

Gazeta Narzędziowa

Wydanie 5/2025 październik - listopad 2025

ISSN 1898-973X

Nakład 20 000 egz.

PRO[®]
FACHMAYER MAX

PROFESJONALNE
OŚWIETLENIE ROBOCZE

KINCZYK[®]
technika diamentowa dla profesjonalistów

www.kinczykpolska.pl





Rennsteig – wysoka

W niemieckiej Turyngii, w sercu Europy, działa dziś jeden z najbardziej uznanych europejskich producentów narzędzi: Rennsteig Werkzeuge GmbH.

Jego produkty dla branży elektrotechnicznej i instalacyjnej, a także dla budownictwa i przemysłu uznawane są dziś za symbole jakości, precyzji i innowacji. Przyjrzyjmy się więc, jakie są korzenie sukcesu niemieckiej marki.

Od państwowych VEB-ów do prywatnej firmy: historia marki Rennsteig

Korzenie Rennsteig Werkzeuge GmbH sięgają lat 50. XX w., a więc czasów NRD. Ważnym okresem w rozwoju przedsiębiorstwa były lata 70. ubiegłego wieku. Wtedy właśnie w rejonie Steinbach-Hallenberg i Altersbach zintegrowano różne zakłady narzędziowe pod szyldem VEB (Volkseigener Betrieb), były to m.in.: VEB Metallwaren Rennsteig Unterschöna, VEB Montagezangen Steinbach-Hallenberg (wcześniej Ernst Döll KG) czy VEB Spezialwerkzeuge. W wyniku reorganizacji przeniesiono produkcję do Altersbach, dokonano jej konsolidacji, co w efekcie doprowadziło do powstania rozbudowanego przedsiębiorstwa VEB Metallwaren Rennsteig Altersbach. W tamtym czasie liczba jego pracowników przekraczała 500, a asortyment obejmował szeroki wachlarz narzędzi: od młotów i przecinaków, poprzez klucze, szczypce, narzędzia do rur aż po elementy instalacji.

Zmiany ustrojowe po zjednoczeniu Niemiec doprowadziły do przekształceń własnościowych. W lipcu 1990 r. zakład centralny VEB w Altersbach przekształcono zgodnie z ustawą o prywatyzacji (Treuhandschaftsgesetz) w Rennsteig Werkzeuge GmbH. W 1991 r. firma weszła w skład Grupy KNIPEX – znanego na świecie producenta narzędzi ręcznych z Wuppertalu. Pod skrzydłami KNIPEX-Werk C. Gustav Putsch KG firma została poddana gruntownej modernizacji: zbędne i przestarzałe techniczne linie produkcyjne zastąpiono nowoczesnym parkiem maszynowym i skupiono się na innowacjach, szczególnie w obszarze narzędzi dla branż elektrycznej, elektromechanicznej i hydraulicznej. Na przestrzeni ostatnich 25 lat firma rozbudowywała także swoje moce produkcyjne – w 1998 r. zakupiono duży teren w Viernau i wzniesiono nowy zakład obok obiektu w Altersbach, który przez lata był wielokrotnie rozbudowywany. Obecnie w Turyngii w Steinbach-Hallenberg mieści się siedziba firmy z częścią zakładów produkcyjnych (działalność: Altersbach i Viernau). Baza

produkcyjna została niedawno, bo 2024 r., powiększona o zakład w Zella-Mehlis. Rennsteig Werkzeuge GmbH zatrudnia obecnie ok. 400–420 pracowników. Firma dużą wagę przykłada do inwestycji w zawodowe kompetencje załogi. M.in. prowadzi Kuźnię Bohaterów RENNSTEIG, która kształci młodych ludzi w zawodach technicznych.

Kluczowe segmenty wytwarzanych produktów

Rennsteig specjalizuje się w produkcji profesjonalnych narzędzi ręcznych i specjalistycznego sprzętu:

- narzędzi udarowych (punktaków, wybijaków, przebijaków, zakuwników nitów itp.);
- dłut budowlanych, przecinaków itp.;
- akcesoriów udarowych (dłuta, szpiczaki itp.) do młotów i młotowiertarek elektropneumatycznych z uchwyty SDS, sześciokątnymi i okrągłymi;
- łomów i łapek;
- narzędzi montażowych i demontażowych (wykrętaaków, trzpieni kątowych);
- różnych typów skrobaków;
- narzędzi do otworowania (dziurkaczy, rewolwerowych szczypiec do perforacji);
- narzędzi do cięcia rur z tworzyw sztucznych i kompozytowych oraz wykrawania (obcinaków, noży, szczypiec wykrawających);
- szczypiec do rur (rurowych, samonastawnych);
- narzędzi do pierścieni zabezpieczających (m.in. szczypiec do pierścieni osadczych);



jakość i innowacje

- narzędzi do obróbki kabli, przewodów fotowoltaicznych, światłowodów (nożycz, ściągacze izolacji, automatycznych szczypiec do izolacji, szczypiec do zagniatania zakończeń kablowych, pneumatycznych zagniatarek, elektromechanicznych szczypiec zagniatających, wymiennych matryc zagniatających końcówki kablowe i połączenia, ekstraktorów do złączy itd.);
- narzędzi specjalnych stosowanych w przemyśle lotniczym (m.in. elektrohydraulicznych przyrządów zagniatających).

Firma produkuje również niestandardowe narzędzia na zamówienie i współpracuje z producentami systemów łączeniowych oraz urządzeń OEM. Ponad 90% jej asortymentu produkowane jest w Turyngii – oznacza to więc, że „Made in Germany” jest dla Rennsteig czymś więcej niż tylko marketingowym hasłem: to strategiczna decyzja o utrzymaniu ścisłej kontroli nad procesami produkcyjnymi, której konsekwencją jest najwyższa jakość produktów. Nie dziwi więc fakt, że Rennsteig jest również dostawcą rozwiązań dla przemysłu lotniczego. Korzysta z nich m.in. Airbus przy produkcji samolotów pasażerskich.

Globalna obecność

Eksport stanowi znaczącą część obrotów Rennsteig Werkzeuge GmbH – bowiem ponad połowę produkcji firma kieruje na rynki zagraniczne. W tym celu wykorzystuje rozległą globalną sieć handlową Grupy Knipex, a także swój północno-amerykański oddział Rennsteig Tools

Inc., który ma siedzibę w Camarillo (Kalifornia). Obsługuje on rynki w USA i Kanadzie. Oprócz sprzedaży Rennsteig Tools Inc. zajmuje się marketingiem, prowadzi serwis i udziela wsparcia technicznego itd. W Polsce przedstawicielem firmy Rennsteig jest Agentools.

Innowacje, patenty, nagrody

Rennsteig od lat inwestuje w badania i rozwój – posiada kilkadziesiąt patentów krajowych i międzynarodowych. Firma została także kilkakrotnie wyróżniona za innowacje, m.in. zajęła czołowe miejsce w rankingu Top-100 Innovator. Jednym z jej ważnych osiągnięć było opracowanie szczypiec do zaciskania z cyfrowym wskaźnikiem dokładności oraz precyzyjnej zaciskarki do zakończeń i połączeń przewodów z napędem elektromechanicznym.

Niemiecki producent otrzymał m.in. Turyńską Nagrodę za Innowacje (Thüringer Preis für Innovation) za wspomniane szczypce cyfrowe oraz tytuł Firma Roku w konkursie MuT Mittelstand (m.in. w latach 2015 i 2024). Nagradzany był także w konkursach projektów średnich przedsiębiorstw (Großer Preis des Mittelstandes).

Perspektywy i znaczenie dla rynku narzędzi

Rennsteig stanowi przykład firmy średniej wielkości (Mittelstand) działającej globalnie, mającej silne korzenie w lokalnym przemyśle. To wzór na to, jak tradycyjny wytwórca może przetrwać i rozwijać się w czasach ostrej konkurencji i globalizacji, zachowując rentowność dzięki innowacjom i produktom wysokiej jakości. W tej ambitnej strategii kluczowe są:

- kontrola jakości i produkcja w Niemczech – minimalizacja importu komponentów z dalekich rynków i możliwość bezpośredniego nadzoru nad procesami technologicznymi;
- innowacje i patenty – narzędzia o poszerzonej funkcjonalności i wysokiej dokładności pracy, które wyróżniają się w segmencie profesjonalnym oraz premium;
- możliwość wytwarzania narzędzi specjalnych dla wymagających branż, takich jak lotnictwo, fotowoltaika czy telekomunikacja;
- solidna marka i renoma o opartej na wieloletnim doświadczeniu, wysokiej jakości, stabilnym działaniu i integracji z Grupą KNIPEX;
- globalna obecność i eksport dzięki ścisłej współpracy z partnerami handlowymi.

– Rennsteig to przykład firmy, która z powodzeniem łączy lokalne tradycje z globalnym zasięgiem. Dzięki innowacyjności, pasji i dbałości o najwyższą jakość jej narzędzia znalazły uznanie na całym świecie. Niemiecka marka udowodniła, że średniej wielkości przedsiębiorstwo może być globalnym liderem w swojej branży. Dlatego współpraca z nią oznacza także dynamiczny rozwój firm partnerskich jako dostawców innowacyjnych rozwiązań na rynkach regionalnych, w tym polskim – powiedział Arkadiusz Baraniok, właściciel firmy Agentools będącej wyłącznym przedstawicielem Rennsteig Werkzeuge GmbH w Polsce.

Szczegółowe informacje o Rennsteig dostępne są na: <https://www.rennsteig.com/pl/>.

pins

PROFESJONALNE OŚWIETLENIE DO KAŻDEGO WYZWANIA

3x MAGNESY HAK



Dobre oświetlenie na budowie i podczas wykończeń to dziś standard, który decyduje o komforcie, jakości i bezpieczeństwie pracy. Marka **PRO FACHMAYER MAX** od lat rozwija reflektory LED, tworząc narzędzia, które odpowiadają na realne potrzeby fachowców – niezależnie od warunków i skali projektu. Nowoczesne lampy nie tylko świecą mocniej, lecz także są bardziej mobilne i wszechstronne, dzięki czemu można je wykorzystać w wielu scenariuszach – od oświetlenia dużych przestrzeni po doświetlanie detali w trudno dostępnych miejscach.

Reflektor zaprojektowany z myślą o elastyczności

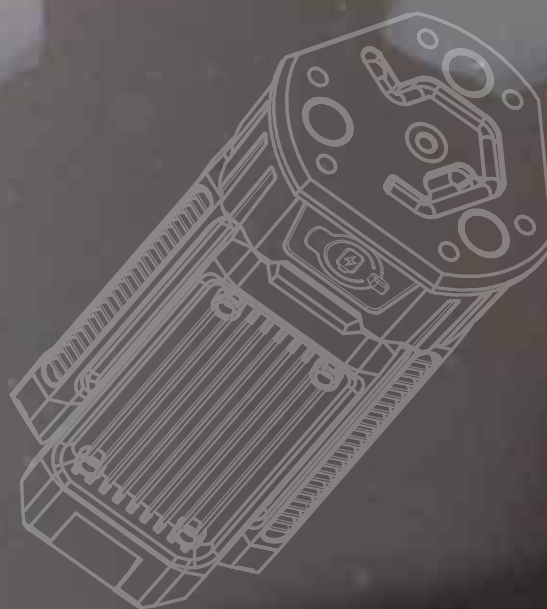
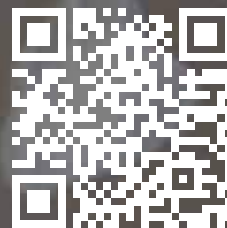
PRO-LD635 to przykład reflektora LED, który sprawdza się tam, gdzie tradycyjne lampy zawodzą. Wyposażony w **składany hak**, **trzy silne magnesy** i **obrotowe źródła światła**, pozwala na szybkie i stabilne zamocowanie na metalowych elementach konstrukcji, rurach czy belkach. Możliwość ustawienia światła **w dowolnym kierunku** – ułatwia doświetlenie trudnych miejsc. Dzięki **składanemu statywowi o wysokości 1,5 m** reflektor może też pracować jak klasyczna lampa robocza w większych przestrzeniach.

Światło, które sprzyja precyzyjnej pracy

Choć przy wyborze reflektora często zwraca się uwagę na moc, w praktyce równie ważna jest **barwa światła**. **PRO-LD635** emituje **chłodne, kontrastowe światło (6500 K)**, które sprzyja zauważaniu detali i precyzyjnej pracy w warunkach budowy. To szczególnie istotne w inspekcjach, montażu instalacji czy przy pracach wykończeniowych, gdy trzeba ocenić jakość powierzchni i detale montażowe. Odpowiednia barwa może zmniejszyć zmęczenie wzroku oraz poprawić komfort, co przekłada się na efektywność pracy wykonawców.



ZESKANUJ KOD QR
I POZNAJ PEŁNĄ OFERTĘ
REFLEKTORÓW PRO FACHMAYER MAX!



Oświetlenie, które nadąża za tempem pracy wykonawców PRO-LD635 oferuje maksymalną jasność **7000 lm**, zasilanie z akumulatorów lub z sieci, a także **do 7 godzin pracy w trybie ekonomicznym**. Dzięki normom odporności **IP54 i IK07** sprawdza się w zapylonych i wilgotnych wnętrzach oraz wytrzymuje uderzenia w trudnych warunkach budowy. To praktyczne narzędzie, które pozwala skupić się na pracy, a nie na ustawianiu oświetlenia.

Model **PRO-LD635** jest częścią oferty reflektorów **PRO FACHMAYER MAX**, w której można znaleźć lampy o różnych mocach i konstrukcji – dopasowane do każdego etapu realizacji projektu.

Distar – narzędzia diam

Distar to jeden z największych europejskich producentów profesjonalnych narzędzi diamentowych przeznaczonych dla glazurników, ekip budowlanych i instalatorów (elektryków, hydraulików, monterów wyposażenia technicznego budynków). Firma od ponad 30 lat dynamicznie rozwija portfolio swoich produktów, które cenią profesjonaliści z ponad 55 krajów. Dysponuje międzynarodowym doświadczeniem i dużym oraz nowoczesnym zapleczem produkcyjnym.

Distar to powstała w 1994 r. ukraińsko-włoska firma zajmująca się produkcją narzędzi diamentowych jakości premium. W początkowym okresie działalności produkowała tarcze diamentowe przeznaczone dla przemysłu ceramicznego we Włoszech. Z czasem portfolio produktów zostało znacznie rozszerzone o diamentowe narzędzia do obróbki (cięcia lub wiercenia) elementów betonowych, kamiennych, ceramiki (płyt, płytek ściennych i podłogowych itp.), materiałów abrazyjnych (asfaltu czy świeżego betonu) itd. Było to możliwe dzięki zdobyciu rozległego doświadczenia w projektowaniu i wytwarzaniu profesjonalnych narzędzi diamentowych, perfekcyjnemu oponowaniu procesów technologicznych oraz rozbudowaniu mocy produkcyjnych.

Nowoczesne zaplecze technologiczne w Poławie

Główna siedziba firmy Distar mieści się w Poławie na Ukrainie. Zlokalizowany jest tam nowoczesny zakład produkcyjny, który wykorzystuje zaawansowane technologie, m.in. nowoczesne maszyny sterowane cyfrowo. Co więcej, wiele procesów produkcyjnych zostało w nim całkowicie zautomatyzowanych. Konsekwencją zastosowania najnowszych technologii jest 100-procentowa powtarzalność jakościowa produktów i ich niezawodność. Dzięki temu spełniają one wymagania profesjonalnych użytkowników z budownictwa, branży instalacyjnej i przemysłu materiałów budowlanych.

– Nasze narzędzia projektujemy, koncentrując się na ich maksymalnej wydajności, wysokiej dokładności obróbki oraz ponadprzeciętnej żywotności – informuje Łukasz Jaroszewski, general manager Distar.EU, odpowiadający za dystrybucję produktów w Polsce i Europie Zachodniej. – Dzięki stałym i dużym inwestycjom prorozwojowym oferujemy prawdziwie innowacyjne rozwiązania, każdego roku wprowadzając na rynek ponad 30 nowych narzędzi. Na przykład w tym roku najbardziej wymagającym klientom zaproponowaliśmy pierwszą w Europie tarczę do ceramiki, której grubość wynosi zaledwie 0,6 mm. Nosi ona nazwę „Shine” i przeznaczona jest do wykonywania z ręki wysoce dokładnych cięć.

Załoga zakładu w Poławie liczy ponad 250 osób. Składa się z wysoko kwalifikowanych specjalistów, których kreatywność, wysokie kompetencje i zaangażowanie w pracę sprawiły, że Distar z firmy podążającej za trendami w segmencie narzędzi diamentowych, stał się producentem, który je wyznacza.



Trzy główne segmenty produktowe

Asortyment Distar obejmuje ponad 3000 produktów zgrupowanych w trzech głównych segmentach: (1) narzędzi diamentowych i akcesoriów dla glazurników, (2) przeznaczonych do obróbki betonu, jak też (3) akcesoriów optymalizujących pracę dystrybuowanych pod marką Mechanic, np. umożliwiających bezpyłowe cięcie czy szlifowanie. Narzędzia diamentowe Distar i akcesoria Mechanic zaprojektowano do stosowania w elektronarzędziach: szlifierek kątowych, różnej wielkości przecinarkach ręcznych i stacjonarnych, wiertnicach, piłach stołowych i ściennych, jak też maszynach spalinowych: szczelinarkach, przecinarkach itp.

Segment glazurniczy

– precyzyjnie i doskonale wykończenie

Segment glazurniczy firmy Distar tworzą tarcze diamentowe, frezy, wiertła (koronki) i pady szlifierskie przeznaczone do dokładnej obróbki okładzin wykończeniowych (płytek itp.) z ceramiki, gresu, spieków itp. Tworzą jedną z najbardziej rozpoznawalnych w Europie linii narzędzi diamentowych. Z ich użyciem można elektronarzędziami wykonywać precyzyjne cięcia i wiercenia oraz ukosować krawędzie płytek ceramicznych, jak też gresowych. Distar zaprojektował je bowiem dla profesjonalistów, umożliwiając osiągnięcie doskonałych efektów jakościowych w pracy. Co więcej, grupując te narzędzia zgodnie z ich przeznaczeniem, ułatwił klientom prawidłowy dobór do wykonywanych prac.

– W tym roku rozszerzyliśmy ofertę o tarcze diamentowe o średnicy 45 mm przeznaczone do mikroelektronarzędzi (np. Proxon) – powiedział Łukasz Jaroszewski. – Odniosły błyskawicznie sukces rynkowy, gdyż sprzedaliśmy już dzie-

siątki tysięcy sztuk. Jesteśmy otwarci na potrzeby klientów i dzięki temu tworzymy narzędzia, które nie tylko spełniają ich wymagania, ale także tworzą nowe standardy i trendy rynkowe.

