

Gazeta Narzędziowa

Wydanie 6/2025 grudzień - styczeń 2025

ISSN 1898-973X

Nakład 20 000 egz.

PRO[®]
WYZNACZAMY POZIOMY

35
lat

PREMIERA 2026

PRODUKT
POLSKI

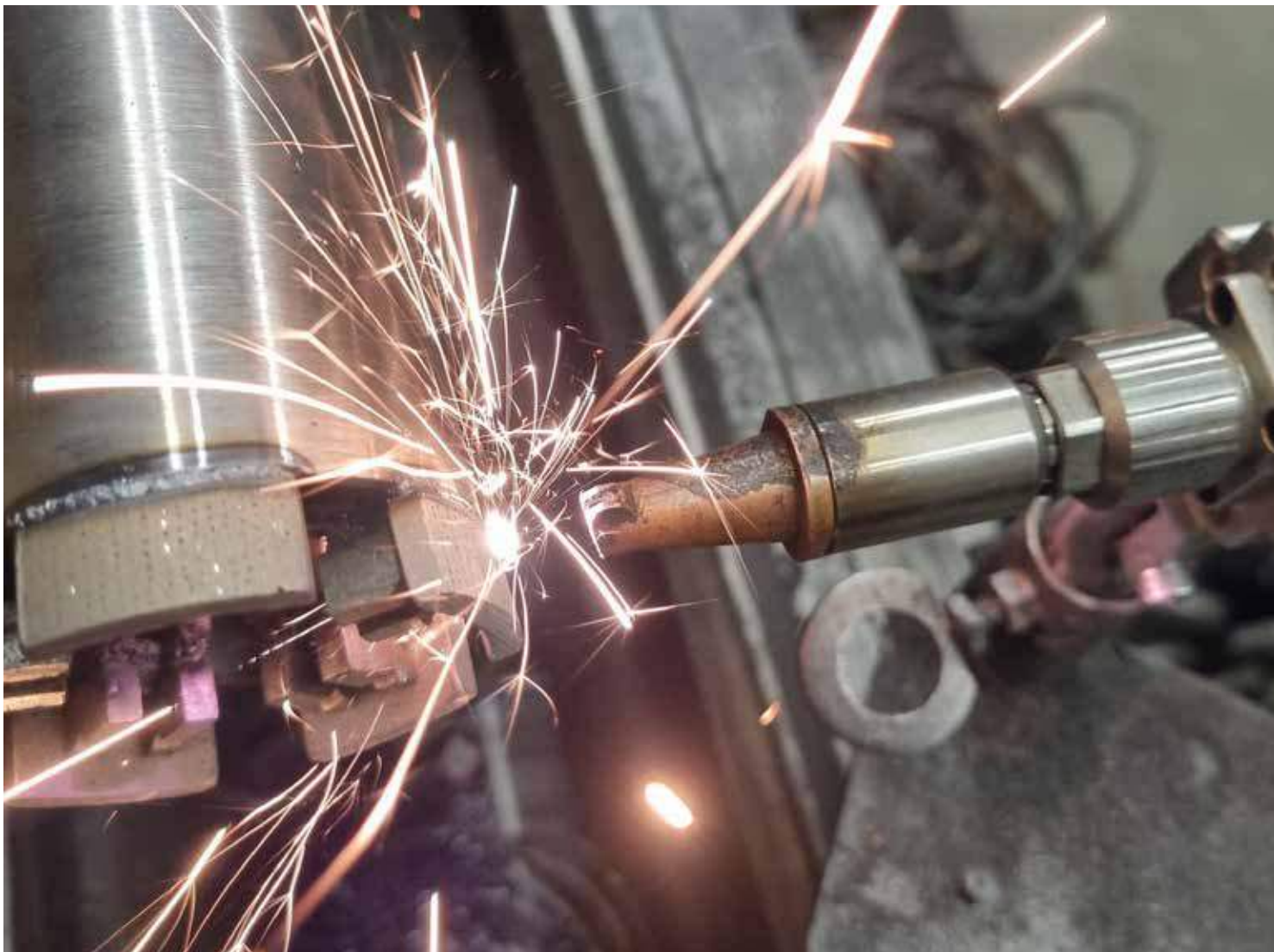
POZIOMNICA
TORPEDO

KINCZYK[®]
technika diamentowa dla profesjonalistów

www.kinczykpolska.pl



Adiam – nowoczesna technika diam



Wrocławska firma Adiam to znany i ceniony w Polsce dostawca maszyn i narzędzi dla budownictwa specjalizujący się technice diamentowej.

Od ponad 30 lat oferuje innowacyjny sprzęt i narzędzia, wspierając swoich odbiorców bogatym doświadczeniem i wiedzą techniczną na temat obróbki materiałów budowlanych.

Firma Adiam powstała w 1993 r. po nawiązaniu współpracy ze spółką Cedima GmbH z Celle w Dolnej Saksonii. – Cedima była już wtedy jedną z wiodących marek w branży maszyn i narzędzi techniki diamentowej – wspomina Adam Jercha, prezes i większościowy udziałowiec spółki Adiam. – Z techniką diamentową zapoznałem się parę lat wcześniej podczas pracy w Niemczech, gdzie prowadziłem budowę Budimexu. Tam po raz pierwszy zetknąłem się z wykonawcami usług polegających na cięciu i wierceniu w solidnym żelbecie. Dlatego bez

wahania rozpocząłem współpracę w tej stosunkowo wtedy nowej, innowacyjnej dziedzinie. To pozwoliło mi wprowadzić na rynek ofertę doskonałej jakości narzędzi diamentowych dla budownictwa – tarcz tnących i szlifujących, wiertel koronowych, łańcuchów, lin, jak też maszyn, szczególnie szlifierki drogowej, piły ściennych, linowych, stołowych, wiertnic. Urządzenia te zawsze były konstruowane w oparciu o najnowszy stan techniki i wykonane z najwyższą starannością. Przez kilkanaście lat budowałem w Polsce markę Cedima i sieć jej klientów, osiągając pozycję ważnego dostawcy techniki

diamentowej dla budownictwa i branż pokrewnych. Z czasem do oferty dołączyłem też innych producentów profesjonalnych narzędzi dla budownictwa, takich jak: BATTIPAV czy Cardi, a także markę własną ADIAM. Od 20 lat oznaczane są nią profesjonalne diamentowe tarcze, korony i ściernice oraz piły stołowe do materiałów budowlanych.

Asortyment firmy ADIAM podczas 30 lat jej działalności ulegał wielu zmianom i był korygowany zgodnie ze trendami rynkowymi. – Jednakże zawsze dbaliśmy i dbamy o to, aby w naszej ofercie były wyłącznie produkty doskonałej jakości. Zaopatrujemy się w nie u kilku sprawdzonych, doświadczonych dostawców z Chin, Korei i Unii Europejskiej – informuje Adam Jercha. – Oferowane maszyny – wiertnice, piły stołowe, przecinarki jezdne, piły łańcuchowe itd. – pochodzą z Europy i odznaczają się maksymalną stabilnością pracy, wysoką trwałością i niezawodnością. Dla sprzedawanego sprzętu prowadzimy serwis, aby swoim klientom zapewnić ciągłość pracy. Gwarantujemy także szybkie



entowa i 30-letnie doświadczenie



jego dostawy. Mamy we Wrocławiu duży magazyn i możemy wysłać produkty w dniu zamówienia.

Bardzo ważnym momentem w rozwoju firmy Adiam było uruchomienie produkcji koron diamentowych. Jej załącznikiem był serwis narzędzi diamentowych zajmujący się regeneracją koron, który wrocławska firma prowadziła od początku swojej działalności. Najpierw wytwarzanie koron odbywało się z użyciem technologii lutowania segmentów do rurowego korpusu. Ten dział oferty firmy Adiam z czasem rozrósł się do rozmiarów istotnej części jej działalności.

– Dlatego postanowiliśmy nasz zakład wyposażać w najnowocześniejsze technologie – mówi Adam Jercha. – Jako jedni z pierwszych wprowadziliśmy urządzenia laserowe, które wykorzystujemy zarówno do obróbki rur, jak i do spawania segmentów diamentowych. Dzięki temu produkowane i regenerowane przez nas korony diamentowe wykonywane są bardzo starannie i odznaczają się najwyższą wytrzymałością na ekstremalne obciążenia,

które występują podczas wiercenia w materiałach budowlanych, szczególnie w żelbie. Stosujemy nie tylko najnowocześniejsze technologie do produkcji i regeneracji koron, ale także dbamy o jakość wykorzystywanych surowców: rur stalowych i segmentów. Naszymi dostawcami rur są na przykład renomowane firmy z Niemiec. Obecnie dzięki wykorzystywanym technologiom i dużemu magazynowi rur, akcesoriów i segmentów diamentowych jesteśmy w stanie z dnia na dzień dostarczać wiertła koronowe o średnicy 8–1500 mm i długościach od 10 do 200 cm, z dowolnym uchwytem mocującym, przeznaczone do konkretnego rodzaju materiału. Realizujemy więc w dniu otrzymania zarówno zamówienia dotyczące produkcji, jak i regeneracji koron diamentowych. Co więcej, klienci mogą też u nas zamawiać korony diamentowe pod własnymi markami i w ten sposób dzięki ich najwyższej jakości umacniać swoją pozycję na rynku.

Nie dziwi więc, że wysoka jakość produktów, szybkość obsługi logistycznej i posprzedażnej przycią-

gnęła do Adiamu bardzo liczne grono klientów. Z jego oferty korzysta w Polsce kilkaset podmiotów z branży narzędziowej i budowlanej, a niektóre z nich są partnerami wrocławskiej firmy od 30 lat.

Jak łatwo zauważyć, wrocławski Adiam od trzech dekad udowadnia, że w technice diamentowej liczą się nie tylko nowoczesne maszyny, lecz przede wszystkim konsekwencja w budowaniu jakości, wiedza technologiczna oraz odpowiedzialność wobec klientów. Firma, która rozpoczęła działalność od współpracy z jednym producentem i pasji do efektywnej obróbki betonu, należy do najbardziej rozpoznawalnych dostawców profesjonalnych narzędzi diamentowych w Polsce. Jej tarcze, korony, ściernice i maszyny pracują bowiem na setkach placów budów w naszym kraju, a szeroka gama produktów i usługi serwisowe od lat budują zaufanie klientów.

pins



POZIOMNICA TORPEDO OD PRO

W odpowiedzi na rosnące zapotrzebowanie na narzędzia, które gwarantują pewny pomiar w trudnych warunkach, PRO prezentuje poziomnicę Torpedo – model z odlewu aluminium (monoblok), przygotowany do intensywnej eksploatacji. Profil „V” ułatwia pracę z elementami okrągłymi, a magnesy neodymowe stabilizują narzędzie na powierzchniach metalowych.

DOBRY
WZÓR
FINALISTA'25

PREMIERA
2026

Doświadczenie PRO i obserwacja pracy wykonawców

Od 35 lat PRO tworzy w Polsce poziomnice, które definiują jakość pomiaru w branży. W procesie projektowania Torpedo kluczowe okazały się obserwacje z placów budowy oraz montaż instalacyjnych. To warunki, w których wykonawcy często pracują jedną ręką, np. na wysokości lub przy detalach uniemożliwiających zastosowanie dłuższej poziomnicy. Właśnie takie zadania stały się impulsem do stworzenia modelu, który zapewnia pewny odczyt na krótkim odcinku i stabilne osadzenie narzędzia.

Konstrukcja przygotowana do intensywnej pracy

Aluminiowy korpus wykonany jako monoblok zapewnia odporność na uderzenia i pracę z możliwością pobijania młotkiem gumowym. Frezowane krawędzie dbają o równy kontakt z powierzchnią, a trzy magnesy neodymowe stabilizują narzędzie na stalowych elementach. Profil „V” ułatwia przykładanie poziomnicy do rur i przewodów, a długość 25 cm pozwala precyzyjnie manewrować w miejscach, gdzie dłuższa poziomnica byłaby mniej wygodna.

PROFIL „V”

 PROTRAKTOR 360°

Precyzja libelli ERS+

Torpedo PRO wyposażono w libelle ERS+ stosowane we wszystkich poziomnicach PRO. Powiększona komora i dopracowana optyka zapewniają dokładny i powtarzalny odczyt, a gładka forma libelli ułatwia czyszczenie. Libella pionu z efektem szkła powiększającego poprawia widoczność wskazania pod różnymi kątami patrzenia.

Zastosowania w praktyce

Torpedo PRO sprawdza się przy montażu osprzętu, dopasowaniu elementów pod sufitem, ustawianiu krótkich odcinków konstrukcji stalowych i pracach wykończeniowych, w tym glazurniczych. Ułatwia kontrolę poziomu na rurach i przewodach, a magnesy neodymowe pozwalają wygodnie operować narzędziem na elementach metalowych — bez konieczności dodatkowego podtrzymania.

Z myślą o profesjonalistach

Torpedo PRO to wyraz tego, jak PRO rozumie współczesną pracę wykonawców — dynamiczną, wymagającą i stawiającą narzędziom konkretne oczekiwania. **To dowód, że precyzja i komfort mogą towarzyszyć wykonawcy w każdych warunkach — bez kompromisów.**

Torpedo PRO już wkrótce trafi do sprzedaży — niebawem dostępne w dobrych sklepach narzędziowych.


 PRODUKT
POLSKI

 MOŻLIWOŚĆ
POBIJANIA
MŁOTKEM

MAGNESY





Wydajne i mobilne ko

Marka PROLINE wprowadziła na rynek nową serię kompresorów bezolejowych oraz olejowych przeznaczonych zarówno do użytku profesjonalnego, mobilnych prac serwisowych, jak i do zastosowań domowych. Sprzęt wyróżnia się solidną trójwarstwową konstrukcją zbiorników i wydajnym napędem generującym ciśnienie powietrza osiem barów. Jest także w pełni mobilny oraz łatwy w obsłudze.

Kompresory to urządzenia mobilne (warsztatowe) lub stacjonarne powszechnie wykorzystywane do wytwarzania sprężonego powietrza, służącego do napędu narzędzi pneumatycznych i maszyn. Interesujące nas dziś kompresory mobilne w zależności od ich wielkości i mocy wykorzystuje się do zasilania sprężonym powietrzem kluczy udarowych, kluczy kątowych, szlifierek prostych i kątowych, wiertarek, młotów udarowych, aerografów do malowania, pistoletów do przedmuchiwania, końcówek do pompowania kół (samochodowych, motocyklowych lub rowerowych), itd. Jak łatwo zauważyć, sprężarki warsztatowe znajdują zastosowanie w wielu różnicowanych pracach: mechanicznych, serwisowych, budowlanych, konserwacyjnych itd. Nie dziwi więc, że prezentowane kompresory

PROLINE mają zróżnicowane parametry działania, co pozwala na optymalne dobranie pod względem wydajności do zapotrzebowania na sprężone powietrze urządzeń końcowych.

