WINSTONE WELD

Katalog produktów

Wydanie 2026



Liczy się każda spoina.

Materiały spawalnicze i akcesoria

Każde połączenie zaczyna się od staranności.



Spoina łączy oddzielne elementy metalowe w funkcjonalną całość. Stoją za nią umiejętności spawacza oraz dobór każdego drutu, elektrody i elementu uchwytu. WINSTONEWELD skupia się na tych detalach: jasnych danych technicznych, przemyślanym doborze produktów i szacunku dla rzemiosła.

Koncepcja elewacji zakładu



Koncepcje przestrzeni przemysłowych oparte na czytelnym podziale stref, uporządkowanych stanowiskach i dbałości o szczegóły.

Koncepcja układu warsztatu



Koncepcje przestrzeni przemysłowych oparte na czytelnym podziale stref, uporządkowanych stanowiskach i dbałości o szczegóły.

Części zużywalne uchwytów MIG

Model / gatunek / Dane techniczne



P012-C001

Końcówki prądowe MIG

M6 × 28 / M8 × 30

Otwór 0.8 / 1.0 / 1.2 mm; E-Cu lub CuCrZr

Dopasować gwint, długość i uchwyt



P012-C002

Dysze gazowe MIG

Cylindryczna / stożkowa

Średnica wewnętrzna wylotu 12 / 16 / 19 mm; gniazdo mocowania według rysunku

Doprowadzanie gazu osłonowego



P012-C003

Łączniki prądowe i dyfuzory

M6 / M8

M6 długość 28 / 32 mm; M8 długość 28 / 34 mm

Dopasować przyłącze i otwory gazowe



P012-C004

Prowadniki drutu w uchwycie

Stal / PTFE

Przykładowy drut 0.8–1.2 mm; przyciąć prowadnik do długości uchwytu

Dobierać do drutu stalowego lub miękkiego aluminiowego



P012-C005

Izolatory uchwytu

Tuleja / podkładka

Średnice wewnętrzna i zewnętrzna, odsadzenie i odporność cieplna według rysunku zespołu

Izolacja elektryczna w zespole uchwytu



P012-C049

Suche wkładki do czyszczenia drutu

Suche, nieimpregnowane

Bez dodatku środka smarnego; rozmiar do mocowania w podajniku

Mechaniczne usuwanie pyłu z powierzchni drutu

Podawanie drutu i części TIG

Model / gatunek / Dane techniczne



P012-C052

Frezy do czyszczenia uchwytów

Frez rowkowany

Trzpień, średnica zewnętrzna i długość skrawania według rysunku frezarki i dyszy

Konserwacja uchwytów robotów spawalniczych



P012-C057

Rolki napędowe podajnika drutu

Rowki V / U / VK

Drut 0.9 / 1.2 / 1.6 mm; otwór dopasowany do podajnika

Dopasować do drutu litego, aluminiowego lub proszkowego



P012-C058

Prowadniki wejściowe podajnika

Wejściowy / pośredni

Przykładowy zakres drutu 0.9–1.2 mm; średnica mocowania do podajnika

Prowadzenie drutu przez mechanizm podawania



P012-C006

Dysze ceramiczne TIG

13N08 / 09 / 10 / 11 / 12

#4–#8; otwór 6.35 / 7.93 / 9.52 / 11.11 / 12.70 mm

Standardowe dysze serii 2; inne rodziny osobno



P012-C007

Tulejki zaciskowe TIG i ich korpusy

13N22 / 23 / 24; 13N27 / 28 / 29

Do wolframu 1.6 / 2.4 / 3.2 mm

Dopasować tulejkę i korpus do elektrody



P012-C008

Soczewki gazowe TIG

45V43 / 45V44 / 45V45

Wolfram 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; stosować pasującą dyszę soczewkową