Technika diamentowa do obróbki betonu – siła i trwałość

Z kolei na segment narzędzi diamentowych przeznaczonych do obróbki betonu składają się korony, tarcze, w tym także do cięcia kamienia i asfaltu, oraz frezy. Korony Distar, w zależności od modelu, umożliwiają wiercenie na sucho i/lub mokro. Wyróżnia je zarówno wysoka efektywność pracy, jak i trwałość. Dużą popularnością i uznaniem wykonawców budowlanych w Polsce cieszą się korony RM-TX oraz RS-TX (do pracy na sucho). – W pierwszej połowie 2025 r. sprzedaż narzędzi Distar z tego segmentu wzrosła o ponad 200% – poinformował Łukasz Jaroszewski. – Jest to zasługa opracowania przez nas autorskiej technologii DIAFIX umożliwiającej precyzyjne umiejscowienie diamentu w segmencie. Dzięki temu nasze segmenty stosowane w koronach i tarczach diamentowych pracują znacznie bardziej wydajnie, mają wysoką wytrzymałość i żywotność.

Akcesoria Mechanic – czystość i komfort pracy

Trzeci, ostatni z segmentów produktów Distar to rodzina akcesoriów marki Mechanic. Tworzą je unikalnej konstrukcji narzędzia, adaptery, uchwyty, osłony tarcz itp., kompatybilne niemal ze wszystkimi elektronarzędziami dostępnymi na rynku. Głównymi zadaniami produktów Mechanic jest ułatwianie i precyzowanie prac oraz dbałość o czyste i zdrowe ich środowisko,

entowe klasy premium



Polski team firmy Distar

m.in. przez skuteczne rozwiązania przeznaczone do usuwania pyłu podczas cięcia, szlifowania czy wiercenia w materiałach budowlanych, ceramice, gresie itd. – Nie dziwi więc fakt, że są przedmiotem dużego zainteresowania wśród profesjonalnych wykonawców, początkujących adeptów zawodów budowlanych, a nawet amatorów – stwierdza Łukasz Jaroszewski. – Ich prosta konstrukcja i łatwość stosowania umożliwiają wykonywanie trudnych zadań nawet osobom o niskich umiejętnościach zawodowych.

Distar w Europie i na świecie

Do 2022 r. Distar dystrybuował swoje produkty na rynkach Europy Wschodniej, głównie w Ukrainie i w Rosji. W związku z rozpoczęciem przez Rosję wojny z Ukrainą, co zmieniło sytuację geopolityczną w naszym regionie, firma skoncentrowała się na ekspansji w Europie Zachodniej, w tym Polsce, jak też w Ameryce Północnej. – Nawiązaliśmy nowe relacje biznesowe w całej Europie Zachodniej, wykorzystując do tego siłę naszej marki i renomę producenta wydajnych, niezawodnych i trwałych narzędzi – mówi Łukasz Jaroszewski. – To pozwoliło dokonać szybkiej dywersyfikacji sprzedaży i obecnie nasze narzędzia diamentowe oraz akcesoria chętnie kupują profesjonalści w ponad 55 krajach na pięciu kontynentach.

W Europie Distar ma ponad 200 partnerów handlowych, zaś w Polsce jest obecny od pięciu lat. Zmiana strategii rynkowej i nawiązanie współpracy z profesjonalnymi dystrybutorami narzędzi pozwoliły firmie zwiększyć rozpoznawalność jako producenta narzędzi diamentowych klasy premium



i przez to pozyskać do grona klientów najbardziej wymagających profesjonalnych wykonawców prac glazurniczych i budowlanych. – Mimo trudnej obecnie sytuacji w branży budowlanej, wysoka jakość produktów, zaangażowanie partnerów handlowych i znakomita praca naszego zgranego zespołu pozwoliły nam w pierwszym półroczu 2025 r. zwiększyć w Polsce sprzedaż o ponad 55% – informuje Łukasz Jaroszewski. – Ten bardzo dobry wynik biznesowy, co chciałem tu podkreślić, to niewątpliwie zasługa naszych pracowników bezpośrednio współpracujących z dystrybutorami, zajmujących się wsparciem klienta, serwisem i doradztwem technicznym. W polskim oddziale Distar odpowiadamy nie tylko za dystrybucję krajową, ale również za rynki Europy Zachodniej. Co ważne, na nich również odnotowaliśmy dynamiczny wzrost sprzedaży. Wyniki te potwierdzają słuszność i skuteczność przyjętej koncepcji naszej strategii ekspansji rynkowej w Europie. Jej priorytetem jest współpraca z dystrybutorami, którzy dbają o jakość sprzedawanych narzędzi i zapewniają swoim klientom profesjonalną obsługę. Aktywnie poszukujemy partnerów handlo-

wych, którzy stawiają na innowacyjne i niezawodne rozwiązania w zakresie techniki diamentowej. Do współpracy zapraszamy dystrybutorów i specjalistyczne sklepy z całej Europy.

Strategiczny kierunek: europejskie przywództwo w technice diamentowej

Distar stale umacnia pozycję lidera technologii w segmencie narzędzi diamentowych przeznaczonych dla budownictwa. Inwestuje nie tylko w rozwój produktów i automatyzację procesów technologicznych, ale także w ekspansję na rynkach międzynarodowych. – Chcemy wyznaczać najwyższe standardy jakości, innowacyjności i dostępności produktów dla profesjonalistów na całym świecie. Kreujemy trendy produktowe i chcemy stać się marką numer jeden na europejskim rynku narzędzi diamentowych. To ambitny, aczkolwiek realistyczny cel. Konsekwentnie realizujemy go poprzez spójną strategię rozwoju, innowacyjność i partnerską współpracę z dystrybutorami – konkluduje Łukasz Jaroszewski.

HB

Cięcie metali elektron



Pilarka FEIN F-IRON Cut 57 AS



Pilarka taśmowa FEIN ABAS 18-63 AS



Pilarka szablsta FEIN ASAS 18-21 K AS

FEIN jako producent specjalistycznych profesjonalnych elektronarzędzi klasy premium przeznaczonych do obróbki metali oferuje szeroką gamę sprzętu do cięcia. Wśród nich są beziskrowo pracujące przecinarki tarczowe FEIN F-IRON Cut 57 AS i MKAS 355 oraz brzeszczotowe ASAS 18-21 K AS i ABAS 18-63 AS.

Przecinarki tarczowe FEIN do metali

W ich przypadku bezpośrednio do cięcia elementów metalowych służą specjalistyczne piły tarczowe z zębami z węglików spiekanych, które umożliwiają beziskrowe zimne cięcie. W portfolio FEIN znajdują się dwa takie elektronarzędzia: ręczna pilarka akumulatorowa F-IRON Cut 57 AS na tarczy 150 mm i półstacjonarna przecinarka przewodowa MKAS 355 na tarczy 355 mm.

Akumulatorowa pilarka tarczowa FEIN F-IRON Cut 57 AS

Jest zasilana systemowymi akumulatorami litowo-jonowymi AMPShare o napięciu 18 V, w tym o dużych mocach z linii ProCORE 18 V. Napędzana jest silnikiem bezszczotkowym o mocy nominalnej 1800 W (moc użyteczna – 1000 W). Pilarkę wyposażono w regulację obrotów w zakresie 1300–2800 min⁻¹, szybki

hamulec tarczy, który zatrzymuje ją w czasie 0,2 s, a także w rozwiązania uniemożliwiające przypadkowe uruchomienie urządzenia: blokadę włącznika i układ elektroniczny zapobiegający włączeniu silnika przez podpięcie akumulatora. Jest też dioda LED doświetlająca linię cięcia, która również pozytywnie wpływa na bezpieczeństwo pracy.

Pilarka FEIN F-IRON CUT 57 AS została przystosowana do współpracy z tarczami o średnicy 150 mm (średnica otworu mocującego – 20 mm) i maksymalnej grubości zęba 2 mm. Do swojej pilarki FEIN oferuje trzy specjalizowane piły tarczowe: (1) do stali (Steel 150 x 1,2 x 20 mm, 30T), (2) stali nierdzewnej (Stainless Steel 150 x 1,2 x 20 mm, 30T) i (3) aluminium i metali nieżelaznych (Aluminium 150 x 20 x 1,6 mm, 32T).

Omawiany sprzęt wyposażono w regulację zagłębienia tarczy w zakresie 0–57 mm. Można więc

Dane techniczne akumulatorowej pilarki taśmowej FEIN ABAS 18-63 AS

Napięcie akumulatora	18 V
Maks. głębokość cięcia	63,5 mm
Prędkość obrotowa biegu jałowego	162 obr./min
Wymiar brzeszczotu	733 x 13 x 0,35 mm
Systemowe akumulatory litowo-jonowe AMPShare ProCORE lub GBA	Li-Ion/18 V/1,5-12,0 Ah
Masa bez akumulatora	3,30 kg

Dane techniczne pilarki tarczowej

Napięcie zasilania	
Prędkość obrotowa	
Głębokość cięcia	
Średnica piły tarczowej/otworu mocującego	
Systemowe akumulatory litowo-jonowe AMPShare ProCORE lub GBA	
Waga z akumulatorem	

narzędziami FEIN



Przecinarka przewodowa FEIN MKAS 355

Zastosowano w niej mocny, 1800-watowy silnik z funkcją łagodnego rozruchu, który generuje 1300 obr./min. W przecinarkę wykorzystuje się tarcze z uzębieniem węglkowych o średnicy 355 mm z otworem 25,4 mm. Wyposażono ją też w system szybkiego i łatwego mocowania elementów obrabianych, który nie wymaga użycia narzędzi. Z kolei głębokość cięcia możemy w niej regulować za pomocą ogranicznika, co pozwala uzyskać wysoką jakość i dokładność obróbki. Przecinarka FEIN MKAS 355 umożliwia również wykonywanie cięć skośnych w poziomie o zakresie kątowym 0–45°. Wyposażona jest też w mechanizm szybkiego mocowania do zacisków stołowych i w różnicowoprądowy (PRCD) wyłącznik bezpieczeństwa.

Sprzęt wykonano bardzo solidnie ze stali, przy tym na podstawę zastosowano odlew aluminiowy. Waga urządzenia wynosi 24,4 kg, co zapewnia użytkownikowi stabilne cięcie nawet masywnych elementów. Użytkownicy mogą też zamontować przecinarkę do stołu warsztatowego za pomocą śrub i w ten sposób stworzyć bardzo stabilny system do precyzyjnego cięcia.

FEIN do swojej przecinarki MKAS 355 oferuje cztery różne tarcze: (1) uniwersalną do stali konstrukcyjnej (rur i profili) oraz specjalizowane do (2) aluminium, (3) stali nierdzewnej i (4) płaskowników stalowych.

0–3050/min reguluje się włącznikiem spustowym. Dzięki tym rozwiązaniom elektronarzędziem pracuje się łatwo i wygodnie. Co ważne, zastosowano w nim uchwyt SDS, który umożliwia szybką, beznarzędziową wymianę brzeszczotów.

Akumulatorowa pilarka taśmowa FEIN ABAS 18-63 AS

Wykonuje cięcia z pomocą bezkońcowej piły taśmowej poruszającej się na dwóch kołach, z których tylne jest napędowe. Do dokładnego pozycjonowania i stabilizacji jej ruchu służą dwie prowadnice łożyskowe. Koło przednie przeznaczone jest nie tylko do prowadzenia taśmy, ale także do jej napinania i zwalniania. M.in. dzięki temu rozwiązaniu montaż piły taśmowej jest beznarzędziowy i przebiega bardzo sprawnie oraz szybko. W omawianym sprzęcie stosuje się taśmy o wymiarach 733 x 13 x 0,35 mm. Akumulatorową przecinarkę taśmową FEIN ABAS 18-63 AS napędza silnik DC zasilany prądem stałym o napięciu 18 V, który generuje obroty 162/min. Urządzeniem możemy ciąć na głębokość do 63,5 mm. Do operowania nim służą dwa ergonomiczne, wygodne w trzymaniu uchwyty pokryte miękką wykładziną antypoślizgową. W rękojeści głównej zintegrowano bezpieczny włącznik spustowy. Pracę przecinarkę precyzuje bezdrganiowy napęd piły taśmowej i dioda LED, która oświetla miejsce pracy.

Przecinarki brzeszczotowe FEIN do metali

FEIN oferuje dwie takie przecinarki zasilane systemowymi akumulatorami litowo-jonowymi AMPShare o napięciu 18 V. Niemiecki producent zaleca stosowanie w nich wysokowydajnych akumulatorów z linii ProCORE 18 V. Pierwsza to kompaktowa pilarka szablsta FEIN ASAS 18-21 K AS, która do cięcia wykorzystuje popularne brzeszczoty; druga zaś to ręczna pilarka taśmowa ABAS 18-63 AS, w której stosuje się bezkońcowe piły taśmowe.

Akumulatorowa pilarka szablsta FEIN ASAS 18-21 K AS

To kompaktowe i prawdziwie wszechstronne urządzenie, które umożliwia cięcie w miejscach trudno dostępnych lub ograniczonych przestrzennie. Doskonale radzi sobie nie tylko z metalami, ale także z plastikiem, drewnem, materiałami drewnopochodnymi, izolacyjnymi itp. Wyposażono ją w mocny silnik DC, który gwarantuje szybkie postępy w pracy. Pilarka szablsta FEIN ASAS 18-21 K AS to sprzęt o zaawansowanej ergonomii i niskim poziomie wibracji wyposażony w rękojeść pokrytą miękką antypoślizgową wykładziną (soft grip). Jej obroty w zakresie

Jak łatwo zauważyć, prezentowane specjalistyczne przecinarki FEIN podwyższają standardy obróbki metali. Dzięki innowacyjnym rozwiązaniom i solidnej, ergonomicznej konstrukcji zapewniają wysoką efektywność cięcia, wyjątkową dokładność oraz bezpieczeństwo pracy. Odnaczają się przy tym najwyższą trwałością i niezawodnością, które od 158 lat są znakiem rozpoznawczym marki FEIN. To elektronarzędzia klasy premium stworzone dla najbardziej wymagających profesjonalistów z rzemiosła i przemysłu, którzy od sprzętu oczekują maksymalnej wydajności, precyzji i komfortu pracy.

pins



Przecinarka FEIN MKAS 355

przecinać nim bardzo szeroką gamę profilowanych materiałów stalowych, aluminiowych, rur itd. Ważnym elementem testowanego sprzętu jest stopa wykonana ze stali nierdzewnej. Umożliwia ona za pośrednictwem adaptera współpracę z szynami prowadzącymi, w tym standardu Festool. Można też w niej zamontować prowadnicę równoległą i do prostoliniowego cięcia wykorzystać krawędź materiału.

FEIN F-IRON CUT 57 AS posiada także zbiorniczek na wióry zintegrowany z górną osłoną tarczy. Opróżnia się go przez podniesienie pokrywki i wysypanie ich do pojemnika na odpady. Sprzęt wyposażono w dwie ergonomiczne rękojeści pokryte miękką wykładziną antypoślizgową. Dzięki temu trzyma się go pewnie i wygodnie nim operuje, co ułatwiają też kompaktowe wymiary i niska masa (3,05 kg bez akumulatora).

do metalu FEIN F-IRON CUT 57 AS

18 V
1300-2800 min ⁻¹
0-57 mm
160/20 mm
Li-Ion/18 V/1,5-12,0 Ah
3,7 kg

Dane techniczne przecinarki do metalu FEIN MKAS 355

Moc nominalna/użyteczna	1800/1050 W
Napięcie zasilania	230 V
Obroty	1300/min
Głębokość cięcia 90°/45° dla materiałów o przekroju kwadratowym i prostokątnym	120/90 mm
Głębokość cięcia 90°/45° dla rur	100/90 mm
Średnica piły tarczowej/otworu mocującego	355/25,4 mm
Zakres kątowy cięć skośnych w poziomie	0-45°
Waga	24,4 kg

Dane techniczne akumulatorowej pilarki szablstej FEIN ASAS 18-21 K AS

Napięcie akumulatora	18 V
Częstotliwość skoku	0-3050/min
Głębokość cięcia drewna	200 mm
Głębokość cięcia dla profili i rur metalowych	100 mm
Długość skoku	21 mm
Systemowe akumulatory litowo-jonowe AMPShare ProCORE lub GBA	Li-Ion/18 V/1,5-12,0 Ah
Masa bez akumulatora	2,00 kg

Akumulatorowa pilarka tarczowa Festool HKC 55 K

Nowy wymiar wydajności, bezpieczeństwa i mobilności



Efektywność, precyzja i bezpieczeństwo pracy – HKC 55 K Festool podwyższa znacznie standardy wykonania dla mobilnych akumulatorowych pilarek tarczowych. Sprzęt został opracowany najbardziej wymagających profesjonalistów z rzemiosła i usług. Dzięki innowacyjnym funkcjom, wydajnemu akumulatorowi 18 V/8,0 Ah i doskonale zharmonizowanym komponentom systemowym pilarka Festool HKC 55 K oferuje wszystko, co jest potrzebne do wydajnej i bezpiecznej pracy.

Maksymalna moc i najwyższa wydajność cięcia

Sercem HKC 55 K jest bezszczotkowy silnik EC-TEC generujący 5200 obr./min, który w połączeniu z elektroniką sterującą i akumulatorem Li-HighPower 8,0 Ah zapewnia imponującą wydajność cięcia i długi czas pracy. Specjalnie opracowane 1,6-milimetrowe cienkie tarcze nie tylko umożliwiają szybki postęp w pracy, ale także wydłużają czas na jednym ładowaniu baterii, co czyni je doskonałymi akcesoriami do użytku mobilnego.

Szybkie, precyzyjne i mobilne cięcia poprzeczne

Dzięki простemu połączeniu z szyną FSK pilarka HKC 55 K staje się mobilnym systemem do precyzyjnego cięcia poprzecznego. Można go wykorzystać praktycznie w każdym miejscu: na dachu, placu budowy itp. Stalowy trzpień oporowy, regulowany ogranicznik kąta i funkcja automatycznego cofania pilarki umożliwiają za pomocą szyny FSK wykonywanie dokładnych powtarzalnych cięć w zakresie kątowym od $\pm 60^\circ$. Cięcia ukośne do 50° również nie wymagają wysiłku – można je wykonać dokładnie według wytrasowanej linii.

Inteligentne bezpieczeństwo

Festool przywiązuje dużą wagę do bezpieczeństwa pracy. Innowacyjny KickbackStop znacznie zmniejsza ryzyko obrażeń w przypadku odrzutu pilarki, chroniąc użytkownika, zaś obrabiany element – przed uszkodzeniem tarczą. Z kolei klin rozdzielający zapobiega zakleszczaniu tarczy. Co ważne, osłonę dolną tarczy można łatwo i bezpiecznie otwierać za pomocą wygodnej w obsłudze dźwigni. Rozwiązania te zapewniają najwyż-

szy poziom bezpieczeństwa pracy i ułatwiają jej wykonywanie.

Wygodna obsługa podczas codziennej pracy

Regulacja głębokości cięcia z funkcją zagłębienia tarczy umożliwia bezpieczne, wygodne i dokładne wykonywanie cięć wgłębnych. Zaś współpraca ze sprawdzonymi szynami prowadzącymi Festool dodatkowo rozszerza zakres zastosowań pilarki. Przy swojej wysokiej wydajności cięcia ma ona niską masę zaledwie 3,6 kg (bez osprzętu), co ułatwia zarówno pracę, jak obsługę.

