



Uchwyty MIG/MAG

Instrukcja obsługi uchwytów
spawalniczych do metody MIG/MAG

MOST 15 S GRIP

MOST 24 S GRIP

MOST 25 S GRIP

MOST 36 S GRIP

MOST 401 S GRIP

MOST 501 S GRIP



Deklaracja zgodności CE

**Rywal-RHC sp. z o.o. w Warszawie
Ul. Chełmżyńska 180
04-464 Warszawa**

deklaruje, że uchwyty spawalnicze serii MOST M SGRIP

Most 15

Most 24

Most 25

Most 36

Most 401

Most 501

spełniają następujące dyrektywy

LVD 2006/95/WE

ROHS 2011/65/WE

REACH 1907/2006/WE

i zostały wyprodukowane zgodnie z normami

EN 60974-7: 2005

EN ISO 17050-2:2004

Product Manager
Dyrektor Produktu



mgr inż. Wojciech Wierzbę

Toruń, 11.01.2013

Uchwyty spawalnicze MIG/MAG

Dziękujemy za nabycie uchwyty spawalniczego MIG/MAG marki MOST. Mamy nadzieję, że będziecie Państwo zadowoleni pracując tym sprzętem.

Uchwyty spawalnicze MIG/MAG marki MOST służą do spawania metodą MIG/MAG w osłonie gazów osłonowych po podłączeniu do odpowiedniego źródła prądu.

Przed przystąpieniem do pracy prosimy zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi.

Instrukcja BHP

Proces spawania jest źródłem promieniowania, hałasu, ciepła i emisji pyłów. Lekceważenie przepisów bezpieczeństwa może spowodować kalectwo lub śmierć. Osoby z wszczepionym rozrusznikiem serca muszą skonsultować z lekarzem możliwość pracy uchwytem.

Uchwyty spawalnicze mogą być obsługiwane wyłącznie przez osoby posiadające uprawnienia spawalnicze.

Zalecenia dotyczące ochrony osobistej spawacza

Nosić odzież ochronną spawacza w celu ochrony przed promieniowaniem, odpryskami lub opłatkami metalu oraz hełm lub inne nakrycie głowy

Używać maski z osłoną twarzy ze szkłami o zaciemnieniu minimum 10.

W przypadku znacznego hałasu używać ochronników słuchu

Używać okularów ochronnych także w czasie ręcznego lub mechanicznego usuwania żużla.

Zachować ostrożność przy obcinaniu końcówki drutu

Zalecenia dotyczące ochrony osobistej osób postronnych

Ustawić kurtyny spawalnicze w celu osłony otoczenia przed odpryskami i promieniowaniem

Ostrzegać osoby mogące być narażone na działanie łuku elektrycznego przed niebezpieczeństwem i zwrócić uwagę by używały właściwej odzieży ochronnej

W przypadku przekroczenia poziomu hałasu używać przegród przeciwhałasowych i zwrócić uwagę, aby osoby znajdujące się w pobliżu używały ochronników słuchu

Ochrona przeciwporażeniowa i przeciwpożarowa.

Prace spawalnicze mogą wywołać pożar lub spowodować wybuch.

Butle z gazami technicznymi są niebezpieczne, pytać dostawcę gazów o przepisy dot. obchodzenia się z nimi

Chronić butle przed:

1. Bezpośrednim działaniem promieni słonecznych

2. Płomieniem

3. Nagłymi zmianami temperatury

4. Bardzo niskimi temperaturami

Butle z gazami technicznymi powinny być umocowane do ścian lub innych podpór w celu zabezpieczenia przed upadkiem

Nie przechowywać w pobliżu stanowiska spawania żadnych łatwopalnych przedmiotów

Sprzęt przeciwpożarowy powinien znajdować się blisko stanowiska pracy

Nie prowadzić prac spawalniczych wewnątrz zamkniętych obiektów lub rur

Nie prowadzić prac spawalniczych w pobliżu łatwopalnych gazów, pyłów lub oparów oraz instalacji i obiektów pod ciśnieniem

Ochrona przed pyłami i gazami

Gazy i pyły powstające podczas spawania mogą być niebezpieczne dla twojego zdrowia.