Dopasować siatki, dyszę i izolator

Części zużywalne TIG serii 3

Model / gatunek / Dane techniczne



P012-C006-3S

Standardowe dysze TIG serii 3

10N48 / 10N47 / 10N46

#6 / #7 / #8; otwór 9.52 / 11.11 / 12.70 mm

Rodzina 17/18/26; mocowanie z gwintem wewnętrznym



P012-C006-3G

Dysze do soczewek gazowych serii 3

54N16 / 54N15 / 54N14

#6 / #7 / #8; otwór 9.52 / 11.11 / 12.70 mm

Dopasować soczewkę gazową i izolator serii 3



P012-C007-3C

Tulejki zaciskowe TIG serii 3

10N23 / 10N24 / 10N25

Odpowiednio do wolframu 1.6 / 2.4 / 3.2 mm

Stosować z pasującym korpusem tulejki



P012-C007-3B

Korpusy tulejek zaciskowych serii 3

10N31 / 10N32 / 10N28

Odpowiednio do wolframu 1.6 / 2.4 / 3.2 mm

Układ ze standardową dyszą; nie do zespołu soczewki gazowej



P012-C008-3G

Soczewki gazowe TIG serii 3

45V25 / 45V26 / 45V27

Wolfram 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; dopasować dysze serii 54N

Potwierdzić dyszę i izolator



P012-C009-3B

Korki tylne TIG serii 3

57Y02 / 57Y03 / 57Y04

Długi / średni / krótki; rodzina 17/18/26; uszczelka do części

Sprawdzić gwint i rowek uszczelki; nie mieszać rodzin

Wolfram i akcesoria uchwytów

Model / gatunek / Dane techniczne



P012-C009

Korki tylne i uszczelki

Długi / średni / krótki

Oddzielne rodziny 9/20 i 17/18/26; uszczelka do rowka

Mocowanie elektrody i uszczelnienie tylne



P012-C010-L15

Wolfram z 1.5% tlenku lantanu

EWLa-1.5 / WL15

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; złote oznaczenie; długość według zamówienia

Bez toru; dobierać do źródła prądu i technologii



P012-C010-L20

Wolfram z 2% tlenku lantanu

EWLa-2 / WL20

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; niebieskie oznaczenie; długość według zamówienia

Potwierdzić prąd i przygotowanie końcówki



P012-C010-C20

Wolfram z 2% tlenku ceru

EWCe-2 / WC20

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; szare oznaczenie; długość według zamówienia