Trio wydajności, bezpieczeństwa i mobilności

Akumulatorowa pilarka tarczowa HKC 55 K, którą Festool wprowadza na rynek we wrześniu 2025 r., imponuje wydajnością, bezpieczeństwem i mobilnością. Jest idealnym rozwiązaniem dla profesjonalistów, którzy cenią precyzyjną pracę, wysoką wydajność i maksymalne bezpieczeństwo. Więcej informacji na stronie [festool.pl](https://www.festool.pl).

HB (opr. mat. Festool)



Dane techniczne akumulatorowej pilarki tarczowej Festool HKC 55 K

Zasilanie	akumulatorowe
Napięcie akumulatora (napięcie nominalne)	18 V
Prędkość na biegu jałowym	5200 min ⁻¹
Średnica tarczy pilarskiej	160 mm
Zakres kątów cięcia	0-50°
Głębokość cięcia (0°/90°)	0-55 mm
Głębokość cięcia (45°/50°)	42/38 mm
Przyłącze odsysania pyłu Ø	27/36 mm
Waga pilarki bez akcesoriów	3,6 kg

WÓZEK NARZĘDZIOWY 11 SZUFLAD

**KLUCZ DO SUKCESU
TWOJEGO BIZNESU**

503

NARZĘDZIA



Wózek narzędziowy z 503 wyspecjalizowanymi narzędziami to wszystko, czego potrzebujesz do pracy!

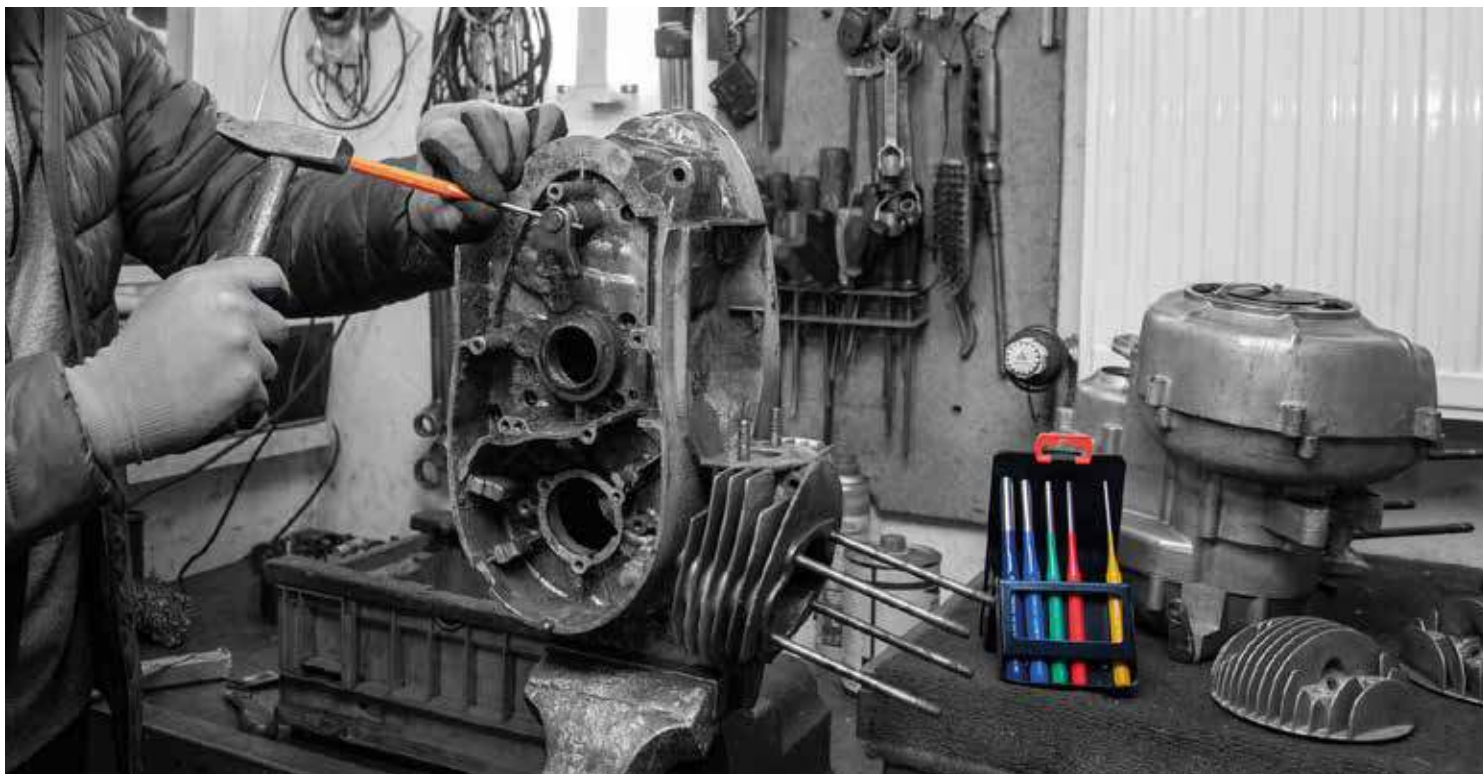
Solidna konstrukcja, przemysłowe układy szuflad i narzędzia najwyższej jakości sprawiają, że Twój warsztat zyska nowy poziom efektywności.

Sprawdź naszą ofertę i postaw na profesjonalizm!

★ Istnieje możliwość dokupienia prezentowanej na zdjęciu ścianki narzędziowej

 **SATA**

satatools.pl



Narzędzia udarowe Rennsteig:

Narzędzia udarowe to nieodzowny element wyposażenia każdego warsztatu i zakładu przemysłowego. W ofercie Rennsteig znajdziemy pełne spektrum tego typu rozwiązań – od klasycznych punktaków przez wybijaki i przebijaki aż po specjalistyczne pobijaki do montażu w betonie czy zakuwniki oraz dociągacze nitów. Narzędzia te wyróżnia wykonanie z najwyższej jakości stali narzędziowej, zgodność z normami DIN, zaawansowana ergonomia oraz długa żywotność, które czynią z nich sprzęt dla najbardziej wymagających profesjonalistów.

Należące do grupy KNIPEX niemieckie przedsiębiorstwo Rennsteig Werkzeuge GmbH, którego przedstawicielem w Polsce jest Agentools, od lat rozwija linię ręcznych narzędzi udarowych, które niezbędne są w ślusarstwie, metaloplastyce, pracach instalatorskich, podczas montażu i serwisowania maszyn, konstrukcji stalowych itp. Łączą one klasyczną konstrukcję skodyfikowaną w normach DIN z nowoczesnymi rozwiązaniami materiałowymi. Wykonano je bowiem z odpowiednio hartowanej wysokiej jakości stali narzędziowej, w tym także z wysokostopowej, i wyposażono w ergonomiczne uchwyty oraz zabezpieczenia dłoni. Wspólnymi cechami narzędzi udarowych Rennsteig są: wysoka odporność na zużycie i korozję, zoptymalizowane przenoszenie siły uderzenia młotka dzięki specjalnym główkom do pobijania lub mechanizmom sprężynowym, polerowane i zaokrąglone powierzchnie robocze i wysoki poziom bezpieczeństwa pracy.

Punktaki automatyczne, centrujące i klasyczne

To narzędzia umożliwiające szybkie i dokładne trasowanie na elementach metalowych punktów wyznaczających otwory do wywiercenia. Co ważne, za-

pobiegają one ślizganiu się wiertła w pierwszej fazie wiercenia i ułatwiają dokładny montaż. W przypadku punktaków automatycznych Rennsteig mechanizm sprężynowy eliminuje konieczność użycia młotka, a regulacja siły uderzenia (w zależności modelu: 20–50 N, 60–130 N lub 180–250 N) pozwala optymalnie dostosować ją do rodzaju obrabianego materiału. Punktaki automatyczne Rennsteig dostępne są w wersjach z dwukomponentową rękojeścią lub radełkowaną, chromowaną powierzchnią chwytłą oraz w trzech długościach: 95, 125 i 130 mm.

Z kolei punktaki centrujące Rennsteig z tuleją rozszerzoną umożliwiają precyzyjne przenoszenie otworów z jednego elementu na drugi, co jest kluczowe dla uzyskania wysokiej dokładności prac montażowych. Rennsteig oferuje modele punk-

taków centrujących do otworów o średnicach 6–8 mm (długość 96 mm), 8–11 mm (105 mm) i 11–16 mm (115 mm).

Natomiast klasyczne punktaki Rennsteig do pobijania młotkiem to narzędzia o monolitycznej konstrukcji. Umożliwiają trasowanie punktów pod otwory w materiałach o twardości do 52 lub 68 HRC. Ich charakterystyczną cechą jest także wspomniana specjalna główka do pobijania, która minimalizuje ryzyko odprysków i deformacji narzędzia, zwiększając przy tym bezpieczeństwo użytkownika.

Rennsteig oferuje dwa podstawowe warianty punktaków klasycznych powlekanych na kolor złoty: – modele o standardowej jednolitej konstrukcji metalowej i wersje doposażone w dwukomponentowe, ergonomiczne rękojeści, podnoszące wygodę pracy i chroniące użytkownika przed urazami. Wysoką jakość tych narzędzi potwierdza ich zgodność z normami DIN i certyfikat GS.

Wybijaki zawleczek

Niemiecka marka, wykorzystując wysokostopowe stale narzędziowe, w tym także jakości premium zoptymalizowane procesy hartowania i obróbki powierzchni, stworzyła również rodzinę wybijaków, które wyróżniają się ponadprzeciętną żywotnością, bezpieczeństwem użytkowania oraz odpornością na uszkodzenia i odkształcenia. Przeznaczone są do usuwania śrub, nitów, zawleczek i innych elementów z otworów przelotowych.





punktaki, wybijaki ...

Tak jak w punktakach, we wszystkich modelach swoich wybijkaków Renneisteig zastosował specjalnie zaprojektowane główki do pobijania, zapobiegające odpryskiwaniu i deformacjom tych narzędzi. Mają one zaokrąglone krawędzie, które chronią zarówno dłoń użytkownika, jak i obrabiane elementy. Powierzchnie robocze wybijkaków są specjalnie polerowane, co zmniejsza ryzyko korozji, minimalizuje tarcie i zakleszczanie się w otworach oraz wydłuża czas ich eksploatacji.

Podstawowa grupa wybijkaków Renneisteig wykonana jest z wysokostopowej stali narzędziowej hartowanej w całości i w części chwytnej pokrytej powłoką ochronną w kolorze złotym. Narzędzia są zgodne z normami DIN i mają certyfikat GS. Renneisteig produkuje je w dwóch podstawowych wariantach: bez lub z dwukomponentową, ergonomiczną rękojśnią. Końcówki omawianych wybijkaków, w zależności od modelu, mają średnice 2–10 mm, co pozwala na ich prawidłowe dobranie do wykonywanego zadania. Osobną grupę tych narzędzi tworzą wybijaki zawleczone XXL. Jak łatwo zauważyć, mają zwiększone rozmiary i końcówki o średnicach 8–16 mm, co umożliwia stosowanie ich do połączeń lub otworów o większych średnicach.

Ważną rodzinę wybijkaków Renneisteig stanowią wybijaki z linii Exklusiv. Opracowano je z myślą o najbardziej wymagających użytkownikach profesjonalnych i wykonano z hartowanej stali narzędziowej jakości premium. Dzięki temu narzędzia te mają twardość ≥ 58 HRC. Wybijaki Exklusiv pomalowano proszkowo na różne kolory, co pozwala na łatwe rozróżnianie ich średnic. Pozostałe cechy konstrukcyjne i użytkowe są takie same jak w przypadku wybijkaków standardowych. Tak jak one, wybijaki Exklusiv dostępne są w wersjach z lub bez 2-komponentowej rękojści. Renneisteig oferuje również wybijaki z ocynkowaną tuleją prowadzącą do prac precyzyjnych. Ich końcówki mają średnice od 0,9

do 5,9 mm. Co ważne, w wybijkach o średnicach 0,9 do 3,9 mm tuleja jest ruchoma, zaś w większych – stała.

Przebijaki

Wykorzystywane są do usuwania nitów, śrub, sworzników itp. Mają szlifowane, zastrzone końcówki robocze w kształcie stożka i część chwytą pokrytą powłoką ochronną w kolorze złotym. Ich wykonanie jest analogiczne do punktaków czy wybijkaków. Średnica stożkowych końcówek roboczych tych narzędzi, w zależności od modelu, wynosi od 1 do 12 mm. Przebijaki Renneisteig dostępne są w wersjach bez lub z 2-komponentową ergonomiczną rękojśnią.

Przebijak (pobijak) do montażu w betonie

Zaprojektowano go z myślą o pracach montażowych, w których konieczne jest szybkie i bezpieczne mocowanie zacisków oraz opasek w betonie bez wstępnego nawiercania. Przebijak (pobijak) Renneisteig łączy prostotę monolitycznej konstrukcji, znanej np. z omówionych wyżej narzędzi, z wysoką dokładnością pracy i trwałością. Dlatego ceniony jest zarówno w budownictwie, jak i przez wykonawców instalacji technicznych. Dzięki specjalnej geometrii końcówki roboczej z otworem umożliwia on wbijanie specjalnych gwoździ w beton i znacznie przyspiesza pracę, eliminując operacje wykonywania otworów. Jest więc rozwiązaniem idealnym dla elektryków, instalatorów systemów kablowych czy monterów elementów mocujących w twardych podłożach betonowych.

Przebijak (pobijak), tak jak omawiane wyżej narzędzia udarowe Renneisteig, do-

stępny jest w wersjach bez lub z 2-komponentową ergonomiczną rękojśnią i w pięciu wielkościach o różnych rozmiarach otworu końcówki roboczej. Jego powierzchnia jest cynkowana.

Zakuwniki i dociągacze nitów

Przeznaczone są do mocowania nitów wykonanych zgodnie z DIN 660/661/662/674 (zakuwniki) i DIN 660 (dociągacz). Narzędzia te umożliwiają szybkie i trwałe łączenie elementów metalowych. Ich konstrukcja jest analogiczna do omówionych wyżej wybijkaków czy przebijaków. Prezentowane zakuwniki i dociągacze nitów Renneisteig mają specjalne końcówki robocze z otworem do kształtowania łba nitu. Narzędzia te dostępne są w wersjach do nitów o średnicach od 2 do 10 mm. Ich część chwytą pokryto powłoką ochronną w kolorze złotym.

Przebijaki i trzpienie do prac montażowych

Niezastąpione przy budowie mostów i konstrukcji stalowych. Renneisteig produkuje je ze specjalnej, hartowanej stali narzędziowej. Narzędzia te mają szlifowane stożkowe końcówki robocze oraz, tak jak np. wybijaki, specjalną główkę do pobijania i pokrycie części chwytnej w kolorze złotym. Różnią się kształtem: przebijaki mają wydłużoną część stożkową, zaś trzpienie – walcową. Średnica ich końcówek roboczych, w zależności od modelu, wynosi 5–16 mm (przebijaki) i 5–14 mm (trzpienie).

Reasumując, dzięki szerokiej gamie modeli i dopracowanej konstrukcji narzędzia udarowe Renneisteig spełniają oczekiwania najbardziej wymagających użytkowników z przemysłu i rzemiosła. Zapewniają precyzję, bezpieczeństwo i komfort pracy, a ich trwałość potwierdza wieloletnia eksploatacja w różnych branżach przemysłowych. Są doskonałym przykładem, jak tradycyjne rozwiązania można nieustannie doskonalić i przystosowywać do współczesnych wymagań.

Szczegółowe informacje dostępne są na: <https://www.rennesteig.com/pl/>.

pins



Wkładki wózkowe SATA

Profesjonalna organizacja narzędzi

Oferta marki SATA, znanej na całym świecie z profesjonalnych narzędzi ręcznych i sprzętu warsztatowego, została poszerzona o nowy rodzaj wkładek wózkowych. Narzędzia umieszczone są teraz w praktycznych wkładach piankowych EVA, które zapewniają ich optymalną organizację i skuteczną ochronę.

Pełna kompatybilność i elastyczność dopasowania do indywidualnych potrzeb

Nowe wkłady piankowe EVA zostały zaprojektowane tak, aby pasowały do wszystkich typów wózków narzędziowych SATA – zarówno do najnowszych modeli, jak i należących do wcześniejszych generacji. Dzięki temu można je stosować m.in. w wózkach 7- oraz 11-szufladowych.

Trwałość na lata

Wkładki piankowe SATA wykonano z wysokiej jakości tworzywa EVA, które charakteryzuje się dużą odpornością na uszkodzenia mechaniczne, wilgoć i oleje. Jak wiadomo, tworzywo to jest materiałem stosowanym w profesjonalnych systemach organizacji narzędzi. Umożliwia bowiem nie tylko optymalne i ergonomiczne rozmieszczenie sprzętu w szufladach wózków czy stołów warsztatowych, ale pozwala także bezpiecznie go przechowywać i transportować.

Prezentowane pianki SATA łatwo jest dopasować do różnych rozmiarów szuflad. Dzięki perforowanym liniom można je też dokładnie przycinać i dostosować do starszych typów wózków SATA. Mają one wcięcie w dolnej części, które ułatwia szybkie wyjęcie ich z szuflad. Z kolei wykonane na powierzchni pianek laserowe oznaczenia ułatwiają identyfikację rozmiaru i kształtu przechowywanych narzędzi. Co ważne, każdy wkład piankowy ma też kod umożliwiający jego szybką identyfikację. Dodatkowo kontrastowe kolory – czarny na wierzchu i zielony na spodzie profilowanych zagłębień na narzędzia – pozwalają szybko zidentyfikować brakujący sprzęt.

Indywidualny i optymalny dobór

W ofercie SATA znajduje się 468 narzędzi rozmieszczonych w 25 różnych wkładach piankowych. Można je kupić osobno lub w specjalnie przygotowanych zestawach Combo, które odpowiadają różnym potrzebom użytkowników. Do dyspozycji mamy następujące komplety:

- Combo S – 9 pianek, 152 narzędzia;
- Combo M – 12 pianek, 280 narzędzi;
- Combo L – 15 pianek, 360 narzędzi;
- Combo XL – 18 pianek, 416 narzędzi;
- Combo XXL – 24 pianki, 452 narzędzia.



Jak łatwo zauważyć, omawiana oferta wkładów piankowych z narzędziami SATA i zestawów Combo umożliwia indywidualne dopasowanie zawartości wózka do charakteru wykonywanej pracy, a jednocześnie gwarantuje, że każde używane narzędzie ma stałe miejsce i jest bezpiecznie przechowywane oraz transportowane.

Organizacja i ergonomia w warsztacie

Piankowe wkładki EVA zyskały już sporą popularność wśród profesjonalistów, jak też majsterkowiczów. Zapewniają bowiem lepszą organizację pracy, chronią narzędzia przed uszkodzeniami i skracają czas potrzebny do ich identyfikacji.

Warto podkreślić, że wkładki piankowe EVA znajdują zastosowanie nie tylko w warsztatach samochodowych. Chętnie korzystają z nich zakłady przemysłowe, firmy zajmujące się utrzymaniem ruchu czy serwisowaniem urządzeń itp. Ich zalety doceniają też użytkownicy domowi – dla wielu z nich ważny jest porządek wśród narzędzi i trwałe rozwiązania umożliwiające ich bezpieczne przechowywanie.