Kompresory bezolejowe PROLINE

Ich rodzinę tworzą trzy modele: P200003, P200004 i P200005. Zastosowano w nich silniki elektryczne o mocy 750 W generujące 2850 obr./min. Napędzają one tłokową sprężarkę bezolejową, która jest praktycznie bezobsługowa, gdyż nie ma układu smarowania. Nie zanieczyszcza więc sprężanego powietrza mgłą olejową. Dlatego bezolejowe kompresory PROLINE mogą być stosowane do czyszczenia powierzchni, usuwania zanieczyszczeń z miejsc trudno dostępnych (przedmuchiwanie), jak też do prac lakierniczych i malarskich,

w których każde zanieczyszczenie osłabia wytrzymałość warstw lakieru czy farby. Wszystkie modele kompresorów bezolejowych PROLINE wytwarzają sprężone powietrze o maksymalnym ciśnieniu osiem barów i wyróżniają się niskim poziomem hałasu (58,1 dB), dzięki czemu mogą być stosowane w miejscach wymagających dużego komfortu akustycznego. Ich zbiorniki, jak już wspomniiano, wykonano w technologii trójwarstwowej, zwiększającej odporność na wysokie ciśnienie i zapewniającej długą żywotność. Ich pojemność wynosi 9 l (model P200003), 24 l (P200004) lub 50 l (P200005). Kompresory bezolejowe PROLINE oferują różne wartości przepływu powietrza: 167 l/min (P200003 i P200004) lub 254 l/min (P200005). Jak łatwo zauważyć, model P200005 dysponuje największym zapasem sprężonego powietrza i przeznaczony jest do obsługi narzędzi pneumatycznych o dłuższych cyklach pracy. Warto tu zaznaczyć, że kompresory 24- i 50-litrowe zostały wyposażone w koła transportowe, co ułatwia ich przewożenie czy przestawianie w warsztacie czy garażu.

Naszym zdaniem omawiane bezolejowe kompresory bezolejowe PROLINE doskonale nadają się do zasilania gwoździarek, zszywaczy pneumatycznych, aerografów i pistoletów lakierniczych.



mpresory PROLINE

Mogą być też wykorzystane z powodzeniem do pompowania kół samochodowych, motocyklowych, rowerowych, jak też materacy czy sprzętu sportowego. Można ich z powodzeniem używać do usuwania kurzu i zanieczyszczeń z elektroniki, komputerów, maszyn czy narzędzi.

Kompresory olejowe PROLINE

Tę linię tworzą dwa modele: P200001 i P200002. Zostały one zaprojektowane z myślą o trudnych zadaniach wykonywanych narzędziami pneumatycznymi. Aby umożliwić stabilną, nieprzerwaną pracę, oba kompresory wyposażono w silniki elektryczne o mocy 1500 W pracujące z prędkością obrotową 2850 min⁻¹. Napędzają one sprężarkę tłokową smarowaną olejem, która dzięki temu odznacza się wysoką trwałością i długą żywotnością. Generuje mak-

symalne ciśnienie sprężonego powietrza wynoszące osiem barów i jego przepływ o wielkości 169 l/min. Podobnie jak w kompresorach bezolejowych PROLINE w sprężarkach P200001 i P200002 zastosowano trójwarstwowe zbiorniki o zwiększonej wytrzymałości oraz pojemnościach 24 l (P200001) lub 50 l (P200002), a także parę kółek ułatwiających transport tych urządzeń.

Omawianymi olejowymi kompresorami PROLINE można zasilać bezpośrednio klucze udarowe, szlifierki proste i kątowe, wiertarki, polerki, młoty udarowe, gwoździarki, zszywacze pneumatyczne itp. Co ważne, mogą być także użyte do czyszczenia i lakierowania – jednak pod warunkiem zastosowania odpowiednich filtrów usuwających ze sprężonego powietrza zanieczyszczenia oraz mgłę olejową.

Naszym zdaniem kompresory olejowe PROLINE stanowią doskonałe rozwiązanie dla profesjonalnych użytkowników oczekujących od tego typu urządzeń dużej mocy umożliwiającej intensywną i długą pracę, jak też odporności na przeciążenia oraz wysokiej trwałości.

Reasumując, nowa seria kompresorów olejowych i bezolejowych PROLINE to odpowiedź zarówno na potrzeby użytkowników profesjonalnych, jak i amatorskich. Sprzęt wyróżnia się solidnym wykonaniem, wysokim poziomem mobilności, stabilną i wydajną pracą. W naszej ocenie to przemysłowa i kompleksowa propozycja, która wzmacnia ofertę marki PROLINE w segmencie urządzeń zasilających i z pewnością znajdzie uznanie wśród profesjonalistów oraz majsterkowiczów.

opr. HB (mat. PROLINE)

Dane techniczne kompresorów PROLINE P200001, P200002, P200003, P200004 i P200005

Model	Typ	Moc	Obr./min	Wydajność (l/min)	Maks. ciśnienie (bar)	Zbiornik (l)	Poziom hałas LPA (dB)	Waga (kg)
P200001	olejowy	1500 W	2850	169	8	24	80	20
P200002	olejowy	1500 W	2850	169	8	50	80	26,5
P200003	bezelejowy	750 W	2850	167	8	9	58,1	15
P200004	bezelejowy	750 W	2850	167	8	24	58,1	18
P200005	bezelejowy	1500 W	2850	254	8	50	58,1	25



**LUDZIE I PRODUKTY
NA KTÓRYCH MOŻNA POLEGAĆ**





www.richmann.pl



Kompleksowa ochrona i komfort pracy w wy Nowoczesne kurtki ro

Na sezon jesienno-zimowy marka NEO TOOLS przygotowała kolekcję odzieży, obuwia oraz akcesoriów dostosowanych do warunków pogodowych. Jest kompleksową odpowiedzią na potrzeby profesjonalistów, którzy pracują w niskich temperaturach i trudnych warunkach pogodowych. Kolekcja zgodnie z hasłem „Chłodniej? Z NEO TOOLS wciąż robisz swoje” łączy komfort ciepły i wygodę noszenia ubrań w pracy z nowoczesnym designem.

W skład jesienno-zimowej kolekcji odzieży roboczej NEO TOOLS wchodzi kurtki, czapki, spodnie, bluzy, obuwie robocze, bielizna termiczna oraz praktyczne akcesoria. Produkty te zaprojektowano na bazie nowoczesnych tkanin technicznych i funkcjonalnych rozwiązań – od membran wodoodpornych przez ocieplenia, regulacje w kapturach, dołach kurtki czy mankietach rękawów po odbłaskowe elementy zwiększające bezpieczeństwo pracy w warunkach ograniczonej widoczności. Niewątpliwie, kluczowym elementem jesienno-zimowej kolekcji NEO TOOLS są kurtki robocze, które szczegółowo omawiamy poniżej.

Kurtka ocieplana z kapturem OUTDOOR zielona 81-579 NEO TOOLS

To wielozadaniowa ocieplana kurtka robocza typu bomberka zaprojektowana z myślą o profesjonalistach. Łączy nowoczesną estetykę z funkcjonalnością, komfortem ciepłym oraz wysokim poziomem bezpieczeństwa pracy. Kurtkę 81-579 NEO TOOLS wykonano z innowacyjnej i wyjątkowo trwałej poliestrowej (100%) tkaniny z dodatkiem elastycznego elastomul-tiesteru z wzorem minijodełki o gramaturach 190g/m²

(tkanina główna) i 180g/m² (wypełnienia). Dzięki temu gwarantuje ona użytkownikom odpowiednią izolację termiczną i komfort ciepły.

Kurtkę 81-579 NEO TOOLS wyposażono w zintegrowany kaptur z możliwością regulacji oraz w czarny ściągacz w rękawach i w dole, aby zapewnić dodatkową ochronę przed zimnem i wiatrem. Prezentowany produkt NEO TOOLS ma wiele elementów podnoszących bezpieczeństwo i wygodę użytkowania, takich jak kieszenie piersiowe i boczne zapinane na zamek. Są też odbłaskowe wypustki w kolorze grafitowym umieszczone na karczku oraz rękawach. Zwiększają one widoczność przy słabym oświetleniu, co jest kluczowe dla bezpieczeństwa prac wykonywanych w warunkach ograniczonej widoczności. Z kolei drukowane logo na karku i wszyskwa imienna umożliwiają personalizację produktu i promowanie profesjonalnego wizerunku firmy.

Kurtkę 81-579 marka NEO TOOLS opracowała z myślą o użytkownikach wykonujących na świeżym powietrzu prace budowlane, remontowe i konserwacyjne, ogrodnicze i rolnicze, komunalne. Zalety produktu mogą także wykorzystać pracownicy firm logistycznych (magazyny, przeładunki, kurierzy), ochroniarskich, jak też majsterkowicze.

Kurtka robocza Outdoor doobby 81-575 NEO TOOLS

Zastosowano w niej powłokę membranową zapewniającą wodoodporność na poziomie 5000 i wysoki komfort termiczny. Kurtkę wykonano z wytrzymałej tkaniny doobby (100% poliestru). Posiada ona ciepły kaptur chowany w stojące, jak też kieszenie boczne i dwie kieszenie pod plisą piersiową oraz barkową – obie zapinane na suwak. Rękawy mają regulację obwodu i gumkę w mankietach. Z kolei odbłaskowa taśma na karczku przechodzi na rękawy. Kurtka doobby 81-575 NEO TOOLS posiada certyfikat CE i dostępna jest w rozmiarach S-XXXL.

Kurtka robocza CAMO 81-573 NEO TOOLS

Zastosowano w niej w membranę TPU, która pozwala na zachowanie wysokiego komfortu termicznego w czasie chłódów i mrozu. Kurtka CAMO 81-573 NEO TOOLS została wyposażona w chowany w stojące regulowany kaptur, jak też w regulację rękawów na rzep oraz obwodu pasa. Ma kieszeń wewnętrzną, piersiową i podwójne kieszenie: wierzchnia zapinana jest na zatrzask, zaś spodnia – na suwak. Z kolei odbłaskowe elementy kurtki zapewniają dobrą widoczność oraz bezpieczeństwo o każdej porze dnia i w różnych warunkach pogodowych. Kurtka CAMO 81-573 NEO TOOLS ma certyfikat CE i dostępna jest w rozmiarach S-XXXL.

Pikowana kurtka puchowa 81-576-2 NEO TOOLS z serii Mix&Match

To idealne rozwiązanie dla osób pracujących w chłodnych warunkach. Wykonano ją z lekkiej ale trwałej tkaniny nylonowej o odpornej na rozdarcia strukturze ripstop zaś ocieplenie z poliestru, skutecznie chroni przed zimnem i nie ogranicza swobody ruchów. Dzięki odpinanemu kapturowi z regulacją kurtkę 81-576-2



magających warunkach bocze NEO TOOLS

NEO TOOLS można łatwo dopasować do warunków atmosferycznych.

Wypożyczono ją w trzy praktyczne kieszenie zapinane na zamek, które umożliwiają bezpieczne przechowywanie drobnych przedmiotów. Jest też elastyczna lamówka w dole rękawa zapewniająca lepsze dopasowanie i ochronę przed wiatrem. Kurtka ma również wszywkę imienną oraz certyfikat CE EN ISO 13688:2013, co potwierdza jej zgodność z normami odzieży ochronnej. Można ją wykorzystywać w pracy, jak i w codziennych aktywnościach, łączy bowiem funkcjonalność, komfort i nowoczesny styl.

Marka NEO TOOLS poleca pikowaną kurtkę z wypełnieniem ze sztucznego puchu 81-576-2 profesjonalistom wykonującym prace serwisowe, mechaniczne, budowlane i montażowe, zatrudnionym w firmach transportowych i logistycznych, zajmujących się utrzymaniem terenów zielonych itp.

Jak pokazuje na przykład prezentowanych kurtkę, jesienno-zimowa kolekcja odzieży roboczej NEO TOOLS tworzy kompleksową i spójną ofertę ubrań ochronnych dopasowanych do różnego rodzaju prac i trudnych warunków pogodowych. Każdy z produktów łączy wysoką trwałość, funkcjonalność, nowoczesny design oraz dbałość o detale, co pozytywnie wpływa na bezpieczeństwo i komfort pracy. Dzięki temu można optymalnie skonfigurować i dostosować odzież roboczą do trudnych warunków pogodowych oraz indywidualnych wymagań niezależnie od tego, czy pracuje się w sektorze budowlanym, logistyce, utrzymaniu zieleni czy w serwisie technicznym. Marka NEO TOOLS dba bowiem o to, aby jej odzież robocza realnie wspierała profesjonalistów w ich codziennych zadaniach.

opr. HB (mat. GTX Poland)



Skuteczna ochrona dłoni w trudnych warunkach pogodowych

Ocieplane rękawice zimowe STALCO PERFECT Winter Foam



Marka STALCO PERFECT wprowadziła na rynek ocieplane rękawice ochronne Winter Foam. Zostały zaprojektowane do pracy w trudnych warunkach jesienno-zimowych – w niskich temperaturach i dużym zawilgoceniu powietrza. Łączą termoizolacyjność, wygodę użytkowania z pewnym, bezpośrednim chwytem, oferując profesjonalistom wysoki poziom ochrony przed zimnem oraz zagrożeniami mechanicznymi.

Pełna ochrona przed zimnem

W rękawicach roboczych Winter Foam marka STALCO PERFECT zastosowała wewnętrzną wyściółkę typu frotte z akrylu, która odpowiada za utrzymanie naturalnego ciepła dłoni i skuteczną izolację od zimnych powierzchni. Rękawice zapewniają odporność na zimno kontaktowe na poziomie drugim, co potwierdza oznaczenie X20 zgodne z normą EN 511. Jak łatwo zauważyć, jest to optymalny poziom dla rękawic roboczych, który równoważy wymagania ochrony cieplnej i dobrego wyczucia chwytanych palcami przedmiotów.

Wodoodporne i antypoślizgowe powłoki lateksowe

Grzbiet oraz wewnętrzną część dłoni rękawic pokrywa warstwa gładkiego lateksu pełniąca funkcję nieprzemakalnej bariery chroniącej dłoń przed wodą i wilgocią. Ponieważ powłoczenie kończy się przy nadgarstku, mankiet pozostaje elastyczny, idealnie dopasowuje się do ręki i chroni przed wnikaniem chłodnego powietrza do wnętrza rękawicy.

Z kolei pewny chwyt w trudnych warunkach pogodowych, np. na mrozie czy podczas listopadowej słozy, umożliwia druga warstwa, którą tworzy piankowy lateks o chropowatej strukturze. Ma on nieco ciemniejszy kolor i pokrywa wewnętrzną stronę rękawic oraz końcówki palców. Chropowata tekstura zwiększa skuteczność chwytu, zapobiega ślizganiu się, ograniczając ryzyko wypuszczenia z rąk narzędzi,

akcesoriów, mocowanych materiałów itp. Dodatkowo powłoka ta podnosi odporność rękawic na ścieranie.