Dobór do precyzyjnych prac przy niskim prądzie



P012-C059

Uchwyty do przypawania kołków

M3 / M4 / M5 / M6 / M8

Dopasować łeb kołka, głębokość wsunięcia i przyłącze pistoletu

Części zamienne do ręcznego przypawania kołków



P012-C060

Tester przepływu gazu na dyszy

Typ kulkowy

Zakres do 25 L/min; potwierdzić gaz i kalibrację

Kontrola gazu osłonowego na dyszy

Materiały dodatkowe do stali nierdzewnej

Model / gatunek / Dane techniczne



P012-C011-308

Pręty TIG 308L do stali nierdzewnej

ER308L

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; proste pręty w tubach

Dobór do stali nierdzewnej typu 304



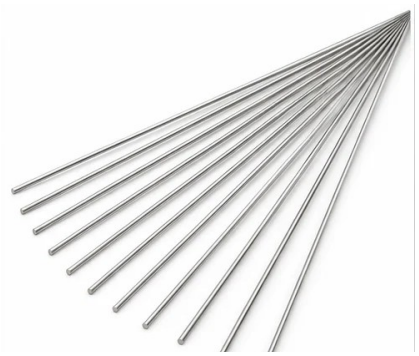
P012-C011-309

Pręty TIG 309L do stali nierdzewnej

ER309L

Ø 1.6 / 2.4 mm; proste pręty w tubach

Złącza różnoimienne po kwalifikowaniu technologii



P012-C011-316

Pręty TIG 316L do stali nierdzewnej

ER316L

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; proste pręty w tubach

Dobór do stali nierdzewnej zawierającej molibden



P012-C012-308

Drut MIG 308LSi do stali nierdzewnej

ER308LSi

Ø 0.9 / 1.0 / 1.2 mm; na szpuli

Potwierdzić gaz osłonowy i mocowanie szpuli



P012-C012-309

Drut MIG 309LSi do stali nierdzewnej

ER309LSi

Ø 0.9 / 1.0 / 1.2 mm; na szpuli

Dobór do złączy różnoimiennych i warstw przejściowych



P012-C012-316

Drut MIG 316LSi do stali nierdzewnej

ER316LSi

Ø 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 mm; na szpuli

Dobór do stali nierdzewnej typu 316

Stal węglowa i aluminium

Model / gatunek / Dane techniczne



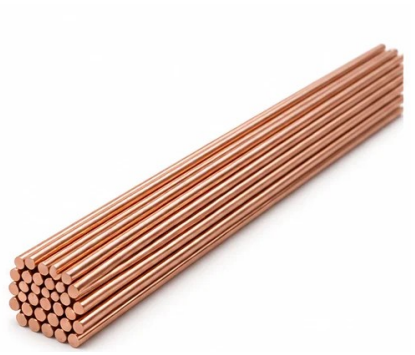
P012-C013

Drut MIG do stali węglowej

ER70S-6

Ø 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 / 1.6 mm; gotowy drut ciągniony

Potwierdzić powierzchnię miedziowaną lub bez powłoki



P012-C014

Pręty TIG do stali węglowej

ER70S-2

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; długość cięcia według zamówienia