Wózki narzędziowe SATA

– fundament profesjonalnego warsztatu

Wkładki piankowe EVA najlepiej sprawdzają się w połączeniu z wózkami narzędziowymi SATA, które zaliczane są do głównych elementów wyposażenia nowoczesnych serwisów i hal produkcyjnych. Przypomnijmy, amerykańska marka oferuje zarówno wózki z siedmioma szufladami, idealne dla większości warsztatów, jak i 11-szufladowe modele dla bardziej wymagających użytkowników.

Wózki SATA wyróżniają się nowoczesnym wzornictwem, solidną konstrukcją, dużą nośnością, lekko pracującymi prowadnicami kulkowymi oraz zabezpieczeniami eliminującymi do zera ryzyko przewrócenia. Wyposażono je też w ergonomiczne uchwyty i solidne kółka, w tym skrętne. Za wspomniane rozwiązania i wysokiej jakości wykonanie cenione są przez profesjonalistów z wielu branż: od motoryzacji po przemysł ciężki.

Inwestycja na lata – gwarancja jakości SATA

Prezentowane wkłady piankowe dystrybuuje firma Grosley, będąca przedstawicielem marki SATA na rynku polskim. Jej produkty objęte są dożywotnią gwarancją, co potwierdza zaufanie amerykańskiego wytwórcy do jakości własnych produktów. – Inwestycja w narzędzia i wózki narzędziowe SATA to gwarancja bezpieczeństwa, trwałości i wygody użytkowania. Teraz zaś dzięki nowym wkładkom piankowym EVA organizacja narzędzi SATA stała się prostsza niż kiedykolwiek wcześniej, a warsztat zyskuje w pełni profesjonalny charakter. Marka SATA po raz kolejny udowodniła, że dbałość o szczegóły, długą żywotność i wygodę użytkowania to ważne składowe najwyższej jakości wykonania – powiedziała Agata Piechaczek z działu marketingu i reklamy spółki Grosley.

opr. HB. (mat. Grosley)

GROSLEY®

wiemy jakich narzędzi
potrzebujesz



synergia

grosley.pl

Stoły warsztatowe PROLINE

Wszechstronność, mobilność



Nowoczesne stoły warsztatowe PROLINE 62001 i 62002 to praktyczne i wygodne rozwiązania łączące poszerzone funkcjonalności z pełną mobilnością. Zaprojektowano je dla profesjonalistów i majsterkowiczów – do pracy w warsztatach, garażach, ogrodach, na budowach itd.

Wielozadaniowy stół warsztatowy PROLINE 62001

Nowy stół warsztatowy PROLINE 62001 to sprzęt do wszechstronnych zastosowań. Sprawdzi się w profesjonalnych warsztatach samochodowych i stolarskich, w pracach budowlanych i remontowych, jak też w garażu czy altanie majsterkowicza. Jego modułowa i składana konstrukcja oferuje siedem praktycznych konfiguracji roboczych – w zależności od potrzeb użytkownika PROLINE 62001 może pełnić funkcję klasycznego stołu warsztatowego, kobyłki stolarskiej, leżanki warsztatowej, wózka lub platformy transportowej, a także niskiego rusztowania czy stabilnego podestu.

Wykorzystując funkcję stołu warsztatowego, użytkownik może wykonać typowe prace montażowe, serwisowe czy naprawcze. Służy do tego stabilna

powierzchnia blatu roboczego przystosowana do cięcia, wiercenia, klejenia, wkręcania itd. Konstrukcja stołu bez problemu wytrzymuje duże obciążenia występujące podczas pracy elektronarzędziami, jest też odporna na uszkodzenia mechaniczne, np. uderowe. Błat może pełnić także funkcję kobyłki stolarskiej, co ułatwia cięcie i stabilne podtrzymywanie długich elementów – desek, rur, listew czy profili. Doskonale sprawdza się również podczas pracy z elektronarzędziami przeznaczonymi do obróbki drewna.

Odpowiednio złożony stół oferuje funkcję leżanki warsztatowej na kółkach. Dzięki temu w wygodnej pozycji leżącej można swobodnie wykonywać czynności serwisowe pod podwoziami pojazdów. Z kolei po przekształceniu stołu w wózek czy platformę transportową można nim bezpiecznie przewozić ciężkie skrzynie, materiały budowlane, narzędzia, a

nawet meble itp. Wygodny transport tych materiałów umożliwiają cztery gumowane koła, w tym dwa skrętne z hamulcem, oraz ergonomiczny uchwyt do holowania (funkcjonalność platformy transportowej) i rękojeść 2w1 (wózka).

Co więcej, stół można przekształcić także w niskie rusztowanie lub podest roboczy i zapewnić sobie wygodny dostęp do wyżej położonych powierzchni ścian, sufitów, lamp, gniazdek itp. W tej konfiguracji konstrukcja stołu gwarantuje stabilność i bezpieczeństwo pracy, co jest kluczowe przy robotach malarskich, konserwacyjnych, serwisowych czy montażowych. Dodatkowo w funkcji podestu pracę ułatwia podniesiona rękojeść 2w1 z tacką narzędziową, na której wygodnie, bez konieczności schylania się można odkładać śruby, wkręty, przewody, narzędzia itp.

Omawiany stół warsztatowy PROLINE 62001 ma bardzo solidną konstrukcję. Wykonano go bowiem ze stali malowanej proszkowo połączonej ze wzmocnionym tworzywem ABS i nogami z wytrzymałego stopu aluminium. Dzięki temu łączy dużą sztywność z wytrzymałością na uszkodzenia mechaniczne. Jego blat roboczy o wymiarach ok. 54,5 x 108,5 cm tworzy więc stabilną powierzchnię do cięcia, montażu czy napraw, natomiast regulacja wysokości w zakresie 52–78 cm pozwala dopasować stół do wzrostu użytkownika i rodzaju wykonywanej pracy. W konfiguracji stołu roboczego omawiany sprzęt wytrzymuje obciążenie 150 kg, zaś podestu i niskiego rusztowania – 250 kg, natomiast w funkcji wózka transportowego umożliwia przewożenie ładunków o masie do 150 kg.

Z kolei pełną mobilność stołu w funkcji leżanki, wózka i platformy zapewnia wspomniany układ jezdny. Tworzą go cztery gumowane koła – para stałych i para skrętnych z hamulcem. Zaś o stabilność stołu na nierównym podłożu dbają samopoziomujące nakładki na nogi, eliminujące problem kołysania się sprzętu.

Co więcej, stół został także wyposażony w trzy gniazda elektryczne. Jedno służy do doprowadzenia zasilania, a trzy do podłączania elektronarzędzi, ładowarek akumulatorów itp. Są też liniał i kątownik do wymiarowania obrabianych elementów. W codziennej pracy sprawdzi się wspomniana tacka narzędziowa na śruby, bity czy wiertła, a także otwory w blacie służące do mocowania ścisków i unieruchamiania obrabianych elementów. Jak widać, stół warsztatowy PROLINE 62001 to innowacyjne i praktyczne rozwiązanie 7w1, które w znacznym stopniu usprawnia pracę zarówno profesjonalistów, jak i majsterkowiczów, eliminując potrzebę użytkowania dodatkowego sprzętu: wózków, leżanek czy podestów i ekonomiczując wykonywane usługi czy naprawy.

Stół warsztatowy PROLINE 62002

To nowoczesne rozwiązanie stworzone z myślą o użytkownikach, którzy potrzebują wytrzymałego, a zarazem mobilnego stanowiska pracy. Sprawdzi się zarówno w warsztatach i na placach budowy, jak i w domowych garażach czy ogrodach. Jego konstrukcja została bowiem zaprojektowana tak, aby łączyć funkcjonalność, prostotę obsługi i ergonomię. PROLINE 62002 przeznaczony jest do prac stolarskich, montażowych i naprawczych, a także do wykorzystania jako dodatkowa powierzchnia robocza w warsztacie mobilnym czy podczas prac w ogrodzie. Stół PROLINE 62002 wykonano z lekkich, ale wytrzymałych tworzyw sztucznych, dzięki czemu jest sta-

ność i wygoda pracy

Stół warsztatowy PROLINE 62002

- Lekka konstrukcja z wytrzymałych tworzyw
- Składany, łatwy do transportu i przechowywania
- Funkcja szybkiego rozkładania (dwie sekundy)
- Otwory na ściski stolarskie i blokady materiału
- Złącza do łączenia kilku stołów o zwiększonej powierzchni blatu roboczego
- Stabilne stopki nóg
- Ergonomiczny uchwyt do przenoszenia

bilny podczas pracy, a jednocześnie łatwy w przenoszeniu i transporcie. Ponieważ jest składany, można go łatwo przechowywać w warsztacie czy garażu lub przewozić w bagażniku samochodu osobowego. PROLINE 62002 jest więc uniwersalnym narzędziem, którego zalety mogą wykorzystać i profesjonalści, i pasjonaci majsterkowania.

Marka PROLINE wyposażała stół 62002 w praktyczne elementy zwiększające jego funkcjonalność. Przycisk szybkiego rozkładania umożliwia przygotowanie stanowiska roboczego w zaledwie kilka sekund i to bez użycia dodatkowych narzędzi. Dużym atutem jest system mocowania materiałów – w blacie znajdują się otwory do ścisków stolarskich oraz blokady, które pozwalają unieruchomić obrabiane elementy i zwiększyć precyzję oraz bezpieczeństwo pracy.

Stoły PROLINE 62002 można łączyć, zwiększając w ten sposób powierzchnię roboczą. Specjalne złącza pozwalają zestawiać ze sobą wiele jednostek. Naszym zdaniem, możliwość tę docenią szczególnie użytkownicy potrzebujący większego blatu roboczego, np. do montażu dużych elementów czy podczas obróbki płyt meblowych. Bezproblemowe użytkowanie stołu PROLINE 62002 zapewniają stopki nóg, które utrzymują go w stabilnej pozycji i eliminują kołysanie się blatu podczas pracy. Dodatkowo ergonomiczny uchwyt ułatwia przenoszenie stołu, czyniąc go w pełni mobilnym rozwiązaniem.

Reasumując, PROLINE 62002 to kompaktowy, składany stół warsztatowy, który łączy prostotę obsługi z funkcjonalnością i trwałością. Dzięki lekkiej, a zarazem wytrzymałej konstrukcji, systemowi szybkiego

Stół warsztatowy PROLINE 62002



Stół warsztatowy PROLINE 62002



Stół warsztatowy PROLINE 62002



rozkładania i możliwości łączenia kilku jednostek model ten jest niezastąpionym wsparciem zarówno dla profesjonalistów, jak i dla majsterkowiczów.

Naszym zdaniem stoły warsztatowe PROLINE 62001 i 62002 to praktyczne i wszechstronne rozwiązania, które w znacznym stopniu usprawniają szeroką gamę prac. Marka PROLINE po raz kolejny udowodniła więc, że jej znakiem rozpoznawczym są innowacyjne rozwiązania i produkty wyróżniające się funkcjonalnością oraz kreatywnym podejściem do potrzeb użytkowników.

opr. HB (mat. PROLINE)



Stół warsztatowy PROLINE 62001



Wielozadaniowy stół warsztatowy PROLINE 62001

- Blat: ok. 54,5 x 108,5 cm
- Wysokość: 52–78 cm
- Nośność: 150 kg (stół roboczy), 250 kg (podest lub niskie rusztowanie), 150 kg (wózek)
- Konstrukcja: stal malowana proszkowo + ABS + aluminium (nogi)
- Mobilność: cztery koła gumowe (2 skłębne z hamulcem)
- Wyposażenie: trzy gniazda elektryczne, uchwyt, rękojeść 2w1 z liniałem i kątownikiem, tacka narzędziowa, otwory na ściski, samopoziomujące nakładki

Stół warsztatowy PROLINE 62001



Stół warsztatowy PROLINE 62001





**LUDZIE I PRODUKTY
NA KTÓRYCH MOŻE**

www.richmannntools.pl



UKTY
DOŻNA POLEGAĆ



Tarcze, frez i korony dia

Distar wprowadza na rynek kolejną generację profesjonalnych narzędzi diamentowych, które wyznaczają nowe standardy precyzji i efektywności pracy.

Wśród nich znalazły się m.in. tarcze Butterfly i Shine oraz frez Nectar – zaprojektowane z myślą o mikronarzędziach i szlifierkach akumulatorowych – a także korony diamentowe RM-TX i RS-TX do wiercenia w betonie. Łączy je nowatorska konstrukcja, wysoka żywotność i dbałość o maksymalną efektywność oraz jakość obróbki.

Tarcza diamentowa Butterfly i frez Nectar

To narzędzia przeznaczone do stosowania w mikro-elektronarzędziach typu Proxxon. Łączą w z siebie innowacyjne wykonanie z wysoką precyzją pracy.

Tarcza Butterfly

Jest narzędziem jednolitą materiałowio wykonanym całkowicie ze specjalnego spoiwa metalowego zawierającego ziarna diamentów technicznych. Ma więc, jak na tarcze diamentowe, znacznie zmodyfikowaną konstrukcję, gdyż nie zastosowano w niej stalowego dysku, który – jak wiadomo – stanowi korpus i podstawową część tych narzędzi. Jej budowa przypomina popularne tarcze korundowe, które składają się całkowicie ze spoiwa żywicznego zawierającego ziarna ściernie, osadzonego na wzmacniającej osnowie z siatek z włókna szklanego. Tarcza diamentowa Butterfly ma niewielką grubość 0,6 mm, średnicę 45 mm i otwór mocujący 5,8 mm. Jej spiekane spoiwo jest wykonane ze specjalnej mieszanki proszków metali, co powoduje, że omawiane narzędzie odznacza się wysoką sztywnością. Taka konstrukcja umożliwia bardzo dokładne cięcie

z ręki za pomocą mikrowiertarki kątovej. Do mocowania prezentowanego dysku na wrzecionie napędu służy walcowy trzpień montażowy, który jest do niego dołączany.

Prezentowana tarcza przeznaczona jest do precyzyjnego cięcia płytek ceramicznych i gresowych na mokrą na głębokość do 10 mm. Można nią ciąć z obrotami 15.000–16.000/min. Butterfly doskonale sprawdza np. w wycinaniu w nich prostokątnych lub kwadratowych otworów, np. pod gniazdko elektryczne itp. W ofercie Distar dostępny jest również adapter do chłodzenia wodą, który w łatwy sposób montuje się na szyjce mikrowiertarek kątowych.

Frez Nectar

Jego konstrukcja składa się z części wykonawczej, którą stanowi segment diamentowy w kształcie pierścienia z ryflowaną (naciętą) powierzchnią roboczą o wzorze plastra miodu. Segment zamocowany jest do stalowego garnkowego korpusu, w którego centrum wykonano otwór montażowy o średnicy 5,8 mm. Służy on do zamontowa-

nia frezu za pomocą dołączanego do niego trzpienia walcowego na wrzecionach napędów: mikrowiertarek kątowych czy mikrowiertarko-frezarek.

Prezentowane narzędzie ma średnicę 45 mm i przeznaczone jest do wysoce dokładnego szlifowania na sucho płytek ceramicznych i gresowych z prędkością obrotową 12.000/min. Dokładniej mówiąc, Nectar to frez do fazowania krawędzi płytek. Umożliwia bardzo wydajną obróbkę bez wyszczerbień, dzięki czemu podnosi jakość pracy i ją przyspiesza, eliminując konieczność przeprowadzenia kostką diamentową ręcznego szlifowania wykończeniowego. Doskonale sprawdza się też podczas obróbki miejsc trudno dostępnych, np. otworów w płytkach, gdyż ma niewielką średnicę.

Tarcza diamentowa Butterfly i frez Nectar wyróżniają się wysoką żywotnością i zapewniają najwyższe standardy precyzji pracy. To niezastąpione narzędzia dla glazurników, dla których jakość wykonania i jego estetyka są znakiem rozpoznawczym.

Tarcza diamentowa Shine

To specjalistyczna tarcza diamentowa wykonana w technologii spiekania segmentu ze stalowym korpusem. Jej część roboczą stanowi wieniec gładki z diamentami o bardzo niewielkiej grubości 0,6 mm. Rozdzielony jest on czterema niewielkimi nacięciami zakończonymi charakterystycznym „zawijaszem” wykonanym w stalowym korpusie tarczy. Nacięcia i „zawijasz” zapobiegają wchrowaniu się narzędzia podczas cięcia na sucho, g d y ż





mentowe od Distar

kompensują ciepłe rozszerzanie się wieńca i korpusu. Prezentowana tarcza diamentowa Shine dostępna jest w średnicach 101,6 oraz 125 mm z otworem mocującym 22,23 mm. Jej maksymalna głębokość cięcia wynosi 14 mm (model 101,6 mm) lub 20 mm (125 mm). Przeznaczona ją do stosowania w akumulatorowych szlifierkach kątowych. Stalowy korpus modelu tarczy o średnicy 125 mm wyposażono w pierścienie wzmacniające z teflonu, które praktycznie do zera tłumią hałas i wibracje podczas cięcia.

Omawianą tarczę diamentową Shine Distar opracował specjalnie do cięcia ceramiki i gresu na mokro. Sprawdza się również w obróbce szkła i porcelany. Jak wspominaliśmy, zastosowano w niej wieniec diamentowy o najmniejszej grubości (0,6 mm) dostępnej obecnie na rynku i bardzo drobne ziarno diamentowe. Konsekwencją takiej konstrukcji ostrza narzędzia jest możliwość bardzo dokładnego i czystego cięcia ceramiki oraz gresu. Wykonane nim krawędzie nie wymagają więc doszlifowania ręcznego ani mechanicznego. Ponieważ tarcza wycina rżaz o niewielkiej grubości, ma obniżone opory

skrawania. Dzięki temu jest wysoce efektywna w pracy i tnie 2–3 razy szybciej niż tarcze standardowe. Co więcej, pozwala też oszczędzać energię zgromadzoną w akumulatorze szlifierki kątovej, co dwu- do trzykrotnie wydłuża jej czas pracy na jednym ładowaniu.

Do pracy z tarczą diamentową Shine Distar poleca nasadki Spray 115-125 MECHANIC i Roller 115-125 MECHANIC. Przeznaczone są do podawania wody w celu chłodzenia omawianego narzędzia podczas cięcia. Co więcej, druga z nasadek ułatwia prowadzenie szlifierki i zbiera do odkurzacza powstały podczas cięcia szlam.

Korony diamentowe Distar RM-TX i RS-TX

Przeznaczone są do wykonywania na sucho otworów w betonie i żelbetonie. Zastosowano w nich stalowe korpusy rurowe i segmenty wykonane w technologii DiaFix. Pozwala to dokładnie i optymalnie rozmieścić ziarno diamentowe w segmentach i odpowiednio je przestrzennie zorientować. Dlatego omawiane wiertła rurowe Distar pracują znacznie efektywniej niż korony standardowe. Co ważne, segmenty diamentowe zamocowano na krawędziach korpusów metodą spawania laserowego, co zwiększyło wytrzymałość narzędzi i umożliwiło wykonywanie nimi ekstremalnie trudnych zadań.