Technologia touch screen do pracy z urządzeniami mobilnymi

Marka STALCO PERFECT zadbała także o to, aby w rękawicach Winter Foam można było obsługiwać smartfony i tablety. W tym celu zastosowała w nich technologię touch screen, a dokładniej mówiąc, umieściła na czubkach palców włókna przewodzące. Umożliwiają one transmisję impulsu elektrycznego z palca użytkownika na pojemnościowy ekran smartfona czy tabletu. Dzięki temu reaguje on tak, jakby był bezpośrednio dotykany palcami. Rozwiązanie to pozwala obsługiwać urządzenia mobilne w warunkach jesiennych i zimowych, kiedy częste zdejmowanie rękawic byłoby dla użytkowników niewygodne, nieprzyjemne i obniżałoby bezpieczeństwo pracy.

Zgodna z normami, trwała i elastyczna konstrukcja rękawic

Korpus rękawic Winter Foam marka STALCO PERFECT wykonana z elastycznej dzianiny poliestrowej odpornej na rozdzielanie i deformację. Dzięki temu dobrze dopasowują się one do dłoni i przez długi czas zachowują pierwotny kształt. Mankiet omawianych rękawic wykończono elastycznym ściągaczem bez powleczenia, co ułatwia zakładanie i zapobiega zsuwaniu podczas pracy. Prezentowane

rękawice Winter Foam należą do drugiej kategorii środków ochrony indywidualnej i spełniają wymagania normy EN 511 dotyczącej ochrony przed zimnem oraz normy EN 388 dotyczącej ochrony przed zagrożeniami mechanicznymi, takimi jak ścieranie, przecięcie, rozdarcie i przebicie.

Reasumując, STALCO PERFECT Winter Foam to solidnie i w sposób przemyślany wykonane rękawice dla profesjonalistów. Łączą w sobie skuteczną ochronę cieplną i podwyższoną odporność na wilgoć z bezpośrednim chwytem oraz obsługą urządzeń mobilnych, zapewniając wysoki komfort pracy w trudnych warunkach jesienno-zimowych.

HB (opr. mat. STALCO)



STALCO⁺

PERFECT



ODZIEŻ
I AKCESORIA BHP

ZIMOWE RĘKAWICE

WINTER FOAM



Profesjonalne rękawice poliestrowe Winter Foam to wyjątkowe ochronniki dłoni. Sprawdzą się przy najbardziej wymagających pracach, zapewniając komfort dla użytkownika. Chronią przed skażeniem, wilgocią, zimnem, a także zabrudzeniem.

Zostały wyposażone w dodatkowy ściągacz, a krój zapewnia swobodę manewrowania palcami. Spełniają normy EN ISO 21420 i EN388, co pozwala stosować je w profesjonalnych pracach przemysłowych. Rękawice przydadzą się między innymi w przemyśle ciężkim, pracach wydobywczych, a także transporcie.



SPLIT: 15



WYTRZYMAŁA



PEWNOŚĆ
UCHWYTU



OCIEPLANE



MATERIAŁ:
POLIESTER



Zeskanuj kod QR
i dowiedz się więcej



Efektywność i niezawodność wykuta w stali -

Wśród profesjonalnych narzędzi ręcznych, gdzie precyzja musi iść w parze z wytrzymałością i poręcznością, produkty marki RENNSTEIG od lat wyznaczają standardy wysokiej jakości wykonania, których konsekwencją jest maksymalizacja wydajności i wygody pracy.

Dlatego postanowiliśmy przyrzeć się bliżej profesjonalnym dłutom i przecinakom niemieckiego producenta.

Rodzina dłut, przecinaków i szpiczaków RENNSTEIG obejmuje narzędzia przeznaczone do intensywnych prac budowlanych i ręcznej obróbki metalu. Wszystkie modele wykonano z wysokostopowej stali narzędziowej hartowanej na wskroś, dzięki czemu przenoszą one efektywnie energię uderową młotka i pozwalają na wielokrotne ostrzenie końcówek roboczych. Korpusy omawianych narzędzi zabezpieczono powłoką lakierniczą w kolorze złotym, zaś ich oznaczenia trwale wygrawerowano laserowo. Mają one specjalną wzmocnioną główkę, która jest odporna na deformację (tzw. narosty) i odpyski powstające podczas pobijania młotkiem. Prezentowane narzędzia uderowe RENNSTEIG spełniają wymagania odpowiednich norm DIN i mają certyfikat GS, co w pełni potwierdza ich prawidłowe wykonanie i całkowite bezpieczeństwo w pracy. W zależności od modelu i rodzaju, dłuta szpiczaki i przecinaki RENNSTEIG dostępne są z ergonomiczną nakładaną rękojścią z osłoną dłoni typu Euro.

Przecinaki i szpiczaki dla budownictwa

To klasyczne znane wszystkim narzędzia budowlane zaprojektowane do ciężkich prac. Ich rodzinę tworzą przecinaki murarskie (1) 8-kątne, (2) płasko-owalne i (3) szerokie (tzw. dłuta) oraz glazurnicze.

Przecinaki murarskie 8-kątne

Przeznaczone są do ciężkich prac rozbiórkowych i budowlanych. Mają 8-kątny przekrój o wymiarach 16, 18 lub 20 mm oraz szerokie płaskie ostrze, które umożliwia wysoce skuteczne skuwanie tynków, cegieł czy zapraw itp. Ich

długość wynosi od 200 do 400 mm, zaś szerokość ostrza zależy od modelu – od 23 do 30 mm. W rodzinie tych narzędzi dostępne są wersje z ergonomiczną osłoną dłoni, która zapewnia bezpieczniejszą pracę i umożliwia kucie ze zwiększoną siłą uderzeń młotka.

Przecinaki murarskie płasko-owalne

Gwarantują większą precyzję pracy i zwiększają jej wydajność. Są narzędziami o smukłym profilu, łączącym owalny przekrój korpusu i płaskie ostrze. Przecinaki płasko-owalne mają przekroje o wymiarach 12 x 20 mm lub 13 x 23 mm i długość od 200 do 350 mm. Szerokość ich ostrzy wynosi 26 lub 29 mm.

Przecinaki szerokie

Zwane są często dłutami budowlanymi. Narzędzia te przeznaczone są do szybkiego usuwania dużych fragmentów tynku, zapraw itp. Ich ostrza mają szerokość od 50 do 80 mm, co umożliwia efektywne skuwanie materiału i odrywanie dużych jego fragmentów. Dłuta budowlane RENNSTEIG mają długość 250 mm, co zapewnia pełną kontrolę nad narzędziem i umożliwia efektywną aplikację silnych uderzeń młotka. Przecinaki te mają korpus o płasko-owalnym przekroju 23 x 13 lub 26 x 13 mm.

Szpiczaki murarskie

Narzędzia te mają stożkowe zastrzone końcówki robocze przeznaczone do punktowej aplikacji energii uderowej młotka, co pozwala na efektywne kruszenie tynków, cegieł, muru, podłoża betonowych





profesjonalne dłuta i przecinaki RENNSTEIG

itp. Szpiczaki murarskie RENNSTEIG mają przekrój 8-kątny 16, 18 lub 20 mm i dostępne są w długościach od 200 do 400 mm. Wśród nich znajdują się również modele wyposażone w ergonomiczną osłonę dłoni.

Przecinak glazurniczy

Jest to krótkie, wzmocnione narzędzie o szerokości roboczej 12 mm przeznaczone do obróbki płytek, fug i twardych materiałów okładzinowych. Niewielka długość 125 mm i wąski 8-kątny profil 10 mm umożliwiają w pełni kontrolowaną pracę na niewielkiej powierzchni, co jest istotne np. przy oddzielaniu ceramiki od podłoża bez powodowania jej kruszenia czy pęknięcia.

Przecinaki i szpiczaki dla elektryków

Są to narzędzia o znacznie smuklejszej konstrukcji niż przecinaki i szpiczaki budowlane. RENNSTEIG zaprojektował je do dokładnego wykonywania bruzd czy kanałów pod instalacje elektryczne.

Przecinaki szczelinowe dla elektryków

Te specjalistyczne narzędzia o płasko-owalnym przekroju 23 x 13 lub 26 x 13 mm i mające dwa ostrza. Dzięki temu można nimi wykonywać wąskie kanały w murze bez konieczności odrywania ich od obrabianego podłoża. Ostrze główne tego typu przecinaków ma szerokość 33 mm, a ich długość wynosi 250 mm.

Przecinaki dla elektryków

Są to wąskie, smukłe narzędzia o przekroju 8-kątnym (8, 10 lub 12 mm) i niewielkiej masie od 79 do 222 g. Przeznaczone są do wykonywania precyzyjnych nacięć i podkuć w murze, cegle i tynkach pod instalacje elektryczne. Ostrza przecinaków dla elektryków RENNSTEIG mają niewielką szerokość od 10 do 14 mm. Długość tych narzędzi wynosi 200 do 250 mm, co umożliwia dokładne prowadzenie, w tym też w ciasnych przestrzeniach instalacyjnych.

Szpiczaki dla elektryków

To narzędzia przeznaczone do efektywnego kruszenia i punkowego skuwania niewielkich fragmentów tynku, cegieł itp. Mają smukły i prosty kształt, 8-kątny przekrój 10 mm oraz ostrze stożkowe. Długość szpiczaków dla elektryków RENNSTEIG wynosi 250 lub 300 mm, zaś ich masa mieści się w zakresie 146–230 g. Jak łatwo zauważyć, narzędzia te doskonale sprawdzą się w pracach montażowych i instalacyjnych, w tym też w operacjach realizowanych w ograniczonych przestrzeniach.

Uniwersalne przecinaki do szczelin

Przecinaki do szczelin RENNSTEIG tworzą grupę narzędzi zaprojektowanych z myślą o udarowej obróbce kamienia, betonu oraz metali. Ich smukła, spłaszczona konstrukcja zapewnia skuteczne przenoszenie energii uderzeń młotka przy zachowaniu wysokiej dokładności prowadzenia narzędzia. Rodzina uniwersalnych przecinaków do szczelin RENNSTEIG obejmuje zarówno klasyczne wersje proste, jak i wygięte. Narzędzia

te łączą szeroki zakres zastosowań z wysoką efektywnością pracy.

Przecinaki proste do szczelin

Mają stosunkowo płaski korpus o przekroju 26 x 7 mm, ostrze o szerokości 28 mm i długość całkowitą 240 mm. Przecinaki umożliwiają dokładnie liniową aplikację energii udarowej młotka. Narzędzia te dostępne są także w kompletacji z ergonomiczną osłoną dłoni Euro.

Przecinaki wygięte do szczelin

Ich odpowiednio zakrzywiona końcówka robocza umożliwia przecinanie materiału równo z jego podłożem. Narzędzia te, podobnie jak ich wersje proste, mają wąski przekrój 26 x 7 mm, długość 240 mm i ostrze o szerokości 27 mm.

Przecinaki i wycinaki ślusarskie

To osobna grupa narzędzi udarowych RENNSTEIG przeznaczonych do obróbki metali stosowanych w przemyśle i rzemiośle. Charakteryzują się owalnym, płaskim przekrojem i są dostępne w szerokim wachlarzu rozmiarowym z ostrzami płaskimi od 18 do 27 mm (przecinaki) i trójkątnymi (wycinaki) o maksymalnej szerokości od 5 do 9 mm. Długość przecinaków wynosi od 150 do 350 mm, zaś wycinaków od 150 do 250 mm.

Naszym zdaniem RENNSTEIG pokazał, że narzędzia udarowe, mimo pozornie prostej konstrukcji, mogą być zaprojektowane i pieczołowicie wykonane z maksymalną dbałością o ergonomię, pełną kontrolę pracy i efektywność działania. Nie dziwi więc, że są cenione na całym świecie przez najbardziej wymagających profesjonalistów.

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

HB (opr. mat. RENNSTEIG)



Efektywność i stabilność zaklęta w stali

Profesjonalne łomy RENNSTEIG



RENNSTEIG – marka znana z najwyższej jakości narzędzi ręcznych – oferuje szeroką rodzinę łomów zaprojektowanych do intensywnej eksploatacji w budownictwie oraz w pracach rozbiórkowych i montażowych.

Jak wiadomo, łomy to podstawowe narzędzia przeznaczone do demontażu, podważania, wyciągania gwoździ czy wkrętów oraz do ciężkich prac rozbiórkowych. Ich jednolita materiałowo konstrukcja powinna łączyć wysoką wytrzymałość materiałową z efektywnym przenoszeniem siły wielokrotniej przez prosty mechanizm dźwigni. Nie dziwi więc, że wszystkie swoje łomy RENNSTEIG wykonuje ze specjalnej stali narzędziowej kutej i hartowanej na wskroś. Charakteryzują się one dużą odpornością na odkształcenia, wygięcia oraz pękanie. Ich powierzchnię pokryto trwałą czerwoną powłoką proszkową ułatwiającą lokalizację narzędzia na placach budów czy w halach przemysłowych. Łomy RENNSTEIG wyposażone są w dwie części robocze: końcówkę z dłutem oraz wyciągacz do gwoździ. Obie są hartowane dla zagwarantowania pełnej ich wytrzymałości i niezawodności podczas wykonywania ciężkich prac.

Łomy płasko-owalne i ULTIMAX – maksymalna stabilność dla profesjonalistów

Serię łomów płasko-owalnych RENNSTEIG tworzą narzędzia o profilach płasko-owalnych 20 x 12 mm lub 23 x 13 mm i długościach od 400 do 1000 mm. Profile takie zwiększają o 50% wytrzymałość tych produktów na zginanie w porównaniu z profilami 6-kątnymi o tej samej masie. Dzięki temu narzędzia te znakomicie znoszą duże obciążenia boczne i są przystosowane do mocnych, długotrwałych prac demontażowych. Ich końcówka do wyciągania gwoździ oraz dłuto są hartowane, co umożliwia bezproblemowe rozdzielanie elementów konstrukcyjnych, które wymaga za-

stosowania dużej siły. Długie ramię omawianych narzędzi pozwala efektywnie wykorzystywać mechanizm dźwigni, a ergonomicznie ukształtowane wygięcie ułatwia dostęp do ograniczonych przestrzennie miejsc. Z kolei łomy RENNSTEIG ULTIMAX z płasko-owalnym profilem 26 x 16 mm, mające długość 600, 800 lub 1000 mm, wyróżnia zwiększona stabilność wymiarowa oraz podwyższona odporność na odkształcenia i pękanie. Dzięki temu narzędzia te mogą być stosowane w najcięższych pracach rozbiórkowych, podczas których, jak wiadomo, wymagana jest aplikacja dużych sił.

Łomy 6-kątne – uniwersalne narzędzia do rozbiórki i montażu

Łomy o profilu sześciokątnym stanowią klasyczny wariant konstrukcyjny tego typu narzędzi stosowanych powszechnie w pracach ogólnobudowlanych i rozbiórkowych. Modele łomów 6-kątnych RENNSTEIG dostępne są w długościach od 400 do 1000 mm, a przekątna ich przekroju wynosi 18 lub 20 mm. Jak łatwo zauważyć, profil o takiej wielkości zapewnia większą powierzchnię styku łomu podczas jego zginania, co minimalizuje ryzyko

miejscowych wgnieceń w korpusie narzędzia oraz zwiększa stabilność jego pracy.