Złącza stali węglowej; gatunki nie są zamienne



P012-C015-43M

Drut aluminiowy MIG 4043

ER4043

Ø 0.8 / 0.9 / 1.2 mm; na szpuli

Spoiwo aluminiowo-krzemowe



P012-C015-43T

Pręty aluminiowe TIG 4043

ER4043

Ø 2.4 / 3.2 mm; proste pręty w tubach

Dobierać do stopu materiału podstawowego



P012-C015-56M

Drut aluminiowy MIG 5356

ER5356

Ø 0.9 / 1.2 mm; na szpuli

Spoiwo aluminiowo-magnezowe



P012-C015-56T

Pręty aluminiowe TIG 5356

ER5356

Ø 2.4 / 3.2 mm; proste pręty w tubach

Potwierdzić stop podstawowy i temperaturę pracy

Druty rdzeniowe i spoiwa miedziane

Model / gatunek / Dane techniczne



P012-C016

Drut proszkowy do spawania w osłonie gazu

Stal węglowa / nierdzewna

Średnica i pełna klasyfikacja według technologii; potwierdzić gaz

Podać pozycję, wymaganą udarność i gaz



P012-C017

Drut proszkowy samoosłonowy

Klasa E71T-11

Podać średnicę, masę szpuli i zastosowanie jedno- lub wielościegowe

Odpowiednie procesy bez zewnętrznego gazu osłonowego



P012-C018

Drut spawalniczy z rdzeniem metalicznym

Drut stalowy z rdzeniem metalicznym

Pełna klasyfikacja, średnica, gaz i pozycja według technologii

Dobór do spawania zmechanizowanego



P012-C041

Druty i pręty z brązu krzemowego

ERCuSi-A

Drut MIG / pręty TIG; średnica według technologii łączenia

Stopy miedzi i odpowiednie powlekane blachy stalowe



P012-C042

Spoiwo z miedzi odtlenionej

ERCu

Drut na szpuli / pręty; średnica i długość według zamówienia

Dobór do złączy miedzianych



P012-C043

Spoiwo z brązu fosforowego

ERCuSn-A / ERCuSn-C

Oddzielne gatunki według zawartości cyny; drut na szpuli / proste pręty

Złącza miedź-cyna i naprawy

Pręty i druty ze stopów miedzi

Model / gatunek / Dane techniczne



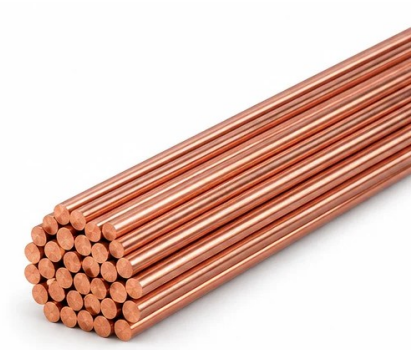
P012-C041-T

Pręty TIG z brązu krzemowego

ERCuSi-A

Ø 1.6–7.0 mm; referencyjny zakres długości 250–3000 mm

Dokładny wymiar dobierać do technologii łączenia



P012-C042-T

Pręty TIG z miedzi odtlenionej

ERCu

Nieotulone proste pręty; średnica i długość cięcia według zamówienia

Spawanie miedzi; potwierdzić materiał podstawowy i gaz osłonowy



P012-C043-T

Pręty TIG z brązu fosforowego

ERCuSn-A

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 / 4.0 mm; długość podawana osobno

Nie łączyć z gatunkiem ERCuSn-C



P012-C044-T

Pręty TIG z brązu aluminiowego

ERCuAl-A2

Ø 1.6–7.0 mm; referencyjny zakres długości 250–3000 mm

Potwierdzić materiał podstawowy i technologię napawania



P012-C044

Spoiwo z brązu aluminiowego

ERCuAl-A1 / ERCuAl-A2

Podać stop, średnicę i postać dostawy

Złącza miedź-aluminium i napawanie



P012-C045

Spoiwo miedziano-niklowe

ERCuNi

Drut na szpuli / pręty; dopasować skład do materiału podstawowego

Rurociągi i złącza miedziano-niklowe

Spoiwa stopowe i elektrody otulone

Model / gatunek / Dane techniczne



P012-C046

Spoiwa ze stopów niklu

ERNiCrMo-3 / ERNiCr-3 / ERNiCrMo-4

Oddzielne stopy; drut lub pręty zgodnie z procesem spawania

Stopy odporne na korozję i złącza różnoimienne



P012-C048

Spoiwa chromowo-molibdenowe

ER80S-B2 / ER90S-B3

Średnica, postać i wymagana obróbka cieplna według technologii

Dobór do złączy stali żarowytrzymałych



P012-C019

Uniwersalne elektrody stalowe

E6013

2.0 × 300; 2.5 / 3.2 / 4.0 × 350 mm

Ogólne ręczne spawanie łukowe stali węglowej



P012-C020

Elektrody niskowodorowe

E7018

2.5×350; 3.2 / 4.0×350 lub 450; 5.0×450 mm

Przestrzegać danych suszenia i przechowywania danego produktu



P012-C021

Elektrody do stali nierdzewnej

Serie E308L / E309L / E316L

Otulina, pełny przyrostek oznaczenia, średnica i długość według technologii

Spawanie i naprawa stali nierdzewnej



P012-C022

Elektrody do napraw żeliwa

Nikiel / nikiel-żelazo

Dobierać do rodzaju odlewu, skrawalności i technologii naprawy

Miejscowa naprawa elementów odlewanych

Spoiwa naprawcze i nieotulone luty twarde

Model / gatunek / Dane techniczne



P012-C023

Materiały do napawania utwardzającego

Ścieranie / uderzenia

Elektroda lub drut rdzeniowy; twardość, warstwy i dopuszczalne pęknięcia według zadania

Dobierać do rzeczywistego mechanizmu zużycia



P012-C047

Spoiwo do napraw stali narzędziowej

Do stali podstawowych P20 / H13

Dobierać do stali podstawowej, twardości, podgrzewania i dogrzewania

Miejscowe naprawy narzędzi i form



P012-C025

Lut twardy miedziano-fosforowy

Seria BCuP

Pręt / drut / pierścień; średnica drutu pierścienia, otwór i szczelina według rysunku