Zadbać o właściwą wentylację naturalną lub wymuszoną stanowiska pracy

W przypadku spawania wewnątrz małych obiektów spawacz powinien być nadzorowany przez kolegę

Butle gazowe powinny się znajdować poza stanowiskiem spawania lub w miejscu dobrze wentylowanym

Nie prowadzić robót spawalniczych w pobliżu stanowisk odtuszczania lub malarni

Uchwyty spawalnicze MIG/MAG

Uchwyt MIG/MAG marki MOST wymaga okresowej konserwacji według wskazań producenta.

Zawsze przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy uchwyt jest prawidłowo wyposażony do spawania danym rodzajem i średnicą drutu (końcówka prądowa i wkład prowadzący)

W czasie napraw i wymiany części zamiennych urządzenie, do którego jest podłączony uchwyt, musi być wyłączone, a dopływ gazu na butli zamknięty

Zaleca się stosowanie uchwytów nie dłuższych niż to jest konieczne. Uchwyt oraz inne przewody spawalnicze powinny być umieszczonych wzajemnie blisko obok siebie, najlepiej na poziomie podłogi lub jak najbliżej niej

Uchwytu nie wolno przesuwać po ostrych krawędziach i układać w miejscach, gdzie mogą padać odpryski spawalnicze

Uchwyt w trakcie pracy powinien być możliwie wyprostowany, nie należy go nadmiernie zaginać ani zwiijać w spiralę

Wymiana części może być przeprowadzona przy użyciu właściwych narzędzi po wystudzeniu uchwytu

Podane w danych technicznych wartości prądu spawania nie mogą być przekraczane pod groźbą uszkodzenia uchwytu

Należy sprawdzić prawidłowość podłączenia uchwytu do urządzenia spawalniczego (złącze typu euro i ewentualnie przyłącza cieczy)

W przypadku uchwytów chłodzonych cieczą MIG/MAG Most 401 i Most 501 należy podłączyć wtyczkę oznaczoną kolorem niebieskim do przyłącza cieczy zimnej, a wtyczkę oznaczoną kolorem czerwonym do przyłącza cieczy powrotnej. Przepływ cieczy musi być równomierny, bez pęcherzyków powietrza

Należy okresowo wymieniać części szybko zużywające się: końcówki prądowe, wkłady prowadzące drut, łączniki i dysze gazowe

Odpryski spawalnicze ograniczają wypływ gazu osłonowego z dyszy i mogą spowodować zwarcie.

Należy regularnie stosować środki przeciwoodpryskowe w paście lub aerozolu

W przypadku uchwytów chłodzonych cieczą M 401 i M501 należy stosować wyłącznie specjalne płyny do zastosowań spawalniczych np. BTC-15. Stosowanie płynów do chłodziw samochodowych może spowodować uszkodzenie uchwytu

Dane techniczne uchwytów MIG/MAG MOST - tabela

Typ	Chłodzenie	Cykl pracy 60%		Średnica drutu mm	Przepływ gazu l/min
		CO ₂	MIX		
M15 MOST SGRIP	Gazem	180	150	0,6-1,0	8-12
M24 MOST SGRIP	Gazem	250	220	0,8-1,2	8-15
M25 MOST SGRIP	Gazem	230	200	0,6-1,2	8-15
M36 MOST SGRIP	Gazem	300	270	0,8-1,2	8-18
M 401 MOST SGRIP	Cieczą	400	350	0,8-1,6	8-20
M 501 MOST SGRIP	Cieczą	520	420	0,8-1,6	

Uchwyty spawalnicze MIG/MAG

Uwagi dotyczące końcówek prądowych.