Łom XS – kompaktowy specjalista od prac dekarских

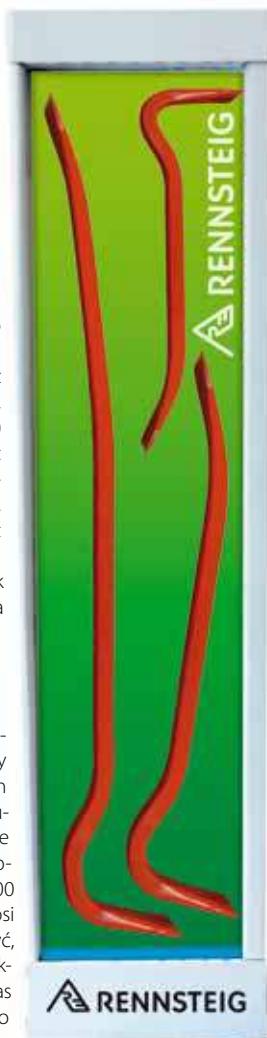
To narzędzie o krótkiej i lekkiej konstrukcji, zaprojektowane głównie do pracy na dachach łupkowych oraz do montażu paneli ściennych. Łom XS ma przekrój 8-kątny 12 mm i długość całkowitą 270 mm, dzięki czemu jest poręczny i pozwala na pracę w ograniczonych przestrzeniach.

Łomy montażowe kątowe do instalacji przemysłowych i komunalnych

To narzędzia o kształcie „L”, profilu okrągłym o średnicach 14, 16 lub 20 mm i długości ramion 400/120 mm, 450/130 mm albo 500/150 mm. Mają zwięzane stożkowo końcówki robocze o długościach 70, 80 lub 90 mm, co umożliwia np. precyzyjne pozycjonowanie skręcanych dużych gabarytowo elementów maszyn, rur itp.

Jak łatwo zauważyć, prezentowana rodzina łomów RENNSTEIG tworzy kompleksową ofertę. Można w niej wybrać optymalny model do wykonywanych prac rozbiórkowych, instalacyjnych czy montażowych. W naszej ocenie niemiecki producent po raz kolejny potwierdził, że jednolite materiałowo narzędzia przeznaczone do trudnych i ciężkich prac mogą być zaprojektowane oraz wykonane z wyjątkową dbałością o dokładność wymiarowo-kształtową, ergonomię, maksymalną niezawodność i efektywność pracy.

HB (opr. mat. RENNSTEIG)



Narzędziowy kalendarz adwentowy 2025 marki Wera

Kalendarz adwentowy Wera 2025 to komplet narzędzi wkrętakowych do najpopularniejszych profili śrub i najczęstszych zastosowań, poszerzony o praktyczny otwieracz do butelek z ergonomiczną rękojeścią Kraftform. Stanowi doskonały przedświąteczny prezent zarówno dla najbardziej wymagającego profesjonalisty, jak i dla majsterkowicza.

Swój kalendarz adwentowy na 2025 r. nie bez powodu Wera nazwała kompleksem warsztatem narzędzi wkrętakowych. Z jego pomocą wykonamy bowiem najbardziej popularne prace w warsztacie i w domu. Zawiera 28 narzędziowych niespodzianek:

- 5 wkrętałów Kraftform Take it Easy z końcówkami Phillips, Pozidrive i Torx;
- wkrętak Kraftform do pobijania ze wzmocnionym grotem 6-kątnym i końcówką płaską;
- 2 wkrętaki krótki Stubby „gaźnikowce” 335 z końcówkami Phillips i płaską;
- 3 wkrętaki precyzyjne Kraftform Micro Take it Easy z końcówkami Phillips i płaską;
- rękojeść poprzeczną z uchwytem do bitów 1/4" 9548;
- 3 bity 840/4 z końcówkami HEX;
- 2 chwytaki do wkrętów o rozmiarach 4,5-6 x 41 mm i 6,0-8,5 x 41 mm z funkcją przytrzymującą je, współpracującą z wkrętakami, końcówkami wkrętakowymi i kluczami trzpieniowymi;
- 2 izolowane wkrętaki do śrub z rowkiem 1060 i VDE;
- 2 stojaki do przechowywania wkrętałów w pozycji stojącej lub na ścianie;
- otwieracz do butelek z rękojeścią Kraftform.

Jak łatwo zauważyć, narzędzia z kalendarza mają świąteczną kolorystykę limitowanej edycji i oferują wiele praktycznych funkcji, które ułatwiają pracę. Np. wkrętaki wyposażone są w ergonomiczną rękojeść Kraftform® redukującą wysiłek operatora i eliminującą zmęczenie oraz urazy ręki. Mają oznaczenia systemu Take it Easy ułatwiające szybki dobór odpowiedniego rodzaju i rozmiaru końcówki, jak też 6-kątny kołnierz, który eliminuje turlanie się tych narzędzi.



Co ważne, we wkrętaku do pobijania, oprócz rękojeści Kraftform®, zastosowano wytrzymały stalowy kołpak do przenoszenia siły młotka. Z kolei wkrętaki precyzyjne posiadają specjalną odmianną rękojeść Kraftform nazywaną Micro, która wyposażona jest w obrotowy kołpak z trzema funkcjonalnymi strefami: (1) górną przeznaczoną do szybkiej pracy (strefa szybkiego pokręcania), (2) środkową z miękkimi wkładkami gumowymi do aplikacji większych momentów obrotowych (strefa przenoszenia siły) oraz (3) dolną do precyzyjnego pokręcania (strefa precyzji). Jeśli zaś chcemy pracować w miejscach trudno dostępnych, możemy z powodzeniem posłużyć się dwoma wkrętakami Stubby, które mają niewielką wysokość. Natomiast obsługę instalacji

elektrycznej wykonamy sprawnie z użyciem dwóch wkrętałów VDE z izolowanym grotem i rękojeścią Kraftform®. W narzędziowym kalendarzu adwentowym Wera nie mogło zabraknąć otwieracza do butelek, gdyż jest to – jak wiadomo – bardzo ważne akcesorium, szczególnie przydatne w czas świąteczny i sylwestra.

Jak łatwo zauważyć, tegoroczny kalendarz adwentowy Wera wnosi do naszych warsztatów i domów nie tylko funkcjonalne i innowacyjne narzędzia o perfekcyjnym wykonaniu, ale także odrobinę świątecznej radości oraz inspiracji do pracy w nadchodzącym roku.

pins



Uniwersalne zestawy narzędzi z profilem X6 od marki SATA



W ofercie marki SATA znajdują się nasadki i klucze z wewnętrznym profilem wielowypustowym X6. Ponieważ profil ten jest uniwersalny i pasuje do sześciu rodzajów łbów śrub, przyjrzymy się bliżej zestawom profesjonalnych narzędzi SATA, w których został zastosowany.

Przypomnijmy, że profil X6 marka SATA opracowała, aby zwiększyć poręczność i użyteczność kluczy nasadowych oraz oczkowych. Dzięki specjalnej wielowypustowej geometrii umożliwia on nie tylko montaż czy demontaż śrub i nakrętek z łbami 6-kątnymi, ale także z kwadratowymi, SPLine, Torx, zaokrąglonymi czy 12-kątnymi. Kluczami z profilem X6 obsłużymy więc sześć rodzajów nakrętek czy łbów śrub. W ofercie firmy Grosley, która reprezentuje markę SATA na polskim rynku, znajdują się cztery zestawy kluczy wyposażonych w ten profil: ST09000, ST47530, ST09059G i ST09060G.

Zestaw SATA ST09000

Zawiera 11 narzędzi przeznaczonych do prac montażowych, w tym z użyciem prętów gwintowanych. Jego sercem jest 8-calowy klucz nastawny z funkcją klucza do rur oraz z grzechotkowym kluczem oczkowym PASS-THRU. Oprócz niego w skład kompletu SATA ST09000 wchodzi 10 nasadek przelotowych (PASS-THRU), metryczno-calowych o profilu X i rozmiarach: 10 mm (3/8"), 11 mm (7/16"), 12 mm (15/32"), 13 mm (1/2"), 14 mm (9/16"), 15 mm (19/32"), 16 mm (5/8"), 17 mm (11/16"), 18 mm (23/32") i 19 mm (3/4"). Narzędzia z zestawu SATA ST09000 wykonano z wysokiej jakości stali. Czarne wykończenie powierzchni kluczy zwiększa ich odporność na korozję. Klucz nastawny wyposażony jest w odwracalną ruchomą szczękę ze specjalnym profilem pozwalającym

gwintowanych. Dlatego omawiany zestaw narzędzi SATA ST09000 sprawdzi się nie tylko w rękach mechaników i serwisantów, ale także instalatorów klimatyzacji, hydraulików itp. Zestaw objęty jest dożywotnią gwarancją i dostarczany w wytłoczce z tworzywa sztucznego.

Zestaw SATA ST47530

W skład zestawu wchodzi siedem kluczy płasko-oczkowych o popularnych rozmiarach: 8, 10, 12, 13, 14, 15, 17 mm. Klucze mają specjalnie wykonane szczęki wyposażone w ząb z mechanizmem pinowym i w cztery punkty podparcia. Taka konstrukcja szczęk umożliwia pracę kluczem płaskim tak jak grzechotką oczkową. To rozwiązanie ułatwia montaż i demontaż śrub i doskonale sprawdza się podczas pracy w ciasnych oraz trudno dostępnych miejscach, gdzie nie zmieści się ani tradycyjny klucz płasko-oczkowy ani nasadka. Prezentowane klucze zestawu ST47530 marka SATA wyposażały w oczka z uniwersalnym profilem X6. Narzędzia wykonano z wysokiej jakości stali. Ich powierzchnia ma czarne wykończenie chroniące przed korozją. Zestaw SATA T47530 objęty jest dożywotnią gwarancją.

Zestaw kluczy grzechotkowych SATA ST09059G

To tegoroczna nowość. W jego skład wchodzi dwa grzechotkowe klucze oczkowe zaprojektowane z myślą o maksymalnej uniwersalności i pracy w trudno dostępnych miejscach, ograniczonych przestrzeniach itp. Każde z narzędzi wyposażone jest w dwie grzechotki z oczkami obsługującymi cze-

ry rozmiary nakrętek lub łbów śrub – po dwa w systemie metrycznym i calowym. Dzięki temu jednym kluczem obsłużymy śruby o ośmiu rozmiarach, co oznacza również, że zastępuje on co najmniej 8 standardowych narzędzi i w znaczny stopniu usprawnia pracę. Pierwszym kluczem z zestawu zamontujemy lub zdemontujemy nakrętki i łby śrub o wielkości: 8 mm (5/16"), 10 mm (3/8"), 12 mm (15/32") i 13 mm (1/2"); zaś drugim – 14 mm (9/16"), 15 mm (19/32"), 17 mm (11/16") oraz 19 mm (3/4").

W kluczach zastosowano 72-zębne grzechotki o minimalnym kącie obrotu 5° i oczka z uniwersalnym profilem X6. Mają one ergonomiczne korpusy, które zwiększają wygodę pracy i pozwalają na przeniesienie dużego momentu dokręcania. Prezentowane narzędzia wykonano z wysokiej jakości stali chromowo-wanadowej CrV. Ich powierzchnię oksydowano w celu zabezpieczenia przed korozją. Klucze z zestawu SATA ST09059G objęte są dożywotnią gwarancją SATA, co potwierdza solidne i profesjonalne wykonanie.

Zestaw kluczy nasadowych przelotowych SATA ST09060G

To również tegoroczna nowość. Komplet zawiera 24 narzędzia przeznaczone do obsługi szerokiego zakresu połączeń śrubowych,



w tym również długich prętów gwintowanych. W jego skład wchodzi:

- uniwersalne przelotowe nasadki Pass-Thru 3/8" z wewnętrznym profilem X6 o rozmiarach: 8 mm (5/16"), 10 mm (3/8"), 11 mm (7/16"), 12 mm (15/32"), 13 mm (1/2"), 14 mm (9/16"), 15 mm (19/32"), 16 mm (5/8"), 17 mm (11/16"), 18 mm (23/32") oraz 19 mm (3/4");
- ergonomiczna rękojeść z 2-kierunkową 72-zębną grzechotką przelotową (Pass-Thru) o minimalnym kącie obrotu 5°;
- przedłużka 3/8" Pass-Thru 3";
- adapter do gniazd 3/8";
- adapter do bitów 3/8" Pass-Thru;
- 9 bitów: sześciokątne (3 szt.), Phillips (3 szt.), i płaskie (3 szt.).

Wszystkie narzędzia z zestawu ST09060G objęte są dożywotnią gwarancją SATA. Wykonano je z wysokiej jakości stali chromowo-wanadowej CrV. Ich powierzchnia ma wykończenie czarne oksydowane, które chroni sprzęt przed korozją. Prezentowany komplet mieści się w solidnej walizce wykonanej z tworzywa, która ułatwia zarówno przechowywanie, jak i transport narzędzi.

Reasumując, prezentowane zestawy kluczy nasadowych SATA wyposażonych w uniwersalny profil X6 to narzędzia dla najbardziej wymagających profesjonalistów, oferujące maksymalny poziom funkcjonalności, poręczności i efektywności pracy. Ich trwałość i niezawodność podczas wykonywania najtrudniejszych zadań potwierdza dożywotnia gwarancja marki SATA.

pins

GROSLEY®

wiemy jakich narzędzi
potrzebujesz



Merry
Christmas

grosley.pl

Wózek narzędziowy RICHMANN z nadstawką wyposażony w narzędzia

RICHMANN niedawno poszerzył ofertę o gotowe zestawy wózków warsztatowych z nadstawkami wyposażonych w narzędzia. Flagowy zestaw C1314 obejmuje szeroki wózek C1312 i nadstawkę z 11 szufladami. Całość wyposażona jest w 442 narzędzia. To bardzo korzystna oferta, z której skorzystają zarówno domowi majsterkowicze, jak i profesjonalne warsztaty, które potrzebują szerokiej gamy narzędzi do pracy przy pojazdach i maszynach.

Wózek narzędziowy Richmann Exclusive i nadstawka z zestawu C1314 są solidnie wykonane z mocnych, sztywnych blach pomalowanych proszkowo. Ich szerokość wynosi 90 cm. Dzięki wygodnej szerokiej ręczce oraz czterem kołom cały zestaw łatwo przesuwac. Dwa z kół są obrotowe, co ułatwia manewrowanie, a dodatkowe hamulce nożne zapobiegają niekontrolowanemu stoczeniu się wózka po pochylej powierzchni.

Wózek Richmann Exclusive ma siedem szuflad, a nadstawka – cztery. Wszystkie działają na prowadnicach

teleskopowo-łożyskowych, które umożliwiają ich prawie pełne wysunięcie. Otwieranie i zamykanie ułatwiają wygodne, dobrze wyprofilowane uchwyty. Dla bezpieczeństwa zastosowano także blokadę, która uniemożliwia jednocześnie otwarcie więcej niż jednej szuflady, co chroni wózek przed przewróceniem na skutek zmiany położenia jego środka ciężkości.

