H 34 1290/3 p H 34 1790/2 p H 34 1158/20 s H 34 1070/20 s H 34 1490/15 p	340x300 340x47,5x450 340/47,5x450 340/45,5x300 340x300	3-5 3-5 3-5 3-5 1-2	10,5 17,0 14,5 10,7
ZAP B.P. Kutno-Końskie BP-91D; BP-95D; BP-97D; BP-2000D	WEDM	WE-325 W	148/31x335	8	3,4
JAPAX LS-350, LS800; chińskie drutówki	WEDM	WE-343	148/30x349	X	X
Charmilles ROBOFIL	WEDM	WE-369C-5	148/32x364	5	2,7
Charmilles ROBOFIL	WEDM	WE-369C-10	148/32x364	10	2,7
Charmilles ROBOFIL	WEDM	WE-369C-25	148/32x364	25	2,7
	WEDM	WE-148 W	148/89x336	10	2,1
	WEDM	WE-552	150/31x290	10	1,3
	WEDM	WE-220	148/89x224	10	2,1
Filtry z króćcem na szybkozłącze Do maszyn produkowanych w I.O.S. (Instytut Obróbki Skrawaniem) w Krakowie;	WEDM	WE-500 PJ	300/60x500	3-5	14,7
Filtry z króćcem na szybkozłącze Do maszyn produkowanych w I.O.S. (Instytut Obróbki Skrawaniem) w Krakowie;	WEDM	WE-519 PJ	300/60x330	3-5	X

KOLUMNY DEMINERALIZACYJNE

Zbiorniki Structural to ciśnieniowe zbiorniki kompozytowe wykorzystywane do instalacji urządzeń uzdatniania wody. Są to idealne, niezawodne rozwiązania dla instalacji domowych jak i przemysłowych instalacji zmiękczaczy i filtrów. Zbiorniki charakteryzują się wytrzymałością mechaniczną i odpornością na środki chemiczne.

W ofercie posiadamy szeroki wybór rozmiarów.

OPIS PRODUKTU	WYMIARY Średnica / wysokość	PRZYŁĄCZE	OBJĘTOŚĆ
ZBIORNIK KOMPOZYTOWY Q-0735 2 ½" Z PODSTAWĄ	07 / 35"	2 ½" PG	19.7 L
ZBIORNIK KOMPOZYTOWY Q-0835 2 ½" Z PODSTAWĄ	08 / 35"	2 ½"PG	25 L
ZBIORNIK KOMPOZYTOWY Q-0844 2 ½ " Z PODSTAWĄ	08 / 44"	2 ½"PG	32.9 L
ZBIORNIK KOMPOZYTOWY Q-1044 2 ½" Z PODSTAWĄ	10 / 44"	2 ½"PG	49.6 L
ZBIORNIK KOMPOZYTOWY Q-1054 2 ½" Z PODSTAWĄ	10 / 54"	2 ½"PG	62.1 L
ZBIORNIK KOMPOZYTOWY Q-1248 2 ½" Z PODSTAWĄ	12 / 48"	2 ½"PG	78 L
ZBIORNIK KOMPOZYTOWY Q-1252 2 ½" Z PODSTAWĄ	12 / 52"	2 ½"PG	84 L
ZBIORNIK KOMPOZYTOWY Q-1354 2 ½ " Z PODSTAWĄ	13 / 54"	2 ½"PG	102 L
ZBIORNIK KOMPOZYTOWY Q-1465 4" Z PODSTAWĄ	14 / 65"	4"PG	144 L
ZBIORNIK KOMPOZYTOWY Q-1665 4" Z PODSTAWĄ	16 / 65"	4"PG	186 L

ŚRODKI CHEMICZNE DO ELEKTRODRĄŻAREK

Przedstawiamy ofertę na środki chemiczne dla Twojej narzędziowni.

Spośród szerokiej gamy produktów dostępnych na rynku wybraliśmy dla Ciebie najpewniejsze rozwiązania. Skorzystaj z naszego doświadczenia i wiedzy! Niezależnie od tego czy poszukujesz środków smarujących, antykorozyjnych czy czyszczących dostarczymy Ci pewne rozwiązanie.