Korony Distar RM-TX opracowano specjalnie do szybkiego wiercenia. Co więcej, radzą sobie one efektywnie z obróbką ciężko zbrojonego betonu. Przecinają nie tylko pręty zbrojeniowe, ale także np. zatopione w betonie ceowniki. Narzędzia te są dostępne w średnicach 42–152 mm i długościach 300 mm lub 450 mm. Mają standardowe mocowanie 1 1/4" UNC i przeznaczone są do pracy w ręcznych wiertnicach z mikrouderem.

Z kolei korony Distar RS-TX są narzędziami bardziej uniwersalnymi, można wiercić nimi w betonach o większym zakre-

sie twardości. Podobnie jak wiertła rurowe RM-TX świetnie radzą sobie z betonem ciężko zbrojonym, bez problemu wiercą bowiem w zatopionych w betonie profilach stalowych. Doskonale nadają się więc do prac remontowych o zróżnicowanym charakterze, gdzie występuje konieczność wykonywania otworów zarówno w bardzo twardych (rzędu C40–C50) stropach czy konstrukcjach żelbetonowych, jak i w blokach fundamentowych zazwyczaj mających niewielką twardość rzędu C15–C20. Co więcej, omawiane korony Distar RS-TX wiercą znacznie szybciej niż podobne narzędzia dostępne na rynku. Oferowane są w średnicach 32–300 mm i wyposażone we wspomniane popularne mocowanie 1 1/4" UNC. Mogą być napędzane, w zależności od średnicy, zarówno wiertnicami ręcznymi, jak i stacjonarnych. Doskonale sprawdzają się ze sprzętem wyposażonym w mikrouder marek Eibenstock, Baier, Cardi czy Milwaukee.

Nowe tarcze, frezy i korony Distar to przykład, jak konsekwentnie rozwijana technologia diamentowa może podnosić standardy pracy w budownictwie. Innowacyjne rozwiązania, takie jak ultracienkie segmenty czy technologia DiaFix, zapewniają nie tylko większą precyzję czy wydajność pracy, ale też maksymalizują jej wygodę i bezpieczeństwo. Distar po raz kolejny potwierdził więc swoją pozycję producenta, który nie tylko odpowiada na potrzeby rynku, lecz także skutecznie kreuje kierunki jego rozwoju.

HB



BRZESZCZOTY DO PIŁ SZABLASTYCH

KING CUT

Zaprojektowane dla straży pożarnej, służb ratowniczych i do ciężkich prac wyburzeniowych. Brzeszczoty w wersji prostej i stożkowej sprawdzają się w trudnych pracach. Idealne do pił akumulatorowych – odporne na złamanie, gwarantują bezpieczeństwo i niezawodność. Grubszy i szerszy korpus oraz wzmocniony uchwyt sprawiają, że sprawdzają się w trudnych pracach, w tym w ratownictwie.

CHARAKTERYSTYKA

- Zaprojektowane dla straży pożarnej, służb ratowniczych i do wyburzeń
- Brzeszczoty w wersji prostej i stożkowej
- Idealne do pił akumulatorowych
- Odporne na złamanie, większe bezpieczeństwo i niezawodność
- Grubszy i szerszy korpus do trudnych wyburzeń i prac w ratownictwie
- Wzmocniony chwyt



**ZESKANUJ, ABY
ZOBACZYĆ FILMY**



Długość x szerokość x grubość mm cali	TPI (25mm)	Nr katalogowy	Nr pozycji	Liczba sztek
152 x 19 x 0.89 6 x 3/4 x 0,035	18	BR618-5	SAZ71966	5
	10-14	BR61014-5 #	SAZ71962	5
152 x 27 x 1.60 6 x 1 x 0,063	10-14	BTR61014-5	SAZ719821	5
	6-10	BTR6610-5	SAZ719826	5
203 x 19 x 0.90 8 x 3/4 x 0,035	18	BR818-5	SAZ719801	5
203 x 19 x 1.27 8 x 3/4 x 0,050	10-14	BR81014-5 #	SAZ71971	5
203 x 27 x 1.60 8 x 1 x 0,063	10-14	BTR81014-5	SAZ719831	5
228 x 19 x 1.30 9 x 3/4 x 0,050	6-10	BTR8610-5	SAZ22685	5
228 x 19 x 1.30 9 x 3/4 x 0,050	10-14	BR91014-5	SAZ719806	5
228 x 27 x 1.60 9 x 1 x 0,063	10-14	BTR91014-5 #	SAZ719836	5
228 x 27 x 1.60 9 x 1 x 0,063	6-10	BTR9610-5	SAZ719841	5
305 x 19 x 1.27 12 x 3/4 x 0,050	10-14	BR121014-5	SAZ719813	5
305 x 19 x 1.27 12 x 3/4 x 0,050	10-14	BTR121014-5	SAZ719846	5
305 x 27 x 1.60 12 x 1 x 0,063	6-10	BTR12610-5	SAZ719851	5



- na zamówienie, możliwe dłuższe czasy oczekiwania.

S1106NG-F1

PRZENOŚNA PRZECINARKA TAŚMOWA

JESTEŚ HURTOWNIKIEM I CHCESZ
DYSTRYBUOWAĆ STARRETT?

SKONTAKTUJ SIĘ Z NASZYM
KIEROWNIKIEM SPRZEDAŻY W POLSCE:

✉ TOTREBA@STARRETT.CO.UK

☎ +48 690 223 448

DLA HOBBYSTÓW, MAŁYCH WARSZTATÓW I PROFESJONALNYCH
UŻYTKOWNIKÓW



CE

230v (50hz)



Możliwość
cięcia pod
kątem do
60° w prawo



Wyposażona
w taśmę
13mm



Płynna regulacja
prędkości taśmy
pokrętle
ze skalą

JESTEŚMY EKSPERTAMI OD CIĘCIA I POMIARÓW OD 1880 ROKU

Starrett®

Tarcze i brzeszczoty segmentowe FEIN do spoin i fug



Brzeszczoty i tarcze segmentowe FEIN to specjalistyczne akcesoria, które pozwalają szybko i precyzyjnie obrabiać spoiny i fugi. Dzięki zastosowaniu ostrzy z nasypem węglkowym i diamentowym oferują najwyższą skuteczność, trwałość oraz szerokie możliwości wykorzystania w pracach renowacyjnych i montażowych.

W niniejszym artykule zajmiemy się wyłączenie tarczami i brzeszczotami segmentowymi FEIN do obróbki spoin i fug. Narzędzia te mają ostrze typu nasypowego z węglków spiekanych albo diamentów technicznych. Tarcze i brzeszczoty z ostrzem węglkowym przeznaczone są do wycinania miękkich i średnio twardych spoin oraz fug. Możemy nimi także bruzdować w tynku, gazobetonie oraz podobnych materiałach, jak i oczyszczać oraz wykańczać fugi pomiędzy elementami drewnianymi. Natomiast tarczami i brzeszczotami z nasypem diamentowym możemy dodatkowo obrabiać twarde i bardzo twarde spoiny epoksydowe oraz cementowe, w tym wykonane z cementu trasowego.

Jak łatwo zauważyć, narzędzia te mają różną geometrię i wielkość. I tak tarcze, jak nazwa wskazuje, są okrągłe, zaś brzeszczoty segmentowe w kształcie powiększonego półkola (pierwszy typ) albo z krótszym ostrzem łukowym na zwężonym ramieniu. Tarcze mają średnice 80 mm i szerokość cięcia 1,2 lub 2,2 mm. Zaś w przypadku większego typu brzeszczotów segmentowych średnica wynosi 75 lub 90 mm, a szerokość cięcia – 1,2 mm. Natomiast drugi typ brzeszczotów dostępny jest w dwóch wersjach o szerokości cięcia 1,2 lub 2,2 mm.

Omawiane tarcze i brzeszczoty segmentowe z nasypem węglkowym FEIN wyposażono w korpusy stalowe. Zastosowano w nich uchwyty ze stali nierdzewnej: STARLOCK® i STARLOCKPLUS® (półkoliste brzeszczoty segmentowe) oraz STARLOCKMAX®

(brzeszczoty segmentowe z krótkim ostrzem łukowym) i 12-kątny (do starszych wersji FEIN SUPERCUT, tarcze i brzeszczoty segmentowe z krótkim ostrzem łukowym). Ponieważ uchwyt STARLOCKPLUS®, jak już wspominaliśmy, pasuje też do elektronarzędzi wielofunkcyjnych z uchwytem STARLOCKMAX®, omawiane akcesoria z tym mocowaniem można stosować we wszystkich dostępnych na rynku tego typu urządzeniach oraz we wszystkich modelach FEIN z linii MULTIMASTER 300, MULTIMASTER 500 i MULTIMASTER 700.

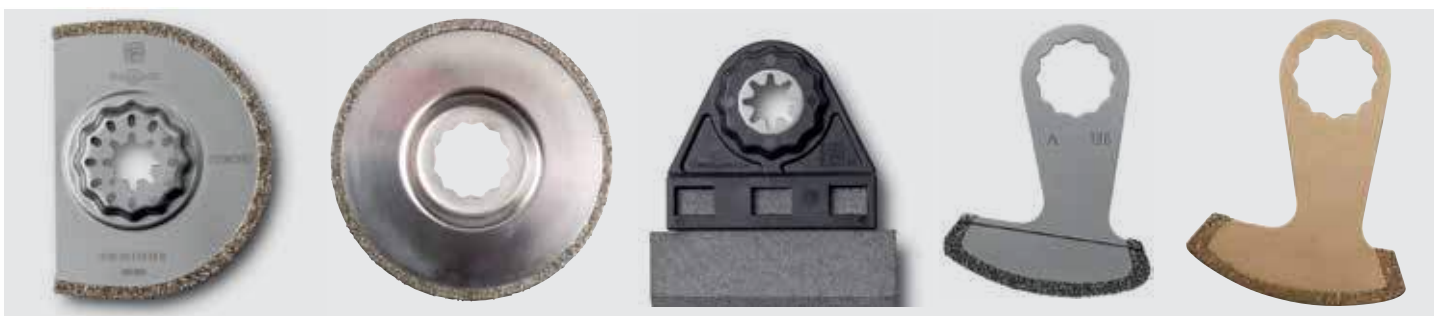
Omawiane brzeszczoty segmentowe wykorzystuje się w pracach, podczas których oscylacyjnymi elektronarzędziami wielofunkcyjnymi FEIN wykonuje się renowację (usuwanie lub oczyszczanie) spoin lub fug znajdujących się między okładzinami ceramicznymi (płytkami podłogowymi i ściennymi), gresowymi (podłogowymi i ściennymi), kamiennymi, betonowymi, ozdobnymi ceglami, w tym także klinkierowymi itp. Brzeszczoty o szerokości cięcia 1,2 mm stosuje się do obróbki wąskich spoin (1,3–1,5 mm) i standardowych (1,5–2,5 mm), jak też się znajdujących się w trudno dostępnych narożnikach czy krawędziach. Natomiast brzeszczoty o szerokości cięcia 2,2 mm doskonale sprawdzają się renowacji poszerzonych (2,5–3,0 mm) lub szerokich (>3 mm) spoin, np. pomiędzy ceglami ozdobnymi czy płytami kamiennymi. Narzędziami tymi możemy także wykonywać niewielkie bruzdy czy rowki w tynkach, gazobetonie, miękkich ceglach, silce, marmurze itp.



Ofertę tarcz i brzeszczotów segmentowych FEIN uzupełnia narzędzie do czyszczenia spoin. Jego część roboczą wykonano z włókny sprasowanej. Umożliwia ono szybkie czyszczenie silnie zabrudzonych fug czy spoin o dowolnej szerokości, stanowiąc ekonomicznie opłacalną alternatywę dla kosztownej całkowitej ich wymiany.

Segmentowe tarcze i brzeszczoty FEIN z uchwytami STARLOCK®, STARLOCKPLUS®, STARLOCKMAX® i FEIN SUPERCUT to akcesoria stworzone z myślą o profesjonalistach poszukujących niezawodnych rozwiązań do wymagających zadań. Niezależnie od tego, czy chodzi o usuwanie spoin, renowację fug, czy bruzdowanie w betonie komórkowym – akcesoria FEIN gwarantują maksymalną efektywność, długą żywotność i wygodę pracy. To wyposażenie, które sprawdza się zarówno na budowie, jak i podczas specjalistycznych remontów.

pins





laser krzyżowy z zieloną wiązką 4D



WYSOKI POZIOM

NOWOŚĆ

NA TWOJEJ BUDOWIE



Test tarczy GLOTECH serii GT810 produkcji Globus



W ofercie Fabryki Pił i Narzędzi WAPIENICA pojawiły się tarcze GLOTECH serii GT810 przeznaczone do cięcia stali. Odnznaczają się wysoką efektywnością pracy i trwałością. Polski producent wytwarza je dla wymagających rzemieślników, firm budowlanych, użytkowników domowych, majsterkowiczów i hobbystów.

Jesienią tego roku Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA wprowadziła na rynek tarcze pilarskie HM do cięcia stali GLOTECH GT810. Przeznaczono je do zimnego cięcia kształtowników stalowych zimnowalcowanych ze stali konstrukcyjnej niestopowej o grubości ścianki do 3 mm i płyt warstwowych (wypełnionych pianką poliuretanową, styropianem) za pomocą przecinarek lub ukośnic przystosowanych do cięcia stali. Optymalne obroty omawianych narzędzi wynoszą 1250–1600 min⁻¹ dla tarcz 305 mm i 1050–1350 min⁻¹ dla tarcz 355 mm. Jak łatwo zauważyć, dostępne wykonania tych tarcz GLOTECH GT810 mają średnice 305 lub 355 mm. Przy tym tarcza 305 mm przeznaczona do ukośnic ma otwór mocujący o średnicy 30 mm, zaś piły tarczowe (305 i 355 mm) do przecinarek – 25,4 mm. Zastosowano w nich 80 (tarcze 305 mm) lub 90 (355 mm) uzębienie węglikowe GC 10. Składa się ono z zębów płaskich o dodatnim kącie natarcia wynoszącym 10°, mających fazowane na przemian naroża. Ich grubość jest zmniejszona i wynosi 2,5 mm (tarcze 305 mm) lub 2,2 mm (355 mm). Prezentowane tarcze GLOTECH GT810 mają zredukowane opory skrawania i wysoką efektywność cięcia, o czym przekonaliśmy się w testach. Zęby naostrzono precyzyjnie na sterowanych numerycznie ostrzarkach CNC. Dzięki temu mają bardzo ostre krawędzie. Jak łatwo zauważyć, takie wykonanie uzębienia jest specjalnie dostosowane do obróbki kształtowników stalowych, umożliwia zachowanie wysokiej trwałości tarcz oraz zapewnia zarówno dużą dokładność, jak i wydajność cięcia. Na zęby zastosowano specjalny gatunek węgla spiekanego o zwiększonej

zawartości kobaltu oraz odpowiedniej wysokiej twardości, co gwarantuje wysoką udamność i zabezpiecza zęby przed uszkodzeniem przy cięciu detali stalowych. Z kolei laserowo wycięty i poddany obróbce cieplnej dysk stalowy odznacza się wysoką sztywnością podczas procesu skrawania i zapewnia dokładne cięcia. Wykonano w nim rowki kompensacyjne, które obniżają temperaturę pracy i niwelują jej negatywny wpływ na geometrię tarcz, a także redukują wibracje i hałas.

Wyniki redakcyjnych testów tarczy pilarskiej GLOTECH GT810

Podczas prób testowych sprawdzaliśmy jakość i efektywność cięcia tarczy pilarskiej GLOTECH GT810 o średnicy 305 mm. Do napędu testowanego narzędzia wykorzystaliśmy przecinarkę do metalu Bosch GDC 12 JL Professional (moc znamionowa – 2000 W, obroty – 1500/min). Przecinaliśmy profile ze stali konstrukcyjnej i rury ze stali węglowej niestopowej (czarnej) oraz chromowanej, jak też element z płyty warstwowej. Dokładne wyniki i specyfikacja

materiałowa testów zawarta jest w tabeli „Tarcza pilarska GLOTECH GT810 – wyniki redakcyjnych testów”. Podczas wykonanych prób testowych wykonaliśmy cięcia prostopadłe i ukośne w poziomie pod popularnymi kątami 30° i 45°.

Nasze testy pokazały, że tarcza GLOTECH GT810 zapewnia wysoką efektywność i dokładność cięcia profilowanych materiałów stalowych i rur. Wykonuje się nią cięcia zimne, praktycznie beziskrowe i bez zadziórów oraz przebarwień krawędzi obrabianych materiałów stalowych. Iskry pojawiają się jedynie w przypadku wywierania bardzo dużego posuwu, co praktycznie jest zbędne podczas cięcia testowaną tarczą i prowadzi często do zbyt dużego obniżenia jej obrotów w stosunku do optymalnej prędkości cięcia. Gdy porówna się w cięciu tarczę GLOTECH GT810 z korundową o zbliżonych rozmiarach (300 mm lub 350 mm), to okazuje się, że testowane narzędzie nie tylko zapewnia zimne cięcie bez uszkodzeń termicznych krawędzi obrabianych materiałów, ale także w każdej operacji skrawają z tą samą prędkością, gdyż ich średnica nie ulega zmniejszeniu w trakcie eksploatacji, tak jak ma to miejsce w wypadku tarcz korundowych. GLOTECH GT810 umożliwia też uzyskanie znacznie wyższej wydajności cięcia w pojedynczej operacji obróbkowej niż tarcza korundowa, co jest m.in. konsekwencją niewielkiej grubości zębów węglikowych (2,2 lub 2,5 mm) i obniżonych oporów skrawania. Dla porównania podajemy, że profesjonalne tarcze korundowe o średnicy 300 mm renomowanych producentów mają grubość 3–4,5 mm. Są więc grubsze od tarcz GLOTECH GT810 o 0,5 do 2,0 mm, a szybkość cięcia, co należy tu odnotować, zależy też w dużym stopniu od ilości zastosowanego w nich ścierniwa korundowego. Im jest go więcej, tym tarcze tną wydajniej, ale powodują przy tym większe uszkodzenia termiczne na skutek wzrostu tarcia. Należy tu zauważyć, że testowana tarcza GLOTECH GT810 jest też rozwiązaniem znacznie bardziej ekonomicznym, gdyż zastępuje w pracy kilkadziesiąt dysków korundowych, a także w pełni przyjaznym dla środowiska pracy – nie powoduje powstawania szkodliwych i gazów o brzydkim zapachu, isker mogących być przyczyną poparzeń, uszkodzeń ubrań roboczych czy nawet pożaru w hali produkcyjnej czy warsztacie.

