



въведен в SAP - № MT ...0003/15

ДОГОВОР

№ MT 0003/...2015 г.

Днес, ...9.01.2015 г. в град Раднево, между:

„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД, със седалище и адрес на управление град Раднево, област Стара Загора, ул. „Георги Димитров” - №13, вписано в Търговския регистър към Агенцията по вписванията, с ЕИК 833017552, ИН по ДДС BG 833017552, представлявано от Изпълнителния директор – Андон Петров Андонов, наричано за краткост **ВЪЗЛОЖИТЕЛ**

Изпълнител и отговорник по отчета на изпълнението на договора от спрана на Възложителя: рудник „Трояново 1” – с.Трояново

Контрол по изпълнението на договора осъществява: отдел “Механичен”

и

„КРОС - 3” ООД, със седалище и адрес на управление: гр.София, бул.“Гоце Делчев” - №102, вх.В, и адрес за кореспонденция: гр.Стара Загора, бул.“Руски” - №16, тел: 0887976801, факс: 042 / 63 65 22; e-mail: starazagora51@kros-3.com, вписано в Търговския регистър към Агенцията по вписванията, с ЕИК: 130217466, ИН по ДДС: BG 130217466; Разплащателна сметка: BIC: UNCR BG SF; IBAN: BG98 UNCR 9660 1088 0703 23; банка: „УниКредит Булбанк“ АД, представлявано от Управителя - Стефан Георгиев Николов, наричан за краткост **ИЗПЪЛНИТЕЛ**,

и във връзка с чл.14, ал.4, т.2 от ЗОП, се сключи настоящия Договор за следното:

1. ПРЕДМЕТ НА ДОГОВОРА

- 1.1. Предмет на настоящия договор е доставката на оборудване за изграждане на претоварач Bs 2000.29.00 в рудник „Трояново-1”, подробно описано по видове, количество, производители и цени в договора, което ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ доставя и продава, а ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ получава и заплаща.
- 1.2. Договорът е сключен в резултат на проведена обществена поръчка по реда на глава осма “а” от ЗОП чрез публична покана с рег.№174/2014 – ПП и предмет: „Доставка на оборудване за изграждане на претоварач Bs 2000.29.00 в рудник „Трояново-1”.

2. ЦЕНИ И НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ

- 2.1. Видовете, количеството и единичните цени на изделията, доставяни по договора, са както следва:

SAP №	Наименование	Марка, модел, производител	количество - брой	Ед.цена – лв без ДДС	Обща стойност – лв без ДДС
	Инверторен заваръчен апарат за MIG-MAG заваряване	ESAB - Швеция	2	10 599.00	21 198.00

	Магнитна бормашина	ALFRA, Rotabest RB 80X - Германия	1	2 485.00	2 485.00
7*6245	Настолна бормашина	Optimum Mashinen, B 17 Pro - Германия	1	539.00	539.00
	Шмиргел стационарен с размер на диска 300 мм	Bernardo, DS 300S - Австрия	1	2 668.00	2 668.00
7*6248	Шмиргел с размер на диска 150 мм	Troy, T1750 - Китай	1	83.03	83.03
7*6247	Отрезна машина за метал с карбофлекс диск	Stanley Black & Decker, FME 700 - Белгия	1	235.75	235.75
8*8399	Газов калорифер	Powertec, GPL 15 - Полша	3	247.94	743.82
3*1731 3	Електрически калорифер	Master, Master B2 - Полша	3	133.00	399.00

- 2.2. Общата стойност на договора е 28 351.60 лв (двадесет и осем хиляди триста петдесет и един лева и 60 ст.) без ДДС, DDP поделение на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ – рудник „Трояново 1” – с.Трояново /Инкотермс 2010/.
- 2.3. Плащането се извършва по банков път, до 30 /тридесет/ календарни дни след датата на приемане на изделията, срещу представени фактура-оригинал и двустранно подписан приемо-предавателен протокол.

3. СРОК И МЯСТО НА ИЗПЪЛНЕНИЕ. ПРИЕМАНЕ И ПРЕДАВАНЕ

- 3.1. Сроктът за изпълнение на договора е до 30 (тридесет) дни, считано от датата на подписването му.
- 3.2. Мястото на изпълнение на дейността по предмет на договора е DDP поделение на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ – рудник „Трояново 1” – с.Трояново /Инкотермс 2010/.
- 3.3. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ уведомява писмено ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ преди доставката, не по-късно от 3 /три/ дни преди очакваната й дата.
- 3.4. В случай на очаквани отклонения от датата на доставка, ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ трябва да уведоми своевременно ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ. Уведомяването се извършва писмено и следва да бъде направено най-малко 3 дни преди договорената дата на доставката. Уведомяването не освобождава ИЗПЪЛНИТЕЛЯ от отговорност за забавено изпълнение.
- 3.5. Когато в договорения срок изпълнението не може да бъде осъществено в резултат на обстоятелства, за които е отговорен ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ, се съставя двустранен протокол за спиране на изпълнението. В протокола се описват подробно обстоятелствата, поради които се спира изпълнението. След отпадане на причините, довели до спирането, се съставя двустранен протокол, с който се продължава изпълнението на договора.
- 3.6. Сроктът на действие на договора се удължава с периода на спиране на изпълнението на договора, при условията на чл.3.5.
- 3.7. Приемането и предаването на изделията, доставени от ИЗПЪЛНИТЕЛЯ, става в присъствието на упълномощени представители на двете страни.
- 3.8. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ осигурява и пуск на територията на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ за доставяните по договора инверторни заваръчни апарати и шмиргел стационарен с размер на диска 300 мм.
- 3.9. Разтоварването на стоката е за смета на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ.
- 3.10. При приемане и предаване на изделията, се подписва приемно-предавателен протокол между страните, в който се отбелязват всички отклонения в количествата, констатирани явни недостатъци на стоката и др.

4. ОПАКОВКА, МАРКИРОВКА И ПРОИЗХОД

- 4.1. Опаковката е стандартна за производителите, подходяща да предпази стоката от повреди по време на транспорта, пренасянето, товаренето и разтоварването.

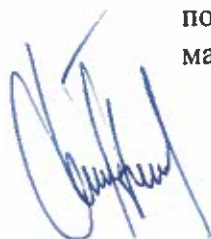
- 4.2. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ носи отговорност за всички възникнали повреди по време на транспорта, като е длъжен да възстанови всички възникнали от това щети за своя сметка.
- 4.3. Всички доставени изделия трябва да бъдат с трайна, стандартна за производителя им маркировка.
- 4.4. Производителите на доставяните по договора изделия са посочени в т.2.1 и в Приложение №1 на договора.

5. ДОКУМЕНТИ ПРИ ДОСТАВКА

- 5.1. При доставка ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ се задължава да представи на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ следните документи, гарантиращи произхода и качеството на доставеното оборудване:
- Сертификат за качество – и на български език, за всяко изделие
 - Гаранционна карта – на български език, за всяко изделие
 - Каталог на резервни части – и на български език, за всяко изделие
 - Инструкция за експлоатация - и на български език, за всяко изделие
 - Калибровъчен сертификат – и на български език, само за инверторните заваръчни апарати

6. ГАРАНЦИИ И КАЧЕСТВО НА ИЗПЪЛНЕНИЕТО.

- 6.1. Доставените по договора изделия са:
- с технически параметри и характеристики и са окомплектовани, съгласно изискванията на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ, посочени в Техническата спецификация по проведената обществена поръчка с предмет: „Доставка на оборудване за изграждане на претоварач Bs 2000.29.00 в рудник „Трояново-1” и Техническото предложение на ИЗПЪЛНИТЕЛ с извадки от технически проспекти и/или каталози на производителите им – Приложение №1 на договора.
 - нови и неупотребявани, съхранявани при подходящи условия, без явни или скрити дефекти, произтичащи от дизайна, материалите или изработката.
- 6.2. Гаранционният срок на доставяните по договора изделия е както следва:
- за инверторните заваръчни апарати - 24 месеца
 - за останалото оборудване - 12 месеца
- считани след датата на приемането им от ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ и важи до изтичането на последната дата от текущия месец, в който изтича горепосочения срок.
- 6.3. Гаранционното обслужване включва пълен сервиз (труд, резервни части и др.необходими за нормалната работа на изделията през целия гаранционен срок) като всички разходи, включително транспортните са за сметка на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ.
- 6.4. За инверторните заваръчни апарати и шмиргел стационарен с размер на диска 300 мм ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ осигурява гаранционен сервиз на територията на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ.
- 6.5. В рамките на гаранционния срок по т.6.2 на договора, при рекламации ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ писмено (по факс или по друг подходящ начин – куриер, писмо с обр.разписка и др.) уведомява ИЗПЪЛНИТЕЛЯ и го поканва да присъства при установяване на рекламацията и съставянето на двустранен протокол.
- 6.6. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ ще се явява в срок до 3 дни след уведомяване за съставянето на двустранния протокол.
- 6.7. В случай, че ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ откаже да участва при съставянето и/или подписването на рекламационния протокол по т.6.5, ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ едностранно съставя и подписва протокола и той е задължителен за страните по договора.
- 6.8. Срокът за отстраняване на недостатъци при рекламация е до 15 (тридесет) календарни дни, считано от датата на подписването на протокола за рекламацията.
- 6.9. При констатирани скрити недостатъци и невъзможност за отстраняване или при рекламация 3 пъти на едно и също изделие в рамките на гаранционния му срок, ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ заменя това некачествено изделие, изцяло за своя сметка, в т.ч. поема и транспортните разходи за подмяната. Подмяната се извършва в срок от 15 (петнадесет) дни от датата на третата рекламация.



7. ПРЕКРАТЯВАНЕ НА ДОГОВОРА

- 7.1. Прекратяването на този договор преди изтичане на срока му на действие може да стане по взаимно съгласие на двете страни, изразено в писмена форма.
- 7.2. Този договор може да се прекрати при настъпване на форсмажорни обстоятелства за период, по-дълъг от 3 (три) месеца.
- 7.3. При прекратяване на настоящия договор преди изтичане срока му на действие, страните подписват двустранен протокол за уреждане на финансовите взаимоотношения в момента на прекратяване на договора.
- 7.4. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ, запазвайки правото си за други съдебни претенции за неизпълнение на договора, може едностранно да прекрати договора напълно или частично след изпращане на писмено уведомление за неизпълнение, при всеки един от следните случаи:
- в случай, че за ИЗПЪЛНИТЕЛЯ бъде открито производство по обявяването му в несъстоятелност;
 - в случай, че ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ не успее да изпълни някоя или всички дейности в рамките на определеното време, указано в договора, или в рамките на съответното удължение, разрешено от ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ;
 - в случай, че ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ не успее да изпълни друго(и) задължение(я) по договора.
- 7.5. В случай, че ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ прекрати договора изцяло или частично, при условията на чл.7.4. на договора, тогава ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ може да възложи извършването на дейности, които счита за подходящи, подобни на тези, които не са извършени, а ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ е длъжен да заплати на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ всички допълнителни разходи за такива съответни дейности. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ обаче продължава изпълнението на договора в частта, за която договора не е прекратен.
- 7.6. При прекратяване на договора по вина на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ, ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ има право да задържи останалите плащания до уточняването по размер на всички разходи и щети, които ще претърпи от неизпълнението на договора. В този случай, ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ следва да заплати на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ договореното възнаграждение след като от дължимите плащания бъдат приспаднати горепосочените разходи, суми, причинени вреди, щети и други.
- 7.7. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ може да се откаже едностранно от договора и да го прекрати и без да е налице неизпълнение от страна на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ, като за целта следва да отправи 15 /петнадесет/ дневно писмено предизвестие до ИЗПЪЛНИТЕЛЯ.