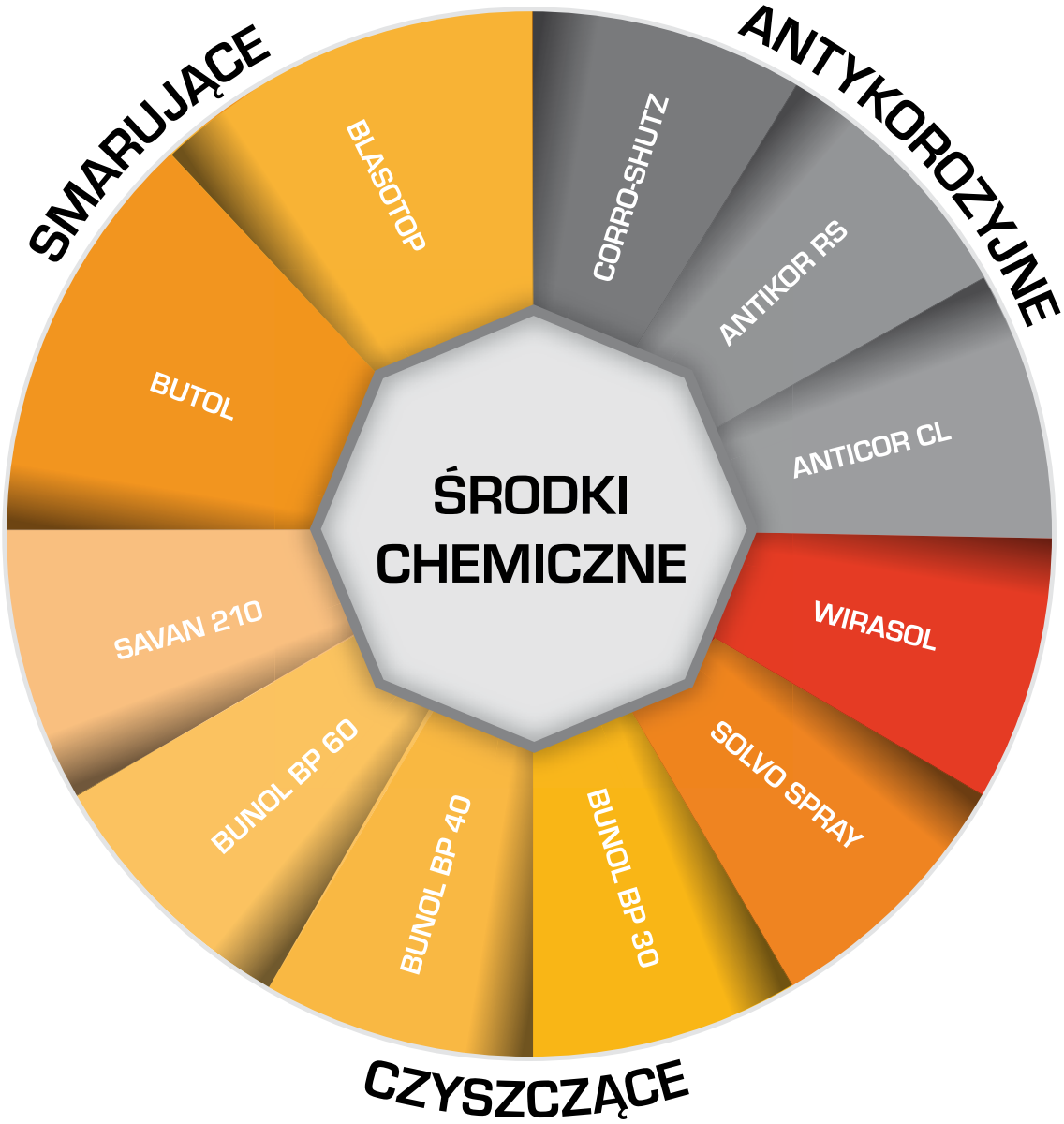
Preparaty z naszej oferty to wyspecjalizowane rozwiązanie problemów dla twojej wycinarki drutowej lub elektrodrążarki wgłębnej.

Korozja elementów z metalu podczas obróbki elektroiskrowej, korozja i szybkie starzenie się przechowywanych elementów obrabianych lub zabrudzona wanna erozyjna w elektrodrążarkach to tylko przykłady problemów, z którymi spotykamy się podczas obróbki EDM. Zapoznaj się z naszą ofertą i wybierz produkt, który skutecznie sobie z tym poradzi.

Dowiedz się więcej o tym, jak prosto jest stosować środki smarujące, czyszczące i konserwujące.

Proponowane przez nas środki są biodegradowalne, w 100% syntetyczne, bezpieczne oraz wygodne w użyciu.

Zadzwoń do nas i poproś o bezpłatną prezentacje środków chemicznych!



ŚRODKI SMARUJĄCE

BLASOTOP

Nr art. BL-301

Smar do elektrodrążarek drutowych w opakowaniach 400g.

BUTOL 500 ml Nr art. 0201015

Preparat smarujący, odrdzewiający, osuszający, zabezpieczający przed wilgocią, czyszczący i antykorozyjny. Do zastosowań w mechanice precyzyjnej i mikroskopijnej, elektronice, elektrotechnice, technice wtryskowej tworzyw sztucznych, technice odlewania ciśnieniowego, przetwórstwie aluminium, produkcji narzędzi, drążeniu wgłębnym i drutowym.

- jest mieszanką olejów syntetycznych, mineralnych oraz rozpuszczalników;
- posiada łagodny zapach;
- ma niezwykłe właściwości penetracyjne, samoczynnie wnika w mikropory i mikropęknięcia, kanaliki, nakładki itp.;
- jest doskonałym odrdzewiaczem i trwale przenika w warstwy tlenków metali, korozji, smarów, pyłu itp.;
- pozostawia niewidoczny, cienki ochronny film, okresowo zabezpieczający przed korozją;
- aktywuje stare oleje i smary;
- czyści nie wywierając wpływu na właściwości ślizgowe;
- wolny od FCKW oraz CKW;

Preparat dostępny w sprayu o pojemności 500 ml oraz w 12 litrowych kanistrach do zastosowań przemysłowych (do nanoszenia na formę) zalecamy stosowanie multisprayów wielokrotnego napełniania.

ŚRODKI ANTYKOROZYJNE

CORRO-SHUTZ 400 ml Nr art. 1181P

Zastosowanie: Corro-Schutz, służy do czasowej ochrony metalu przed korozją. Po odparowaniu zawartości rozpuszczalnika na powierzchni metalu, powstaje bardzo cienka, odporna na korozję powłoka. Preparat stosujemy do:

- ochrony antykorozyjnej półfabrykatów i niepowlekanych elementów z metalu podczas obróbki elektroiskrowej;
- wewnętrznego przechowywania elementów obrabianych – magazynowanie;
- ochrony antykorozyjnej podczas transportu morskiego;
- konserwacji i zabezpieczania precyzyjnych narzędzi i części.

Sposób użycia: Należy dokładnie oczyścić powierzchnię elementu, którą chcemy zabezpieczyć. Wstrząsnąć pojemnik przed użyciem. Pojemnik podczas używania trzymać w odległości ok.25cm od nakładanej powierzchni. Specjalny zawór pozwala pracować w każdej pozycji. Nałożona powierzchnia może być łatwo usunięta preparatem Cleaner S.