Naszym zdaniem tarcza GLOTECH GT810 umożliwia wysoce wydajne, beziskrowe i dokładne cięcie profilowanych materiałów stalowych. Jest bezpieczna w pracy i nie powoduje zagrożenia pożarowego. Co więcej, formatowane nią elementy nie wymagają dodatkowej obróbki szlifierskiej, co usprawnia pracę, jak też skracając czas wykonywania.

pins



Tarcza pilarska GLOTECH GT810 - wyniki redakcyjnych testów

Cięty materiał	Model przecinarki	Zastosowane obroty	Przekrój nominalny lub średnica / grubość ścianki (mm)/kąt cięcia	Czas cięcia (s)	Ocena dokładności cięcia w skali 1-10
Rura stalowa (cynkowana)	Bosch GDC 12 JL	1500/min	35/1,6/0°	3,04	10,0
Rura stalowa (cynkowana)	Bosch GDC 12 JL	1500/min	35/1,6/30°	2,84	10,0
Rura stalowa	Bosch GDC 12 JL	1500/min	60/2,6/0°	6,88	10,0
Rura stalowa	Bosch GDC 12 JL	1500/min	60/2,6/45°	6,80	10,0
Kątownik	Bosch GDC 12 JL	1500/min	40 x 40/3/0°	4,88	10,0
Kątownik	Bosch GDC 12 JL	1500/min	40 x 40/3/45°	4,48	10,0
Ceownik	Bosch GDC 12 JL	1500/min	40 x 60/3/0°	5,20	10
Ceownik	Bosch GDC 12 JL	1500/min	40 x 60/3/30°	4,92	10
Profil kwadratowy	Bosch GDC 12 JL	1500/min	40 x 40/3/0°	5,84	10
Profil kwadratowy	Bosch GDC 12 JL	1500/min	40 x 40/3/45°	5,80	10
Profil prostokątny	Bosch GDC 12 JL	1500/min	80 x 60/2/30°	7,44	10
4 x złożone profile prostokątne	Bosch GDC 12 JL	1500/min	4 x 40 x 30/2/0°	10,24	10
Płyta warstwowa	Bosch GDC 12 JL	1500/min	153 x 39/-/30°	5,56	10

Tarcza diamentowa Kinczyk beton-C

Cięcie twardych materiałów budowlanych wymaga specjalnych narzędzi. Dlatego przyjrzelśmy się bliżej profesjonalnej tarczy diamentowej Kinczyk beton-C przeznaczonej do obróbki tego typu materiałów.

Tarcze diamentowe Kinczyk beton-C to narzędzia przeznaczone do cięcia takich materiałów budowlanych, jak beton (w tym zbrojony), kostka brukowa, klinkier-T, marmur, granit, szamot-T, piaskowiec-T itp. Tarcze mają średnice 125, 180, 230, 300, 350, 400, 450, 500 i 600 mm, a więc przeznaczone są do stosowania zarówno w małych (125 mm) i dużych (180 i 230 mm) szlifierkach kątowych, jak i w przecinarkach stacjonarnych oraz ręcznych spalino-



wych. Częścią roboczą tarcz, czyli biorącą bezpośredni udział w cięciu, jest segment diamentowy o wysokości 15 mm i szerokości od 2 do 3,8 mm (w zależności od średnicy tarczy). Spoiwo segmentów zaliczane jest do tzw. spoiw miękkich, co określa wyżej wspomniane przeznaczenie materiałowe tarcz Kinczyk beton-C. Segmenty zamocowane są do stalowego dysku tarczy

metodą spawania laserowego, czyli ich połączenie odznacza się najwyższą wytrzymałością. Dlatego tarcze mogą być użyte do cięcia elementów żelbetonowych. Tarczami diamentowymi Kinczyk beton-C możemy ciąć zarówno na sucho, jak i na mokro. Podczas testowych prób wykonanych przez redakcję portalnarzedzi.pl tarcza cięła stabilnie, szybko zagłębiała się w testowe materiały i nie wymagała dużego posuwu. Naszym zdaniem tarcza diamentowa Kinczyk beton-C to efektywne narzędzie bezproblemowo radzące sobie z twardymi materiałami budowlanymi, w tym z żelbetonem i granitem. Niewątpliwą zaletą tarczy jest bardzo korzystna relacja ceny do jakości.

pins

Test tarcz diamentowych Kinczyk Asphalt-C

Tarcze diamentowe Kinczyk Asphalt-C marki CARAT to narzędzia z najwyższej półki jakościowej. Podczas redakcyjnych testów sprawdziliśmy, jak szybko tną materiały abrazywne, takie jak gres, kamień, granit, marmur itp.

Tarcze diamentowe Kinczyk Asphalt-C mają klasyczną konstrukcję segmentową. Wyposażone są też w segmenty o zwiększonej wysokości do 21 mm, które zabezpieczają przed podcienianiem i starciem ich stalowego dysku. Jak wiadomo, podczas obróbki materiałów abrazywnych występuje duże tarcie i powstaje sporo ciepła. Dlatego segmenty w tarczach przeznaczonych do ich obróbki muszą być zamocowane na obwodzie korpusów metodą spawania laserowego. Tak też jest i w przypadku testowanych tarcz Kinczyk Asphalt-C. Co więcej, są w nich segmenty tnące o zwiększonej do 16 mm wysokości. Mają one twarde spoiwo metalowe stosowane w przypadku cięcia materiałów abrazywnych i wysokiej jakości ziarna diamentowe. Tarcze wyposażono w stalowe korpusy z okrągłymi otworami będącymi częścią dyfuzji międzysegmentowych. Takie wykonanie dysków, jak wiadomo, redukuje naprężenia termiczne występujące podczas cięcia i zabezpiecza dyski przed zwichrowaniem. Tarcze diamentowe Kinczyk Asphalt-C przeznaczone



do cięcia materiałów abrazywnych: asfaltu, silikatów, świeżego betonu, kostki brukowej itp. Są dostępne w średnicach 230, 300, 350, 400, 450 i 500 mm, a więc można je stosować w dużych szlifierkach kątowych, przecinarkach spalinowych i piłach jezdnych. Można nimi ciąć na sucho i na mokro.

Do redakcyjnego warsztatu na testy trafiły tarcze Kinczyk Asphalt-C o średnicach nominalnych 230 i 350 mm. Podczas wykonanych prób pierwszą z tarcz (średnica rzeczywista – 230 mm) przecinaliśmy na sucho opaskę ze świeżego betonu (przekrój cięcia – 20 x 6 cm) oraz płytę chodnikową (30 x 3,4 cm). Do napędu testowanej tarczy 230 mm posłużyła nam szlifierka kąтова

Makita GA9040R o mocy nominalnej 2600 W i obrotach 6600/min. W próbie cięcia opaski uzyskaliśmy czas 19,28 s, zaś płyty chodnikowej – 16,48 s. W drugiej części testów sprawdziliśmy tarczę Kinczyk Asphalt-C o średnicy nominalnej 350 mm (średnica rzeczywista – 360 mm). Przecinaliśmy nią na mokro materiały ze świeżego betonu: krawnęznik (przekrój cięcia – 31 x 15 cm i ozdobną opaskę (30 x 8 cm). Tarczę napędzaliśmy przecinarką spalinową Hitachi CM 75EPB o mocy 3,9 kW (5,3 KM) i obrotach maksymalnych 9800/min. W trakcie przeprowadzonych prób posuw wywierany był masą maszyny. Podczas prób uzyskaliśmy następujące czasy cięcia: 47,98 s (krawnęznik) i 29,45 s (opaska ozdobna). Nasze wrażenia z testów były następujące: tarcze KINCZYK ASFALT-C bardzo szybko zagłębiały się w abrazywne materiały i nie wymagały do pracy wywierania dużego posuwu.

Naszym zdaniem tarcze CARAT KINCZYK ASFALT-C oferują wysoką wydajność cięcia materiałów abrazywnych i pod tym względem są w stanie zadowolić najbardziej wymagających profesjonalnych użytkowników. Do tego są bardzo trwałe, gdyż wysokość ich segmentów wynosi 16 mm.

pins

Palniki gazowe od Richmann

Oferta marki Richmann obejmuje szeroki wybór palników gazowych, które znajdują zastosowanie zarówno w budownictwie, profesjonalnych warsztatach, jak i w pracach domowych. Wśród nich szczególne miejsce zajmuje palnik C1075 z kompletnym zestawem akcesoriów oraz praktyczne modele na kartusze 7/16", wyróżniające się prostą obsługą i wszechstronnością zastosowań.

Palnik gazowy Richmann C1075

Zajmuje w portfolio produktowym marki Richmann ważne miejsce. Jest dystrybuowany wraz zestawem niezbędnych akcesoriów w mocnej aluminiowej walizce. Palnik gazowy Richmann C1075 zasilany jest gazem propan-butan i przeznaczony do lutowania, rozmrażania, opalania, zgrzewania i klejenia na ciepło. Ma ergonomiczną rączkę z możliwością regulacji przepływu i ciśnienia gazu oraz końcówkę obrotową zabezpieczoną uszczelką. W zestawie z nim użytkownik dostaje wąż o długości 10 m do butli gazowej, stalowe łączniki dysz o długościach 700 i 200 mm oraz wykonane ze stalowej blachy dysze gazowe o średnicach 25, 38, 50 i 63 mm. Jest też mosiężna redukcja 3/8" przeznaczona do butli gazowej na duży reduktor 21,8 mm, reduktor ciśnienia gazu do kontroli jego ciśnienia przepływu w zakresie 0–4 barów oraz podstawka pod rozgrzany palnik. Mocowania gwintowe palnika zabezpieczone są uszczelką. Można w nim stosować łączniki o różnych długościach oraz dysze o różnych średnicach. Każdy element ma wytłoczone miejsce w walizce transportowej, którą wyposażono w uchwyt i zatrzaski zabezpieczone pianką przed uszkodzeniem.

Palniki gazowe na kartusze 7/16"

W ofercie marki Richmann znajdziemy również 4 palniki gazowe na kartusze oznaczone jako C1080, C1081, C1084 i C1086. Są to narzędzia, które zyskują rosnącą popularność wszechstronności zastosowań. Palniki gazowe Richmann C1081, C1084 i C1086 mają zapłon piezoelektryczny, który wytwarza iskrę i pozwala bez dodatkowych akcesoriów (np. zapalniczki) uruchamiać te narzędzia. Do włączania zapłonu

służą oddzielne przyciski. Najprostszy model C1080 wymaga zewnętrznego zapłonu, np. z wykorzystaniem zapalniczki.

Wszystkie prezentowane narzędzia zasilane są gazem propan-butan z jedno-

razowych nabo- jów (tzw. kartuszy) wyposażonych w gwint przyłączeniowy 7/16". Płomień, który wytwarzają palniki Richmann, osiąga temperatury maksymalne/robocze wynoszące 1800°C/650°C (model C1080), 1850°C/700°C (C1081), 2400°C/950°C (C1084) i 1300°C/750°C (C1086). Ich nominalna moc cieplna to odpowiednio 1,8, 2,2, 4,5 i 2,3 kW, zaś zużycie gazu to zaledwie 14 g/h (C1080), 16 g/h (C1081 i C1086) i 32 g/h (C1084). Bardzo istotnymi ele-

mentami prezentowanych palników są pokręta do regulowania intensywności płomienia. Pozwalają bezpiecznie, bez ryzyka poparzenia się regulować temperaturę pracy i moc cieplną palników. Co ważne, modele C1084 i C1086 oferują też funkcję turbo-płomienia i wyposażone są w blokadę dla zapewnienia ciągłego płomienia.



Wszystkie prezentowane palniki Richmann mają ergonomiczną budowę, przy czym w modelu C1084 zastosowano obudowę z odlewu aluminiowego i konstrukcję 360°, która pozwala na użytkowanie w dowolnej pozycji roboczej. Z kolei C1086 wyróżnia się ogumowaną pistoletową rączką, która zapewnia stabilne i wygodne trzymanie palnika nawet podczas długotrwałej pracy.

Dzięki łatwości obsługi i dostępności wymiennych zbiorników z gazem palniki gazowe Richmann można stosować zarówno w drobnych pracach domowych (modelarstwo, rozpalanie kominków, grilli czy pieców, podgrzewanie i rozmrażanie, opalanie niewielkich powierzchni metalowych i drewnianych), jak też w zadaniach profesjonalnych (gięcie i formowanie materiałów, zgrzewanie i klejenie na ciepło, lutowanie, odkręcanie zapieczonych śrub, obkurczanie materiałów termokurczliwych).

Naszym zdaniem palniki gazowe Richmann łączą wysoką jakość wykonania z bogatym wyposażeniem i funkcjami zwiększającymi bezpieczeństwo oraz komfort pracy. Dzięki temu sprawdzą się

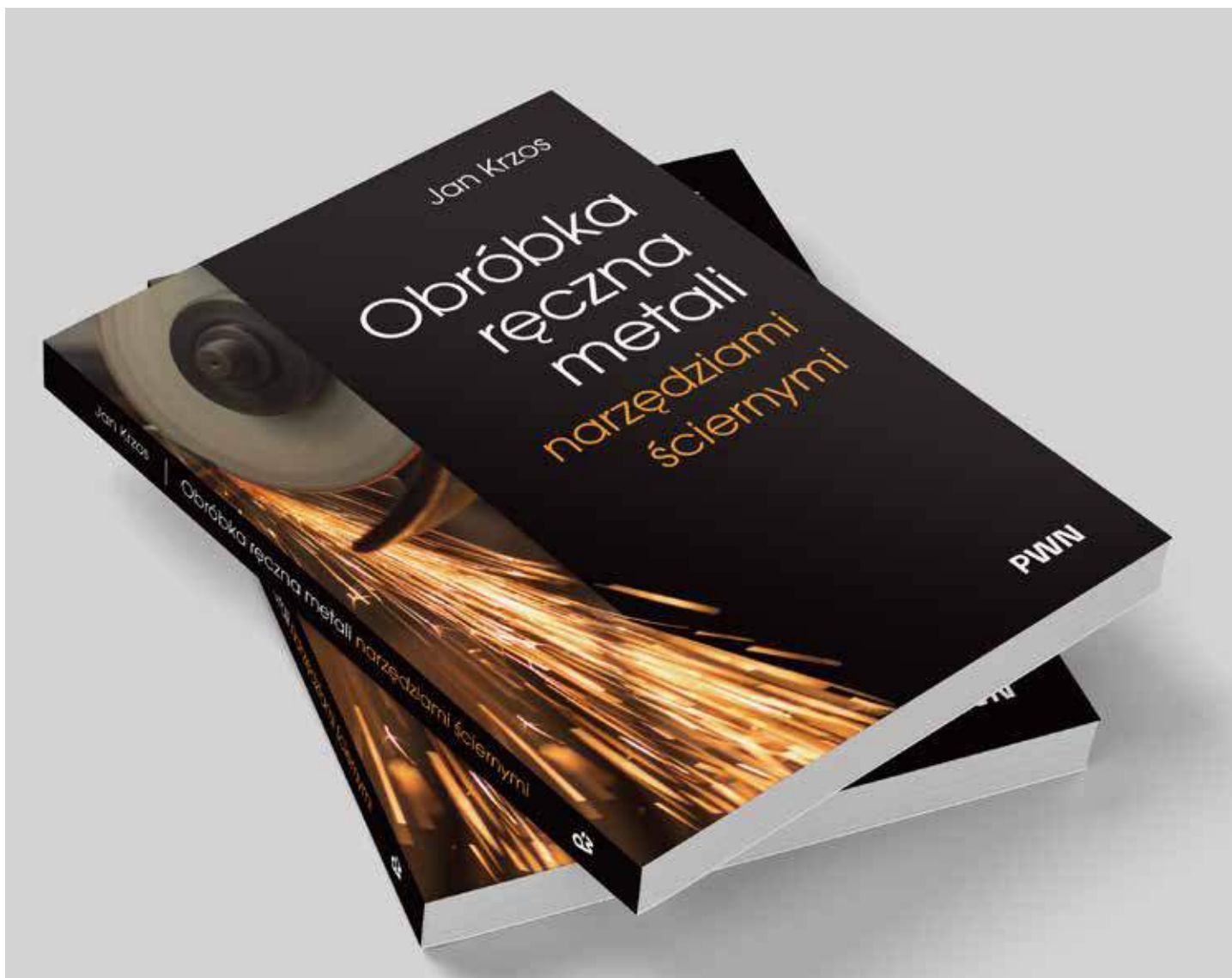
zarówno w rękach profesjonalistów, jak i majsterkowiczów, potwierdzając pozycję marki Richmann jako dostawcy narzędzi niezawodnych i wszechstronnych.

opr. HB (mat. Richmann)



Dane techniczne palników gazowych Richmann C1080, C1081, C1084 i C1086

	C1080	C1081	C1084	C1086
Model				
Nominalna moc cieplna (kW)	1,8	2,2	4,5	2,3
Nominalne zużycie gazu (kg/h)	0,14	0,16	0,32	0,16
Maks. temp. płomienia (°C)	1800	1850	2400	1300
Temp. robocza (°C)	650	700	950	750
Rodzaj gazu	propan-butan	propan-butan	propan-butan	propan-butan
Złącze	gwint 7/16"	gwint 7/16"	gwint 7/16"	gwint 7/16"
Zapłon	zewnętrzny	piezoelektryczny	piezoelektryczny	piezoelektryczny
Wymiary opakowania (mm)	165 × 120 × 30	220 × 140 × 35	390 × 180 × 40	320 × 120 × 55
Waga (g)	180	195	600	330



Nowoczesna wiedza w służbie praktyki – premiera książki o obróbce ręcznej metali narzędziami ściernymi

Pod patronatem medialnym „Gazety Narzędziowej” wkrótce ukaże się wyjątkowy poradnik techniczny autorstwa dr. inż. Jana Krzosa pt. „Obróbka ręczna metali narzędziami ściernymi”. To pierwsze tak kompleksowe opracowanie poświęcone ręcznym technikom szlifowania, gładzenia, polerowania i docierania metali z wykorzystaniem współczesnych narzędzi ściernych.

Publikacja została stworzona z myślą o praktykach – ślusarzach, mechanikach, monterach, blacharzach samochodowych, rzemieślnikach oraz kadrze inżynierjno-technicznej przemysłu metalowego. Zawarte w niej treści okażą się również niezwykle pomocne dla uczniów i studentów kierunków technicznych związanych z obróbką mechaniczną, oraz dla nauczycieli zawodu. Publikacja składa się z 15 rozdziałów i porusza wszystkie kluczowe zagadnienia dotyczące ręcznej obróbki ścierniej. Już na początku omówiono zarówno naturalne, jak i syntetyczne materiały ściernie – w tym nowoczesne korundy spiekane, diament syntetyczny oraz regularny azotek boru. Autor dużą wagę przywiązuje do geometrii ziaren ściernych oraz doboru właściwych narzędzi – spo-

jonych, nasypowych czy technicznych szczotek. W kolejnych rozdziałach czytelnik znajdzie dokładny opis spoiw szlifierskich, parametrów obróbki najczęściej spotykanych metali konstrukcyjnych, jak również technik wykończeniowych: gładzenia, dogładzania, docierania i polerowania. Ważną część książki stanowią rozdziały poświęcone elektronarzędziom i urządzeniom pneumatycznym, które zyskują coraz większe znaczenie w zakładach i warsztatach. Zagadnienia chłodzenia, aktywnych warstw narzędzi nasypowych oraz kierunków rozwoju obróbki ścierniej zamykają całość opracowania. Warto podkreślić, że książka zawiera unikalny materiał ilustracyjny – liczne fotografie wykonane z użyciem mikroskopu elektronowego, w większości dotąd niepublikowane. Dzięki nim czytel-

nik ma szansę zobaczyć mikrostrukturę narzędzi ściernych i zrozumieć procesy ich zużycia w praktyce.