Dobór do lutowanych na twardo złączy miedzianych



P012-C026

Bezkadmowy lut srebrny

Seria BAg

Pręt / taśma / kształtka; zawartość srebra i wymiar do złącza

Potwierdzić dokumentację składu bez kadmu



P012-C027

Nieotulone pręty mosiężne do lutowania twardego

Cu-Zn / seria BCuZn

Wyłącznie nieotulone pręty; potwierdzić średnicę, długość i technologię łączenia

Dopasować metale podstawowe i źródło ciepła



P012-C028

Lut twardy aluminiowy

Al-Si / klasa 4047

Wyłącznie nieotulone pręty / drut; średnica i długość do złącza

Dobierać oddzielnie od spoiwa 4043 do spawania

Podkładki spawalnicze i materiały do osłony grani

Model / gatunek / Dane techniczne



P012-C030

Ceramiczne podkładki spawalnicze

Rowek prosty / okrągły / profilowany

Szerokość/głębokość rowka, szerokość segmentu i długość taśmy do złącza

Podparcie do formowania ściegu graniowego



P012-C031

Papier i taśma rozpuszczalne w wodzie do osłony grani

Arkusze / rolki / taśma

Grubość, szerokość i długość do rury oraz sposobu montażu

Wewnętrzne przegrody gazu osłonowego



P012-C032

Folia rozpuszczalna w wodzie do osłony grani

Folia przezroczysta

Grubość folii, szerokość, uszczelnienie i rozpuszczanie według technologii

Osłona gazowa wnętrza rur



P012-C033

Taśma podkładowa z włókna szklanego

Włókno szklane / klej

Szerokość taśmy i pasa szklanego oraz obciążalność prądowa według modelu

Ochrona grani i podparcie spoiny



P012-C051

Pierścienie ceramiczne do przypawania kołków

UF / RF / MF / PF

Dopasować końcówkę kołka, pozycję spawania i rysunek otworu

Ograniczanie jeziorka podczas przypawania kołków



P012-C063

Korki do osłony gazowej rur

Nylon rozprężny

Zakres rodziny ok. 13–152 mm; materiał uszczelki do warunków pracy

Dobierać do rzeczywistej średnicy wewnętrznej rury

Części specjalne i cięcie

Model / gatunek / Dane techniczne



P012-C035

Nasadki elektrod do zgrzewania punktowego

CuCrZr i inne stopy miedzi

Powierzchnia robocza, profil, gniazdo stożkowe i kanał chłodzący według rysunku

Części zamienne do zgrzewania oporowego punktowego



P012-C053

Kołki ustalające do zgrzewania nakrętek

Metal / ceramika

Trzpień, końcówka ustalająca, tolerancja i izolacja do przyrządu

Ustalanie nakrętek przy zgrzewaniu garbowym



P012-C062

Szczotki węglowe do czyszczenia spoin

Gwint M6

Dopasować średnicę i długość szczotki oraz prąd urządzenia

Elektrochemiczne czyszczenie spoin



P012-C064

Dodatkowe osłony gazowe TIG

Płaska / zakrzywiona

Szerokość, długość, krzywizna i przyłącze gazowe do spoiny