Ostrzeżenie: Pojemnik pod ciśnieniem. Chronić przed słońcem i temperaturą powyżej 50°C. Nie otwierać pojemnika przy użyciu siły, oraz nie wrzucać do ognia po zużyciu. Nie używać w pobliżu ognia. W pomieszczeniach, w których używa się środka powinna działać sprawna wentylacja.

ANTIKOR RS 500 ml Nr art. 0201011

ANTIKOR RS extra to wysokiej jakości preparat antykorozyjny, smarujący oraz konserwujący przeznaczony do żelaza, stali oraz materiałów metalicznych. Zapewnia długotrwałą ochronę błyszczących i wypolerowanych powierzchni nawet w agresywnym środowisku. Skuteczność preparatu wzrasta poprzez nałożenie kilku warstw na siebie.

ANTIKOR RS posiada konsystencję miękkiego smaru i nie spływa z pionowych powierzchni. Ochronną powłokę można łatwo usunąć poprzez dokładne wytarcie. W celu bezdotykowego odtłuszczenia powierzchni przed naniesieniem Antikor zaleca się zastosowanie SOLVO N – SPRAY. Metoda połączenia działania tych dwóch preparatów zapewnia optymalną ochronę nawet po dłuższym okresie składowania.

Wysokie wymagania stawiane zabezpieczeniu antykorozyjnemu detali w procesie drążenia są spełniane zarówno podczas cięcia z natryskiem jak i cięcia w pełnym zanurzeniu.

„Bardzo dobry preparat antykorozyjny, bardzo długo działający na powierzchniach metalowych, dobrze zabezpiecza przed korozją, bardzo wygodny w użyciu. Powierzchnie szlifowane długo pozostają zabezpieczone przed korozją. Środek godny polecenia do elektrodrążarek, form wtryskowych, oraz szerokie zastosowanie w narzędziowni. Polecam."

Dominik Podsiadło, PPUH Donmech, Złotów

ANTIKOR CL Nr art. 0201014

ANTIKOR CL to preparat zaprojektowany w celu zapewnienia skutecznej ochrony przed korozją. Dzięki niebieskiemu dodatkowi widzimy, które elementy zostały zabezpieczone przed korozją a które nie.

Zaletą preparatu **Antikor CL** jest nierozpuszczalność w wodzie. **Antikor CL**, tak jak Antikor RS, można łatwo usunąć w razie potrzeby za pomocą SOLVO Spray.

Antikor CL to produkt o wysokich właściwościach antykorozyjnych. Ma on bardzo szerokie zastosowanie wszędzie tam, gdzie chcemy zabezpieczyć elementy żelazne, stalowe, z metali polerowanych lub nie. Spełnia swoje zadanie również w bardzo agresywnej atmosferze. Działanie zabezpieczające może być zwielokrotnione przez nałożenie kilku warstw produktu.

Antikor CL posiada także dobre właściwości smarujące i konserwujące .

Może być z łatwością usunięty przez pocieranie szmatką ale najlepiej usuwać go przy pomocy preparatu Solvo Spray.

Antikor CL sprawdza się również w procesach EDM i WEDM. Zapewnia on doskonałą ochronę antykorozyjną zarówno podczas częściowego jak i pełnego zanurzenia elementu obrabianego w wodzie. Niebieski film ochronny może ulec zniszczeniu jedynie podczas działania strumienia wody o wysokim ciśnieniu.

Preparat **Antikor CL** dostępny po atrakcyjnej cenie.

ŚRODKI CZYSZCZĄCE

ŚRODEK CZYSZCZĄCY 1169 10 l Nr art. 1169

Środek służący do czyszczenia maszyn i urządzeń przemysłowych jest wykorzystywany również jako płyn do ultradźwiękowych urządzeń czyszczących.

Zastosowanie:
- do czyszczenia wanny erozyjnej w elektrodrążarkach;
- do czyszczenia głowic w elektrodrążarkach;
- płyn do ultradźwiękowych urządzeń czyszczących.

Sposób użycia: Na czyszczoną powierzchnię proszę nanieść preparat pędzlem, lub spryskać spryskiwaczem, następnie pozostawić na krótki czas, aby zaszła reakcja z zanieczyszczeniem. Powierzchnia czyszczona powinna być zmyta czystą wodą.

Przy zastosowaniu w ultradźwiękowych urządzeniach czyszczących, polecamy zmieszać środek czyszczący z wodą w proporcji 1:1.

Ostrzeżenie: Maszyna podczas czyszczenia nie powinna znajdować się w stanie obiegu wody, gdyż możliwe jest tworzenie się piany.

„Bardzo dobry środek do czyszczenia maszyn oraz elementów ze stali nierdzewnej. Usuwa osady z rdzy. Sprawdza się w 100 %. Żaden inny środek nie przebił go do tej pory."

Dariusz Świątek,
Technolog Działu ds. Projektowania i Produkcji Narzędzi

SOLVO SPRAY 500 ml Nr art. 0201011

Agresywny preparat do czyszczenia i odtłuszczania.
- rozpuszcza smary, oleje, smołę i żywice;
- odtłuszcza i czyści narzędzia, maszyny i części samochodowe;
- nie jest agresywny dla większości stosowanych lakierów. Dlatego też może być stosowany do usuwania plam ze smoły z lakierów samochodowych. Przed zastosowaniem na tworzywach sztucznych lub lakierach należy sprawdzić czy nie reaguje z daną powierzchnią;
- preparat palny.

Solvo N zawiera rozpuszczalniki. Używać tylko w pomieszczeniach dobrze wentylowanych. Unikać kontaktu ze skórą, w razie potrzeby nałożyć na skórę tłusty krem. Chronić oczy. Spraye z preparatem nie mogą być poddawane działaniu temperatur wyższych od 50°C lub wpływom bezpośredniego promieniowania słonecznego. Nie otwierać, nie uszkadzać. Nie kierować strumienia rozpylanego środka w kierunku żaru lub ognia. Opakowanie należy utylizować dopiero po całkowitym opróżnieniu.