8. НЕУСТОЙКИ

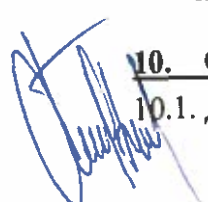
- 8.1. В случай, че ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ не успее да изпълни всички или някоя от дейностите в сроковете и/или с качеството, определени в договора, ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ, запазвайки правото си за други съдебни претенции по договора, удържа изчислената сума на неустойката от последващо дължимо плащане по Договора.
- 8.2. При забава или неточно изпълнение ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ дължи неустойка за периода на забава в размер на ОЛП+20 пункта, изчислена върху стойността на неизпълнението, но не повече от 10% от стойността на договора. При достигане на максималния размер на неустойката ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ има право едностранно да прекрати договора.
- 8.3. В случай, че ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ е изпълнил задълженията си по договора качествено и в срок, а ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ е в забава за плащане, ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ има право на обезщетение в размер на законната лихва от деня на забавата, изчислена върху стойността на неплатената в срок парична сума, но не повече от 10% от стойността на договора.
- 8.4. Първите 5 дни от забавата на която и да е от страните по договора са ненаказуеми.

9. ПОДСЪДНОСТ

- 9.1. На основание чл.117, ал. 2 от ГПК страните се споразумяват, че в случай на невъзможност за решаване на споровете по пътя на преговорите, същите подлежат на разглеждане от компетентния съд по местоседалището на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ – „Мини Марица-изток” ЕАД.

10. ОБЩИ УСЛОВИЯ

- 10.1. Договорът влиза в сила от момента на подписването му от двете страни.



- 10.2. За случаи, неуредени с разпоредбите на настоящия договор, се прилагат разпоредбите на Закона за обществени поръчки, Търговския закон и другите действащи нормативни актове в Република България.
- 10.3. Настоящият Договор се състави и подписа в два еднообразни екземпляра, с еднаква юридическа стойност - по един за всяка от страните.

Неразделна част от настоящия договор е следното приложение:

Приложение №1 – Техническо предложение на Изпълнителя и Техническа спецификация на Възложителя от проведената обществена поръчка с предмет: „Доставка на оборудване за изграждане на претоварач Вs 2000.29.00 в рудник „Трояново-1” и извадки от технически проспекти и/или каталози на производителите на доставяните по договора изделия – 28 страници

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

АНДОН АНДОНОВ
Изпълнителен директор



ИЗПЪЛНИТЕЛ:

СТЕФАН НИКОЛОВ
Управител



Съгласували:

Иван Дянков

..... Ръководител отдел „Търговски”

Полина Маринова

..... Главен счетоводител

инж.Димитър Баев

..... Ръководител О.П.”Механичен”

Господин Вълчев

..... Юрисконсулт

Изготвил:

Росица Димитрова

..... Експерт „Търговия”

Приложение №1 на
договор № МР-003 /2015 ОБРАЗЕЦ

ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

ДО:

„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД
гр.Раднево, ул.„Георги Димитров” - №13

ОТ:

участник: КРОС – 3 ООД

седалище и адрес на управление – гр. София бул. "Гоце Делчев", бл. 102, вх. В;

адрес за кореспонденция: гр. София бул. "Гоце Делчев", бл. 102, вх. В; тел.: 02/866-83-99, факс:

02/963-35-06, e-mail: logistic@kros-3.com

регистрирано в търговския регистър при Агенцията по вписванията: ДА

ЕИК по БУЛСТАТ: 130217466 ; Ид.№ по ДДС: BG130217466

представявано от Стефан Георгиев Николов: управител

Лице за контакти: Станимир Вълев Стоянов

тел.: 042/63-65-22, факс: 042/63-65-22, моб.: 0887 976801

Разплащателна сметка:

IBAN: BG98UNCR96601088070323; BIC:UNCRBGSF;

Банка: Уникредит Булбанк – град/клон/офис:София

УВАЖАЕМИ ДАМИ ГОСПОДА,

С настоящото Ви представяме нашето техническо предложение за участие в обявената от Вас обществена поръчка чрез публична покана с предмет „Доставка на оборудване за изграждане на претоварач Bs 2000.29.00 в рудник „Трояново-1” (рег.№174/2014г. - ПП).

Декларираме, че сме запознати с изискванията и условията за участие в обявената от Вас обществена поръчка. Съгласни сме с поставените от Вас условия и ги приемаме без възражения.

I. Техническо предложение:

Декларираме, че ще изпълним пълния предмет на поръчката съгласно изискванията на Възложителя – предлагаме Ви да доставим следните изделия, описани в таблицата по-долу:

№	Наименование на предлаганите изделия	количество за доставка - брой	Марка, модел	производител	Страна на произход
1	Инверторен заваръчен апарат за MIG-MAG заваряване с възможност за заваряване с обмазани електроди и WIG.	2	ESAB токоизточник - Origo Mig 5002cw; телоподаваща глава Aristo Feed 4804w; цифрово управление - Aristo U8/2 Plus; МИГ горелка - PSF 510w 3.0m; Количка - Trolley 1 Mig 4000i/5000i;	ESAB	Швеция

			ВИГ горелка - TXH401W HD 4M OKC50; Фотосоларна маска- Warior Tech; Ръкохватка с кабел за РЕДЗ - Comfort		
2	Магнитна бормашина	1	ALFRA, Rotabest RB 80X	ALFRA	Германия
3	Настолна бормашина	1	OPTIMUM MASHINEN; B 17 Pro	OPTIMUM MASHINEN	Германия
4	Шмиргел стационарен с размер на диска 300 мм	1	BERNARDO; DS 300S	BERNARDO	Австрия
5	Шмиргел с размер на диска 150 мм	1	TROY, T1750	NINGBO SUN GROUP	Китай
6	Отрезна машина за метал с карбофлексов диск	1	Stanley Black & Decker, FME 700	Stanley Black & Decker	Белгия
7	Газов калорифер	3	POWERTEC; GPL 15	POWERTEC	Полша
8	Електрически калорифер	3	MASTER, Master B2	Desa Poland	Полша

Предлаганите от нас изделия са:

- с технически параметри и характеристики и са окомплектовани, съгласно изискванията на Възложителя, посочени в Техническата спецификация. За целта към настоящата си техническа оферта сме приложили извадки от технически проспекти и/или каталози на производителите с описание на техническите параметри на предлаганите от нас изделия, удостоверяващи съответствието им с изискванията на Възложителя.
- нови и неупотребявани, съхранявани при подходящи условия, без явни или скрити дефекти, произтичащи от дизайна, материалите или изработката.

Ще изпълним поръчката в срок: до 30 (тридесет) дни считано от датата на подписването на договор.

Гаранционният срок на предлаганите от нас изделия е както следва:

- за инверторните заваръчни апарати – 24 (двадесет и четири) месеца /не по-малко от 24 месеца,
- за останалото оборудване – 12 (дванадесет) месеца /не по-малко от 12 месеца/

считани след датата на приемането им от Възложителя.

Гаранционното обслужване ще включва пълен сервиз (труд, резервни части и др.необходими за нормалната работа на изделията през целия гаранционен срок) като всички разходи, включително транспортните, ще са за наша сметка.

За инверторните заваръчни апарати и шмиргел стационарен с размер на диска 300 мм ще осигурим доставка, пуск и гаранционен сервиз на територията на Възложителя.

В рамките на предлагания от нас гаранционен срок, при рекламации ще се явяваме в срок до 3 дни след уведомяване.

Срок за отстраняване на недостатъци - до 15 дни след предявяване на рекламацията.

При изпълнението на поръчката ще представим на Възложителя следните документи, гарантиращи произхода и качеството на доставеното оборудване:

- Сертификат за качество – и на български език, за всяко изделие
- Гаранционна карта – на български език, за всяко изделие
- Каталог на резервни части – и на български език, за всяко изделие
- Инструкция за експлоатация - и на български език, за всяко изделие
- Калибровъчен сертификат – и на български език, само за инверторните заваръчни апарати

Упълномощен да подпише настоящото предложение е:
Станимир Вълев Стоянов

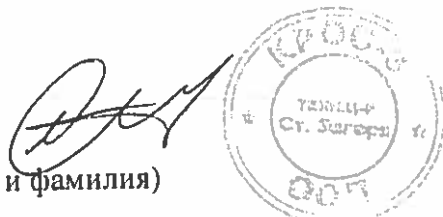
Приложение: извадки от технически проспекти и/или каталози на производителите с описание на техническите параметри на предлаганите по поръчката изделия, удостоверяващи съответствието им с изискванията на Възложителя

Дата: 03.12.2014 г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

Станимир Стоянов (име и фамилия)

Търговско – технически консултант (длъжност на представляващия участника)





Mig 4002c - 5002c - 6502c

Mig 4002c, 5002c и 6502c са апарати за най-тежко натоварване при МИГ/ МАГ и РЕДЗ. Здрави токоизправители с безстепенно регулиране, с цифрово управление, ESAB TrueArcVoltage™ технология и отлично съотношение между цена и производителност.

Разполагате с избор между три панела за управление, разположени на тепоподаващото устройство.

Origo™ MA23 предлага най-важните функции за МИГ/МАГ и РЕДЗ заваряване.

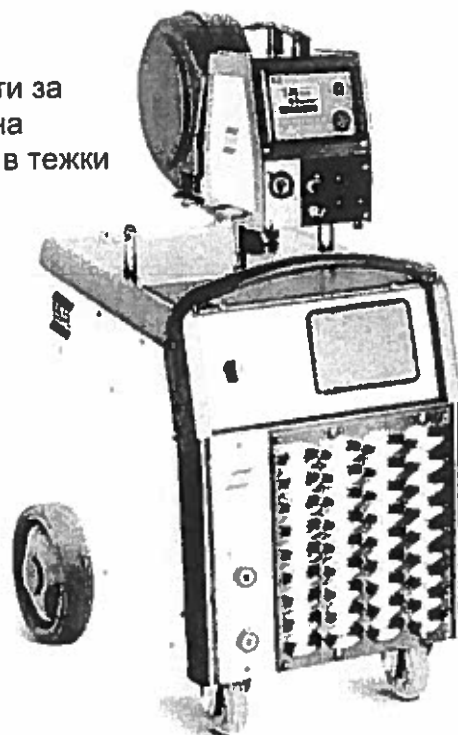
Origo™ MA24 предлага освен функциите на MA 23, също и 15 програмирани синергични режими. Неповторимата QSet™ функция осигурява автоматична настройка на параметрите и перфектна работа при къса дъга.

Aristo™ U6 МИГ/МАГ допълнително предлага импулсно заваряване с предварително програмирани синергични криви, които при желание е възможно да бъдат заменени с други, както и функцията QSet™. Менюто е достъпно на различни езици.

Aristo™ U8, и U8, Plus

Външни управления на инверторни и "chopper" апарати от най-висок клас, виж стр. 40 - 41.