Szuflady w wózku i nadstawce Richmann Exclusive można zamykać na kluczyk, dzięki czemu narzędzia są zabezpieczone przed dostępem osób



nieuprawnionych. W nadstawce oraz w górnej części wózka znajdują się płytkie szuflady o udźwigu 20 kg przeznaczone głównie na narzędzia ręczne w wytłoczkach. Natomiast dwie dolne szuflady wózka są głębsze i pozwalają przechowywać większy sprzęt, taki jak elektro-narzędzia, narzędzia pneumatyczne, akumulatory czy ładowarki. Ich nośność to 30 kg.

W dziewięciu niskich szufladach wózka (5) i nadstawki (4) znajdują się łącznie 442 narzędzia. Umieszczono je w plastikowych wkładkach z odpowiednio wyprofilowanymi miejscami na każdy element. Jak łatwo zauważyć, zestaw jest bardzo rozbudowany. Obejmuje 30 wkładek z różnego typu kluczami: płasko-oczkowymi, płaskimi, oczkowymi odgiętymi, fajkowymi, a także nasadowymi 1/2", 3/8" i 1/4" wraz z akcesoriami. Są tu również klucze imbusowe, TORX, grzechotki, nasadki standardowe i udarowe w różnych rozmiarach, bity HEX i TORX, wkręta-taki różnego typu (standardowe, nasadowe, precyzyjne, do pobijania), szczypce, pilniki, narzędzia blacharskie, przecinaki, przebijaki oraz komplet do gwintowania i narzyniania. Zestaw pokrywa praktycznie wszystkie podstawowe potrzeby warsztatowe.

Zestaw RICHMANN C1314 to kompletne i dobrze zaprojektowane wyposażenie dla warsztatów oraz serwisów mechanicznych, gdzie ważna jest wygoda pracy i szybki dostęp do różnych narzędzi. Oprócz zestawu C1314 RICHMANN oferuje również gotowe zestawy z nadstawką o standardowej szerokości. Uważamy, że prezentowane zestawy to praktyczna i opłacalna propozycja dla profesjonalistów i majsterkowiczów, którzy oczekują porządku i pełnej funkcjonalności w jednym mobilnym systemie narzędziowym.

HB

Szuflada nadstawka 1



Szuflada nadstawka 3



Szuflada nadstawka 2



Szuflada nadstawka 4



Szuflada 1



Szuflada 3



Szuflada 2



Szuflada 4



Szuflada 5



Test krążków ściernych KLINGSPOR CS 920 YK

Oferta narzędzi ściernych Klingspor została rozszerzona o krążki

CS 920 YK, w których zastosowano technologię CEVOLUTION.

Narzędzia te przeznaczone są do obróbki elementów ze stali, stali szlachetnej i metali nieżelaznych.

Technologia CEVOLUTION

Korzystając z ponad 130-letniego doświadczenia, producent zdecydował się na użycie w krążkach CS 920 YK innowacyjnej technologii CEVOLUTION. Łączy ona ceramiczne ziarno elektrokorundowe nowej generacji, które maksymalizuje wydajność szlifowania i umożliwia uzyskanie jego wysokiej jakości, z odpowiednim materiałem podkładowym, spoiwem o specjalnej recepturze i tzw. warstwami aktywnymi, które np. obniżają temperaturę szlifowania. Materiały ścierne Klingspor z technologią CEVOLUTION zostały opracowane do szlifowania stali, stali szlachetnej i wysokostopowej, metali nieżelaznych oraz aluminium.

Wykonanie krążków ściernych KLINGSPOR CS 920 YK

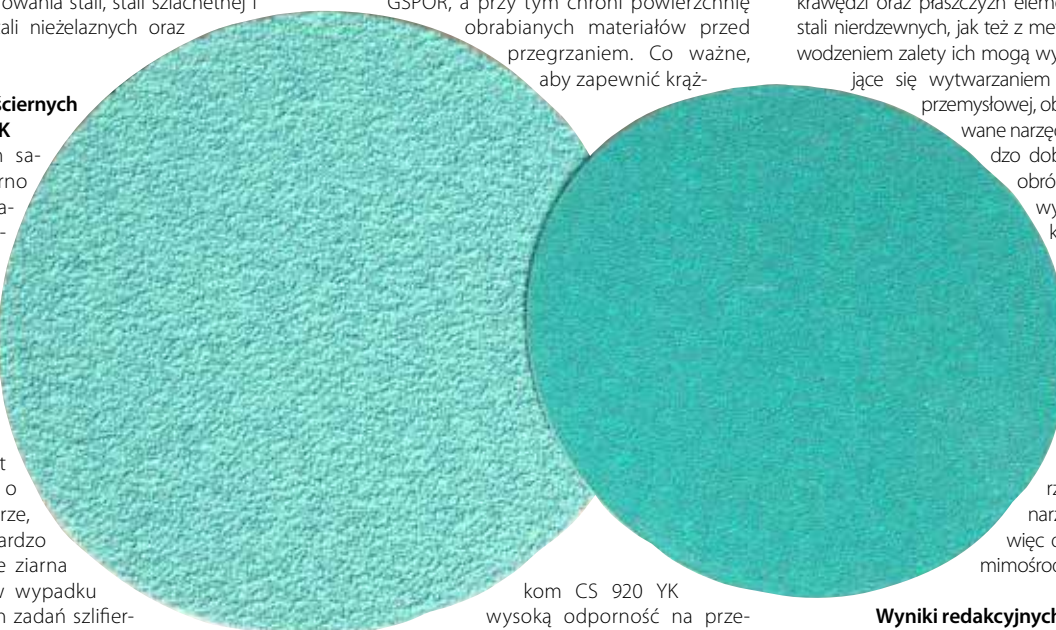
Zastosowano w nich samostrzące się ziarno elektrokorundu ceramicznego, które doskonale sprawdza się m.in. w zgrubnej, międzyoperacyjnej i wykończeniowej obróbce stali nierdzewnych czy metali nieżelaznych. Spoiwem w omawianych narzędziach jest żywica syntetyczna o specjalnej recepturze, która zapewnia bardzo mocne utrzymanie ziarna na podłożu nawet w wypadku wykonywania ciężkich zadań szlifierskich. W testowanych krążkach zastosowano dodatkową warstwę chłodzącą Multi, która obniża temperaturę w strefie szlifowania i tym samym



przedłuża żywotność testowanych krążków KLINGSPOR, a przy tym chroni powierzchnię obrabianych materiałów przed przegrzaniem. Co ważne, aby zapewnić krąż-

Krążki CS 920 YK doskonale sprawdzają się w obróbce krawędzi oraz płaszczyzn elementów wykonanych ze stali nierdzewnych, jak też z metali nieżelaznych. Z powodzeniem zalety ich mogą wykorzystać firmy zajmujące się wytwarzaniem zbiorników, aparatury przemysłowej, obróbką metali itp. Testowane narzędzia gwarantują też bardzo dobrą wydajność i jakość obróbki, czym niewątpliwie wyróżniają się wśród konkurencyjnych tego typu produktów.

Krążki KLINGSPOR CS 920 YK dostępne są w trzech rozmiarach 125 i 150 mm oraz granulacjach P40, P60, P80, P100 i P120. Zastosowano w nich mocowanie rzepowe. Testowane narzędzia przeznaczone są więc do szliferek kątowych i mimośrodowych.



kom CS 920 YK wysoką odporność na przeciążenia i długą żywotność, KLINGSPOR zastosował w nich na podłożu mocne płótno poliestrowe.

Wyniki redakcyjnych testów

krążków ściernych KLINGSPOR CS 920 YK

Sprawdziliśmy w nich krążki KLINGSPOR CS 920 YK o granulacji P40 i P100 i P120 o średnicach 125 i 150 mm, przeznaczone do szlifowania zgrubnego i międzyoperacyjnego. Do napędu wykorzystaliśmy dwie szlifierki: mimośrodową Festool RO 150 FEQ z talerzem szlifierskim 150 mm i napędem przewodowym oraz kątową Hitachi G 18 DBBVL 125 mm o zasilaniu akumulatorowym. Podczas testów obrabialiśmy stal nierdzewną. W przypadku obu szlifierek krążkami o granulacji P40 podczas szlifowania zgrubnego krawędzi i płaszczyzn osiągnęliśmy wysoką efektywność usuwania materiału na poziomie 24–40 g/min. Następnie sprawdziliśmy jakość szlifowania krążkami P100 i P120. W tej konkurencji testowane narzędzia uzyskały najwyższe noty na poziomie 9,5–10 w skali od 1 do 10, do czego niewątpliwie przyczyniła się warstwa chłodząca Multi. W naszej ocenie narzędzia umożliwiają szybkie i perfekcyjne przygotowanie powierzchni elementów INOX np. pod satynowanie, szczotkowanie czy polerowanie.

Reasumując, krążki ścierne KLINGSPOR CS 920 YK udanie łączą dużą efektywność szlifowania z jego wysoką jakością i ponadprzeciętną żywotnością. Naszym zdaniem to narzędzia dla najbardziej wymagających profesjonalistów zajmujących się obróbką metali.



pms



KWIK-CHANGE™

SYSTEM UCHWYTÓW DO OTWORNIC. MAKSYMALNA WYGODA

- Należy zamocować specjalne adaptery do wszystkich regularnie używanych otwornic.
- Wymiany otwornicy dokonuje się za jednym naciśnięciem przycisku.



- Nacisnąć przycisk w adapterze otwornicy i ściągnąć otwornicę z wiertła prowadzącego.

- Natychmiastowa wymiana otwornic bez użycia narzędzi.

BI-METAL UNIQUE™

Technologia Starrett Unique™ różni się od innych metod produkcji brzeszczotów bimetalicznych. Dwie taśmy - część zębna ze stali szybko tnącej oraz część nośna ze stali sprężynowej zostają połączone za pomocą procesu zgrzewania dyfuzyjnego w stanie stałym.



Zalety:

- 170% większa powierzchnia kontaktowa – gwarantuje wyjątkową wytrzymałość zębów.
- Gładsze, szybsze wiercenie lub cięcie – mniejsze wióry, szybsze ich usuwanie.
- Dłuższa żywotność – do 35% większa niż brzeszczoty konkurencji.
- Niższy koszt wiercenia, cięcia – wyższa trwałość, niższy koszt jednostkowy ciecia!

ŁATWY WYBÓR BRZESZCZOTÓW. KOLOR OZNACZA ZASTOSOWANIE.

Szybkie rozpoznanie. Mniej pomyłek. Lepsze wyniki cięcia.



METAL



DREWNO



UNIWERSALNE



DO PRAC CIĘŻKICH
I DLA RATOWNICTWA

Do drewna (żółte):

→ Do cięcia drewna miękkiego, twardego, sklejki, MDF i laminatu.

Uniwersalne (czerwone):

→ Wszechstronne zastosowanie – cięcie proste, po łuku, cięcie drewna i metali.

Do metalu (niebieskie):

→ Do aluminium, stali miękkiej, profili i cienkościennych rur. Zalecane chłodzenie.

HEAVY DUTY (Czarne):

→ Brzeszczot idealny do prac demontażowych, do prac ciężkich i dla ratownictwa.

BRZESZCZOTY DO DREWNA | BRZESZCZOTY UNIWERSALNE | BRZESZCZOTY D

O METALU



ZESKANUJ,
ABY
WYŚWIETLIĆ
W KATALOGU

Innowacyjne akcesoria systemowe Festool



Festool od kilkudziesięciu lat stawia na systemową koncepcję elektronarzędzi, akcesoriów i materiałów eksploatacyjnych. W tym roku do ich rodziny dołączyły mobilny stół warsztatowy Systainer³ SYS3 MFT M 112, piły tarczowe do pilarek akumulatorowych o grubości 1,6 mm, Systainer z siatkami ściennymi Granat Net³, szablon do blatów roboczych APS 900/3, głośnik TOPROCK Bluetooth® z USB-C oraz limitowana edycja jubileuszowa Systainera.

Festool to rodzinna firma z tradycjami i siedzibą w Wendlingen am Neckar. Opracowuje i produkuje narzędzia dostosowane do wymagań profesjonalistów z rzemiosła - zwłaszcza z branż budownictwa drewnianego, malarskiej i remontowej. Od ponad 100 lat Festool jest synonimem najwyższej jakości, precyzji i innowacyjności w dziedzinie elektronarzędzi. Mając ponad 350 patentów i ponad 80 międzynarodowych nagród, oferuje przemysłowe rozwiązania, które czynią codzienną pracę łatwiejszą i doskonalszą.

Systemowa koncepcja elektronarzędzi i akcesoriów Festool jako czynnik sukcesu rynkowego

Festool od kilkudziesięciu lat konsekwentnie realizuje systemową koncepcję swoich narzędzi. Dzięki temu zgodnie z mottem „Perfection down to the last detail” (Perfekcja w każdym detalu) elektronarzędzia, akcesoria i materiały eksploatacyjne Festool są kompatybilne i umożliwiają wydajną, wygodną oraz precyzyjną pracę. Oznacza to m.in., że akcesoria i materiały eksploatacyjne nie są zwykłymi dodatkami do elektronarzędzi, lecz integralną częścią dobrze przemyślanej ogólnej koncepcji systemu narzędziowego. Doskonałe dopasowanie wszystkich jego komponentów - od narzędzi i akcesoriów po wyposażenie pojazdu - umożliwia płynną pracę bez kompromisów. Jednym z celów takiego systemowego podejścia do projektowania i produkcji narzędzi jest ciągle doskonalenie oraz poszerzanie ich asortymentu. Dzięki nowym produktom, które zostały wprowadzone na rynek jesienią 2025 roku, Festool po raz kolejny wyznaczył nowe standardy w zakresie kompatybilności, jakości, funkcjonalności i łatwości obsługi elektronarzędzi oraz akcesoriów. Przyjrzyjmy się więc im bliżej.

Mobilny stół warsztatowy w formacie Systainer: Systainer³ SYS3 MFT M 112

Najważniejszym elementem tegorocznej linii akcesoriów Festool jest mobilny stół warsztatowy w komp-

aktowym formacie Systainer³. Zintegrowana płyta perforowana MDF z rowkiem w kształcie litery V umożliwia bezpieczne mocowanie szerokiej

gamy obrabianych elementów - nawet okrągłych prętów i rur o średnicy do 50 mm.

Z kolei antypoślizgowa podstawa samoprzylepna zapewnia dodatkowe wsparcie nawet wtedy, kiedy nie są używane akcesoria mocujące, np. ściski. Co ważne, wewnątrz Systainera jest miejsce do przechowywania akcesoriów i materiałów eksploatacyjnych. Dzięki optymalnej integracji z systemem regałów do samochodów dostawczych bott vario3 stół warsztatowy Systainer³ SYS3 MFT M 112 idealnie nadaje się do użytku mobilnego.

Piły tarczowe do pilarek akumulatorowych o grubości 1,6 mm

Do precyzyjnych pilarek akumulatorowych, takich jak HKC 55 K i TSC 55 K, Festool opracował specjalnie serię tarcz pilarskich o grubości zaledwie 1,6 mm. W skład jej wchodzi tarcze WOOD FINE CUT, WOOD RIP CUT, WOOD STANDARD i WOOD UNIVERSAL. Zapewniają one maksymalną wydajność cięcia przy minimalnym wysiłku i zapotrzebowaniu na energię. Maksymalizują więc liczbę metrów bieżących przeciętego materiału na jednym ładowaniu akumulatora pilarki i gwarantują doskonale rezultaty cięcia.