Przedłużenie osłony chłodzącej się spoiny



P012-C039

Części zużywalne do cięcia plazmowego

Elektroda / dysza / pierścień zawirowujący / osłona

Dopasować jako komplet system, prąd, gaz i wersję palnika

Nie mieszać otworów i części różnych systemów



P012-C040

Dysze do cięcia tlenowo-gazowego

Serie acetylenowe / propanowe

Podać gaz palny, przyłącze i klasę grubości cięcia

Dopasować układ wielootworowy do gazu palnego

Połączenia i narzędzia spawalnicze

Model / gatunek / Dane techniczne



P012-C065

Złącza kabli spawalniczych

10–25 / 35–50 / 50–70 / 70–95

Przekroje kabli 10–95 mm² w klasach; dopasowane końcówki

Potwierdzić prąd i cykl pracy dla modelu



P012-C066

Zaciski przewodu powrotnego

Klasa 300 A

Referencyjne rozwarcie szczęk 1½ cala (38.1 mm); kabel 1/0–2/0 AWG

Sprawdzić powierzchnię styku i połączenie kabla



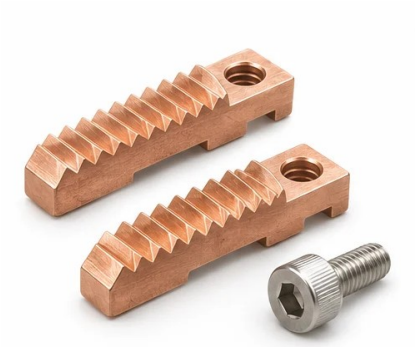
P012-C067

Uchwyty elektrod otulonych

Klasa 250–300 A

Referencyjna elektroda maks. 3/16 cala (4.75 mm); kabel 2/0 AWG

Sprawdzić izolację i mocowanie elektrody



P012-C068

Wymienne styki zacisków

Styk / szczęka

Stop miedzi; otwory, gwint i korpus zacisku według rysunku

Naprawa zacisku powrotnego; brak uniwersalnego dopasowania



P012-C069

Zestawy wyciorów do dysz tnących

#6–#26 / 13 drutów

13 rozmiarów drutu; dobierać do otworu pierwotnego, nie powiększać

Mechaniczne czyszczenie dysz tlenowo-gazowych



P012-C070

Szczypce spawalnicze MIG

Klasa 8½ cala

Referencyjna długość 216 mm; cięcie drutu i obsługa końcówek oraz dysz

Dopasować szczęki do dyszy i końcówki prądowej

Czyszczenie, kontrola i przechowywanie

Model / gatunek / Dane techniczne



P012-C071

Ręczne szczotki nierdzewne

3 × 7 rzędów

Drut 0.006 cala (0.152 mm); długość włosia ½ cala (12.7 mm)

Przeznaczyć szczotkę wyłącznie do stali nierdzewnej



P012-C072

Szczotki do wnętrza dysz

Szczotka z uchwytem oczkowym

Referencyjna szczotka Ø20 mm, długość robocza 100 mm; drut nierdzewny 0.15 mm

Czyścić ostudzone wnętrza dysz



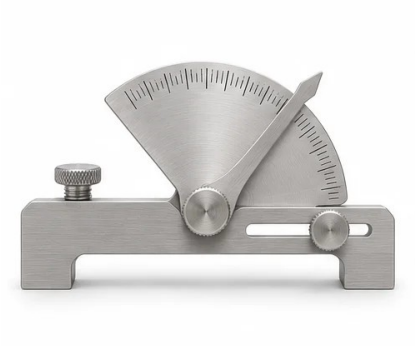
P012-C073

Zestawy spoinomierzy pachwinowych

7 listków / ⅛–1 cala

Zakres ⅛–1 cala (3.175–25.4 mm); podać system jednostek

Odróżniać długość ramienia od grubości spoiny



P012-C074

Spoinomierze mostkowo-krzywkowe

Metryczny / calowy

Ukosowanie, nadlew, przesunięcie i podtopienie; zakres według kalibracji

Podać wymagania kontroli i kalibracji



P012-C075

Tuby do przechowywania materiałów dodatkowych

Klasa prętów 350 mm

Referencyjnie elektrody 350 mm, 1 kg; długość wewnętrzna i uszczelka według rysunku