Мощни апарати за продължителна експлоатация в тежки условия



- Висока продължителност на включване
- Превъзходни заваръчни характеристики – чрез TrueArcVoltage™ се постига високо качество
- Възможност за избор между два вида четири ролкови тепоподаващи механизма, работи с тел с диаметър до 2,4 mm
- Безстепенно регулиране на напрежението
- Възможност за работа във всички режими, включително импулсна дъга и двоен пулс, в зависимост от панела за управление
- Стабилен, галванизирани стоманен корпус с възможност за въздушен филтър, уши за закачане с кран, рама подходяща за вдигане с мотокар
- ELP – ESAB LogicPump, водната помпа се включва автоматично
- Автоматичен Standby-модул за пестене на енергия
- Варианти с няколко захранващи напрежения
- Клас на защита IP 23 – за работа на открито
- Възможност за дистанционно управление, цифров дисплей
- Като допълнителна възможност се предлага Push-Pull горелка с дължина 6 или 10 метра
- Може да се използва с трактори за автоматизация, ESAB Miggytrac и Railtrac

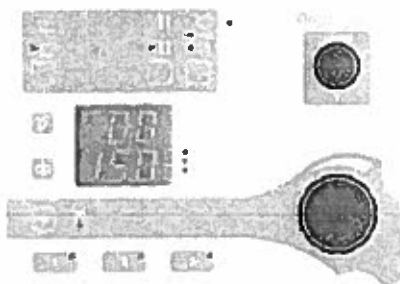


Технически данни	Mig 4002c	Mig 5002c	Mig 6502c
Захранващо напрежение, V/Ph	400-415 / 3		
Предпазител, A	32	32	50
Заваръчен ток, A	16 - 400	20 - 500	16 - 650
Напрежение на празен ход, V	62		
Фактор мощността при макс. ток	0.88	0.9	0.9
КПД при максимален ток %	70	72	76
Размери L x B x H, mm	830 x 640 x 835		
Маса, kg	149	185	222
Маса заедно с охлаждането, kg	163	199	236
Охладителна мощност, W (l/min)	2500 (1,5)		
Клас на защита	IP 23		
Знак за безопасност	S		

60 % ПВ, A / V	400 / 34	500 / 39	650 / 44
100 % ПВ, A / V	310 / 30	400 / 34	500 / 39

Управление MA23

- За МИГ/МАГ и РЕДЗ
- 2 / 4 тактово управление на горелката
- Газтест и подаване на тел без да е под напрежение
- Настройване на времето за обдухване със защитен газ преди и след заваряване
- Безстепенно регулиране на дросела
- Запаметяване на 3 режима, възможност за извикването им чрез копчетата на горелката
- РЕДЗ с ArcPlus™ II управление с регулиране на Hot Start и Arc Force



Окомплектовка, включена в цената на Mig 4002c, 5002c и 6502c

Захранващ кабел 5 m и CEE-щепсел; козела; място за закрепване на газовата бутилка; дорник за тепоподаващото и кабел-маса с шипка 4,5 m

Примерни конфигурации

Mig 4002cw с Origo™ Feed 3004w, MA23, с водно охлаждане

Mig 4002cw	0349 309 780
Origo™ Feed 3004w, MA23	0460 526 897
Кабел м/у токоизточника и тепопод. у-во L= 1,7 m	0459 528 790
Заваръчна горелка PSF™ 410w, L= 3,0 m	0458 400 882

Mig 4002cw с Aristo® Feed 3004w, U6, с водно охлаждане, импулсен

Mig 4002cw	0349 309 780
Aristo® Feed 3004w, U6	0460 526 896
Кабел м/у токоизточника и тепопод. у-во L= 1,7 m	0459 528 790
Заваръчна горелка PSF™ 410w, L= 3,0 m	0458 400 882

Mig 5002cw с Aristo® Feed 3004w, U6, с водно охлаждане, импулсен

Mig 5002cw	0349 311 350
Aristo® Feed 3004w, U6	0460 526 896
Кабел м/у токоизточника и тепопод. у-во L= 1,7 m	0459 528 790
Заваръчна горелка PSF™ 510w, L= 3,0 m	0458 400 884

Mig 6502cw с Origo™ Feed 4804w, MA23, водно охлаждане

Mig 6502cw	0349 311 390
Origo™ Feed 4804w, MA23	0460 526 997
Кабел м/у токоизточника и тепопод. у-во L= 1,7 m	0459 528 790
Заваръчна горелка PSF™ 510w, L= 3,0 m	0458 400 884

Готов за работа комплект

Origo™ Mig 5002cw, водно охлаждане, 400 V,
Origo™ Feed 3004w MA24 с цифров дисплей, кабел м/у токоизточника и тепопод. у-во L= 10 m, горелка PSF™ 510 L= 4,5 m и кабел-маса 5 m

0479 100 242

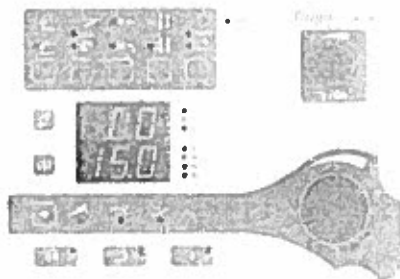
Управление U82

Виж стр. 40 - 41



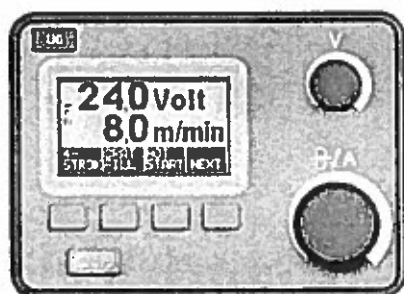
Управление MA24

- МИГ/МАГ и РЕДЗ
- 24 програмирани синергични криви
- QSet™ функция
- 2 / 4 тактово управление на горелката
- Газтест и подаване на тел без да е под напрежение
- Настройване на времето за обдухване със защитен газ преди и след заваряване
- Плавен старт и запълване на кратера
- Безстепенно регулиране на дросела
- Запаметяване на 3 режима, възможност за извикването им чрез копчетата на горелката
- РЕДЗ с ArcPlus™ II управление с регулиране на Hot Start и Arc Force



Управление U6

- Импулсно МИГ/МАГ заваряване
- QSet™ функция
- Програмирани синергични режими
- 2 / 4 тактово управление на горелката
- Запълване на кратера
- Плавен старт, Hot Start и регулируемо време за обратно горене на дъгата
- Настройване на времето за обдухване със защитен газ преди и след заваряване
- Газтест и подаване на тел без да е под напрежение
- Професионално РЕДЗ заваряване
- Запаметяване на 10 режима
- Задаване на гранични стойности и защита с парола



Вселена от нови ВЪЗМОЖНОСТИ

Проектирани за дългогодишна работа

Aristo® U8₂ е цифрово управление на ESAB от второ поколение.

С тази технология заваръчните характеристики и функциите за опростена настройка са подобрени по абсолютно нов начин. Aristo® U8₂ е уникален контролен панел, който при включване към токоизточниците и тепподаващите устройства от серията Aristo® разкрива много нови възможности при ръчното и автоматизираното МИГ/МАГ заваряване, ВИГ и РЕДЗ с обмазани електроди.



Опростена настройка

Сложните панели за управления често не могат да бъдат използвани без детайлно и продължително обучение. Това не е валидно за новите управления Aristo® U8₂, които предлагат максимална функционалност и позволяват интуитивна настройка. Големият и ярък дисплей е ясен и лесен за четене.

В управлението не са използвани дребни бутони и компченца, нито неразбираеми съкращения; то е ергономично и може да се настройва дори и със заваръчни ръкавици.

Функция QSet™

Qset™ е единствената по рода си функция на пазара, която автоматично управлява режима при заваряване с къса дъга. Ползата е огромна! Необходимо е тепподаващото устройство да бъде заредено с тел и включено към подходящ защитен газ. От контролния панел се задава само дебелина на заварявания материал или скоростта на тепподаване. Няколко секунди (обикновено от 4 до 6 сек.) след запалване на дъгата машината се самообучава, докато достигне оптимална настройка на параметрите. Дължината на дъгата остава постоянна, независимо дали заваръчната горелка се води близо до шева или отдалечена до границата на загубване на газовата защита. Заварчикът може да отдалечава горелката при заваряване в трудно достъпни места или да я приближава при заваряване на прави шевове - резултата винаги е отличен.

Qset™ позволява значително намаляване на разходите за защитен газ: при използването на CO₂ има нищожно отделяне на пръски. Качеството е близко до това при работа с Ar-смеси, при много по-ниска цена. Qset™ е незаменим при изпълняване на коренови шевове, в трудни за заваряване позиции и МИГ спояване с бронз. Гарантира отлична повтаряемост при серийно производство.

Функции	U6	U8	U8 Plus
QSet™	•	•	•
2/4 - тактово управление на горелката	•	•	•
Запълване на кратера	•	•	•
Плавен старт	•	•	•
Горещ старт	•	•	•
Време за обратно горене на дъгата	•	•	•
Обдухване със защитен газ	•	•	•
Цифров дисплей	•	•	•
Програмирани синергични режими	60	92	>230
Газтест и подаване на тел	•	•	•
Памет за заваръчни режими	10	255	255
Импулсно МИГ/МАГ, синерг. настройка	•	•	•
Задаване на гранични стойности	•	•	•
Създаване на нови синергични режими	-	•	•
SuperPulse™	-	•	•
Производствена статистика/протоколиране	-	•	•
Автоматичен запис на режим	-	•	•

Синергични режими

В паметта на Aristo® U82 Plus има предварително записани над 230 синергични режима - за въглеродна и неръждаема стомана, супер-дуплекс, за алуминиеви и никелови сплави, за наваряване ..., на разположение са практически всички възможни комбинации между материал и защитен газ. Има възможност за създаване на Ваши собствени синергични режими. Благодарение на USB - входа можете да прехвърляте режими на друг заваръчен пост (Aristo® U82), да ги архивирате на компютъра си или да ги изпращате по електронна поща.

Контрол на качеството

Имате на разположение 2 форми на контрол - задаване на гранични стойности за настройка на заваръчните параметри от оператора и автоматичен контрол на зададените граници. Граничните стойности не позволяват на оператора да зададе твърде високи или ниски стойности на заваръчните параметри. Автоматичният контрол на зададените граници гарантира, че токоизточникът няма да надхвърли въведените стойности. Имате на разположение до 16 потребителя с 3 нива на достъп и с различни права. Кодовете за достъп не позволят на неупълномощени лица да правят промени в заваръчните режими.

Производствена статистика

Могат да бъдат протоколирани време на заваряване, количество материал, брой изпълнени заваръчни шевове. В допълнение се записват времето на заваряване и количеството заваръчен консуматив, изразходен за последния шев. Количеството наварен метал на единица дължина от заваръчния шев също може да бъде показано.

SuperPulse™

Когато е необходимо изпълнение на прецизен коренов шев дори при големи междини, позиционно заваряване на тънкостенни детайли от алуминий или неръждаема стомана и намаляване на деформациите, SuperPulse™ е решението за отличен резултат. Възможно е прецизно да се контролира количеството вложена топлина. Това е широко наложил се процес, с основно приложение при заваряване на алуминий и неръждаеми стомани, за постигане на най-добър баланс между провар и външен вид на шева. SuperPulse™ комбинира предимствата на различните процеси за МИГ/МАГ заваряване.