Systainer z materiałami ściennymi Granat Net³ D150 i D225

Oferują szeroki wybór siatek ściennych o granulacji od P60 do P240. Dzięki podkładowi z siatki materiały Granat Net³ umożliwiają praktycznie bezpyłową pracę i są idealne do szlifowania zgrubnego oraz dokładnego. Są one przejrzyste posortowane i zabezpieczone we wnętrzu praktycznego Systainera, co jest zaletą zarówno podczas wykonywania prac mobilnych, jak i warsztatowych.



Szablon do blatów roboczych APS 900/3

Opracowując go, Festool rozszerzył swoją ofertę akcesoriów przeznaczonych do frezowania o rozwiązanie dla blatów roboczych o szerokościach 600, 635, 650, 900 mm, a nawet większych (wtedy konieczne zastosowanie profili przedłużających). Asortyment akcesoriów do frezowania Festool uzupełniają nowe precyzyjne pierścienie kopiujące wymiarowane w calach. Zaprojektowano je dla profesjonalistów z krajów, gdzie używa się calowego systemu metrycznego.



Głośnik TOPROCK Bluetooth® z USB-C

Od jesieni 2025 r. popularny głośnik TOPROCK Bluetooth® jest dostarczany z nowoczesnym kablem ładującym USB-C i wtyczką sieciową. Jak wiadomo, jest to zgodne z aktualnymi wymaganiami norm i zapotrzebowaniem na nowoczesny sprzęt.

Limitowana edycja jubileuszowa: 100 lat Systainera

Z okazji swojego 100-lecia Festool wprowadził na rynek ekskluzywną edycję specjalną kompaktowego Systainera³ SYS3 S 76 w kolorze niebieskim. Ma on dowolnie konfigurowalne przegrody wewnętrzne i jest doskonałym rozwiązaniem do przechowywania małych części oraz narzędzi ręcznych. Limitowana edycja Systainera³ SYS3 S 76 jest dostępna w sklepie internetowym Festool od września 2025 roku.



Więcej informacji na temat prezentowanych produktów można znaleźć na stronie festool.pl.

opr. HB (mat. Festool)

Kup wózek SATA PRO, wypełnij formularz,
oczekuj przesyłki,
ciesz się zestawem narzędzi.



Dowiedz się więcej
skanując kod



Kupując wózek narzędziowy SATA PRO otrzymasz zestaw kluczy płasko-oczkowych z podwójną grzechotką i kluczem XL X-Beam ST09066PL całkowicie za darmo!



Test szczotek KLINGSPOR BRS 300 W



Do oferty firmy KLINGSPOR dołączyły szczotki techniczne na trzpieniu oznaczone jako BRS 300 W. Narzędzia te przeznaczone są do delikatnej obróbki powierzchni stalowych.

Profesjonalne szczotki techniczne KLINGSPOR

Przypomnijmy, KLINGSPOR w swojej ofercie posiada wszystkie popularne rodzaje profesjonalnych szczotek technicznych. Opracowano je do wykonywania szerokiej gamy operacji uszlachetniających powierzchnie metalowe oraz drewniane. W zależności od modelu, szczotkami KLINGSPOR można gratować krawędzie po frezowaniu, toczeniu, wierceniu, cięciu itp., oczyszczać elementy z nalotów, zabrudzeń, żużla, rdzy, lakierów czy farb, jak też oczyszcza spoiny spawalnicze, wygładzać powierzchnie, nadawać im odpowiednią fakturę, szorstkość itp.

W rodzinie omawianych produktów KLINGSPOR są: szczotki do użytku ręcznego oraz obrotowe na szlifierki kątowe, z uchwytem trzpieniowym przeznaczone do pracy na wiertarkach i wiertarko-wkrętarkach, szlifierkach prostych lub szlifierkach z wałkiem giętkim. Narzędzia te mają różne formy i wykonanie. Wśród nich są szczotki tarczowe z drutem splatany lub falowany, stożkowe z drutem splatany, garnkowe z drutem splatany lub falowany, pędzelkowe z drutem splatany lub falowany. Druty w zależności od wersji szczotki wykonane są ze stali, stali szlachetnej albo mosiądzu. Dostępna jest też szczotka trzpieniowa z włóknem poliamidowym, w którym zatopione jest ziarno SiC. Wszystkie techniczne szczotki obrotowe KLINGSPOR odznaczają się bardzo dobrym wyważeniem, zaś ich druty są dobrze zamocowane w korpusach. Dzięki temu wytrzymują duże obciążenia i zapewniają wysokie bezpieczeństwo pracy.

Szczotki tarczowe na trzpieniu KLINGSPOR BRS 300 W

Dołączyły do oferty KLINGSPOR w drugiej połowie br. To tzw. ekonomiczne narzędzia przeznaczone dla szerokiej grupy użytkowników – zarówno profesjonalistów, jak i majsterkowiczów. Aby ułatwić stosowanie szczotek BRS 300 W, KLINGSPOR zastosował je do pracy z niższą maksymalną prędkością obrotową 4500 min⁻¹. Dlatego przeznaczone są one do napędu popularnymi wiertarkami lub wiertarko-wkrętarkami, których maksymalne obroty wynoszą 4000/min, a w przypadku większości (po-

nad 90%) dostępnych obecnie na rynku tego typu elektronarzędzi przeważnie mieszczą się w zakresie 2000–3000/min. Prezentowane szczotki BRS 300 W doskonale uzupełniają możliwości robocze modelu KLINGSPOR BRS 600 W przeznaczonego do trudnych lub bardzo trudnych prac, którego maksymalna prędkość obrotowa mieści się w zakresie 15.000–20.000 min⁻¹.

W szczotkach BRS 300 W KLINGSPOR zastosował falowany drut stalowy o grubości 0,30 mm i trzpień mocujący o średnicy 6 mm. Dostępne ich średnice (szerokości) to odpowiednio 40/6, 50/8, 63/9, 75/10, 80/10, 100/10 lub 125/11 mm. W zależności od rozmiaru prezentowanych szczotek KLINGSPOR długość ich drutów wynosi od 9,5 do 29 mm. Jak łatwo zauważyć, takie wykonanie omawianych narzędzi pozwala dobrać najbardziej odpowiedni model do kształtu i wielkości szczotkowanej powierzchni.

Omawiane szczotki KLINGSPOR BRS 300 W przeznaczone są do delikatnej obróbki powierzchni ze stali węglowych. Usuniemy nimi niewielką korozję, lekkie

zabrudzenia, naloty czy resztki powłok farb, nie naruszając przy tym powierzchni materiałów ani nie zmniejszając ich grubości. Dlatego narzędzia te doskonale sprawdzą się w obróbce elementów z blach stalowych, jak też profilowanych powierzchni o utrudnionym dostępie dla krążków czy pasów ściernych. Ich druty bardzo dokładnie dopasowują się do krawędzi i konturów obrabianych elementów, co pozwala na dokładną obróbkę.

KLINGSPOR poleca szczotki BRS 300 W do renowacji karoserii aut, prac serwisowych i lekkiej obróbki stali węglowych, np. konstrukcyjnych, gdzie wymagana jest wysoka kultura pracy i możliwość precyzyjnego szczotkowania bez agresywnego ścierania powierzchni.

Naszym zdaniem szczotki KLINGSPOR BRS 300 W udowadniają, że dokładna obróbka metali nie zawsze wymaga użycia specjalistycznego sprzętu. W ich przypadku wystarczy zwykła wiertarka czy wiertarko-wkrętarka, by szybko i bezproblemowo uszlachetnić stalowe elementy, nie ryzykując uszkodzenia ich powierzchni. Dlatego prezentowane narzędzia to doskonałe uzupełnienie rodziny profesjonalnych szczotek KLINGSPOR, które poszerza grupę ich odbiorców o majsterkowiczów i fachowców, dla których obróbka metali nie jest główną specjalnością.

pins



STALCO⁺



TEJ ZIMY POSTAW NA KOMFORT.

Odśnieżarki akumulatorowe Stalco



Wybierz model idealny dla Ciebie
Zeskanuj kod QR i poznaj pełne parametry techniczne



Test koronek diamentowych Kinczyk KOD GRES-B

Marka Kinczyk wprowadziła do swojej oferty profesjonalne koronki z nasypem diamentowym KOD GRES-B z najwyższej półki jakościowej. Narzędzia przeznaczone są do wiercenia w granicie oraz twardych materiałach kamiennych, gresie, klinkierze, a także w żeliwie i PCV.

Koronki z nasypem diamentowym KINCZYK KOD GRES-B mają maszynową budowę. Ich ostrze stanowi ziarno diamentowe próżniowo przylutowane do stalowego walcowego korpusu. Ma ono wysokość 12 mm, co umożliwia wiercenie w bardzo twardych materiałach o grubości 20–30 mm. W korpusie narzędzi (wysokość – 45 mm) wykonano otwory służące do usuwania wyciętego rdzenia. Ich uchwyt stanowi gwint wewnętrzny M14. Koronek można więc używać we wszystkich szlifierkach kątowych klasy 115 lub 125 mm dostępnych na rynku. Koronki KOD GRES-B marka KINCZYK oferuje w 20 wykonaniach o średnicach od 6 do 125 mm i wysokości całkowitej 65 mm. Przy tym wersje mające średnice 6–12 mm wyposażone są w wewnętrzne chłodzenie żelowe. Jak widać, zakres dostępnych średnic koronek KINCZYK KOD GRES-B należy do najszerszych na rynku.

Testowane narzędzia przeznaczone są do wiercenia na sucho, a więc stosowanie ich jest proste i nie wymaga użycia dodatkowego chłodzenia wodnego. Koronki KOD GRES-B nie tylko więc upraszczają pracę glazurników, ale także redukują ilość potrzebnego sprzętu. Są przy tym bardzo wydajne i trwałe – tak jak przystało na narzędzia najwyższej półki jakościowej. Przypominamy, że koronkami tymi wierce się ruchem okrężnym, zaczy-



nając otwór od ustawienia ich pod kątem 15–30° w stosunku do obrabianego materiału, co pozwala wykonać w nim wstępne nacięcie prowadzące.

Podczas redakcyjnych testów koronek diamentowych KINCZYK KOD GRES-B o średnicach 10, 35 i 68 mm napędzaliśmy je przewodową szlifierką kątową Metabo WEV 15-125 Quick (moc – 1550 W, stabilizowane i regulowane elektronicznie obroty – 2800–11.500/min). Najpierw w płycie granitowej o grubości 20 mm wykonaliśmy otwór przelotowy o średnicy 68 mm, co zajęło nam równe 20 s. Następnie koronką 35 mm w tej samej płycie wykonaliśmy otwór przelotowy. Operacja trwała 17,84 s. Kolejno przesłaliśmy do wiercenia w grubej i masywnej płycie gresowej (grubość 20 mm). Koronką 35 mm przelotowy otwór wykonaliśmy w 34,36 s, zaś 68 mm – w 49,04 s. W dalszej części wykonaliśmy dwa te-

sty koronką 10 mm z chłodzeniem żelowym. Najpierw wierceiliśmy przelotowo w gresowej płytce ściennej o grubości 8,5 mm. Zadanie to wykonaliśmy błyskawicznie w 6,84 s. Testy zakończyliśmy równie szybko (6,76 s) wykonaniem otworu przelotowego o średnicy 10 mm w gresowych płytkach podłogowych o grubości 10 mm.

Reasumując testy, uzyskane podczas nich wyniki mówią same za siebie – diamentowe koronki KINCZYK KOD GRES-B oferują wysoce efektywne wiercenie w twardych i grubych ceramicznych materiałach okładzinowych, a przy tym czysto wykonane, co jest bardzo ważne ze względów estetycznych. Do tego narzędzia odznaczają się wysoką trwałością. Dlatego ich zakup jest wysoce opłacalny.

pins

Korony diamentowe Kinczyk KWK-B

Wiercenie otworów koronami diamentowymi to obecnie preferowana technologia wykonywania otworów przebiegowych przez stropy i ściany. Dlatego przyjrzelśmy się bliżej koronom Kinczyk KWK-B umożliwiającym wiercenie w szerokiej gamie materiałów budowlanych.

Korony diamentowe Kinczyk KWK-B to narzędzia dla najbardziej wymagających fachowców prowadzących intensywne prace budowlane. Przeznaczone są do wiercenia na mokro w większości twardych lub bardzo twardych materiałów budowlanych: betonie, żelbetonie (w tym gęsto zbrojonym), bloczkach betonowych, cegle sylikatowej, granicie, klinkierze, itp. Wyposażono je w standar-

dowe mocowanie gwintowe 1 1/4". Testowane korony pasują więc do większości wiertnic diamentowych dostępnych obecnie na rynku.

W koronach KWK-B marka Kinczyk zastosowała segmenty o wysokości 12 mm, dużej gęstości diamentów technicznych i spoiwie zoptymalizowanym do wiercenia w twardych materiałach budowlanych. Do rurowego korpusu zostały one przyspawane laserowo. Dlatego narzędzia te odznaczają się

wysoką wytrzymałością mechaniczną (można nimi wiercić w betonie zbrojonym), trwałością i szybkością wiercenia (duża gęstość diamentów technicznych).

Testowane korony diamentowe Kinczyk KWK-B dostępne są średnicach 25–250 mm. Można nimi wiercić otwory o głębokości (długości) 400–450 mm.

Reasumując, korony Kinczyk



KWK-B umożliwiają szybkie i sprawne wiercenie w materiałach betonowych, w tym także w żelbetonie. Wyróżnia je wysoka trwałość, jak też bardzo dobra relacja ceny do jakości. Naszym zdaniem są to narzędzia z najwyższej półki jakościowej, w które warto zainwestować.

pins

NEO TOOLS



gtx-group.com

Zobacz nasz
nowy katalog

ITM INDUSTRY EUROPE przyspiesza do 2026 roku



Miłosz Jankowiak, dyrektor targów ITM INDUSTRY EUROPE

Nadchodząca edycja targów ITM INDUSTRY EUROPE 2026 (26–29 maja 2026 r.) ma przynieść nową energię i nową koncepcję integrującą ludzi, technologie oraz nowe idee. O tym, jak doświadczenie w zarządzaniu największymi wydarzeniami w Polsce łączy się z wizją przyszłości przemysłu, opowiada Miłosz Jankowiak, nowy dyrektor targów ITM INDUSTRY EUROPE.

Nowe otwarcie z doświadczeniem

Jak Pan chce wykorzystać doświadczenie zdobyte podczas organizacji targów Polagra, Poznań Game Arena czy Caravans Salon w zarządzaniu targami przemysłowymi?

Miłosz Jankowiak: Dla mnie to zaszczyt kierować wydarzeniem o takiej renomie. ITM to marka z tradycją budowaną przez Międzynarodowe Targi Poznańskie (MTP) od dziesięcioleci. Posługując się językiem gry, mogę powiedzieć: „Good game, well played” – ale każda rozgrywka zasługuje na wyższy poziom. Wieloletnia praca przy dużych projektach nauczyła mnie, że fundament sukcesu są ludzie – otwarci, współpracujący i pełni pasji. Wnoszę do zespołu świeże spojrzenie, energię i chęć dialogu z liderami branży. Naszym celem jest łączyć pomysły i inspirować do działania – to właśnie w tym jesteśmy najlepsi.