Numery zamówieniowe i rodzaje końcówek:

Tabela końcówek prądowych			
typ końcówki	MOST M15, MB-15, USMGA-206, USMGA-406 (M6 wąska), M6x25	MOST M24/M25/M36, MB-24, MB-25, MB-36, (M6 gruba), M6x28	MOST M401/M501, MB-401D, MB-501D (M8), M8x30
0,6 mm	55 13 002150	-	-
0,8 mm	55 13 002170	55 13 002180	55 13 002250
1,0 mm	55 13 002320	55 13 002330	55 13 002340
1,2 mm	55 13 002470	55 13 002480	55 13 002490
1,6 mm	55 13 002720	55 13 002730	55 13 002800
0,6 mm CuCrZr	55 13 002151	-	-
0,8 mm CuCrZr	55 13 002171	55 13 002190	55 13 002251
1,0 mm CuCrZr	55 13 002321	55 13 002331	55 13 002341
1,2 mm CuCrZr	55 13 002473	55 13 002482	55 13 002491
1,6 mm CuCrZr	55 13 002725	55 13 002731	55 13 002801
0,8 mm al.	55 13 002172	55 13 002210	55 13 002253
1,0 mm al.	55 13 002324	55 13 002335	55 13 002365
1,2 mm al.	55 13 002475	55 13 002484	55 13 002493
1,6 mm al.	55 13 002726	55 13 002732	55 13 002808
0,8 mm al. CuCrZr	55 13 002173	55 13 002212	55 13 002254
1,0 mm al. CuCrZr	55 13 002325	55 13 002336	55 13 002370
1,2 mm al. CuCrZr	55 13 002447	55 13 002485	55 13 002494
1,6 mm al. CuCrZr	55 13 002728	55 13 002733	55 13 002809

Uwagi dotyczące wkładów prowadzących.

Numery zamówieniowe i rodzaje wkładów:

Tabela wkładów prowadzących do uchwytów MIG/MAG - wkłady spiralne do drutów stalowych						
średnica	MOST M15/M24/M25/M36, MB-15AK, MB-24KD, MB-25AK, MB-36KD, USMGA-206-1, USMGA-406-1			MOST M401/M501, MB-240D, MB-401D, MB-501D NIEPOWLEKANE		
	3,0 m	4,0 m	5,0 m	3,0 m	4,0 m	5,0 m
0,8 mm	55 13 012390*	55 13 012400*	55 13 012402*	55 13 012390	55 13 012400	55 13 012402
1,0 mm	55 13 012440**	55 13 012470**	55 13 012480**	55 13 012490	55 13 012500	55 13 012505
1,2 mm	55 13 012440**	55 13 012470**	55 13 012480**	55 13 012490	55 13 012500	55 13 012505
1,6 mm	55 13 012510***	55 13 012530***	55 13 012541***	55 13 012570	55 13 012573	55 13 012575