Импулсна/къса дъга – заменя успешно ВИГ заваряване при изпълнение на коренов шев. Струйна/импулсна дъга е високопроизводителна комбинация за позиционно заваряване. Чрез комбинирането на импулс с различна честота (импулсна / импулсна дъга), при алуминий и неръждаеми стомани се получава шев с естетиката на ВИГ заварено съединение.



Управление Aristo™U8₁

- За ръчно и автоматизирано заваряване
- Поддържа 17 езика
- Голям и ярък дисплей
- Потенциометри с голям размер, за регулиране на скоростта на телоподаване и напрежението
- Скроп меню, всички функции за ВИГ, РЕДЗ и МИГ/МАГ
- USB - вход
- QSet™ за перфектна къса дъга
- Задаване на гранични стойности на параметрите
- Обратно горене на дъгата
- Възможност за свързване в локална мрежа LAN (Aristo® W82)
- WeldPoint™ софтуер
- Синергични режими (92)



Управление Aristo™U8₂ Plus - допълнителни функции

- Синергични режими (>230)
- Работа в комбинация между заваръчните процеси SuperPulse™
- Файл мениджър
- Автоматичен запис на режимите
- Създаване на нови синергични режими
- Производствени статистики

Въздух = въздушно охлаждане; Вода = водно охлаждане

Mig

Заваръчни токоизточници

Mig 4002c	0349 311 300
Mig 4002cw	0349 309 780
Mig 4002c MV *	0349 311 310
Mig 4002cw MV *	0349 311 320
Mig 5002c	0349 311 330
Mig 5002cw	0349 311 350
Mig 5002c MV *	0349 311 340
Mig 5002cw MV *	0349 311 360
Mig 6502c	0349 311 370
Mig 6502cw	0349 311 390
Mig 6502c MV *	0349 311 380
Mig 6502cw MV *	0349 311 400

4002c

Въздух Вода

5002c

Въздух Вода

6502c

Въздух Вода

Телоподаващи устройства

Mig	4002c	5002c	6502c
Origo [®] Feed 3004 MA23	0460 526 887		
Origo [®] Feed 3004w MA23	0460 526 897		
Origo [®] Feed 3004 MA24	0460 526 889		
Origo [®] Feed 3004w MA24	0460 526 899		
Origo [®] Feed 4804 MA23	0460 526 987		
Origo [®] Feed 4804w MA23	0460 526 997		
Origo [®] Feed 4804 MA24	0460 526 989		
Origo [®] Feed 4804w MA24	0460 526 999		
Aristo [®] Feed 3004 U6	0460 526 886		
Aristo [®] Feed 3004w U6	0460 526 896		
Aristo [®] Feed 4804 U6	0460 526 986		
Aristo [®] Feed 4804w U6	0460 526 996		

Телоподаващо устройство
U8, Управление

Mig	4002c	5002c	6502c
Aristo [®] U8 ₂	0460 820 880		
Aristo [®] U8 ₂ Plus	0460 820 881		
Aristo [®] Feed 3004 **	0460 526 881		
Aristo [®] Feed 3004w **	0460 526 891		
Aristo [®] Feed 4804	0460 526 981		
Aristo [®] Feed 4804w	0460 526 991		

Заваръчна горелка

Mig	4002c	5002c	6502c
PSF [®] 405, Дължина 3,0 m	0458 401 882		
PSF [®] 405, Дължина 4,5 m	0458 401 883		
PSF [®] 410w, Дължина 3,0 m	0458 400 882		
PSF [®] 410w, Дължина 4,5 m	0458 400 883		
PSF [®] 505, Дължина 3,0 m	0458 401 884		
PSF [®] 505, Дължина 4,5 m	0458 401 885		
PSF [®] 510w, Дължина 3,0 m	0458 400 884		
PSF [®] 510w, Дължина 4,5 m	0458 400 885		

MXH[®] Push-Pull горелка стр. 53

• Комплекти за работа - виж предишната страница

6502c

Кабел м/у токоизточника и телоподаващото устройство

Black

Book

Въздух

Вода

Въздух

Boza

Дължина = 1,7 м	0459 528 780
Дължина = 5,0 м	0459 528 781
Дължина = 10,0 м	0459 528 782
Дължина = 15,0 м	0459 528 783
Дължина = 25,0 м	0459 528 784
Дължина = 35,0 м	0459 528 785

Дължина = 1,7 m	0459 528 790
Дължина = 5,0 m	0459 528 791
Дължина = 10,0 m 	0459 528 792
Дължина = 15,0 m	0459 528 793
Дължина = 25,0 m	0459 528 794
Дължина = 35,0 m	0459 528 795

Дължина = 1,7 m	0459 528 980
Дължина = 1,7 m	0459 528 990
Дължина = 5,0 m	0459 528 991
Дължина = 10,0 m	0459 528 992
Дължина = 15,0 m	0459 528 993
Дължина = 25,0 m	0459 528 994

Принадлежности	Mig	4002c		5002c		6502c	
		Въздух	Вода	Въздух	Вода	Въздух	Вода
Опора за кабела между токоизточника и телопод. у-во за токоизточника	0349 311 700	•	•	•	•	•	•
за телоподаващото устройство	0459 234 880	•	•	•	•	•	•
Редукцир-вентил с дебитометр	0000 973 096	•	•	•	•	•	•
Въздушен филтър	0349 302 252	•	•	•	•	•	•
Капак за защита на ролката със зав. тел, стоманен	0459 431 880	•	•	•	•	•	•
Количка за телоподаващо устройство	0458 707 880	•	•	•	•	•	•
Опора за заваръчната горелка	0457 341 881	•	•	•	•	•	•
Приспособление за окачване на телоподаващо устройство	0458 706 880	•	•	•	•	•	•
Балансьор за телоподаващо устройство	0458 705 880	•	•	•	•	•	•
Усилване за балансьора	0349 309 748	•	•	•	•	•	•
Адаптор за Ø200 mm (5 kg) ролка	0455 410 001	•	•	•	•	•	•
Адаптор за телена ролка без главина	0000 701 981	•	•	•	•	•	•
Трансформатор за подгряване на CO ₂ 42 V / 50 Hz	0349 302 250	•	•	•	•	•	•
Държач за кабели	0349 303 362	•	•	•	•	•	•
Прекъсвач, следящ циркуляцията на охладителната течност	0349 302 251	•	•	•	•	•	•
Охлаждаща течност (10 L)	0007 810 012	•	•	•	•	•	•
Бърза връзка за MarathonPac™	F102 440 880	•	•	•	•	•	•
Адаптор за включване на ESAB Miggytrac и Railtrac	0459 681 880	•	•	•	•	•	•
Адаптор за Push-Pull горелка с функция старт/стоп	0459 020 883	•	•	•	•	•	•
Адаптор за Push-Pull горелка с функция на дистанционно управление	0459 681 881	•	•	•	•	•	•

Стабилното телоподаване лежи в основата на МИГ/МАГ заваряването.

Feed 304, 3004, 484 и 4804 са разработени да дават високо качество при професионална работа. Телоподаващите устройства са оборудвани със здрави 4-ролкови механизми. Притискащите и подаващите ролки са добре напаснати една към друга и имат канал за тела. Притискащите ролки са монтирани върху кобилица, която разпределя натиска равномерно върху предната и задната двойка. Така по време на работа тела се предпазва от смачкване, а ролките от неравномерно износване.

Електронно управляемите мотори осигуряват равномерно подаване на тел, което гарантира постоянна големина на заваръчния ток. Зададената скорост на телоподаване се поддържа с висока точност.

ESAB LogicPump (ELP) автоматично включва на помпата за охладителната течност при присъединяването на водоохлаждаема горелка.

Feed 304 и 3004 са предназначени за заваръчни телове с диаметър до 1,6 mm, Feed 484 и 4804 са за тежка продължителна работа с телове с диаметър до 2,4 mm.

Решаваща роля за функционалността имат управляващият блок, който работи в тясна връзка със заваръчния токоизточник.

Yard Feed 200 и 2000

Yard Feed 200 и 2000 са специален вариант на Feed 3004 с извънредно малки габарити. Те са специално създадени за да могат да се използват в труднодостъпни места, например такива, до които се стига през люкове. Yard Feed е монитран в метална защитна рамка с изолирани плъзгачи от полимер, благодарение на които може лесно да се прибутва. Работят с 5 килограмова, Ø 200 mm ролка тел. Кабела между токоизточника и телоподаващото устройство може да е с дължина до 50 метра.

Yard Feed 200 и 2000 могат да работят с токоизточници с безстепенно и със стъпково регулиране.

Оптимални заваръчни решения



Технически данни	Feed 304 / 3004	Feed 484 / 4804
Захранване, V AC, Hz	42, 50/60	
Ролка със заваръчен тел, Ø mm/ kg	300 / 18	
Маса, kg	15	19
Скорост на телоподаване, m/min	0,8 - 25	
Максимален заваръчен ток, A при 60%	630	
Диаметър на тела, mm		
Стоманен	0,6 - 1,6	0,6 - 2,4
Неръждаем	0,6 - 1,6	0,6 - 2,4
Алуминиев	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4
Тръбен тел	0,8 - 1,6	0,8 - 2,4

Технически данни	Yard Feed 200 / 2000
Захранване, V AC, Hz	42, 50/60
Ролка със заваръчен тел, Ø mm/ kg	200 / 5
Маса с рамката, kg	11,3
Скорост на телоподаване, m/min	1,9 - 25
Максимален заваръчен ток, A при 60%	365
Диаметър на тела, mm	
Стоманен	0,6 - 1,2
Неръждаем	0,6 - 1,2
Алуминиев	1,0 - 1,2
Тръбен тел	0,8 - 1,4

Номер за поръчка

Origo™ Yard Feed 200	
MA13у въздушно охлаждане	0459 906 881
MA13у въздушно охлаждане с V/A-метър	0459 906 882
MA13у водно охлаждане	0459 906 891
MA13у водно охлаждане с V/A-метър	0459 906 892

Origo™ Yard Feed 2000	
MA23 въздушно охлаждане	0459 906 887
MA23 водно охлаждане	0459 906 897
U6 въздушно охлаждане	0459 906 886
U6 водно охлаждане	0459 906 896

Кабел между токоизточника и телоподаващото устройство, принадлежности и конфигурации - при запитване

В-м - ...