Dr inż. Jan Krzos – autor poradnika – to uznany ekspert z blisko 50-letnim doświadczeniem w branży narzędziowej i wieloletni nauczyciel zawodów mechanicznych. W swoim dorobku ma ponad 250 artykułów technicznych i dydaktycznych oraz współpracę z czołowymi czasopismami branżowymi. Jest także autorem patentów i laureatem Medalu Komisji Edukacji Narodowej. Zgodnie z opinią prof. dr. hab. inż. Krzysztofa Nadolnego z Politechniki Koszalińskiej, książka wyróżnia się na tle dostępnych publikacji zarówno kompletnością, jak i praktycznym podejściem do tematu. Łączy solidną podstawę teoretyczną z konkretnymi wskazówkami dla użytkowników narzędzi ściernych – od zawodowców po amatorów. Poradnik „Obróbka ręczna metali narzędziami ściernymi” to nie tylko kompendium wiedzy, ale też wartościowe narzędzie pracy dla każdego, kto zajmuje się obróbką metali. W czasach dynamicznego rozwoju technologii materiałowych i narzędziowych wypełnia istotną lukę na rynku wydawniczym – stając się nieodzownym wsparciem dla profesjonalistów i uczniów zawodu.

opr. HB (mat. PWN)

spoga+gafa 2026: nowa koncepcja Object.Europe

Spoga+gafa, największe na świecie targi ogrodnictwa i outdoor living, w roku 2026 wchodzi w nową erę. W hali 9. powstanie Object.Europe – kuratorska przestrzeń dla najwyższej klasy europejskiego designu outdoorowego. Za nową koncepcję odpowiada uznana ekspertka Angelika Müller, która chce stworzyć scenę dla marek premium łączących jakość, design i zrównoważony rozwój. Ten rewolucyjny format zmieni oblicze życia na świeżym powietrzu.

Angelika Müller – ekspertka z międzynarodowym doświadczeniem

Za opracowanie treści nowej przestrzeni odpowiada Angelika Müller, redaktor prestiżowego magazynu H.O.M.E. oraz uznana w świecie designu i architektury osobowość medialna. Od niemal 25 lat współtworzy globalne dziennikarstwo designu i lifestyle'u, nie tylko w H.O.M.E., lecz także w międzynarodowych edycjach licencyjnych magazynów domus i flair. Angelika Müller ma rozległą sieć kontaktów w środowiskach architektonicznych, kreatywnych i medialnych, a jej doświadczenie jako jurorki renomowanych nagród branżowych czyni ją cenioną ekspertką z klarowną wizją kuratorską.

– Sukces targów takich jak spoga+gafa zależy w dużej mierze od konsekwentnego rozwijania treści oraz otwartego dialogu z odwiedzającymi i wystawcami – wyjaśnia Angelika Müller. – Jako kuratorzy Object.Europe chcemy pomóc w przedstawieniu outdoor living w nowym świetle. Postrzegamy Object.Europe jako scenę dla marek premium, które łączą jakość, design i zrównoważony rozwój – w kuratorskiej współpracy międzynarodowej z zespołem H.O.M.E. Jednocześnie



mamy nadzieję, że spoga+gafa stanie się inspirującym miejscem spotkań branży.

Nowa przestrzeń kuratorska Object.Europe

Dzięki Object.Europe targi spoga+gafa kładą jeszcze większy nacisk na wymiar projektowy i kulturowy życia na świeżym powietrzu. W nowej przestrzeni zaprezentowane zostaną designerskie europejskie meble ogrodowe, wysokiej jakości rozwiązania osłonowe oraz ekskluzywne kuchnie outdoorowe. Wszystko w stylowej aranżacji, która na nowo definiuje jakość życia na zewnątrz.

– Oczywiście chodzi także o prezentację produktów – dodaje Claudia Maurer, dyrektor spoga+gafa w Koelnmesse. – Ale jeszcze ważniejsze są: atmosfera, wartości i kuratorska oprawa marek – elementy, których branża w przyszłości będzie potrzebowała coraz bardziej.

Hale 9. i 10. – dwa bieguny, jeden dialog

Od 2026 r. hala 10. zaprezentuje pełne spektrum międzynarodowego rynku mebli outdoorowych – od marek masowych po uznanych dostawców premium. Hala 9. dzięki Object.Europe będzie miej-

scem kontrastowym i zarazem komplementarnym: przestrzenią kuratorską, w której pokazany zostanie europejski design najwyższej jakości, reprezentowany przez marki dbające o design, tożsamość i zrównoważone wartości.

Połączenie hal 9. i 10. stworzy zróżnicowaną, a jednocześnie spójną przestrzeń targową, odpowiadającą rosnącym oczekiwaniom gości z sektorów detalicznego, projektowego i hotelarskiego.

Nowe hasło przewodnie: 100% Design. 100% Selected.

Format Object.Europe funkcjonować będzie zgodnie z mottem „100% Design. 100% Selected.”, które odzwierciedla najwyższe standardy jakości, krótkie łańcuchy dostaw i transparentne warunki produkcji.

– Dzięki tej przestrzeni chcemy przywrócić targom spoga+gafa silne marki, przyciągnąć nowe – i dać branży miejsce, które inspirować i dostarczać impulsów do rozwoju – podkreśla Claudia Maurer z Koelnmesse.

spoga+gafa umacnia swoją globalną pozycję

Wprowadzenie Object.Europe nie tylko wzmacnia profil spoga+gafa jako wiodących na świecie targów ogrodnictwa i outdoor living organizowanych przez Koelnmesse GmbH, ale także poszerza znaczenie wydarzenia o segmenty związane z designem i architekturą – z korzyścią dla wystawców, odwiedzających i całej branży.

opr. HB (mat. Koelnmesse)



Przemysłowa Wiosna 2026 – targi przemysłowe w sercu Polski

Ponad 600 wystawców z 30 krajów, niemal 1000 działających maszyn i dziewięć hal pełnych innowacji – tak wyglądała tegoroczna edycja Przemysłowej Wiosny w Targach Kielce. To jedno z najważniejszych wydarzeń branżowych w Europie Środkowo-Wschodniej, które co roku przyciąga liderów rynku, ekspertów i praktyków produkcji. Już dziś wiadomo, że Przemysłowa Wiosna 2026 zapowiada się jeszcze okazalej – z bogatszym programem, jeszcze większą liczbą dynamicznych pokazów i starannie wyselekcjonowaną grupą profesjonalnych gości. W dniach 24–27 marca 2026 r. Kielce ponownie staną się przemysłową stolicą Polski.

Spotkania z decydentami i realne wdrożenia

Jak wiadomo, największą wartością wydarzenia targowego są jego uczestnicy. Targi odwiedzają wyłącznie profesjonalści – inżynierowie, menedżerowie produkcji, dyrektorzy zakupów czy właściciele firm, którzy przyjeżdżają do Kielc z konkretnymi planami i potrzebami. Dzięki takiej selekcji rozmowy na stoiskach stają się merytoryczne i owocują realnymi wdrożeniami, co potwierdzają wystawcy z poprzednich edycji.

Hala jak żywa fabryka

Unikalną cechą Przemysłowej Wiosny jest jej dynamiczna formuła. Na kilka dni hale targowe zamieniają się w ogromną fabrykę działającą na żywo. Zwiedzający mogą zobaczyć w praktyce cięcie, gięcie, spawanie, obróbkę laserową czy pracę robotów przemysłowych. To nie tylko pokaz możliwości maszyn, ale także okazja do bezpośredniego porównania technologii i podjęcia decyzji zakupowych opartych na realnych doświadczeniach.



Atut lokalizacji – Kielce w centrum uwagi

Nie bez znaczenia jest także położenie Kielc. Centralna lokalizacja w Polsce, świetna dostępność komunikacyjna i nowoczesna infrastruktura sprawiają, że wydarzenie przyciąga zarówno wystawców i gości z całego kraju, jak i coraz większe grono partnerów z zagranicy. Kielce stają się dzięki temu naturalnym miejscem spotkań przemysłu – wygodnym, profesjonalnym i otwartym na międzynarodową współpracę.

Siła specjalizacji – wydarzenia STOM i nie tylko

Na sukces Przemysłowej Wiosny składa się także jej specjalistyczna struktura. Poszczególne targi odpowiadają na potrzeby konkretnych sektorów: STOM-BLECH&CUTTING, STOM-TOOL, STOM-LASER, STOM-ROBOTICS, STOM-FIX, KIELCE FLUID-POWER, EXPO-SURFACE, SPALWALNICTWO, DNI DRUKU 3D, CONTROL-STOM, TEIA oraz WIRTOPROCESY. Dzięki temu każdy odwiedzający może skoncentrować się na rozwiązaniach opracowanych dla jego branży. Jak pokazują doświadczenia ostatnich lat, to właśnie wysoka specjalizacja jest gwarancją sukcesu – zarówno dla wystawców, którzy spotykają właściwych klientów, jak i dla gości, którzy w jednym miejscu mają dostęp do najważniejszych innowacji dla swojego sektora.

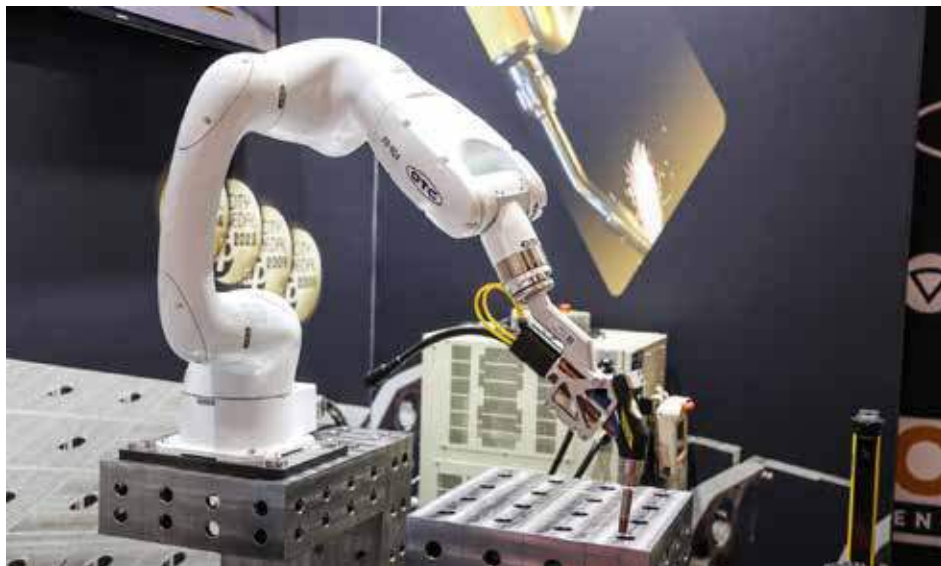
Targi motorem napędowym przemysłu

Znaczenie takich targów jak Przemysłowa Wiosna nie ogranicza się tylko do samej prezentacji maszyn i technologii. To także platforma wymiany wiedzy, doświadczeń i inspiracji. Ostatnia edycja pokazała, że wydarzenia targowe są dziś jednym z kluczowych narzędzi wspierających rozwój przemysłu – łączą firmy, pomagają w nawiązywaniu relacji międzynarodowych i budują przestrzeń dla promocji innowacyjnych rozwiązań. Podobnie jak podczas tegorocznej edycji Przemysłowej Wiosny w Kielcach, która zakończyła się dużym sukcesem, organizatorzy konsekwentnie rozwijają formułę targów, odpowiadając na zmieniające się potrzeby rynku.

Przemysłowa Wiosna 2026 – zaproszenie do Kielc

Organizatorzy podkreślają, że Przemysłowa Wiosna 2026 będzie jeszcze bardziej rozbudowana i atrakcyjna dla branży. Program obejmie inspirujące pokazy, spotkania z ekspertami, a także premiery nowych technologii i maszyn. Wydarzenie co roku przyciąga tysiące specjalistów z Polski i zagranicy, a nadchodząca edycja ma szansę ustanowić nowy rekord frekwencji i wystawców. Przemysłowa Wiosna 2026 odbędzie się od 24 do 27 marca w Targach Kielce.

opr. HB (mat. Targi Kielce)



DREMA 2025 – technologie i in



Tegoroczne 41. Targi Maszyn, Narzędzi i Komponentów dla Przemysłu Drzewnego i Meblarskiego DREMA, które odbyły się w dniach 9–12 września w Poznaniu, przyciągnęły szerokie grono profesjonalistów, oferując bogaty program merytoryczny, liczne warsztaty, prezentacje i innowacyjne rozwiązania w obszarze automatyzacji, robotyzacji i cyfryzacji procesów produkcyjnych.

Wydarzenie to jako jedyne w Polsce znajduje się na krótkiej liście światowych wystaw oficjalnie popieranych przez Europejską Federację Producentów Maszyn do Obróbki Drewna EUMABOIS było okazją do zapoznania się z najnowszą ofertą wystawców oraz intensywnego networkingu. Z ekspozycją wystawców zapoznało się ponad 8500 specjalistów branży drzewnej i meblarskiej z 39 krajów.

Nowoczesne technologie dające przewagę konkurencyjną

Podczas targów swoją najnowszą ofertę przedstawiło prawie 350 firm i marek z 16 krajów (Austrii, Chin, Czech, Danii, Finlandii, Hiszpanii, Holandii, Litwy, Niemiec, Polski, Szwajcarii, Szwecji, Tajwanu, Turcji, Wielkiej Brytanii i Włoch). Zaprezentowano najnowsze maszyny do obróbki drewna i produkcji mebli, innowacyjne komponenty, zaawansowane narzędzia oraz surowce i materiały przyszłości. Szczegółne miejsce zajmowały pokazy robotyzacji i automatyzacji produkcji oraz cyfrowe systemy integrujące projektowanie, optymalizację i realizację wyrobów.

Nowością w ekspozycji była strefa Furniture Innovation Hub prezentująca trendy meblarskie na rok 2026 oraz Strefa Start Up, w której zaprezentowały się młode, innowacyjne firmy oraz projekty technologiczne związane z branżą drzewną i meblarską.

Ofertę wystawców wzbogaciły ekspozycje specjalne, jak DREMA Tools i DREMA Hobby, Polygon Prezentacji Lakierniczych, Strefa Parkietu, Strefa Czystego Powie-

trza czy Pokazy Wózków Widłowych. Dużym zainteresowaniem zwiedzających cieszyła się także Wystawa „Wyczarowane z Drewna” oraz Mistrzostwa Polski we Wbijaniu Gwoździ.

Fabryka Mebli na Żywo – DREMA Dzieciom

Podczas tegorocznych Targów DREMA odbyła się kolejna edycja Fabryki Mebli na Żywo oraz projektu DREMA DZIECIOM. Wydarzenie od lat łączy branżę drzewną, środowisko akademickie i studentów w działaniach na rzecz potrzebujących dzieci i młodzieży. Na powierzchni około 2000 m kw. w pawilonie 4 powstała modułowa fabryka mebli, w której studenci Uniwersytetu Przyrodniczego w Poznaniu, uczniowie szkół średnich i partnerzy branżowi wspólnie wytwarzali kompletne wyposażenie pokoi dziecięcych. Część procesów odbywała się także w gniazdach produkcyjnych na stoiskach wystawców w pawilonie 5.

Efektom prac było 20 kompletnych zestawów meblowych – w tym łóżka z materacami, szafy i regały – które trafiły do podopiecznych Młodzieżowego Ośrodka Wychowawczego w Łobżenicy. Za logistykę przekazania mebli odpowiadała Fundacja Tak Po Prostu.

Forum Technologów – centrum wiedzy i inspiracji

Drużyna Technologów przyciągnęła ekspertów, technologów i przedstawicieli przemysłu drzewnego, skupiając się na najnowszych trendach takich jak robotyzacja, automatyzacja i sztuczna inteligencja. Podczas wydarzenia dyskutowano o innowacjach, które zwiększają wydajność produkcji, po-

prawiają jakość wyrobów i pozwalają obniżyć koszty, a także o wdrażaniu zasad zrównoważonego rozwoju w zakładach obróbki drewna i produkcji mebli. Trzy dni intensywnych wykładów i dyskusji pokazały, jak kluczowa dla przyszłości branży jest synergia trzech filarów – maszyn, narzędzi i człowieka. Wystąpienia obejmowały m.in. wskaźniki efektywności produkcji, realia regulacji EUDR, systemy wizyjne do kontroli jakości, finansowanie innowacji oraz kształcenie wykwalifikowanej kadry. Prezentowano też nowoczesne narzędzia i technologie cyfrowe, które pozwalają na optymalizację procesów, poprawę jakości oraz ograniczanie kosztów.

XII Kongres Przemysłu Drzewnego KOOPDREW

Podczas XII Kongresu KOOPDREW, który tradycyjnie odbył się w przeddzień targów DREMA, branża leśno-drewna skupiała się na strategicznych wyzwaniach, takich jak zagospodarowanie surowca drzewnego, ochrona lasów, wpływ zmian klimatycznych i oczekiwań społecznych na branżę, oraz konieczności stabilności regulacyjnej. Podczas dyskusji na scenie omówiono zarówno wyzwania surowcowe, jak i możliwości rozwoju leśnictwa zrównoważonego.

X Ogólnopolski Kongres Meblarski

Z kolei w trakcie jubileuszowego X Ogólnopolskiego Kongresu Meblarskiego meblarze debatowali o ak-

DREMA 2026:

Kolejna edycja Targów DREMA odbędzie się w dniach 8–11 września 2026 r. w Poznaniu. Organizatorzy już dziś zapowiadają, że formuła targów przejdzie gruntowną metamorfozę. Poszerzeniu ulegnie zakres tematyczny ekspozycji oraz powstaną nowe, specjalne strefy i angażujące wydarzenia. Dzięki tym zmianom wzrośnie atrakcyjność targów dla profesjonalnych zwiedzających, którzy będą mogli liczyć na wyjątkowe doświadczenia, nowatorskie inspiracje oraz jeszcze lepsze możliwości nawiązywania kontaktów biznesowych. Szczegóły wkrótce.

nowacje dla branży drzewnej



tualnej sytuacji w branży, omawiając problemy producentów mebli: rosnące koszty surowców i energii, dostępność materiałów drzewnych i ich jakość, wymogi unijne i potrzeba dostosowania produkcji do nowych norm, jak również wzrastająca świadomość konsumentów w zakresie zrównoważonego pochodzenia i trwałości produktów. Kongres był okazją do refleksji nad strategią dla polskich firm meblarskich wobec globalnej konkurencji oraz rozwoju nowych technologii.

VI Spotkanie Kobiet związanych z Branżą Meblarską

W spotkaniu wzięły udział liderki i ekspertki sektora meblarskiego, przedstawicielki przemysłu i ekspertki od designu oraz wyposażenia wnętrz. Motywnym przewodnim tegorocznego spotkania była odwaga

do zmiany. Uczestniczki podkreślały, że w dynamicznie rozwijającej się branży meblarskiej coraz częściej to kobiety nadają ton innowacjom i wyznaczają kierunki transformacji. Wydarzenie dostarczyło inspiracji i narzędzi do rozwoju zawodowego, a także sprzyjało budowaniu sieci kontaktów i współpracy kobiet w branży.