Logistyka ekspozycji i bliższy kontakt z wystawcami

Jakie zmiany wprowadzicie w 2026 roku, by wystawcy i odwiedzający byli bliżej siebie?

Miłosz Jankowiak: Teren Międzynarodowych Targów Poznańskich daje ogromne możliwości aranżacji i pozwala zwiększyć komfort zwiedzających oraz dostępność ekspozycji. Dlatego jej większość na ITM 2026 zostanie przeniesiona do tzw. czteropak – czterech nowoczesnych hal doskonale odpowiadających charakterowi innowacji przemysłowych. Zapewni to lepsze powiązania komunikacyjne między pawilonami 5 i 5A, a targi logistyki MODERNLOG odbędą się w halach „trójek”. To pozwoli stwo-

żyć kompaktową przestrzeń, w której w ciągu czterech dni można zobaczyć najnowsze technologie, spotkać partnerów i podjąć strategiczne decyzje inwestycyjne.

Cztery filary innowacji – główne salony ITM 2026

Jakie sekcje tematyczne będą stanowić kręgosłup przyszłorocznej edycji?

Miłosz Jankowiak: Targi ITM INDUSTRY EUROPE 2026 skupią się na czterech kluczowych filarach transformacji przemysłu. Pierwszy to AUTOMA – Salon Automatyki, Robotyki i Pneumatyki, gdzie pokażemy automatyzację procesów, roboty przemysłowe i coboty, systemy sterowania oraz nowoczesne technologie pneumatyczne.

Drugi to MACH-TOOL, czyli serce obróbki metali, prezentujący obrabiarki CNC, frezarki, tokarki, lasery i prasy krawędziowe – z pokazami maszyn na żywo. Trzeci to SURFEX – Salon Technologii Obróbki Powierzchni, poświęcony lakierowaniu, galwanizacji, powłokom ochronnym i obróbce cieplno-chemicznej przyjaznej środowisku. I wreszcie czwarty filar to WELDING – Salon Innowacji Spawalniczych, z ekspozycją zrobotyzowanych stanowisk, automatycznych systemów łączenia i technologii poprawiających bezpieczeństwo pracy.

Partnerzy, strefy tematyczne i nowe wydarzenia

Jak przedstawia się wsparcie merytoryczne targów?

Miłosz Jankowiak: Już dziś możemy potwierdzić powrót najpopularniejszych stref: Strefy Robotów Współpracujących (Schmalz), Strefy Bezpieczeństwa w Przemśle (Troax) oraz Strefy Demobusów, która zyska nową aranżację. Nasz długoletni partner PNEUMAT przygotowuje interaktywną przestrzeń z grami pneumatycznymi i konkursem dla szefów utrzymania ruchu. Kontynuujemy też konferencję Kobiety Fabryki Przyszłości, realizowaną wspólnie z DBR 77 i ekspertką Agnieszką Wnuk. W tym roku, jeszcze przed targami, na MTP odbyła się pionierska konferencja LinkedIn Local dla Przemysłu, która przekroczyła nasze oczekiwania – i którą planujemy powtórzyć podczas ITM. To potwierdza, że sukces wydarzeń targowych tworzą ludzie, ich kreatywność i pasja.

Inwestycje, transformacja i perspektywy 2026

Jak targi ITM mogą ułatwić inwestowanie w trudnych czasach?

Miłosz Jankowiak: Widzimy wzrost zainteresowania innowacjami, automatyzacją i cyfryzacją. Coraz więcej przedsiębiorstw stawia na AI, edge computing, systemy MES i SCADA, które modernizują park maszynowy. Równie ważna jest zielona transformacja – optymalizacja energetyczna, gospodarka obiegu zamkniętego i nowe standardy konstrukcyjne. Wzrost eksportu polskich producentów także jest realny, a ITM INDUSTRY EUROPE 2026 stanie się żywą prezentacją tych trendów. Mikro, małe i średnie przedsiębiorstwa mają szansę na cyfrowy skok dzięki programom takim jak Dig.IT – Transformacja Cyfrowa. Budżet programu (140 mln zł) umożliwia uzyskanie dotacji od 150.000 do 850.000 zł, pokrywających połowę kosztów inwestycji w oprogramowanie ERP, systemy produkcyjne czy analitykę danych. Kolejny nabór planowany jest na czerwiec 2026 r. Dodatkowo, regionalne programy Funduszy Europejskich wspierają automatyzację i robotyzację w sektorze MŚP, m.in. w woj. zachodniopomorskim. Poznań stanie się miejscem, w którym przedsiębiorcy będą mogli rozpocząć wdrażanie nowych technologii i partnerstw przemysłowych. ITM INDUSTRY EUROPE to więc nie tylko ekspozycja, lecz także platforma inspiracji i rozwoju.

Dziękujemy za rozmowę.



 **SUPER
SILENT**



**Sprawdź nowe kompresory PROLINE
i ciesz się mocą pneumatyki bez hałasu
w Twoim warsztacie.**



PROLINE®
NARZĘDZIA Z CHARAKTEREM

Interzum jakarta i International Hardware Fair Indonesia

Premierowa edycja targów interzum jakarta i International Hardware Fair Indonesia zakończyła się sukcesem. Wydarzenia te odbyły się w dniach 24–27 września 2025 r. w centrum wystawienniczym JIExpo Kemayoran w Dżakarcie jednocześnie z uznanymi już targami IFMAC & WOODMAC.

Nowa platforma Koelnmesse dla przemysłu meblarskiego i narzędziowego w Azji Południowo-Wschodniej

Trzy imprezy wspólnie stworzyły najbardziej kompleksową w Azji Południowo-Wschodniej platformę wystawienniczą dla branży meblarskiej, wnętrzarskiej, okuć, maszyn do obróbki drewna i komponentów. Na powierzchni 17.832 m kw. zaprezentowało się 482 wystawców z 49 krajów, a liczba odwiedzających wyniosła 13.689 profesjonalistów z całego świata. Wysoka frekwencja i międzynarodowy charakter ekspozycji podkreśliły rosnące znaczenie Indonezji jako regionalnego centrum projektowania, produkcji i innowacji dla przemysłu meblarskiego i narzędziowego.

Silny debiut potwierdza potencjał rynku ASEAN

– Ten debiut dał nam mocny punkt wyjścia do dalszego rozwoju targów interzum jakarta i International Hardware Fair Indonesia jako długoterminowych platform dla regionu – powiedział Mathias Kuepper, Managing Director & Vice President Asia-Pacific w Koelnmesse Pte Ltd. – W 2026 r. chcemy powitać jeszcze więcej międzynarodowych firm, pawilonów narodowych i partnerów, co odzwierciedla obiecujący rynek i rosnące znaczenie tych branż w Azji Południowo-Wschodniej. Dzięki wsparciu wystawców, partnerów i odwiedzających zamierzamy dalej wzmacniać rolę Dżakarty jako centralnego punktu spotkań dla innowacji, zrównoważonego rozwoju i biznesu. Z kolei Rini Sumardi, dyrektor firmy Wakeni, podkreśliła: – Łącząc silną reputację IFMAC & WOODMAC z debiutem interzum jakarta i International Hardware Fair Indonesia, stworzyliśmy rzeczywiście kompleksową platformę dla branży. Ta współpraca sprawia, że cały łańcuch dostaw – od surowców i maszyn po okucia, komponenty i gotowe rozwiązania – jest teraz dostępny pod jednym dachem w Dżakarcie.



Centrum wiedzy i inspiracji

Scena Re:Create (Re:Create Stage) okazała się jednym z najbardziej inspirujących elementów targów, przyciągając licznych uczestników podczas trzydniowego programu. Prezentacje dotyczyły aktualnych tematów, takich jak materiały cyrkularne, projektowanie wielofunkcyjne oraz alternatywne ekosystemy materiałowe. Wśród najciekawszych wystąpień znalazła się sesja Indonesian Society of Interior Designers (HDII) zatytułowana „Projektowanie mebli wielofunkcyjnych: wyzwania i rozwiązania (Designing Multifunctional Furniture: Challenges and Solutions)” autorstwa Kariny L. Cheung i Yudhistiry A.P. Harahapa, a także prezentacja PLAYO pod hasłem „Materia - Rzeczywistość: alternatywny ekosystem materiałowy w Indonezji (Matter-Reality: Alternative Material Ecosystem in Indonesia)”, przygotowana przez Alię Sarastitę, Arkę Irfaniego, Genie Anggitę i Adila Albę. – Tematyka wystąpień dała mi praktyczne wskazówki, które mogę bezpośrednio zastosować w moich projektach. To było wartościowe uzupełnienie części wystawienniczej i jedna z najciekawszych części wydarzenia – powiedziała Deasi Dianasari, ambasadorka Asia-Pacific Space Designers' Association (APSDA).

Opinie branży: potencjał Indonezji i przyszłość wydarzenia

Wśród odwiedzających targi nie brakowało pozytywnych ocen. – To wystawa jak ukryty klejnot – jesz-

cze niezbyt znana, ale prezentująca szeroką gamę lokalnych i międzynarodowych marek – od popularnych po premium. Widać, że Indonezja ma ogromny potencjał, by konkurować nawet z produktami z Chin czy Niemiec. Świadomość marki dopiero rośnie, ale wierzę, że to wydarzenie ma przed sobą świetlaną przyszłość – ocenił Dimas Gepeto, influencer DIY. Również wystawcy potwierdzili, że Dżakarta staje się atrakcyjnym rynkiem i bramą do Azji Południowo-Wschodniej. – Indonezja to ciekawy i dynamiczny rynek, a sektor meblarski rozwija się tu wraz z urbanizacją. Jako globalny eksporter mebli kraj ten potrzebuje nowoczesnych technologii produkcyjnych, by zachować konkurencyjność. Dla europejskich dostawców, takich jak my, Indonezja będzie coraz ważniejszym rynkiem. Udział w interzum jakarta dał nam cenny punkt kontaktu z kupcami i profesjonalistami z całego regionu – powiedział Philipp Senft, Manager International w Lamello AG.

Z kolei Aaron Boo, Managing Director Phyta Asia, dodał: – Dołączyliśmy do interzum jakarta, ponieważ widzimy, że rynek indonezyjski stale rośnie, a sprzedaż naszego oprogramowania w tym kraju jest jedną z najwyższych. Podczas targów spotkaliśmy wielu potencjalnych klientów i partnerów biznesowych.

Z perspektywy branży okuć i narzędzi można było usłyszeć taką opinię: – International Hardware Fair Indonesia umożliwiły nam nawiązanie kontaktów zarówno z lokalnymi dystrybutorami, jak i zagranicznymi kupcami w jednym miejscu. Struktura odwiedzających dokładnie odzwierciedla nasz docelowy rynek – zauważył Torben Kloska, Sales Manager w Brockhaus HEUER.

Dżakarta nowym centrum przemysłu meblarskiego i narzędziowego ASEAN

Dzięki wspólnemu debiutowi interzum jakarta, International Hardware Fair Indonesia oraz IFMAC & WOODMAC, Dżakarta umocniła swoją pozycję jako kluczowe miejsce spotkań dla branży meblarskiej, designu, okuć i obróbki drewna w Azji Południowo-Wschodniej. Następną edycję tych połączonych targów odbędzie się w dniach 23–26 września 2026 r. w JIExpo Kemayoran (Jakarta International Expo), oferując zintegrowaną platformę, na której globalne trendy, nowe technologie i zrównoważone praktyki będą kształtować przemysł przyszłości.

Więcej informacji na:
www.interzum-jakarta.com
www.hardwarefair-indonesia.com.

opr. HB (mat. Koelnmesse)



Konferencja e-commerce B2B 2025: Rekordowa frekwencja i rosnący apetyt firm na cyfryzację

Tegoroczna Konferencja E-commerce B2B, którą Promedia Jerzy Osika zorganizowały 20 listopada 2025 r. w Warszawie, przeszła do historii jako wydarzenie o rekordowej frekwencji. Tłumy uczestników od rana wypełniły przestrzeń konferencyjną, potwierdzając jedno: polskie firmy intensywnie inwestują w cyfryzację, automatyzację i profesjonalizację sprzedaży online w modelu B2B. Atmosfera od pierwszych minut była dynamiczna, wypełniona zainteresowaniem i wymianą doświadczeń, a poziom zadowolenia uczestników – jednoznacznie wysoki.

To jednak nie była konferencja, na której jedynie „słucha się prelekcji”. Wydarzenie po raz kolejny udowodniło, że ogromną wartością są też spotkania z praktykami, możliwość skonsultowania indywidualnych wyzwań oraz zdobycia wiedzy z pierwszej ręki. Uczestnicy mieli do dyspozycji 19 stoisk konsultacyjnych, na których eksperci przez cały dzień udzielali indywidualnych porad i analizowali konkretne przypadki biznesowe. Do tego intensywny networking, rozmowy kularowe i 12 wykładów pełnych konkretów.

Wykłady teoretyczne, prezentacje i case study

Pierwszy wykład poprowadziła Agnieszka Lipka z AtomStore, analizując siedem najczęstszych błędów przy wyborze platformy e-commerce B2B. Jej prezentacja była mocnym sygnałem ostrzegawczym dla firm, które planują wdrożenia – pokazała, jak łatwo pominąć kluczowe aspekty wdrożeń. Następnie Sławomir Spyra z merce.com zwrócił uwagę na rosnącą konkurencję i potrzebę inteligentnej automatyzacji. Jego wystąpienie było przeglądem zmian rynkowych i przykładem, że nawet najbardziej dynamiczne firmy muszą dziś myśleć o sprzedaży bardziej strategicznie niż kiedykolwiek. Potem Kamil Niedziewicz z Ergonode i Tomasz Grzemski z Macopedia pokazali, jak ogromne znaczenie ma dobrze przygotowany katalog produktowy – szczególnie w segmencie B2B, gdzie klienci oczekują kompletnych, spójnych i aktualnych danych. Ich wykład uzupełniła bardzo treściwa prezentacja Kamila Czai (GoPackshot). Dała lekcję o tym, jak zdjęcia produktowe realnie wpływają na sprzedaż i jak unikać najczęstszych błędów wizualnych.

Z kolei Marek Kich z Satisfly wypunktował najczęstsze błędy właścicieli i menedżerów przy wdrożeniach B2B. Prezentacja była bardzo praktyczna – uczestnicy otrzymali zestaw konkretnych porad. Zaś Wojciech Szymański oraz Marcin Lipiec omawiali, jak strategiczne podejście do marketingu i technologii pozwala budować zarówno kanał sprzedaży, jak i długofalowe relacje biznesowe. Potem Barbara Tatar z E-handel w praktyce i Łukasz Janik z Waynet zabrali uczestników za kulisy wdrożenia B2B. To była jedna z najbardziej praktycznych prezentacji konferencji – oparta na doświadczeniach, wyzwaniach i sukcesach realnego projektu. Następnie Przemysław Połec z Sylus i Radosław Żurawski z BitBag opowiedzieli o tym, czym jest „pudełkowość” i kiedy wspiera, a kiedy ogranicza rozwój. Na



praktycznym przykładzie pokazali, jak połączyć szybki start z możliwością dalszego skalowania.