PSF™ заваръчни горелки

- Ергономично оформление
- Ябълковидна става на ръкохватката
- Завинтващи се газови дюзи
- Пружинни контактни щифтове

- Доставка се с дължини от 3 m и 4,5 m
- PSF™ Centrovac - горелка с изсмукване на дима
- PSF™ RS3 - с 3-позиционен ключ за смяна на режими
- CuCrZr контактни дюзи с голяма издръжливост
- HELIX™ контактни дюзи за напълно механизирани припожения



Номер за поръчка

PSF™ въздушно охлаждане

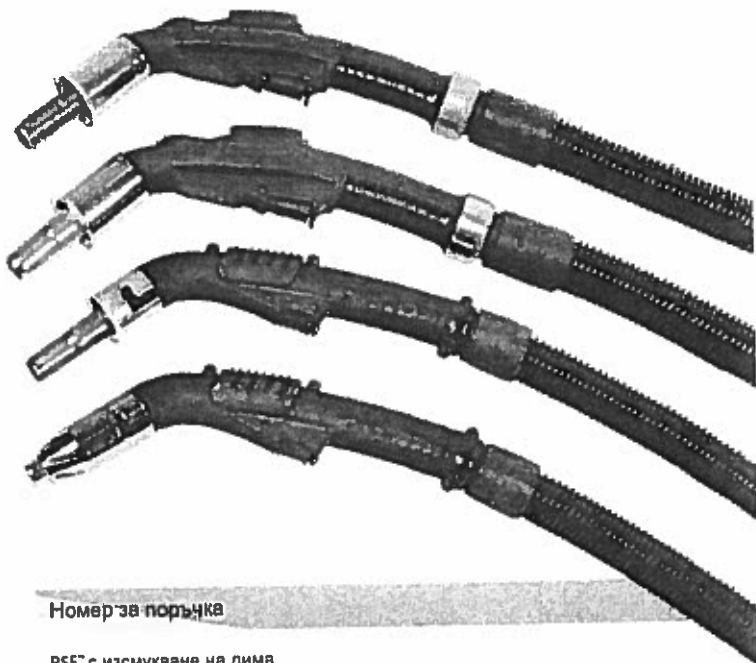
PSF™ 250, 3,0 m	0368 100 882
PSF™ 250, 4,5 m	0368 100 883
PSF™ 305, 3,0 m	0458 401 880
PSF™ 305, 4,5 m	0458 401 881
PSF™ 405, 3,0 m	0458 401 882
PSF™ 405, 4,5 m	0458 401 883
PSF™ 505, 3,0 m	0458 401 884
PSF™ 505, 4,5 m	0458 401 885

PSF™ водно охлаждане

PSF™ 410w, 3,0 m	0458 400 882
PSF™ 410w, 4,5 m	0458 400 883
PSF™ 510w, 3,0 m	0458 400 884
PSF™ 510w, 4,5 m	0458 400 885

Euro-Adapter за свързване към стари машини с куплунг тип ESAB

0349 501 001



Номер за поръчка

PSF™ с изсмукване на дима

PSF™ 250C, 3,0 m	0468 410 882
PSF™ 250C, 4,5 m	0468 410 883
PSF™ 315CLD, 3,0 m	0468 410 885
PSF™ 315CLD, 4,5 m	0468 410 886
PSF™ 405C, 3,0 m	0458 499 882
PSF™ 405C, 4,5 m	0458 499 883
PSF™ 410Cw, 3,0 m	0458 450 880
PSF™ 410Cw, 4,5 m	0458 450 881

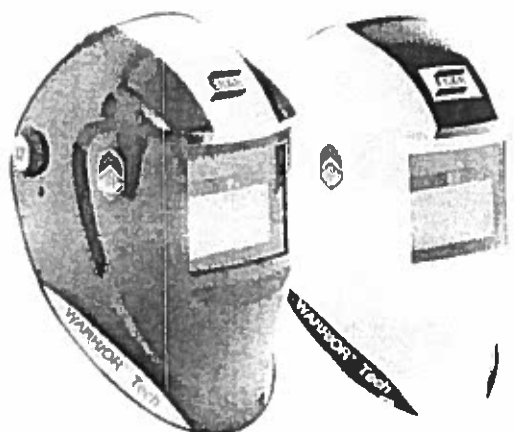
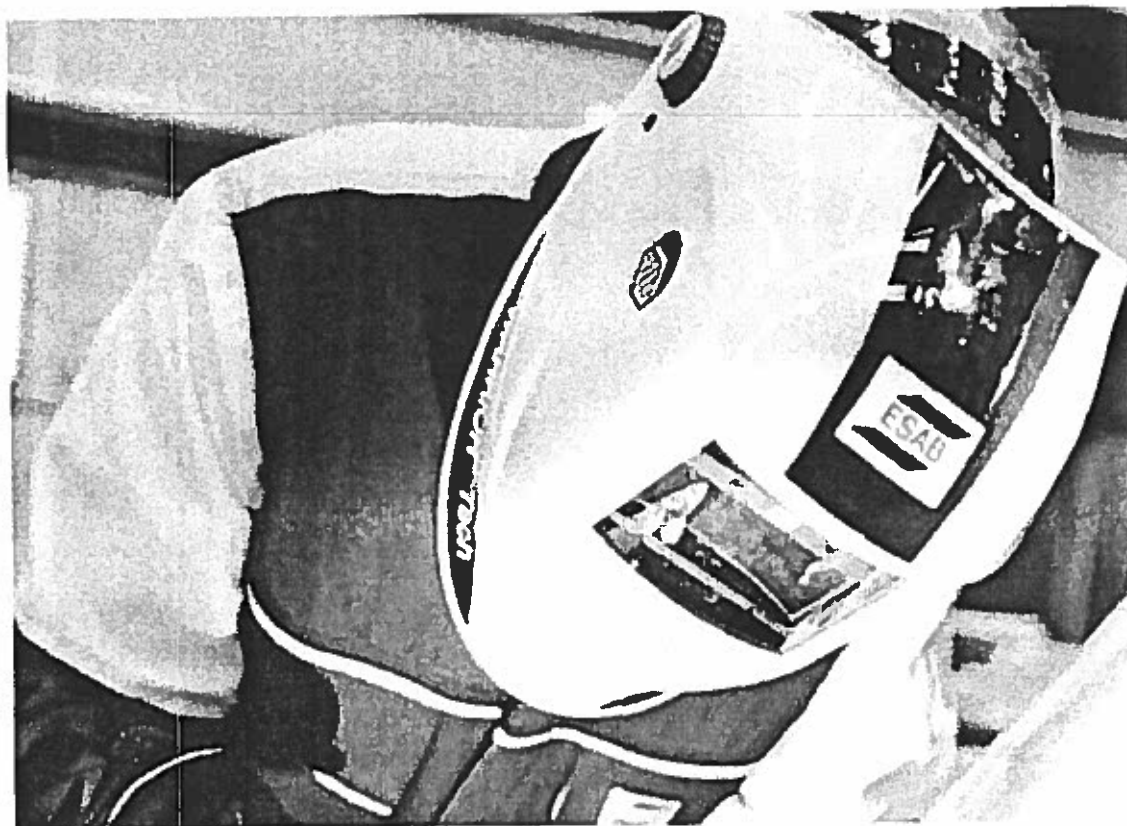
PSF™ с 3-позиционен ключ

PSF™ 405 RS3, 4,5 m	0458 401 893
PSF™ 410w RS3, 3,0 m	0458 400 898
PSF™ 410w RS3, 4,5 m	0458 400 899
PSF™ 510w RS3, 3,0 m	0458 400 900
PSF™ 510w RS3, 4,5 m	0458 400 901
PSF™ 410Cw RS3, 3,0 m	0458 450 884
PSF™ 410Cw RS3, 4,5 m	0458 450 885

Технически данни	Максимален заваръчен ток		Диаметър на тела Ø (mm)				Маса (kg)	
	CO ₂	Смесен газ	Налягане	Наръждави	Тръбен тел	Алюминий	CO ₂	Алюм.
PSF™ 250	250A 60%	225A 60%	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	1,0	1,0	1,8	2,5
PSF™ 305	315A 60%	285A 60%	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	2,5	3,3
PSF™ 405	380A 60%	325A 60%	0,8 - 1,6	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	3,1	4,2
PSF™ 505	475A 60%	410A 60%	1,0 - 2,4	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4	1,2 - 2,4	3,9	5,3
PSF™ 410w	400A 100%	350A 100%	0,8 - 1,6	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	3,0	3,9
PSF™ 510w	500A 100%	440A 100%	1,0 - 2,4	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4	1,2 - 2,4	3,3	4,0
PSF™ 250C	250A 60%	225A 60%	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	1,0	1,0	3,5	5,0
PSF™ 315CLD	315A 60%	285A 60%	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	4,3	5,4
PSF™ 405C	380A 60%	325A 60%	0,8 - 1,6	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	4,6	6,8
PSF™ 410Cw	400A 100%	350A 100%	0,8 - 1,6	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	4,0	6,2



ПРОМОЦИЯ WARRIOR™ Tech



ФОТОСОЛАРНИ ЗАВАРЪЧНИ
ШЛЕМОВЕ



Варю с оригинал. *[Signature]*





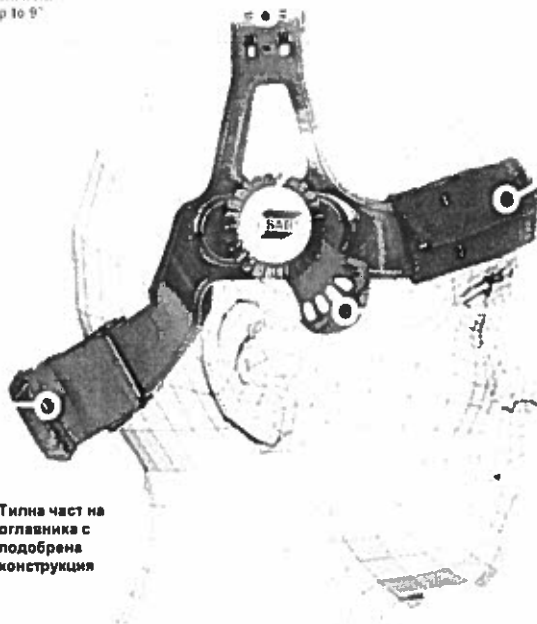
ПРОМОЦИЯ WARRIOR™ Tech

Новостите:

- Нова форма на шлема за подобрена защита
- Нова конструкция на оглавника за по-висок комфорт
- Нова, по-ефективна конструкция на филтъра за автоматично затъмнение
- Зрително поле с голяма площ
- Лека конструкция с подобрен баланс
- Външна слюда, взаимозаменяема със шлемовете серия Aristo Tech
- По-високи технически характеристики на по-добра цена

ADJUSTABLE

To extend from
6" up to 9"



Типна част на
оглавника с
подобрана
конструкция

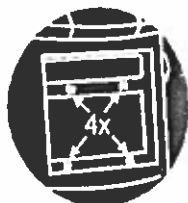
Надлъжно
регулиране с 3
фиксиращи
позиции

Повишен
комфорт

Наклонена предна
част на оглавника
намалва натиска
върху челото

Рейка за
наклона с 5
фиксиращи
позиции

Предимства за заварчика...



ПОДОБРЕНИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

4 сензора за по-добра
реакция, от всеки възможен
ъгъл, във всяка позиция на
заваряване.



РЕГУЛИРОВКА НА ЧУВСТВИТЕЛНОСТТА

Полезна при ВИГ
заваряване, особено при
ниски заваръчни токове,
респ. дъга с малък
светлинен интензитет



ГОЛЯМО ЗРИТЕЛНО ПОЛЕ

98mm x 48mm (3.85" x
1.88")

Оптический клас: 1/2/1/2
Затъмнение: 9 – 13



ЗАКЪСНЕНИЕ НА ПРОСВЕТЛЯВАНЕТО

Позволява на заварчика да регулира
колко време след загасване на
заваръчната дъга филтъра остава
затъмнен.
Ниските стойности са подходящи при
заваряване на прихватки, а по-високите
при заваряване на дълги шевове и по-
големи стойности на заваръчния ток.