BUNOL BP 30 10 l Nr art. 0111021

BUNOL BP 30 to kwasowy preparat do czyszczenia maszyn i urządzeń przemysłowych. Może być wykorzystywany również jako płyn do ultradźwiękowych urządzeń.

BUNOL BP 30 usuwa szybko i skutecznie wszelkie zanieczyszczanie w drążarkach drutowych i wgłębnych. Doskonale nadaje się do usuwania rdzy, osadów kamienia, olejów.

Sposób użycia: Dozowanie preparatu zależy od stopnia zanieczyszczenia elementów. Może być rozcieńczony z wodą w proporcji 1:1 lub 1:2 albo stosowany w formie nierozcieńczonej w przypadku zanieczyszczenia zapieczonego.

Należy zwrócić uwagę, aby preparat nie przedostał się do obiegu wody. Pozostałości środka należy wytrzeć do sucha szmatką. W przeciwnym razie może nastąpić wzrost przewodności wody.

Preparat ulega biodegradacji.

BUNOL BP 40 10 l Nr art. 0110021

BUNOL BP 40 to alkaliczny preparat czyszczący na bazie wody (pH 12).

Preparat usuwa wszelkiego rodzaju zanieczyszczenia. Wykazuje dużą skuteczność w usuwaniu olejów i smarów. Mimo swojej zasadowości jest dobrze tolerowany przez skórę.

Preparat ulega biodegradacji.

Sposób użycia: Dozowanie preparatu zależy od stopnia zanieczyszczenia elementów. Może być rozcieńczony z wodą w proporcji 1:1 lub 1:2 albo stosowany w formie nierozcieńczonej w przypadku zanieczyszczenia zapieczonego.

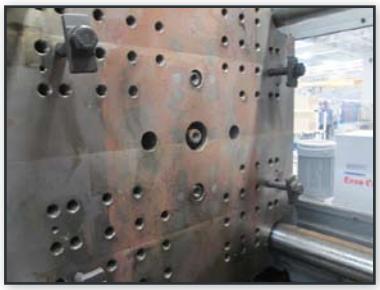
Należy zwrócić uwagę, aby preparat został dokładnie usunięty. Pozostałości mogą prowadzić do powstawania rdzy.

BUNOL BP 60 5 l Nr art. 0111023

Środek kwasowy do czyszczenia i usuwania rdzy z powierzchni metalowych

BP60 to doskonały środek do usuwania wszelkiego rodzaju rdzy. Szczególnie polecany do usuwania rdzy z płyt mocujących wtryskarek oraz pleców form wtryskowych. W zależności od grubości warstwy rdzy działa natychmiastowo lub po kilku minutach. Zalecany do usuwania z gniazd form wtryskowych zabrudzeń i przypaleń również po niepalnych dodatkach do tworzyw.

Zalety:
- efektywne oczyszczanie płyt mocujących i form wtryskowych
- łagodny zapach
- może być rozcieńczony wodą w proporcji 1:10 w zależności od twardości wody
- zmywalny wodą
- usuwa osady kamienia
- ulega biodegradacji



przed i po czyszczeniu preparatem **BUNOL BP 60**

SAVAN 210

Środek czyszczący do maszyn **EDM SAVAN 210**

Jest to bardzo efektywny środek czyszczący o odczynie kwasowym. Preparat całkowicie nietoksyczny, nie zawiera aldehydów, fenoli oraz związków szkodliwych dla zdrowia i środowiska. W 100% biodegradowalny oraz łatwy do zmycia. Przyjazny dla skóry bez konieczności stosowania rękawic ochronnych Preparat został stworzony specjalnie do zastosowania na elektrodrążarkach drutowych. Przeznaczony do mycia wanien erozyjnych, prowadników, uchwytów i innych akcesoriów ulegających zabrudzeniu podczas prowadzenia procesu elektroerozji wykonanych z metalu i ceramiki.

Sposób stosowania:

Można stosować w postaci rozcieńczonej lub nie. Nanieść preparat na zabrudzoną powierzchnię przy pomocy pędzelka lub szmatki lub w postaci rozcieńczonej przy użyciu atomizera. Pozostawić na kilka minut (1-2 minuty) aż zajdzie reakcja oczyszczania. Nie zaleca się pozostawianie zbyt długo środka na powierzchniach metalowych gdyż może on powodować wydzielanie węgla i tworzenie się cienkiej ciemniej warstwy na powierzchni. Następnie wytrzeć dokładnie czystą szmatką i przemyć najlepiej wodą z mydłem. Nie dopuszczać do dostania się preparatu do dielektryka i do instalacji obiegu wody w maszynie.

Opakowanie: kanistry 3 litrowe (dostępny na litry)

KREM OCHRONNO-CZYSZCZĄCY DO RĄK

KREM BUCHEM BU25

Krem czyszcząco-ochronny do rąk. Doskonały w przypadku silnego zabrudzenia skóry i paznokci. Skutecznie ale delikatnie oczyszcza skórę rąk z mikro zabrudzeń. Dodatki pielęgnacyjne zabezpieczają skórę przed wysuszeniem i zabrudzeniem. Składniki preparatu mają działanie ochronne na PH skóry nie niszcząc jej.

Krem zabezpieczający skórę rąk, do stosowania przed i po pracy.

Zastosowanie: Wetrzeć w suchą skórę rąk. Krem złuszczy się razem z zabrudzeniami rąk. Na dłoniach pozostaną składniki ochronno-pielęgnacyjne.

CZĘŚCI ZAMIENNE DO EDM I WEDM

W swojej ofercie posiadamy części zamienne do elektrodrążarek takich producentów jak:

- Agie
- Charmilles
- Mitsubishi
- Fanuc
- Sodick
- Japax
- Makino
- Seibu
- Hitachi
- Brother
- Chmer
- Accutex
- ONA

„Firma Transcorn Sp. z o.o. specjalizuje się w sprzedaży materiałów eksploatacyjnych i części zamiennych, które są bardzo dobrej jakości. Doradcy udzielają fachowych porad. Szybka realizacja dostaw towaru. Ogólna ocena firmy bardzo dobra."