Po przerwie lunchowej Krzysztof Abram z Gate Software analizował case study wdrożenia dla firmy Ergom. Uczestnicy dowiedzieli się, jak wdrożenie pudełka funkcjonalności B2B przełożyło się na konkretne rezultaty biznesowe. Z kolei Adrian Micek ze Strix odpowiedział na pytanie, które elektryzuje działy sprzedaży w wielu firmach – jaką rolę będą pełnić handlowcy w świecie rosnącego e-commerce B2B? Pokazał, jak handlowiec z realizatora zamówień zmienia się w doradcę klienta, którego procesy warto zautomatyzować i jak pokonać opór, zaangażować handlowców i sprawić, by system B2B był realnie używany. Paweł Paszkowski z Strigoo pokazał, jak budować strategię e-commerce B2B, traktując ją jako realne narzędzie wspierające sprzedaż na globalnym rynku. W ostatniej prezentacji konferencji Piotr Bobiński zwrócił uwagę na kwestie, które często są marginalizowane – ryzyko walutowe, zabezpieczenie marż i poprawne rozliczenia w handlu międzynarodowym. Prezentacja była obowiązkowa dla firm, które eksportują swoje towary.

Stoiska konsultacyjne – praktyczna wiedza bez limitu

Uczestnicy mogli skorzystać z 19 stoisk konsultacyjnych, a każde z nich dotyczyło innego aspektu cyfrowej transformacji. User.com by Positive pokazywał, jak automatyzować marketing, sprzedaż i obsługę klienta w jednym narzędziu. Omega Code udzielało wskazówek dotyczących integracji ERP, CRM i platform e-commerce w spójne środowisko IT. WELYO omawiało strategię omnichannel oraz wykorzystanie AI w komunikacji z klientami. Ideo Force i Ideo Software pomagały przełożyć strategię i technologię na realny rozwój kanału B2B. Ergonode krok po kroku tłumaczyło, jak uporządkować dane produktowe. Merce.com podpowiadało, jak transformować procesy sprzedażowe. AtomStore prezentował kompleksowe podejście do wdrożeń B2B/B2C. Sylus pokazywał elastyczność rozwiązań open-source. Waynet konsultował wdrożenia na PrestaShop. „E-handel w praktyce” czyli Barbara Tatar udzielała wskazówek firmom, jak przygotować się do wdrożeń B2B. Gate-Software analizował procesy przed wdrożeniem. Strigoo doradzało w zakresie strategii. Ebury rozmawiało o zabezpieczaniu transakcji zagranicznych. GoPackshot.com koncentrował się na zdjęciach produktowych. Strix doradzało, jak przeprojektować UX i skalować platformy.

Satisfly prowadził konsultacje dotyczące wyboru technologii. Cognize pokazywało demo systemu Sellina. Numbers & intuition doradzało w zakresie działań marketingowych i wykonywało miniaudyty marketingowe, a SmartB2B prezentowało szybkie rozwiązania dla dużych i małych firm. Każde ze stoisk tętniło ruchem od rana do późnych godzin popołudniowych, a eksperci zgłaszali, że rozmowy były wyjątkowo merytoryczne. Uczestnicy opuszczali wydarzenie z poczuciem, że otrzymali nie tylko wiedzę, ale przede wszystkim realne narzędzia do rozwoju sprzedaży cyfrowej. Wielu zadeklarowało udział w kolejnej edycji – i nic dziwnego, bo konferencja stała się w Polsce jednym z najważniejszych wydarzeń branżowych poświęconych cyfryzacji B2B.

Przyszłoroczna edycja już w trakcie przygotowań

Termin przyszłorocznej edycji to 5 listopada 2026 r. Jeśli Twoja firma planuje rozwój kanału B2B, cyfryzację procesów, wdrożenie nowej platformy lub chce zwiększyć efektywność sprzedaży online – to wydarzenie jest obowiązkowe. Warto już dziś zarezerwować tę datę, jak też terminy wydarzeń o e-handlu w roku 2026: Home&Garden Congress (24.03), Cross-Border E-commerce (26.05), Fashion Business Congress (10.09).

opr. HB (Promedia Jerzy Osika)



spoga+gafa 2026 – nowa koncepcja targów ogrodowych

Targi spoga+gafa, największe na świecie wydarzenie branży ogrodniczej i grillowej, zaprezentują się w nowej odsłonie pod hasłem „growing forward”. Nowa koncepcja, opracowana we współpracy z partnerami branżowymi, odpowiada na dynamiczne zmiany rynkowe, ewoluujące zachowania konsumenckie i rosnące wymagania wobec nowoczesnych wydarzeń wystawienniczych.

– Hasło „growing forward” symbolizuje konsekwentny rozwój spoga+gafa w duchu potrzeb branży ogrodniczej – mówi Claudia Maurer, dyrektor tych targów. – Tworzymy klarowną strukturę tematyczną, odpowiadamy na najważniejsze trendy outdoorowe i wzmacniamy wymianę doświadczeń między poszczególnymi światami tematycznymi targów. Dzięki temu spoga+gafa pozostaje kluczową międzynarodową platformą biznesową i źródłem inspiracji dla całego sektora garden lifestyle.

Nowe tematy i strefy doświadczeń

Trzy główne filary targów spoga+gafa – Living (Dekoracje i Meble), Creation & Care (Projektowanie i pielęgnacja ogrodu) oraz BBQ (Grillowanie i gotowanie na świeżym powietrzu) – pozostają nadal podstawą tego wydarzenia. W 2026 r. dołączą do nich cztery nowe sekcje odpowiadające na aktualne trendy rynkowe i wymagania nowych grup docelowych.

Outdoor Adventure

Nowa strefa Outdoor Adventure odzwierciedla rosnącą popularność aktywności na świeżym powietrzu, kontaktu z naturą i przygody w codziennym życiu. Camping, trekking, wędkarstwo, zabawy czy sport w ogrodzie – wszystkie te formy spędzania czasu znajdują tu swoje miejsce. Dział skierowany jest do szerokiego grona profesjonalistów: przedstawicieli branży sportowej, outdoorowej, turystycznej, a także sieci handlowych, marek DIY, dyskontów, domów towarowych oraz sklepów online.

Object.Europe – 100% designu, 100% selekcji

Marką Object.Europe oznaczono nową, kuratorską przestrzeń prezentującą najlepszy europejski design outdoorowy. Obszar ten będzie promował wysokie standardy jakości, zrównoważoną produkcję, przejrzystość procesów i krótkie łańcuchy dostaw. Za koncepcję i opiekę kuratorską odpowiada Angelika Müller. Sekcja jest skierowana do architektów, projektantów wnętrz oraz osób decyzyjnych z sektora hotelarskiego, nieruchomości i ekskluzywnego handlu detalicznego.

Flavour Market

Od 2026 r. co dwa lata w hali BBQ pojawi się nowa strefa kulinarna Flavour Market – jest to przestrzeń doświad-



czeń łącząca smak, prezentację i interakcję. Od sosów, marynat, przypraw i napojów przez mięso, wędliny, zioła i chłodzone produkty spożywcze – aż po pokazowe degustacje i prezentacje marek. Flavour Market scala tematy grillowania, kulinariów i stylu życia, tworząc nowe możliwości cross-sellingu dla branży spożywczej, gastronomicznej, detalicznej i DIY.

Garden Sourcing Hub

Nowa strefa Garden Sourcing Hub będzie miejscem dla azjatyckich wystawców oferujących produkty masowe lub konkurencyjne cenowo rozwiązania. Kupcy znajdą tu kompleksowy przegląd ofert sourcingowych z kategorii garden lifestyle, BBQ i Outdoor Adventure. Renomowa-

ne marki o szerszym profilu wystawowym nadal będą obecne w pozostałych sekcjach tematycznych.

spoga+gafa 2026 – rozwój razem z branżą i rynkami

Nowa odsłona targów opiera się na czytelnej strukturze hal, lepszej orientacji dla odwiedzających oraz zwiększonej efektywności ekspozycji. Rozszerzenie grup docelowych i kanałów sprzedaży umacnia rolę spoga+gafa jako globalnej platformy biznesowej, natomiast emocjonalnie angażujące strefy doświadczeń i interaktywne formaty wzmacniają poczucie wspólnoty branżowej. Najbliższe targi spoga+gafa odbędą się w Kolonii w dniach 22–24 czerwca 2026 r.

HB (oprac. mat. Koelnmesse)

Kluczowe dane wydarzenia

Nazwa	spoga+gafa 2026
Miejsce	Kolonia
Data organizacji targów	22–24 czerwca 2026 r.



EISENWARENMESSE 2026: Rekordowe zainteresowanie DIY Boulevard. Sprawdź, dlaczego 60 wystawców zarezerwowało już miejsca w Kolonii

Na około sześć miesięcy przed rozpoczęciem targów EISENWARENMESSE – International Hardware Fair, które odbędą się w dniach 3-6 marca 2026 r. w Kolonii, staje się jasne, że DIY Boulevard ponownie będzie jednym z głównych magnesów przyciągających odwiedzających. Powodem jest bardzo wysoki poziom zainteresowania ze strony branży DIY. Niemal wszystkie miejsca dla wystawców zostały już przydzielone. Jest to wyraźny znak atrakcyjności i znaczenia tej koncepcji, która zadebiutowała w 2016 r. z 45 uczestnikami i od tego czasu stale się rozwija. Na rok 2026 ponownie oczekuje się rekordowego udziału wystawców – obecnie liczba zgłoszeń wynosi 60.

Realistyczny format sukcesu

EISENWARENMESSE – International Hardware Fair oferuje szerokie spektrum ekspozycji – od narzędzi i akcesoriów przez artykuły budowlane i materiały dla majsterkowiczów aż po elementy złączne, mocowania i wyposażenie przemysłowe. W ramach tej oferty DIY Boulevard w hali 11. stanowi skoncentrowaną prezentację handlową z naciskiem na produkty DIY, budowlane i ogrodowe. Szczególną cechą tej strefy jest prezentacja produktów w formacie półkowym, która symuluje realistyczne sytuacje sprzedaży detalicznej. Dzięki temu odwiedzający z sektora handlu otrzymują kompaktowy przegląd rynku, cenne inspiracje dla swojego asortymentu oraz bezpośredni wgląd w najważniejsze innowacje branży. Co więcej, zintegrowane strefy rozmów na każdym stanowisku handlowym i stoisko stowarzyszenia producentów Haus & Garten e.V. (HHG), stanowiące centralny punkt DIY Boulevard, tworzą doskonałe warunki do wymiany doświadczeń, networkingu i rozmów biznesowych.

Międzynarodowa sieć i silna współpraca

Udział w DIY Boulevard zarezerwowany jest wyłącznie dla firm członkowskich HHG. Dodatkową międzynarodową widoczność zapewnia uczestnictwo sieci HIMA, dzięki której w 2026 r. po raz pierwszy na DIY Boulevard będą reprezentowane firmy członkowskie ze wszystkich stowarzyszeń krajowych – w tym z Belgii, Francji, Wielkiej Brytanii, Włoch i Hiszpanii. W rezultacie przestrzeń ta w 2026 r. zaoferuje większą różnorodność niż kiedykolwiek wcześniej, z czego szczególnie korzystają przedstawiciele handlu.

– DIY Boulevard nie bez powodu stał się w ostatnich latach jednym z głównych punktów przyciągających



uwagę podczas EISENWARENMESSE – International Hardware Fair. Tutaj odwiedzający mogą zobaczyć produkty w takim układzie, w jakim później trafią do sprzedaży detalicznej. Wspólnie z HHG możemy w ten sposób zaoferować zarówno wystawcom, jak i odwiedzającym wyjątkową wartość dodaną – wyjaśnia Sebastian Hein, dyrektor EISENWARENMESSE – International Hardware Fair Cologne.

W 2026 r. można będzie więc wykorzystać w pełni możliwości, jakie daje DIY Boulevard. – W 2026 r. będziemy ponownie cieszyć się całkowicie zarezerwowanym Boulevardem – stwierdza dr Marie-Charlotte Claßen, zastępca dyrektora zarządzającego stowarzyszenia producentów Haus & Garten e.V. – To pokazuje, jak duży jest popyt na tę koncepcję. Odwiedzających czeka kompaktowa, a jednocześnie różnicowana prezentacja naszej branży – od innowacyjnych pomysłów produktowych po realistyczne układy półkowe i koncepcje ekspozycyjne wspierające sprzedaż. Także tym razem różnorodność producentów i prezentowanych linii produktowych będzie szczególnie interesująca. Skupione na jednym bulwarze targowym firmy zaoferują wyjątkowy przegląd możliwości przemysłu DIY.

Wiodące międzynarodowe targi z bogatą ofertą

W 2026 r. EISENWARENMESSE – International Hardware Fair ponownie zajmie sześć hal targowych w Kolonii i zaprezentuje bardzo różnorodną ofertę. To wiodące międzynarodowe wydarzenie w branży narzędziowej postrzegane jest jako globalny punkt jej spotkań, w którym kupcy i dystrybutorzy z całego świata mogą poznać najnowsze produkty i trendy oraz nawiązać kontakty biznesowe.

Przegląd firm już zarejestrowanych na DIY Boulevard dostępny jest na stronie internetowej targów. Więcej informacji dotyczących rejestracji znajduje się pod adresem:

Become an exhibitor | EISENWARENMESSE – International Hardware Fair.



Koelnmesse – targi branżowe dla sektora narzędziowego

Jako czołowy międzynarodowy organizator targów Koelnmesse jest globalnym liderem w organizacji wydarzeń dla sektora narzędziowego i hardware. W Kolonii odbywa się EISENWARENMESSE – International Hardware Fair, uznawane za najważniejsze targi tej branży na świecie. To właśnie tutaj prezentowana jest również wystawa Asia-Pacific Sourcing – największa platforma zakupowa poza Azją. Koelnmesse stale rozszerza także swoje międzynarodowe portfolio o kluczowe rynki. Wśród organizowanych wydarzeń znajdują się:

- China International Hardware Show w Szanghaju – 10–12 października 2025 r.;
- El Gran Salón Ferretero w Bogocie – 6–8 listopada 2025 r.;
- International Hardware Fair India w Nowym Delhi – 11–13 grudnia 2025.

Udane premiery International Hardware Fair Indonezja w Dżakarcie oraz International Hardware Fair Saudi Arabia w Rijadzie w 2025 r. oznaczają dodanie przez Koelnmesse kolejnych imprez organizowanych na strategicznie ważnych rynkach (więcej informacji: www.hardware-worldwide.com).

opr. HB (mat. Koelnmesse GmbH)

KINCZYK[®]

technika diamentowa dla profesjonalistów

KOMPLETNY PROGRAM TECHNIKI DIAMENTOWEJ DLA PROFESJONALISTÓW



www.kinczykpolska.pl

 /kinczykpolska

 @kinczykpolska