Възможно с оригинала! (с подпис)





PROMOTION WARRIOR™ Tech



WARRIOR™ Tech - информация за поръчка

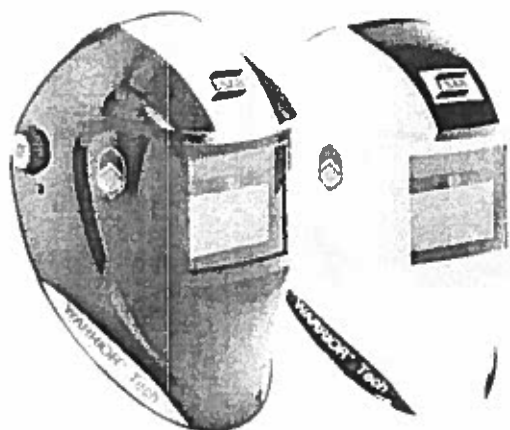
WARRIOR™ Tech

WARRIOR™ Tech 9-13 е заваръчен шлем с автоматично затъмнение, безстепенно регулиране от DIN 9 до DIN 13. Захранване – фотосоларен елемент. Регулировка на чувствителността и закъснението.

Гаранция: 2 години

WARRIOR™ Tech - черен 0700 000 400

WARRIOR™ Tech - жълт 0700 000 401



Всичко с оптимизация 'Ал' 1



Допълнителни разяснения към инверторен заваръчен апарат ESAB

Изделието е окомплектовано с блок за водно охлаждане, телоподаваща глава, заваръчни кабели за РЕДЗ, WIG горелка, МИГ горелка с водно охлаждане, редуцил вентил за активни и инертни газове, количка за всичко и фотосоларен шлем.

Допълнителни характеристики:

- вградени програми за избиране режима на заваряване;
- регулиране дължината и динамиката на дъгата;
- автоматично поддържане на зададената дължина на дъгата;
- до 35мм излаз на тела;
- ръчен и автоматичен режима на работа, многослойно заваряване;
- възможност за MIG запояване на цинковани материали;
- работа с всички електроди и телове;
- специални програми за работа с тръбен тел $\Phi 2.0$ и $\Phi 2.4$ мм;
- програма за заваряване на алуминий;
- цифров интерфейс;
- вграден блок за водно охлаждане;
- възможност за настройка работата на водния блок;
- газ тес бутон

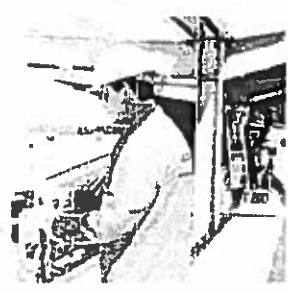
Възвръщане с оригинала:

A handwritten signature in black ink is written over a circular official stamp. The stamp contains text in a circular arrangement, likely identifying the company or department responsible for the document.

МПС 118 ВОРМАТУРА

ALFRA ROT

LFRA



Ita	3/12	3/13	3/14	3/16
L.-Nr.	300000000	300000000	300000000	300000000
rnbohrer	Ø 12,0 - 80,0 mm / Ø 20,0 - 50,0 mm (extra lang 110 mm)	Ø 12,0 - 80,0 mm / Ø 20,0 - 50,0 mm (extra lang 110 mm)	Ø 12,0 - 100,0 mm / Ø 20,0 - 50,0 mm (extra lang 110 mm)	Ø 12,0 - 130,0 mm / Ø 20,0 - 50,0 mm (extra lang 110 mm)
hnittfe	50,0 mm / 110,0 mm	50,0 mm / 110,0 mm	50,0 mm / 110,0 mm	50,0 mm / 110,0 mm
fralbohrer	Ø 1,0 - 10,0 mm mit Bohrfutter bis Ø 32,0 mm mit MK 3 DIN 345	Ø 1,0 - 10,0 mm mit Bohrfutter bis Ø 32,0 mm mit MK 3 DIN 345	Ø 1,0 - 10,0 mm mit Bohrfutter bis Ø 32,0 mm mit MK 3 DIN 345	bis Ø 45,0 mm mit MK 4 DIN 345
nken	Ø 10,0 - 55,0 mm	Ø 10,0 - 55,0 mm	Ø 10,0 - 55,0 mm	Ø 10,0 - 80,0 mm
windeschneiden	mit Gewindeschneidapparat: bis M30	mit Gewindeschneidapparat: bis M30	mit Gewindeschneidapparat: bis M30	mit Gewindeschneidapparat: bis M42
fnahme	MK3	MK3	MK3	MK4
b	190 mm	190 mm	245 mm	230 mm
henverstellung	100 mm	60 mm	116 mm	100 mm
triebe - Lastdrehzahl	1 Stufe 110 U/min. 2 Stufe 175 U/min. 3 Stufe 245 U/min. 4 Stufe 385 U/min.	rechts/links 1 Stufe 50 - 110 U/min. 2 Stufe 75 - 175 U/min. 3 Stufe 105 - 245 U/min. 4 Stufe 165 - 385 U/min.	rechts/links 1 Stufe 50 - 110 U/min. 2 Stufe 75 - 175 U/min. 3 Stufe 105 - 245 U/min. 4 Stufe 165 - 385 U/min.	1 Stufe 30 - 80 U/min. 2 Stufe 50 - 120 U/min. 3 Stufe 130 - 350 U/min. 4 Stufe 210 - 550 U/min.
stungsaufnahme	1.800 W	1.800 W	2.500 W (230 V) 2.400 W (110 V)	2.500 W
annung	230 V 50/60 Hz / 110 V 50/60 Hz	230 V 50/60 Hz / 110 V 50/60 Hz	230 V 50/60 Hz / 110 V 50/60 Hz	230 V 50/60 Hz / 110 V 50/60 Hz
ol Force (10 mm) / Magnethaftkraft	4.000 N / 13.000 N	4.200 N / 20.000 N	4.000 N / 20.000 N	5.000 N / 32.000 N
agnetfuß	92 x 220 mm	80 x 230 mm, 30° verstellbar, rechts und links, 10 mm vor und zurück	80 x 230 mm, 30° verstellbar rechts und links, 10 mm vor und zurück	90 x 400 mm
wicht	19,5 kg	22,0 kg	28,0 kg	34,5 kg

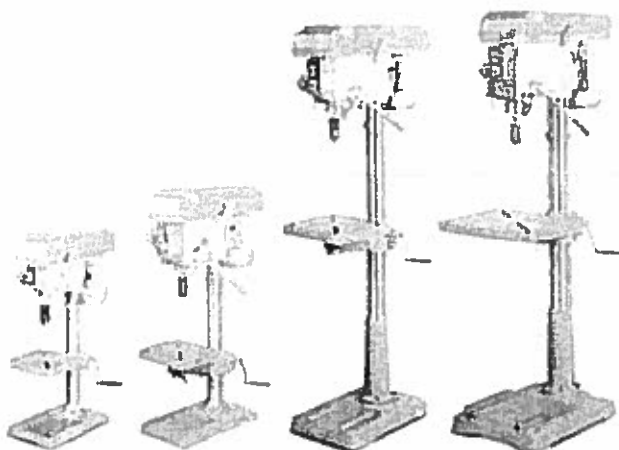
nfanlauf				
bridretals				
llwellenregelelektronik				
chts-/Links-Lauf				
adgetriebe				
ch. Rutschkupplung				
fenlos verstellbar				
bstjustierende Führung				
ttouch-Griffe				
ientastatur				
ter für Inbusschlüssel				
zellänge 5 m				

isor/LED				
tailfringe				
stungs- und Gewichtsoptimierung				

Вопрос о замене детали

НАСТОЯЩАЯ ПОРМАШИНА

OPTI B 17 PRO / B 23 PRO / B 26 PRO / B 33 PRO - Bench and upright drills in proved quality



Convincing arguments: quality, efficiency and price

- Guaranteed concentricity precision less than 0.02 mm measured in the drilling spindle sleeve
- Spindle with precision ball bearings
- RÖHM quick-action drill chuck supplied as standard
- Smoother running due to aluminum pulleys with ground six-tooth dog (from OPTI B 23 Pro)
- Better power transmission due to the quality driving V-belt
- Toothed rack for vertical adjustment of the drilling table
- Drill depth stop
- Precision-ground work table with transversally running T-slots, swivling from -45° to $+45^\circ$
- Work table accessibility of 360° around its own axis
- Solid base plate with slots for T-nuts, heavy ribbed at the backside
- One-piece spindle sleeve feed handle in die-cast aluminum with soft grip handle
- Automatic off-switch (IP 54 compliant) for easy operation with voltage circuit breaker and lockable emergency stop switch
- 400 volt models additional with right-left-hand rotation
- Powerful, smooth-running electric motors
- Heavy-duty construction of the whole machine
- Proven quality
- Optimum price/quality ratio
- High value stability

**More information here
accessories drilling here**



Aluminum V-belt pulleys

- Smooth running
- Ground multi tooth dog (from OPTI B 23 Pro on)
- Considerably better power transmission due to the quality toothed V-belt
- V-belt covering with safety switch



- Guaranteed concentricity precision less than 0.02 mm measured in the drilling spindle sleeve
- Drilling spindle with precision ball bearings
- High-quality RÖHM quick-action drill chuck supplied as standard

ВЗРІТО

ОПТИМАЛНА



- Largely dimensioned. height-adjustable screening grid with safety switch



Star grip made of diecast aluminum

- Long and ergonomic
- Cast of one piece
- Soft grip handles for safety working

model	OPTI B 17 PRO	OPTI B 23 PRO (230 V)	OPTI B 23 PRO (400 V)
Item no.	3003171	3003231	3003233
EUR excl. VAT	359,00	555,00	565,00
Technical data			
Motor ~50 Hz	500 W 230 V	750 W 230 V	750 W 400 V
Drilling capacity steel (S235JR)	Ø 16 mm	Ø 25 mm	Ø 25 mm
Continuous drilling capacity steel (S235JR)	Ø 12 mm	Ø 20 mm	Ø 20 mm
Working range	152 mm	180 mm	180 mm
Sleeve travel	65 mm	80 mm	80 mm
Spindle holding fixture	MT 2	MT 2	MT 2
Spindle speeds	500 - 2,520 rpm	200 - 2,440 rpm	200 - 2,440 rpm
Number of steps	5 steps	12 steps	12 steps
Table size (L x W)	235 x 220 mm	280 x 250 mm	280 x 250 mm
T-slot size	12 mm	12 mm	12 mm
Drilling table inclinable	± 45°	± 45°	± 45°
Drilling table slewable	360°	360°	360°
Distance spindle - table (max.)	325 mm	360 mm	360 mm
Distance spindle - stand (max.)	530 mm	610 mm	610 mm
Column diameter	60 mm	73 mm	73 mm
Dimensions (L x W x H)	600 x 260 x 860 mm	650 x 320 x 1,010 mm	650 x 320 x 1,010 mm
Net weight	39 kg	66 kg	66 kg
model	OPTI B 26 PRO	OPTI B 33 PRO	
Item no.	3003263	3003333	
EUR excl. VAT	639,00	979,00	
Technical data			
Motor ~50 Hz	750 W 400 V	1.1 kW 400 V	
Drilling capacity steel (S235JR)	Ø 25 mm	Ø 30 mm	
Continuous drilling capacity steel (S235JR)	Ø 20 mm	Ø 25 mm	
Working range	210 mm	254 mm	
Sleeve travel	85 mm	120 mm	
Spindle holding fixture	MT 3	9 steps	
Spindle speeds	200 - 2,440 rpm	120 - 1,810 rpm	
Number of steps	12 steps	9 steps	
Table size (L x W)	330 x 290 mm	475 x 425 mm	
T-slot size	14 mm	14 mm	
Drilling table inclinable	± 45°	± 45°	
Drilling table slewable	360°	360°	
Distance spindle - table (max.)	720 mm	695 mm	
Distance spindle - stand (max.)	1230 mm	1180 mm	
Column diameter	80 mm	92 mm	
Dimensions (L x W x H)	700 x 350 x 1670 mm	860 x 480 x 1,720 mm	
Net weight	82 kg	135 kg	