Janusz Kryjom
Technolog, Delphi Polska Park Technologiczny Sp. z o.o., Ostrów Wielkopolski.

„W imieniu PIT RADWAR S.A. chciałbym polecić usługi firmy Transcorn Sp. z o.o.

W swojej dotychczasowej współpracy firma Transcorn wykazała się wysokim poziomem profesjonalizmu i odpowiedzialności. Elastyczność, indywidualne podejście do klienta oraz zaangażowanie daje gwarancje dobrej współpracy w przyszłości. Rekomenduję tę firmę."

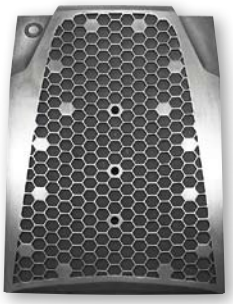
Arkadiusz Bielkiewicz
Specjalista ds. zakupów,
Pit Radwar S.A., Warszawa

Do najczęściej wymienianych elementów należą:

- prowadniki,
- rolki,
- dysze,
- paski,
- noże,
- kontakty,
- uszczelki,
- kable, itp.

Katalogi części dostępne na www.transcorn.pl

ELEKTRODY DO EDM



– Dostarczamy wysokiej jakości elektrody do elektrodrążenia.
– Wyprodukowane według standardów ISO 9001 oraz ISO 14001.
– Dostarczmy elektrody wykonane w miedzi, graficie oraz miedziowolframie.
– Możliwość wykonania każdego kształtu
– Wsparcie techniczne.
– Szkolenia w zakresie poprawy jakości procesów elektrodrążenia na maszynach EDM

Ofertę kierujemy do wszystkich, którzy cenią sobie wysoką jakość.

Jakość potwierdzona podczas pomiarów na maszynach pomiarowych. Raport zgodności elektrody z projektem w cenie elektrody wykonany na poniższych maszynach pomiarowych:
– Mitutoyo HMC-770
– Romer Multigage
– Mitutoyo Quick Vision

Elektrody mogą być wykonane w oprawkach
– Erowa
– Ftool

W przypadku elektrod wykonanych w graficie zapewniamy dobór grafitu do maszyny oraz modelu elektrody.

W naszej ofercie znajdziesz elektrody z grafitu takich producentów jak:

TOKAI CARBON

POCO GRAPHITE

ellor+ by MERSEN

LAMPY HALOGENOWE I LEDOWE

SERIA K88 IP65

Seria lamp **K88** zapewnia:
- Właściwe oświetlenie miejsca pracy, silny, skupiony strumień
- Hermetyczną obudowę zapobiegającą przenikaniu płynów do wnętrza lampy
- Giętkie ramię zapewnia płynną regulację w każdym kierunku
- Stopień najwyższej ochrony IP 65

Występują 3 długości lamp:
- K88L 320X380
- K88M 200X220
- K88S Brak ramienia

Zasilanie: 12V/55W lub 24V/70W

Dodatkowo można wyposażyć lampę w podstawę mocującą.

Dostępne również w wersji z transformatorem

Seria K 99

K88L

K88M

SERIA BLC IP65

Seria **BLC IP65** zapewnia:
- Właściwe oświetlenie miejsca pracy, silny, skupiony strumień światła
- Hermetyczną obudowę zapobiegającą przenikaniu płynów do wnętrza lampy
- Giętkie ramię zapewnia płynną regulację w każdym kierunku
- Idealne dostosowanie do obrabiarek i maszyn o ograniczonej przestrzeni roboczej
- Stopień najwyższej ochrony IP 65

Zasilanie: 12V/55W lub 24V/70W

Dodatkowo można wyposażyć lampę w podstawę mocującą.

LAMPY HALOGENOWE

SERIA BLG IP65

Lampa halogenowa BLG IP65 zapewnia:
- uchylne ramię odporne na wibracje
- najwyższej jakości komponenty
- lampy idealne do obrabiarek i maszyn o ograniczonej przestrzeni roboczej.

Występują 2 długości lamp:

BLG 40 długość ramienia 465 mm
12V/20W lub 24V/20W

BLG 60 długość ramienia 620 mm
12V/20W lub 24V/20W

Dodatkowo można wyposażyć lampę w podstawę mocującą

WATER PROOF DUST PROOF CE

LAMPY LEDOWE

SERIA DBG IP65

- Ledowa lampa wodoodporna wyposażona w szkło hartowane, teflonowe przewody jest odporna na pracę w trudnym środowisku maszyn przemysłowych.
- Idealna do obrabiarek i maszyn o ograniczonej przestrzeni roboczej.
- Stopień ochrony IP 65
- Zasilanie 12V lub 24V
- Występuje w dwóch rozmiarach: 465 mm oraz 620 mm

Dodatkowo można wyposażyć lampę w podstawę mocującą

WATER PROOF DUST PROOF CE

MOCOWANIA

Do serii lamp K88, K99, BLG, DBG oferujemy również poniższe typy mocowań:

Seria K88 - kątownik mocujący L045,
- obejma mocująca C045.

Seria K99 - obejma mocująca CO 57,
- kątownik mocujący LO57.

Seria BLG, DBG - kątownik mocujący L050,
- obejma mocująca C050,
- podstawa magnetyczna M050.