Pojemnik magazynowy; nie zastępuje suszarki



P012-C076

Tuby do przechowywania wolframu

Klasa elektrod 175 mm

Długość wewnętrzna na elektrody 175 mm z luzem; zakrętka

Oddzielać według gatunku i stanu końcówki

Specjalne spoiwa TIG do stali nierdzewnej

Model / gatunek / Dane techniczne



P012-C011-310

Pręty TIG 310 do stali nierdzewnej

ER310

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; nieotulone pręty

Dopasowanie do stali nierdzewnej żaroodpornej



P012-C011-312

Pręty TIG 312 do złączy różnoimiennych

ER312

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; nieotulone pręty

Złącza różnoimienne; sprawdzić materiały podstawowe



P012-C011-347

Pręty TIG 347 do stali nierdzewnej stabilizowanej

ER347

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; nieotulone pręty

Do materiałów podstawowych typu 321 / 347



P012-C011-317L

Pręty TIG 317L do stali nierdzewnej

ER317L

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; nieotulone pręty

Do urządzeń procesowych ze stali 317L



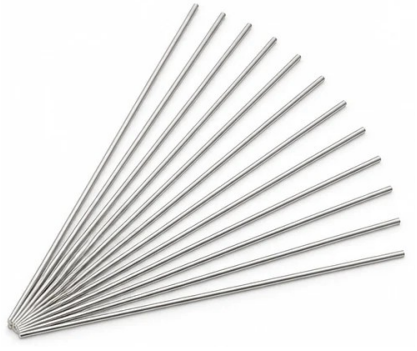
P012-C011-2209

Pręty TIG 2209 do stali duplex

ER2209

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; nieotulone pręty

Do materiałów podstawowych duplex 2205



P012-C011-2594

Pręty TIG 2594 do stali superduplex

ER2594

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; nieotulone pręty

Do materiałów podstawowych superduplex 2507

Dobór spoiw aluminiowych

Model / gatunek / Dane techniczne



P012-C015-5183M

Drut aluminiowy MIG 5183

ER5183

Ø 0.9 / 1.2 / 1.6 mm; na szpuli

Do aluminium 5083



P012-C015-5183T

Pręty aluminiowe TIG 5183

R5183

Ø 2.4 / 3.2 mm; nieotulone pręty

Do aluminium 5083



P012-C015-5556M

Drut aluminiowy MIG 5556

ER5556

Ø 1.2 / 1.6 mm; na szpuli

Stopy 5xxx; sprawdzić temperaturę pracy



P012-C015-5556T

Pręty aluminiowe TIG 5556

R5556

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; nieotulone pręty

Stopy 5xxx; sprawdzić temperaturę pracy



P012-C015-4047M

Drut aluminiowy MIG 4047

ER4047

Ø 1.2 / 1.6 mm; na szpuli

Łączenie Al-Si; dopasować technologię



P012-C015-5554T

Pręty aluminiowe TIG 5554

R5554

Ø 2.4 / 3.2 mm; nieotulone pręty

Do aluminium 5454

Spoiwa niklowe i niklowo-miedziane

Model / gatunek / Dane techniczne



P012-C046-1M

Drut MIG Ni-Cu

ERNiCu-7

Ø 0.035 / 0.045 / 1/16 cala; na szpuli

Do stopu niklowo-miedzianego N04400



P012-C046-1T

Pręty TIG Ni-Cu

ERNiCu-7

Ø 1/16 / 3/32 / 1/8 cala; nieotulone pręty

Do stopu niklowo-miedzianego N04400



P012-C046-2M

Drut niklowy MIG

ERNi-1

Ø 0.035 / 0.045 / 1/16 cala; na szpuli

Do niklu 200 / 201



P012-C046-2T

Pręty niklowe TIG

ERNi-1

Ø 1/16 / 3/32 / 1/8 cala; nieotulone pręty

Do niklu 200 / 201



P012-C046-3M

Drut MIG Ni-Cr-Mo

ERNiCrMo-10

Ø 0.035 / 0.045 / 1/16 cala; na szpuli

N06022 i złącza różnoimienne



P012-C046-3T

Pręty TIG Ni-Cr-Mo

ERNiCrMo-10

Ø 1/16 / 3/32 / 1/8 cala; nieotulone pręty

N06022 i złącza różnoimienne

Spawanie precyzyjne i konserwacja

Model / gatunek / Dane techniczne



P012-C077

Siatki dyfuzorów TIG

Adaptery siatek

Do wolframu 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; średnica zewnętrzna do gniazda