В 9 р 110

c

оптимально

Werbung 300mm Durchmesser

Industrial bench grinder

DS 300 S

Sanding machines

- Rotor features ball bearings to ensure smooth running and long life span
- High performance drive motor ensures powerful torque
- Protective cover closed on sides for more efficient spark protection
- Complete with dust port (Ø 35 mm) to allow for connection to dust collector
- Solid design and top of the range accessories make this model qualify for industrial use
- Optionally available dust collector allows efficient elimination of dust
- Comes complete with solid, adjustable workpiece support to achieve top results

Rigid, height adjustable workpiece support, and big dimensioned protective glass

On and off switch features undervoltage release and emergency-stop button

Solid machine body with dust extraction outlet, large dimensioned spark protection and working light

Stand Modell D

Standard accessories:

- Roughing wheel grit 36
- Finishing wheel grit 80
- Folding protective glasses
- Adjustable workpiece support
- LED working light

Optional accessories:

Grinding wheel Ø 300 x 50 mm, grit 36
Grinding wheel Ø 300 x 50 mm, grit 80
Stand model G
Stand model D with aspiration

Art.-no.	excl. VAT
05-1822A	€ 44,-
05-1823A	€ 44,-
56-1044	€ 189,-
56-1046	€ 540,-

Picture shows optionally available stand - model D - with extraction unit

Top quality

Technical data

DS 300 S

Grinding wheel Ø x W	300 x 50 mm
Grinding wheel bore	75 mm
Grinding wheel grit	Grit 36 / Grit 60
Speed	1450 rpm
Dust extraction outlet	2x 35 mm
Motor power output S ₁ 100%	2,2 kW
Motor power input S _e 40%	3,0 kW
Voltage	400 V
Width	700 mm
Depth	500 mm
Height	460 mm
Weight approx.	84 kg
Art. no.	05-1154

Industry

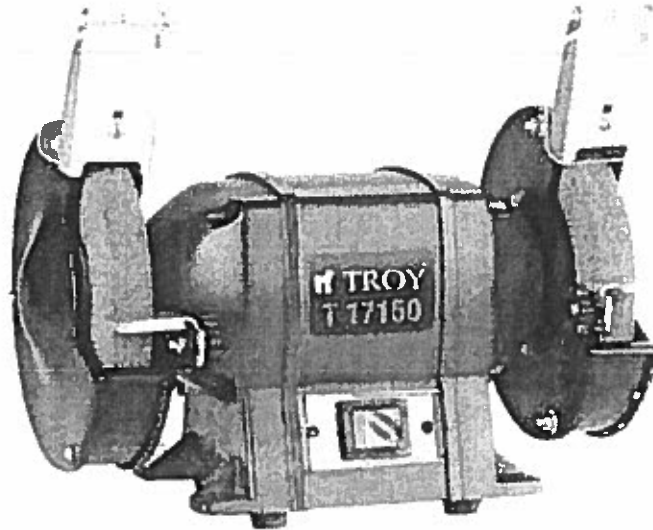
Stand Modell G

BERNARDO®
www.bernardo.at

Current second hand machines, remnants or sample machines are available at www.bernardo.at

Шмиргел Ø150 x 20mm x Ø32mm

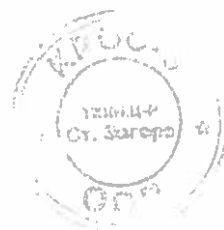
TROY



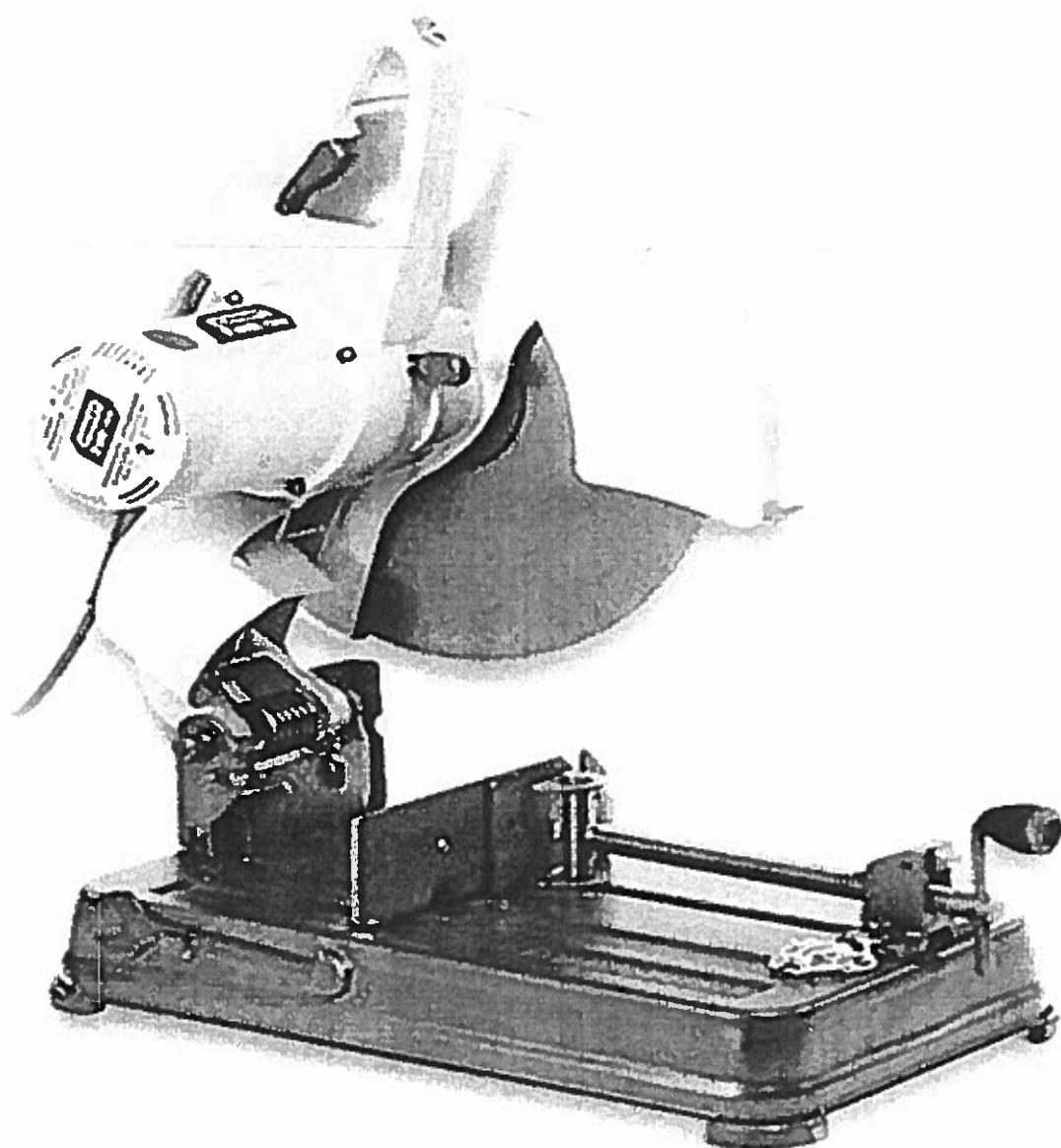
Техническа информация:

- Компактен, мощен двоен шмиргел
- Идеален за шлайфане на стомана, метал и заточване на свредла
- Мощен двигател, работещ тихо и без вибрации
- Диск А36, диск А60
- Здрав метален корпус
- Предпазител от агресивен шлифовъчен прах
- Регулируема стойка за детайли
- Захранване: 230V~50 Hz
- Мощност: 350 W
- Размер на дисковете: Ф150 x 20 x 32 mm
- Обороти: 2950 rpm
- Тегло: 9.6 kg

Вярно с оригинал!



Осцилаторная пила для металла



ОТРЕЗНА МАШИНА ЗА МЕТАЛ STANLEY BLACK & DECKER FME700 (Тип1)

Технически данни

Напрежение V - 230

Входяща мощност W - 2 300

Обороти без товар мин-1 - 3 800

Максимални периферни обороти на
режещия диск м/с - 80

Максимален диаметър на диска мм - 355

Диаметър на отвора на диска мм - 25,4

Максимална дебелина на диска мм - 3

Тип на режещия диск Прав, не вдаден

Капацитет на кръстосано рязане при 90°:

Тръби мм - 125

Квадратен профил мм - 115

Правоъгълен профил мм - 115 × 135

Ъглов профил мм - 137 × 137

Плътен материал мм - 65

Капацитет на кръстосано рязане при 45°

Тръби мм - 115

Квадратен профил мм 98 × 98

Правоъгълен профил мм 105 × 95

Ъглов профил мм 95 × 95

Тегло кг - 17,9

LpA (Звуково налягане) dB(A) - 92,5


Колебание (K) dB(A) - 3

LWA (Звукова мощност) dB(A) - 105,5

Колебание (K) dB(A) - 3

Вибрация ah м/с² - 6,5

Колебание (K) м/с² 1,5

Взето с оригинал - 



Газов калорифер Power Tec GPL15

Газов отоплител топлина с мощност от 15 kW и въздушен поток от 300 m³ / ч

Газовият калорифер е с метално тяло и с топлинен щит и трайно антикорозионно покритие.

Няма неприятни миризми по време на горенето.

Контрол на газта посредством System Security с-ма.

Сензор за прегряване.

Регулиране на газоснабдяването.

Настройка на мощността.

Гъвкава връзка за газ

Предпазен клапан



Газова топлилка Power Tec GPL15 /15 KW/

Технически параметри:

- Мощност : 15 KW
- Налягане: 0,7 bar
- Разход на гориво – 1,17 kg/h
- Поток на въздуха : 300 м³/час
- Волтаж : 220 V/50 Hz
- Размери (см) : 51 x 24 x 38
- Тегло : 4.9 кг

Върху с оригинал!



Електрически отоплител MASTER B 2 EPB /2kw/



Master B 2 EPB - Електрическа печка с вентилатор

Електрически нагревател 0,65 -2,0 кВт.

Електрически вентилатор с вграден термостат за максимална мощност от 2 кВт - 230V.

Регулируем изход - 4 позиционен ключ: OFF / вентилатор / 1 кВт / 2 кВт

Консумират кислород!