LAMPY JARZENIOWE – SERIA JF-11

- oprawa wykonana z aluminium i akrylu
- energooszczędna świetlówka 11W
- uchylne ramię odporne na wibracje
- zasilanie 230V
- idealna do stanowisk montażowych, warsztatów i biur
- wyposażona w 1,8 metrowy kabel

Seria obejmuje 2 modele:

JF-11RL dł. ramienia: 400 + 400 mm;
dł. oprawy: 285 mm;
kąt 250°

JF-11FDB dł. giętkiego ramienia: 500 mm;
dł. oprawy: 285 mm;

W opcji:
- kątownik mocujący J-L02
- obejma mocująca J-C02
- podstawa magnetyczna J-M01

LAMPY JARZENIOWE

- oprawa wykonana z aluminium i akrylu
- stopień ochrony IP 67
- zasilanie 24V lub 230V
- przystosowane do oświetlania maszyn
- osłona odporna na pęknięcia i zarysowania
- zewnętrzna obudowa wykonana z akrylu

Seria obejmuje 3 modele
z uchwytami mocującymi JF-116:

18 W wymiary:
śr. lampy 70 mm,
dł. świetlówki: 478 mm,
dł. całkowita lampy: 508 mm

36 W wymiary:
śr. lampy 70 mm,
dł. świetlówki: 669 mm,
dł. całkowita lampy: 709 mm

W opcji:
- osłona na lampę

Oferujemy system przewodów do chłodziwa. Pełna oferta to kilkadziesiąt elementów, z których skomponujecie Państwo dowolny zestaw dostosowany do Państwa potrzeb.

Wszystkie elementy dające pełen zakres możliwości znajdziecie Państwo na naszej stronie **www.transcorn.pl**

OFEROWANE SYSTEMY ORAZ DOPUSZCZANE CIŚNIENIA I PRZEPŁYWY*

1/4" SYSTEM	2,0~3,0 kg/cm^2	900 litrów na godzinę
3/8" SYSTEM	2,0~3,0 kg/cm^2	1500 litrów na godzinę
1/2" SYSTEM	1,4~2,0 kg/cm^2	1700 litrów na godzinę
3/4" SYSTEM	0,7~1,4 kg/cm^2	1900 litrów na godzinę

*Podane parametry są orientacyjne i mogą ulec zmianie w zależności od warunków zastosowania

Ogólna charkterystyka przewodów do chłodziwa

- Długość i kąt mogą by dowolnie regulowane
- Nadają się do większości cieczy i gazów
- Wykonane ze sztywnego lecz sprężystego acetalu, odpornego na oleje i chemikalia
- Przewody są giętkie i utrzymują nadany im kształt
- Zginanie przewodu nie powoduje uszkodzenia narzędzi skrawających
- Przeznaczone są do przenoszenia cieczy o niskim ciśnieniu
- Dostępne są cztery średnice wewnętrzne 1/4", 3/8", 1/2", 3/4"
- Temperatura topnienia 165°C
- Maksymalna temperatura zastosowania 65°C

1/4" (6 mm) **3,8" (9 mm)** **1/2" (12 mm)** **3/4" (20 mm)**

Zastosowanie przewodów

Substancja	TAK	NIE
Alkohol etylowy	×	
Kwasy		×
Aceton	×	
Zasady		×
Wodorotlenek amonoawy		×
Benzyna	×	
Smary	×	
Rozpuszczalniki	×	
Oleje	×	
Płyny hamulcowe	×	

Pełna oferta przewodów na stronie www.transcorn.pl

SPRAWDŹ
DOBIERZ
WYKORZYSTAJ

MIKROKULKI SZKLANE DO OBRÓBKI STRUMIENIOWO-ŚCIERNEJ CZYSZCZĄCEJ, USZLACHETNIAJĄCEJ, WZMACNIAJĄCEJ

Oferujemy towar o najwyższym standardzie, dostosowanym do wymagań norm Unii Europejskiej wykonany zgodnie z normą DIN 8201 cz. 7. Mikrokulki szklane są ścierniwem ekologicznym, wielokrotnego użytku i doskonale zastępują piasek wyeliminowany z dniem 01.01.1999 r zgodnie z „Ustawą o odpadach" z dn. 27.12.1997 r. Przepisy te powodują również, że dotychczas stosowane ścierniwa jednokrotnego użytku stają się nieopłacalne.

Skład chemiczny i wybrane właściwości

- szkło sodowo-wapniowe o stabilnym składzie chemicznym: SiO_2 (70÷73%); Na_2O (13÷15%); CaO (7÷11%); MgO (3÷5%); Al_2O_3 (0,5÷2,0%); Fe_2O_3 (max. 0,1%); K_2O (max. 0,1%); TiO_2 (max. 0,1%). Pył powstający podczas obróbki strumieniowej nie zawiera wolnej krzemionki powodującej pylicę.
- ciężar właściwy 2,5 kg/dm³,
- ciężar nasypowy 1,4 ÷1,5 kg/dm³,
- twardość Mohsa 6, Rockwella 44 HRC,
- wysoki moduł sprężystości,
- chemicznie obojętne,
- doskonała jednorodność struktury.

Wykorzystanie mikrokulek szklanych zapoczątkował szczególnie wymagający przemysł lotniczy, w którym inne ścierniwa powodowały uszkodzenie geometrii lub powierzchni obrabianych. Mikrokulki są wyjątkowe, gdyż praktycznie nie powodują ścierania erozyjnego (ok. 1/40 ścierania w stosunku do korundu o tej samej ziarnistości).