Najważniejsze nagrody i wyróżnienia

Targi DREMA 2025 były także miejscem wręczenia najbardziej prestiżowych nagród.

Jury konkursu o Złoty Medal Grupy MTP przyznało nagrody 12 produktom, które wyróżniły się innowacyjnością, funkcjonalnością, jakością wykonania i potencjałem rynkowym.

Pełna lista nagrodzonych produktów:

- Automatyczne Centrum Obróbcze ProNest / SERON Sp. z o.o. Sp. K. – zautomatyzowane centrum obróbczo-etykietujące z systemem podawczo-odbiorczym płyt;
- AUTONUT CNC 400 M6 / BizeA Sp. z o.o. – linia do nabijania nakrętek kłowych, rozpoznawania otworów i automatyzacji montażu w produkcji mebli;
- Drukarka 3D 1325/10 / Polska Grupa CNC Damian Laskowski – przemysłowa drukarka 3D do wytwarzania precyzyjnych modeli w technologii addytywnej o wydajności od 8 kg/h;
- EKOMAT HRTPO / Internet Kotły Grzewcze Sp. z o.o. S.K.A. – urządzenie do termicznego przekształcania odpadów drzewnych, z napędem hydraulicznym rusztu i przyłączem recyrkulacji spalin;
- Oklejkarka prostoliniowa tempora F1000 / Felder Group Polska / Felder KG – trzy modele (performance, professional, classic), do kompleksowego oklejania krawędzi;
- Piła tarczowa ITA Tools / ITA Tools – wysokiej klasy piły tarczowe, zapewniające wysoką jakość obróbki przy zachowaniu maksymalnej żywotności piły i obniżeniu zużycia energii elektrycznej – produkt wyróżniony dodatkowo w konkursie Złoty Medal - Wybór Konsumentów;
- Piła tarczowa LU3D + podcinak / FREUD S.p.A. – zestaw tarczy i podcinaka do cięcia laminowanych płyt wiórowych, przedłużona żywotność i redukcja hałasu;
- Piły tarczowe LU5H do profili aluminiowych i PVC / FREUD S.p.A. – innowacyjna geometria zębów, niklowana powłoka, trójmetalowe lutowanie, słoty antywibracyjne;

- SALVACUT 3000 / SalvaMac Sp. z o.o. – pilarka poprzeczna nowej generacji z funkcją optymalizacji i eliminacji wad drewna, wyposażona w system SALVA-OPTIM;
- System odzyskiwania ciepła 1306 PRO / Mühlböck Holz Trocknungsanlagen GmbH – innowacyjny system suszenia drewna z odzyskiem ciepła, zmniejszający zużycie energii nawet o 25%;
- Zestaw frezów PCM MULTIPROFIL z wymiennymi ostrzami / N-POL Krzysztof Noga – frez z możliwością montażu różnych płytek profilowych;
- Zestawy frezów lutowanych Freud – Piano Set / FREUD S.p.A. – zestaw frezów z powłoką Perma-SHIELD i węglikiem TiCo.

Nagrody specjalne:

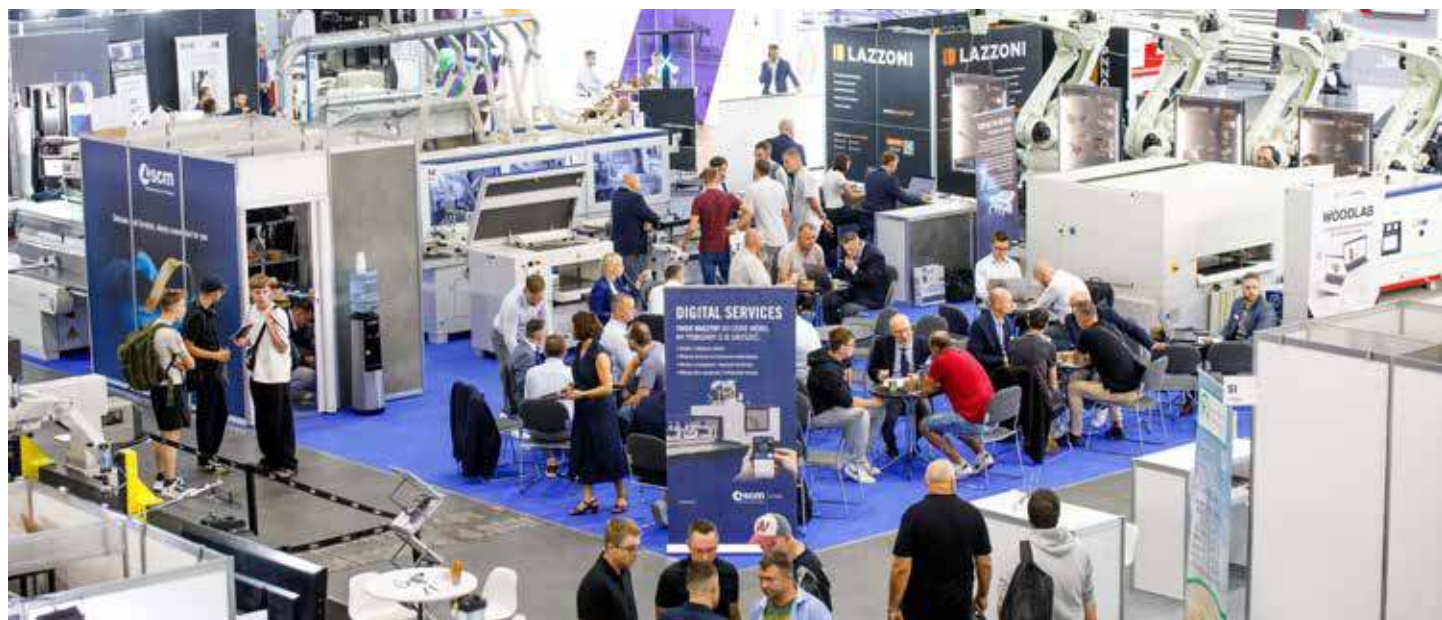
Grand Prix otrzymało Automatyczne Centrum Obróbcze ProNest firmy SERON wyróżniające się nowatorską automatyzacją i precyzją. Największą nowością nagrodzonego produktu jest automatyczny stół podawczy z systemem ssawek i pozycjonowania, magazyn mieszczący płyty do 700 mm oraz możliwość równoczesnego etykietowania i frezowania. Efektem tych rozwiązań jest mniejsze obciążenie bramy, większa dokładność i dynamika pracy, brak ryzyka zarysowania płyt oraz znaczne zwiększenie automatyzacji procesu, co ogranicza ingerencję operatora i podnosi wydajność.

Eco Prize zdobyły dwa produkty:

- Automatyczna linia do nabijania nakrętek kłowych AUTONUT CNC 400 M6 firmy BizeA to minimalistyczne, ale wielce przydatne i innowacyjne rozwiązanie dla przemysłu mebli tapicerowanych, które skutecznie minimalizuje koszty produkcji, oszczędza pracę ludzką, energię i zasoby techniczne.
- System odzyskiwania ciepła 1306 PRO firmy MUEHLBOECK HOLZTROCKNUNGSANLAGEN GmbH zmniejsza zapotrzebowanie na ciepło nawet o 25% i ogranicza zużycie energii elektrycznej dzięki innowacyjnej rekuperacji ciepła i wydajnemu prowadzeniu powietrza.

DREMA 2025 pokazała, że branża drzewno-meblarska konsekwentnie realizuje transformację cyfrową, inwestuje w innowacje i rozwija kompetencje. Targi stanowiły unikalną platformę do zdobywania wiedzy, nawiązywania kontaktów biznesowych oraz poznawania rozwiązań, które kształtują przyszłość sektora.

HB



Bricomarché

Kurs na 400 sklepów i podwojenie obrotów do 2030 r.



Sieć Bricomarché, należąca do Grupy Muszkietierów, obchodzi 25-lecie działalności w Polsce i zapowiada dynamiczny rozwój.

Do 2030 r. planuje otworzyć 400 sklepów, podwoić obroty oraz wzmocnić swoją pozycję w sektorze DIY i dom i ogród.

25 lat wzrostu i inwestycji

Od uruchomienia pierwszego sklepu w Żarach w 2000 r. Bricomarché przekształciło się w ogólnopolską sieć 221 placówek prowadzonych przez lokalnych przedsiębiorców. Kamienie milowe rozwoju to m.in. otwarcie centrów dystrybucyjnych w Swadziemiu (2015) i Sosnowcu (2022), a także uruchomienie 200. sklepu w Świebodzinie w 2024 roku. Sieć może pochwalić się imponującą dynamiką – w 2024 r. jej obroty wyniosły 4,5 mld zł, a w perspektywie 2028 r. mają przekroczyć 5,8 mld zł.

– To najlepszy dowód na siłę naszego modelu franczyzowego i determinację właścicieli sklepów. Kolejny etap rozwoju obejmuje ambitne inwestycje w logistykę, technologie i nowe formaty – podkreśla Marek Sawa, prezes sieci Bricomarché w Polsce.

Ambitne plany na rok 2030

Do końca dekady sieć chce osiągnąć 20-procentowy udział w rynku dom i ogród, rozbudować sieć do 400 sklepów i podwoić obroty. Kluczową rolę w tym procesie odgrywa 260 lokalnych franczyzobiorców – w tym aż 29 proc. multifranchyzobiorców i 10 proc. sukcesorów rodzinnych biznesów. Przedsiębiorcy Bricomarché to doświadczeni partnerzy – średni wiek właścicieli sklepu wynosi 51 lat, a średni staż w sieci to 14 lat. Dane te potwierdzają stabilność i długofalowy charakter modelu franczyzowego. Co więcej, aż 65 proc. franczyzobiorców aktywnie współpracuje z centralą, uczestnicząc w planowaniu strategii rozwoju całej sieci. Model franczyzowy Bricomarché stale się rozwija, obejmując także elastyczne formuły przyłączeniowe

dla niezależnych sklepów. Coraz więcej placówek korzysta z efektu skali sieci, logistyki i wspólnych działań marketingowych przy zachowaniu lokalnego charakteru biznesu.

Inwestycje w logistykę i technologie

Szybka ekspansja wymaga solidnego zaplecza. Bricomarché rozbudowuje infrastrukturę logistyczną – do 2027 r. sieć będzie dysponowała trzema centrami dystrybucyjnymi i ośmioma składami budowlanymi. Nowy magazyn w Modlinie zostanie uruchomiony jeszcze w 2025 r., a kolejne obiekty powstaną na Śląsku.

Równocześnie trwa cyfrowa transformacja. Wdrożenie systemu SAP, infrastruktury SD-WAN i Wi-Fi oraz narzędzi opartych na sztucznej inteligencji pozwoli automatyzować procesy zamówień i optymalizować ceny. Coraz większe znaczenie ma też e-commerce – w latach 2020–2024 sprzedaż online wzrosła o 391 proc., a w 2025 r. o kolejne 25 proc.

– Technologia staje się jednym z kluczowych motorów wzrostu. Inwestujemy w rozwiązania cyfrowe i multichannelowe, aby podnosić jakość obsługi klientów i zwiększać efektywność operacyjną – zaznacza Katarzyna Jańczak-Stefanide, dyrektor generalna Bricomarché w Polsce.

Biznes i społeczna odpowiedzialność

Bricomarché to także aktywność w lokalnych społecznościach. Franczyzobiorcy tworzą miejsca pracy, współpracują z lokalnymi dostawcami i w ostatnich pięciu latach odprowadzili ponad 200 mln zł podatków. Silnym filarem działań jest Fundacja Muszkietierów, która od 2002 r. przeznacza prawie 23 mln zł na cele charytatywne. W 2025 r. wsparła m.in. OSP z terenów dotkniętych powodzią, finansując zakup sprzętu ratowniczego.

– Z dumą patrzymy na drogę, jaką przeszło Bricomarché – od jednego sklepu do ogólnopolskiej sieci. Teraz czas na kolejny rozdział – 400 sklepów, podwojenie obrotów i dalsza cyfrowa transformacja – podsumowuje Sławomir Czarnecki, prezes Grupy Muszkietierów w Polsce. Jubileusz 25-lecia sieci świętowano podczas 16. Targów Bricomarché w Poznaniu, gdzie zaprezentowano strategię rozwoju na kolejne lata.

opr. HB (mat. Bricomarché)



Przyszłoroczna edycja targów ITM INDUSTRY EUROPE

Hale pełne innowacji, roboty współpracujące z ludźmi, centra obróbcze pracujące na pełnych obrotach oraz eksperci wymieniający się doświadczeniami – tak zapowiadają się targi ITM INDUSTRY EUROPE 2026. To jedno z najważniejszych wydarzeń dla przemysłu w Europie Środkowo-Wschodniej, które od lat wyznacza kierunki rozwoju nowoczesnych technologii. Najbliższa edycja odbędzie się w dniach 26–29 maja 2026 r. na terenie Międzynarodowych Targów Poznańskich.

Człowiek siłą napędową przemysłu

Organizatorzy podkreślają, że motywem przewodnim ITM 2026 jest człowiek – to on stoi za innowacjami i zmianami technologicznymi. – *Podział na cztery salony nawiązujący do historycznych nazw targów to z jednej strony ukłon w stronę tradycji, a z drugiej odpowiedź na oczekiwania naszych wystawców. Firmy, z którymi współpracujemy od lat, zainspirowały nas do stworzenia SALONÓW, które lepiej identyfikują branże. Oczywiście, nazwa ITM pozostaje marką parasolową całego bloku przemysłowego, a hasło INNOWACJE, TECHNOLOGIE, MASZyny nadal określa trzon wydarzenia* – mówi Joanna Kucharska, dyrektor Grupy Produktów Grupy MTP.

AUTOMA – automatyka i robotyka w centrum uwagi

Salon Automatyki, Robotyki i Pneumatyki AUTOMA przyciągnie największych dostawców technologii automatyzacji procesów przemysłowych. Zwiedzający zobaczą roboty przemysłowe, coboty i najnowsze systemy sterowania. Powrócą popularne strefy: Pneumat Game oraz Strefa Robotów Współpracujących. – *Odwiedzający przychodzili z konkretnymi potrzebami, a rozmowy były merytoryczne i często dotyczyły realnych projektów wdrożeniowych. Interaktywne prezentacje i możliwość zadawania pytań sprawiły, że uczestnicy zdobyli praktyczną wiedzę i znaleźli rozwiązania dopasowane do swoich potrzeb. Dużym atutem była także współpraca między partnerami strefy, dzięki której stworzyliśmy spójną przestrzeń pokazującą realne możliwości cobotów* – podkreśla Michał Pniowski z firmy Schmalz, głównego partnera Strefy Robotów Współpracujących.

MACH-TOOL – serce pracujących maszyn

Salon MACH-TOOL to przestrzeń dla obrabiarek i narzędzi. Zwiedzający będą mogli zobaczyć wielkogabarytowe centra obróbcze, frezarki, tokarki i szlifierki CNC w działaniu. Nie zabraknie innowacyjnych narzędzi skrawających oraz rozwiązań do obróbki blachy: laserów, wykrawarek, pras krawędziowych czy linii do cięcia termicznego. Pokazy na żywo od lat tworzą unikalny klimat tej części ekspozycji – hałas pracujących maszyn i zapach chłodziwa oddają prawdziwą atmosferę przemysłu.

SURFEX – nowoczesna obróbka powierzchni

W salonie SURFEX swoją premierę będą miały rozwiązania z zakresu lakierowania, galwanizacji, obróbki cieplno-chemicznej czy powłok ochronnych. Technologie te zwiększają trwałość komponentów, a jedno-



cześnie minimalizują wpływ na środowisko. Ekspozycja zainteresuje m.in. przedstawicieli branży motoryzacyjnej, AGD, lotniczej i budowlanej.

WELDING – innowacje w spawalnictwie

Salon WELDING pokaże nowoczesne stanowiska spawalnicze, zrobotyzowane systemy i rozwiązania, które zmieniają procesy łączenia materiałów. To miejsce intensywnych rozmów biznesowych oraz praktycznych pokazów przyciągających zarówno spawaczy, jak i kadrę techniczną dużych zakładów produkcyjnych.

Demobusy i nowe strefy

Po sukcesie edycji 2025 powróci Strefa Demobusów umożliwiającą prezentację technologii w mobilnych laboratoriach. – *Strefa demobusów jest ciekawym urozmaicheniem targów. Klienci z dużym zainteresowaniem nas odwiedzali, a forma prezentacji była bardzo atrakcyjna* – ocenia Tomasz Dawid z firmy Balluff.

Nowością programową w 2026 r. będą m.in. Strefa Narzędziowa, Strefa Metrologii Przemysłowej oraz Strefa Aplikacji dla Przemysłu, w której szczególne miejsce zajmą firmy IT. Planowane są także tematy dla branży zbrojeniowej i certyfikowane szkolenia dla specjalistów.

Kobiety – Fabryki Przyszłości

Silnym akcentem będzie konferencja „Kobiety – Fabryki Przyszłości”. – *Pierwsza edycja pokazała, że kobiety w branżach technicznych i przemysłowych nie tylko wspierają firmy, ale je współtworzą. Prelegentki zabrały głos z ogromną*



siłą i autentycznością, a wydarzenie spotkało się z dużym zainteresowaniem – podkreśla Agnieszka Wnuk, opiekunka merytoryczna konferencji. Spotkanie odbędzie się dzięki współpracy z firmą DBR77. Preludium stanowić będzie specjalna edycja LinkedIn Local dla branży przemysłowej, zaplanowana na 9 października 2025 r. w Poznaniu.

Nowa identyfikacja wizualna

ITM 2026 zyska nową identyfikację graficzną inspirowaną liniami papilarnymi. – *Chcieliśmy podkreślić, że w centrum przemysłu zawsze znajduje się człowiek – motor zmian i twórca innowacji. Nowa identyfikacja łączy symbolikę indywidualności z industrialnym charakterem* – wyjaśnia Joanna Kucharska.

Spotkanie, które łączy branżę

Organizatorzy podkreślają, że ITM INDUSTRY EUROPE 2026 będzie największym i najbardziej różnorodnym wydarzeniem przemysłowym w regionie. Badania satysfakcji pokazują, że 85% uczestników edycji 2025 r. poleciłoby targi innym, a ponad 85% deklaruje udział w 2026 r. Dodatkowym impulsem są dane rynkowe – wskaźnik PMI dla przemysłu w strefie euro w lipcu 2025 r. osiągnął 50,7 pkt, pierwszy raz od ponad trzech lat przekraczając granicę 50.

Targi ITM INDUSTRY EUROPE wraz z Modernlog oraz Subcontracting odbędą się w następnym roku w dniach 26–29 maja na terenie Międzynarodowych Targów Poznańskich.

opr. HB

KINCZYK[®]

technika diamentowa dla profesjonalistów

KOMPLETNY PROGRAM TECHNIKI DIAMENTOWEJ DLA PROFESJONALISTÓW



www.kinczykpolska.pl

 /kinczykpolska

 @kinczykpolska