Тя работи без дим, мирис и влага

100% ефективност

Ниски нива на шум

Нагревателни елементи от неръждаема стомана, здрава стоманена конструкция

Защита IP24

Дръжка за лесно захващане

Вграден термостат (5-35 ° C) със защита от претоварване

Технически параметри:

- Защита IP24
- Температурен диапазон 5-35 ° C.
- Отоплителна мощност 1 / 2 kW
- Мах. Консумация на ток 8,7 A
- Тегло 4,2 kg
- Термостат Да
- Размери 240 x 220 x 260 mm
- Въздухопоток 184 m3/h
- Захранване 230 V / 50 Hz

Върн с оригинал!



	В 2ЕРВ	В 3,3ЕРВ	В 5ЕРВ	В 9ЕРВ
kW	1/2	1,65/3,3	2,5/5	4,5/9
Btu/h	3.400-6.800	5.630-11.260	8.530-17.000	15.350-30.700
kcal/h	860-1.720	1.430-2.860	2.150-4.300	3.870-7.740
m³/h	184	510	510	800
V/Hz	230/50	230/50	400/50	400/50
	-	-	400V / 16A / 5P	400V / 16A /
A	8,7	14,5	7,2	13
	ИЗКЛ.	ИЗКЛ.	ИЗКЛ.	ИЗКЛ.
	вентилятор	вентилятор	вентилятор	вентилятор
kW	1,0/2,0	1,65/3,3	2,5/5,0	4,5/9,0
	вкл. в комплекте	вкл. в комплекте	вкл. в комплекте	вкл. в комплекте
°C	5-35	5-35	5-35	5-35
	IP24	IP24	IP24	IP24
mm	240 x 220 x 260	280 x 270 x 440	370 x 310 x 390	420 x 330 x 4
kg	3,7/4,2	5,1/5,7	6,4/6,8	9,3/10,3

Взвешено с оригиналом.



Техническа спецификация

Доставка на оборудване за изграждане на претоварач Bs 2000.29.00 в рудник „Трояново - 1”

Инверторен заваръчен апарат

Изделието да е окомплектовано с блок за водно охлаждане; телоподаващо устройство; кабели- заваръчен и маса; WIG брeнер; воден брeнер; редуцир вентил за активни и инертни газове; количка за апарата; фотосоларен шлем

Технически параметри и характеристики:

- Захранващо напрежение +15 /-15 % 50/60 Hz /трифазно/ - 3x400 V
- Обхват на заваръчния ток - от 3 до 400 A
- ПВ при 10 мин - 100% при 360 A и 75% при 400 A
- Скорост на телоподаване - 0,5 - 22 m/min

Лесно управляем панел за работа с машината. Дисплей на всички заваръчни параметри

Вградени програми за избиране на режима на заваряване

Възможност за запамятаване на 100 технологични режима

Регулиране дължината и динамиката на дъгата . Автоматично поддържане на зададената дължина на дъгата до 35мм излаз на тела

Ръчен и автоматичен режим на работа, многослойно заваряване

Ръчно MIG/MAG заваряване

Възможност за WIG/DC/ заваряване

Възможност за ръчно електродъгово заваряване

Възможност за MIG запояване за поцинковани материали

Работа с всички видове електроди и телове. Специални програми за работа с тръбен тел ф2.0 и ф2.4

Програма за заваряване на алуминий

Възможност за 2 и 4 тактен режим на работа. Специален 4 тактен режим на работа с възможност за превключване от висок на нисък ампераж в края на заваръчния шев

Цифров интерфейс RS 232 и RS 485

4 ролково телоподаващо устройство отделно от токоизточника Вграден блок за водно охлаждане. Възможност за настройка на работа на водният блок

Газ тест бутон

Магнитна бормашина

Технически параметри и характеристики:

Мощност – не по-малко от 1800 W / 230V , 50/60Hz/

Сила на магнита – не по-малко от 13000N

Редукторна кутия в маслена баня. Обороти под товар- не по-малко от 4 степени в диапазона от 100 до 400 min⁻¹

Предпазен съединител- механичен

Тегло – не повече от 20 кг

Максимален диаметър на пробиване :

-със свредло – не по-малко от 30 мм

-с боркорона – не по-малко от 80 мм
Дълбочина на пробиване – не по-малко от 100 мм

Настолна бормашина

Технически параметри и характеристики:

Мощност (W) -не по- малко от 500
Обороти - не по-малко от 5 степени в диапазона от 500 до 2500 min⁻¹
Максимален диаметър на пробиване – не по-малко от 16 мм
Ход на шпиндела – не по-малко от 65 мм
Размер на масата – не по малко от 220x230 мм
Въртене на масата -360°
Накланяне на масата-± 45°
Разстояние шпиндел/маса – не по-малко от 300 мм
Разстояние шпиндел/основа – не по-малко от 500 мм
Разстояние шпиндел/колона – не по-малко от 150 мм
Тегло – не повече от 50 кг
Бормашината да е с гарантиран ексцентрицитет (странично биене) под 0,02 mm при въртенето на шпиндела.

Шмиргел стационарен с размер на диска 300 мм

Шмиргелът да е окомплектован със стойка, удобен панел за управление, прахоотвеждане в комплект с аспирационна система и два диска – А36 и А60

Технически параметри и характеристики:

Захранващо напрежение +15 /-15 % 50/60 Hz /трифазно/ - 3x400 V
Мощност -не по- малко от 2000 W
Диаметър на дисковете – 300 мм
Обороти - от 1400 до 1500 min⁻¹

Шмиргел с размер на диска 150 мм

Шмиргелът да е окомплектован с два диска – А36 и А60

Технически параметри и характеристики:

Мощност -не по- малко от 350 W
Диаметър на дисковете – 150 мм
Обороти - от 2800 до 3000 min⁻¹
Тегло – не повече от 10 кг

Отрезна машина за метал с карбофлексов диск

Технически параметри и характеристики:

Мощност -не по- малко от 2300 W
Диаметър на режещия диск – не по-малко от 350 мм
Обороти - от 3800 до 4000 min⁻¹
Тегло – не повече от 20 кг
Възможности за рязане
-профили- 135x115 мм
-тръби – ф120 мм
- плътен материал – ф65мм

Възможност за рязане под ъгъл до 45°

Лагеруване на мотора и предавката за тежки натоварвания

Газов калорифер

Калорифера да е оборудван с гъвкава връзка за газ, предпазен клапан, двигател с термозащита и термостат срещу прегряване. Да осигурява регулиране на мощността в диапазона от 10 kW до максималната

Технически параметри и характеристики:

Максимална мощност- не по-малко от 15 kW

Налягане- 0,7 bar

Запалване- ръчно

Дебит на въздуха - не повече от 350 m³/h

Разход на гориво - не повече от 1,2 kg/h

Захранване -220 V/ 50Hz

Тегло-нето - не повече от 6 kg

Електрически калорифер

Технически параметри и характеристики:

Мощност- 2 kW

Дебит на въздуха - не повече от 200 m³/h

Захранване -220 V/ 50Hz

Тегло-нето - не повече от 4 kg

Управление с термостат в диапазона от 5 до 35°С. Автоматично рестартиране

Двигател с термична защита

Нагревателни елементи от неръждаема стомана

Здрава и устойчива стоманена конструкция

Регулиране на мощността с 4-позиционен превключвател- 1-изключено;2-вентилатор;3-1 kW; 4-2 kW

Изисквания за качество .

Всички изделия да са нови, да са съхранявани при подходящи условия, без явни или скрити дефекти, произтичащи от дизайна, материалите или изработката.

Изисквания за опаковане, маркиране, етикетирание.

Опаковката на изделията трябва да бъде стандартна. Тя трябва да предпазва изделията от повреди по време на транспорта, пренасянето, товаренето и разтоварването.

Изисквания за представяне на инструкции за експлоатация- За всички изделия при доставка да се предостави инструкция за експлоатация на български език

ИЗГОТВИЛ:

Емил Колев
Инж.механик

МИНИСТЕРСТВО НА ПРАВОСЪДИЕТО
АГЕНЦИЯ ПО ВПИСВАНИЯТА

Търговски регистър

Български ▼

Начало

За агенцията

Справки

Вписвания, заличавания и обявявания

Актуално състояние

Справка по физическо или юридическо лице

Справка за вписано обстоятелство или обявен акт

Списък на запазени фирми

Права върху фирма

Документи без партида

Назначения без партида

Документи без назначение

Пререгистрирани търговци

По входящ номер на заявление

Справка преобразувания за период

Обявени актове

Указания по подадени от нерегистрирани търговци заявления

Справка несъстоятелност

Търговци в ликвидация

Електронни услуги

Нормативна уредба

Документи

Видео уроци

Новини

Връзки

Сигнали и предложения

Тестово подписване

Търсене на търговец или клон на чуждестранен търговец

Въведете показания код

Рег-3

ЕИК: 1 3 0 2 1 7 4 6 6

състояние към дата

1 1 1 2 2 0 1 1

Търси Изчисти

"КРОС-3" ООД

Общ статус Обявени актове Актуален учредителен акт Дело

Основни обстоятелства					
1. ЕИК/ПИК	130217466	20090120101218	История	Документи	
2. Фирма	КРОС-3	20090120102254	История	Документи	
3. Правна форма	Дружество с ограничена отговорност	20090120101218	История	Документи	
4. Изписване на чужд език	KROS-3	20090120102254	История	Документи	
5. Седалище и адрес на управление	БЪЛГАРИЯ област София (столица), община Столична гр. София 1404 район р-н Триадица бул. Гоце Делчев, бл. 102, вх. В, ап. 59 тел.: 666 83 99, факс: 963 35 06 Електронна поща: info@avlavom.com		20090120102254	История	Документи
6. Предмет на дейност	Търговска дейност в страната и чужбина с всички видове стоки, за които няма забрана със закон, търговско представителство, посредничество, комисионерство и агентство, инвестиции в страната и чужбина и управление на инвестиции, проектиране и извършване на строително-монтажни работи в страната и в чужбина, изграждане и продажба на недвижими имоти, включително инсталационни и телекомуникационни системи и уреди, проектиране, производство и реализация в страната и чужбина на промишлен и граждански интериор и екстериор, туристически услуги, хотелиерство и ресторантьорство, както и всяка друга дейност, разрешена от закона.		20090120101218	История	Документи
6a. Основна дейност по НКИД	Код НКИД: 48.99 Основна икономическа дейност от НКИД: Търговия на едро с други машини и оборудване със стопанско предназначение, неklasифицирана другаде и части за тях		20090120101218	История	Документи
7. Управители	РУМЕН ВЛАДИМИРОВ АВРАМОВ СТЕФАН ГЕОРГИЕВ НИКОЛОВ КИРИЛ ХРИСТОВ МАКАРЕСТОВ		20090120101218	История	Документи
11. Начин на представяване	Друг начин: ЗАЕДНО И ПООТДЕЛНО		20090120101218	История	Документи
19. Съдружници	РУМЕН ВЛАДИМИРОВ АВРАМОВ, 1700 лв. СТЕФАН ГЕОРГИЕВ НИКОЛОВ, 1650 лв. КИРИЛ ХРИСТОВ МАКАРЕСТОВ, 1650 лв.		20090120101218	История	Документи
23. Единоличен собственик на капитала	Заличено обстоятелство		20090120102254	История	Документи
Капитал					
31. Размер	5000 лв.	20090120101218	История	Документи	
32. Внесен капитал	5000 лв.	20090120101218	История	Документи	