Charakterystyka mikrokulek szklanych jako ścierniwa w obróbce strumieniowo-ściernej

- stosuje się w obiegu zamkniętym, w którym mikrokulki użyte są od kilku do ok. 20 razy,
- nieobecność wolnego dwutlenku krzemu nie zagraża zdrowiu osób zatrudnionych przy obróbce (nie powoduje pylicy),
- całkowita obojętność chemiczna nie naraża na korozję ani zanieczyszczenia obrabianej powierzchni, dlatego mikrokulki szklane doskonale nadają się do obróbki wykończeniowej wyrobów ze stali nierdzewnej, ze stopów aluminiowych lub tytanowych,
- dzięki swej twardości (5,5 w skali Mohsa), wysokiemu modułowi sprężystości i kulistości, mikrokulki eliminują zanieczyszczenia i tlenki metali nie uszkadzając powierzchni poddanej obróbce. Pozwalają one na zachowanie ściśle określonych tolerancji. Dzięki swej elastyczności, obróbce mogą być poddane wyroby cienkie, kruche i precyzyjne. Operacja może być przeprowadzona wielokrotnie.
- powierzchnie obrabiane nie są zanieczyszczone obcymi wtrąceniami,
- proces obróbki jest szybki, czysty i ekonomiczny pod względem inwestycyjnym i eksploatacyjnym,
- wtórne czyszczenie kwasem praktykowane w niektórych przypadkach staje się zbyteczne.
- opakowanie standardowe: worki papierowe 25 kg z wewnętrznym wkładem foliowym.

Oferowane granulacje

W ofercie posiadamy również inne granulacje

Lp.	Granulacja [µm]	Lp.	Granulacja [µm]	Lp.	Granulacja [µm]	Lp.	Granulacja [µm]
1	0 – 50	5	100 – 200	9	250 – 350	13	600 – 800
2	40 – 70	6	150 – 250	10	200 – 400	14	1000 – 1250
3	70 – 110	7	200 – 300	11	300 – 400	15	1000 - 1500
4	90 – 150	8	250 – 300	12	400 – 600	16	1500 – 2000

STOŁY MAGNETYCZNE

Proste i uchylne (sinusowe) mocowania z magnesami stałymi i elektromagnesami do:
- elektrodrążenia wgłębnego i drutem,
- szlifowania,
- frezowania,
- wiercenia,
- toczenia,
- grawerowania i wielu innych zastosowań,

Stoły przeznaczone do operacji szlifowania i elektrodrążenia. Podziałka magnetyczna P=1,9 mm (0,5 mm mosiądzu; 1,4 mm stali). Mechanizm przełączający w płaszczyźnie stołu. Ekstremalnie niski profil i waga. Nominalna siła trzymająca F=80 N/cm^2.

Kod produktu	Wymiary [mm]
SAV 243.07-175x100	175x100
SAV 243.07-255x130	255x130
SAV 243.07-150x150	150x150
SAV 243.07-250x150	250x150
SAV 243.07-300x150	300x150
SAV 243.07-350x150	350x150
SAV 243.07-450x150	450x150
SAV 243.07-400x200	400x200

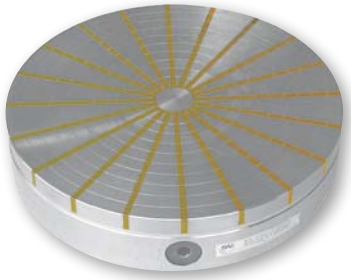
Stoły przeznaczone do operacji frezowania, szlifowania oraz wiercenia. Skoncentrowane pole magnetyczne o dużej sile pozwala na skuteczne mocowanie elementów o nierównej powierzchni. Podziałka magnetyczna P=15 mm (3 mm mosiądzu; 12 mm stali). Mechanizm przełączający z boku stołu. Nominalna siła trzymająca F=150 N/cm^2. W zestawie para regulowanych listew ograniczających. Stoły przeznaczone do operacji szlifowania i elektrodrążenia. Podziałka magnetyczna P=1,9 mm (0,5 mm mosiądzu; 1,4 mm stali). Mechanizm przełączający z boku stołu. Nominalna siła trzymająca F=80N/cm^2.

Stoły przeznaczone do operacji szlifowania i elektrodrążenia. Podziałka magnetyczna P=1,9 mm (0,5 mm mosiądzu; 1,4 mm stali). Mechanizm przełączający z boku stołu. Nominalna siła trzymająca F=80N/cm^2.

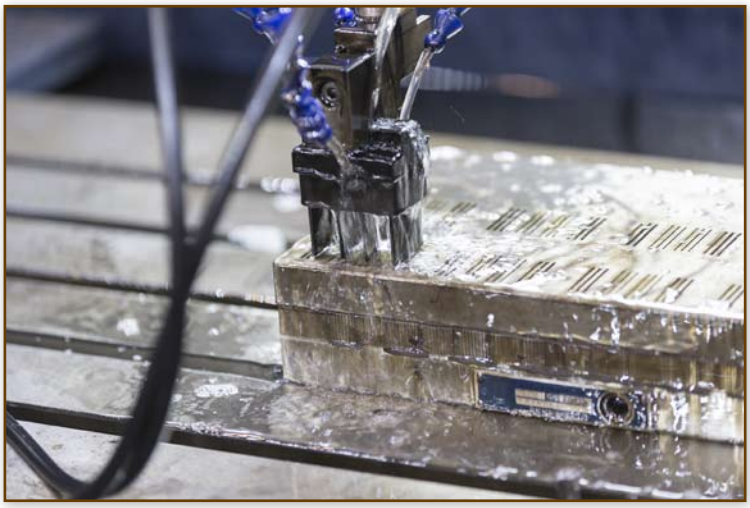
Kod produktu	Wymiary [mm]
SAV 243.11-250x150	250x150
SAV 243.11-300x150	300x150
SAV 243.11-350x150	350x150
SAV 243.11-450x150	450x150
SAV 243.11-400x200	400x200
SAV 243.11-400x300	400x300
SAV 243.11-500x200	500x200
SAV 243.11-500x300	500x300
SAV 243.11-600x200	600x200
SAV 243.11-600x300	600x300

Kod produktu	Wymiary [mm]
SAV 243.01-140x70	140x70
SAV 243.01-175x100	175x100
SAV 243.01-200x100	200x100
SAV 243.01-250x100	250x100
SAV 243.01-255x130	255x130
SAV 243.01-150x150	150x150
SAV 243.01-250x150	250x150
SAV 243.01-300x150	300x150
SAV 243.01-350x150	350x150
SAV 243.01-400x150	400x150
SAV 243.01-450x150	450x150
SAV 243.01-300x200	300x200
SAV 243.01-400x200	400x200
SAV 243.01-500x200	500x200
SAV 243.01-600x200	600x200
SAV 243.01-500x250	500x250
SAV 243.01-500x300	500x300
SAV 243.01-600x300	600x300

Magnes kołowy o promienistym układzie linii pola. Przeznaczony do operacji szlifowania i toczenia elementów cylindrycznych. Nominalna siła trzymania F=100N/cm^2.