Sprawdzić dyszę, gniazdo i konstrukcję siatki



P012-C078

Ręczny podajnik pręta TIG

Typ z rolką pod kciuk

Średnica pręta dodatkowego 0.8–3.2 mm

Ręczne podawanie pręta dodatkowego TIG



P012-C010-ORB

Elektrody do orbitalnego spawania TIG

WC20 · wstępnie szlifowane

Ø 1.0 / 1.6 / 2.4 mm; długość i końcówka do głowicy

Dopasować głowicę spawalniczą i średnicę rury



P012-C079

Krążki do zgrzewania liniowego

CuCr / CuCrZr

Średnica zewnętrzna, grubość, otwór i obrzeże według rysunku

Zgrzewanie oporowe liniowe; dopasować mocowanie



P012-C080

Ostrza do regeneracji elektrod

Regeneracja nasadek typu D

Referencyjna średnica nasadki ≤16 mm; powierzchnia 4 / 5 / 6 / 8 mm

Potwierdzić uchwyt, profil i kierunek obrotów



P012-C081

Uchwyty do szlifowania wolframu

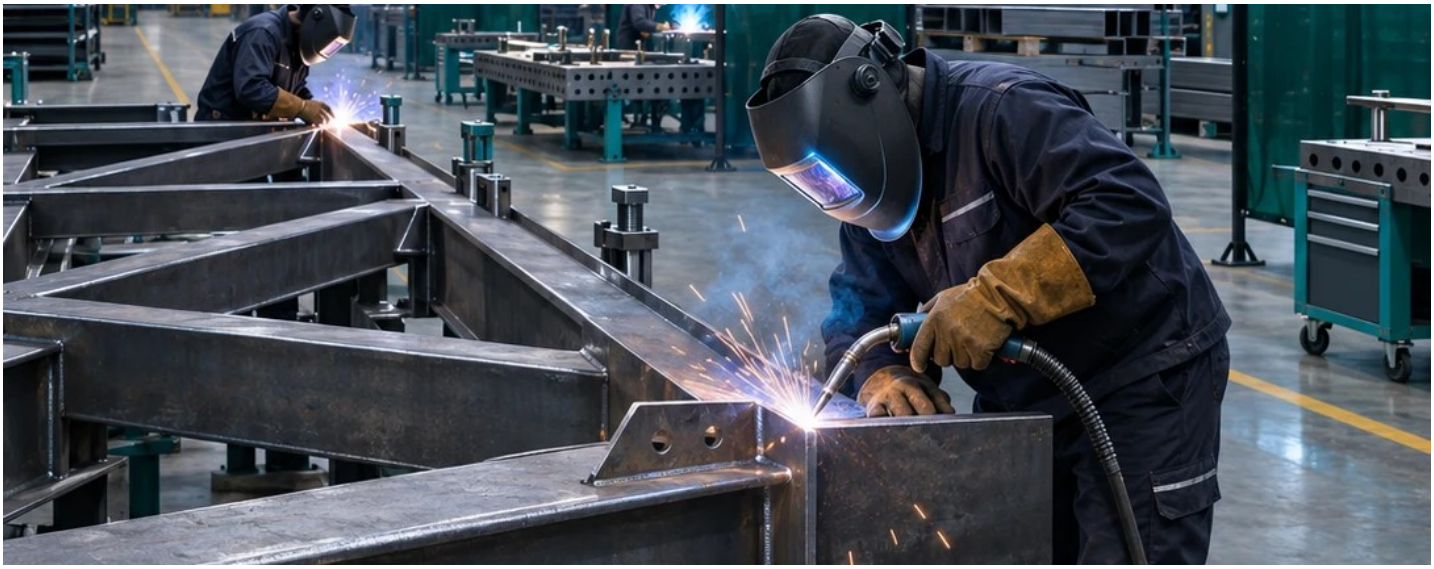
Ręczne uchwyty zaciskowe

Typ I: 1.6 / 2.4 mm; II: 3.2 / 4.0 mm

Mocowanie krótkiego wolframu; bez ściernicy

Porozmawiajmy o spawaniu.

Podaj produkt, materiał, proces i ilość. Przy doborze części zamiennej dołącz rysunek lub model urządzenia.



E-mail

info@winstoneglobal.com

WhatsApp +86 138 0666 1202

Ningbo Winstone Industrial Technology Co., Ltd.

Lokal 35A04, wieża A, Ningbo Center, dzielnica Yinzhou, Ningbo, Zhejiang, Chiny

Potwierdź wymiary, kompatybilność i przydatność materiału dodatkowego do urządzenia, materiału podstawowego i technologii spawania. Dostępność, dokumentacja i warunki handlowe są potwierdzane w ofercie.

winstoneweld.com/pl/