Kod produktu	Wymiary [mm]
SAV 244.06-100	100
SAV 244.06-130	130
SAV 244.06-150	150
SAV 244.06-200	200
SAV 244.06-250	250
SAV 244.06-300	300
SAV 244.06-350	350
SAV 244.06-400	400



NewTec.pl

NEWTECHNOLOGY SP. Z O.O.
Narzędziownia

- **New Technology Sp. z o.o. zajmuje się produkcją:**

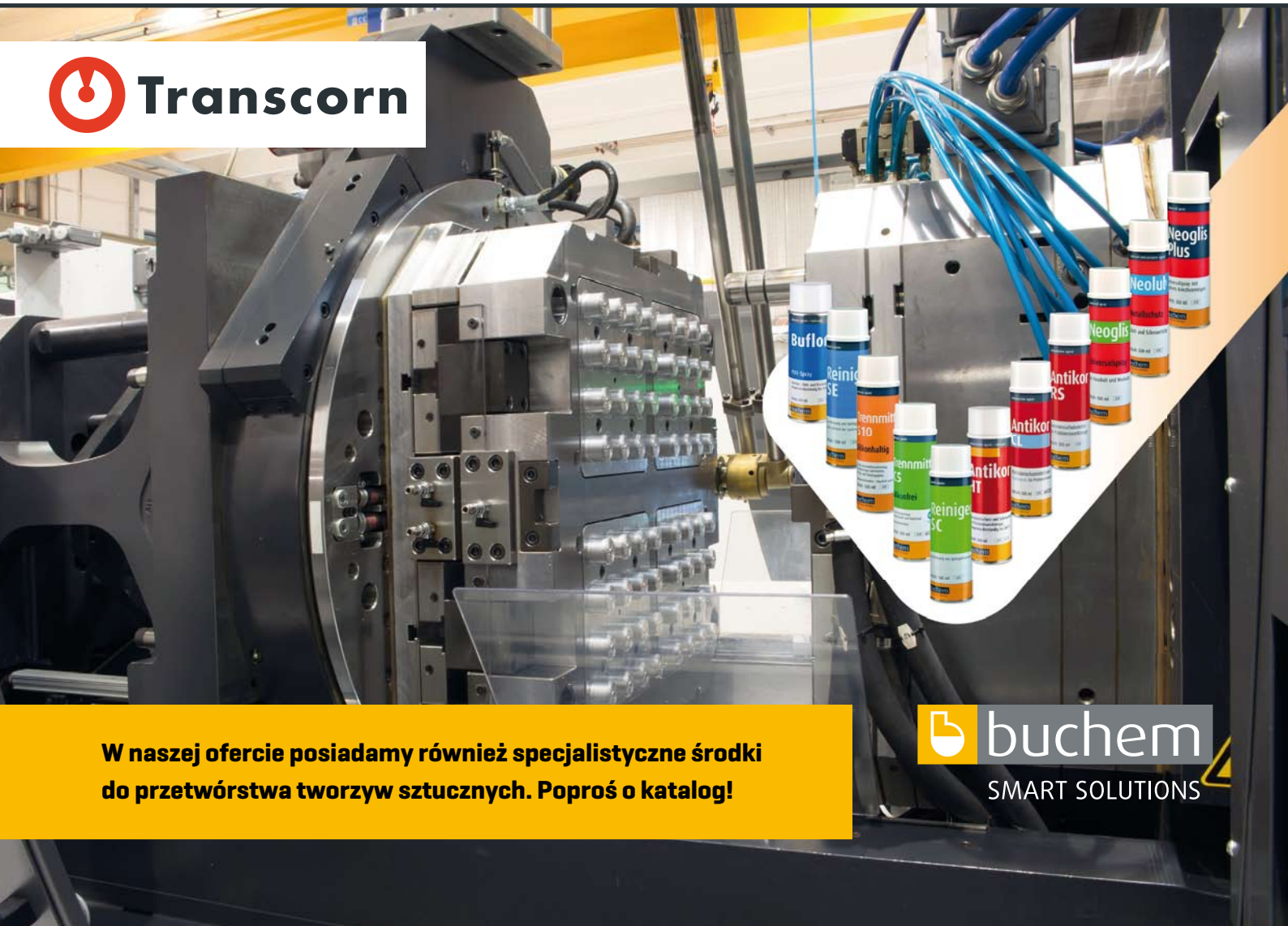
  - wykrojników
  - tłoczników
  - form odlewniczych
  - przyrządów specjalnych dla inżynierii mechanicznej.

- **Świadczymy również usługi narzędziowe w zakresie:**

  - elektroerozyjnego cięcia drutowego wEDM
  - frezowania CNC
  - elektrodrążenia otworów EDM
  - szlifowania powierzchni.

Zapraszamy
do współpracy!

Paweł Lichocki
Współwłaściciel



W naszej ofercie posiadamy również specjalistyczne środki do przetwórstwa tworzyw sztucznych. Poproś o katalog!

buchem
SMART SOLUTIONS

Transcorn Sp. z o.o.
Wilimowo 2, 11-041 Olsztyn
89 527 43 63

transcorn@transcorn.pl
www.transcorn.pl