*) kolor rozpoznawczy niebieski

**) kolor rozpoznawczy czerwony

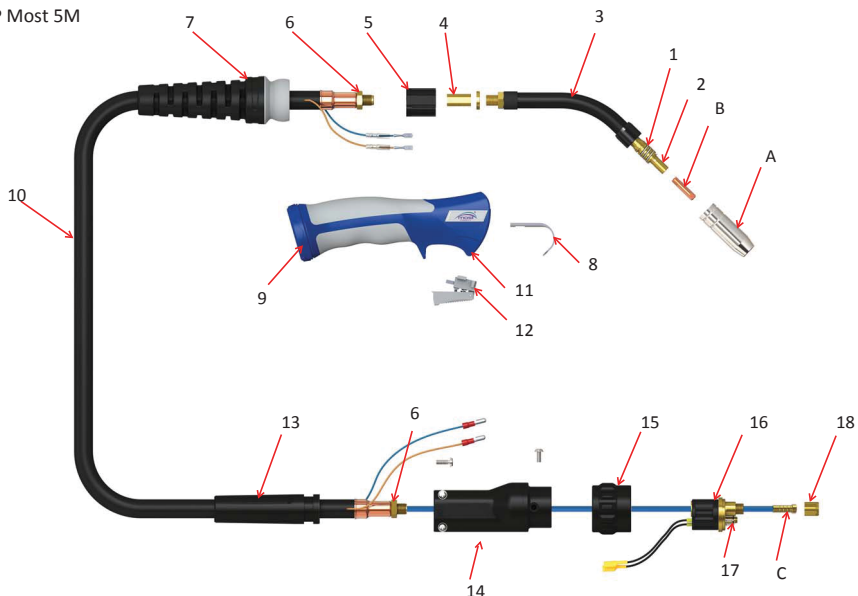
***) kolor rozpoznawczy żółty

Problemy w trakcie spawania i sposoby rozwiązania

Problem	Potencjalna przyczyna
Uchwyt nie rozpoczyna pracy po naciśnięciu przycisku	<ol style="list-style-type: none">1. Przewód sterujący niepodłączony lub uszkodzony.2. Niesprawne źródło prądu.3. Niepodłączony przewód masowy4. Niesprawny przycisk na uchwycie
Nieregularne podawanie drutu	<ol style="list-style-type: none">1. Sprawdzić i ewentualnie wymienić końcówkę prądową.2. Sprawdzić drożność wkładu prowadzącego3. Sprawdzić ustawienie rolek w podajniku drutu.4. Drut uszkodzony lub o zakłóconym przekroju.5. Sprawdzić poprawność nastawienia prędkości podawania drutu i prądu spawania.
Pęcherze	<ol style="list-style-type: none">1. Brudne krawędzie materiału rodzimego2. Brudny drut spawalniczy3. Za duża prędkość spawania4. Za mały przepływ gazu lub gaz zanieczyszczony5. Zużyta lub źle dobrana dysza gazowa
Przegrzanie uchwytu	<ol style="list-style-type: none">1. Niedokręcony eurowtyk lub końcówka prądowa.2. Za duży prąd spawania (patrz dane techniczne)3. Niewłaściwy przepływ cieczy chłodzącej w uchwytach MIG/MAG M401 lub M501 (za mały przepływ, załamane węże cieczy, zapowietrzono przewody)

Uchwyty spawalnicze MIG/MAG

M15 SGRIP Most 3M
M15 SGRIP Most 4M
M15 SGRIP Most 5M



Lp.	Nazwa	Nr katalogowy
	Dysza gazowa prosta fi 16	55 12 300885
	Dysza gazowa stożkowa *	55 12 300890
	Dysza gazowa mocno stożkowa fi 9,5	55 12 300880
A	Dysza gazowa do spawania punktowego	55 12 300882
1	Sprężyna*	55 13 008340
2	Łącznik dyszy gazowej*	55 13 003750
3	Palnik M-15 komplet	55 13 014059
3.1	Palnik M-15 bez dyszy i końc.	55 13 014060
4	Łącznik pośredni, mosiądz	55 13 003760
5	Korpus łącznika	55 13 013258
6	Nakrętka niska M10x1	55 13 004309
7	MOST Usztywniacz rękojeści M15/25 UG8015	55 13 006834
8	MOST Zawieszak uchwyty UB 2517	55 13 006836
9	MOST Nakrętka rękojeści UG 8008	55 13 006837
10	Przewód spaw. zespolony 3 m	55 13 016003
10.1	Przewód spaw. zespolony 4 m	55 13 016004
10.2	Przewód spaw. zespolony 5 m	55 13 016005
11	MOST Rękojeść uchwyty M SGRIP UG 2514/K/J/B	55 13 006515
12	MOST Przycisk M15/501 B2516	55 13 006516
13	MOST Usztywniacz eurowtyku M15/25 UC 2841	55 13 006835
14	MOST Obudowa eurowtyku M15/36 B1518	55 13 006518
15	MOST Nakrętka eurowtyku M15/501 B1519	55 13 006519
16	Złącze scalone	55 13 013252
17	O-ring 4x1	55 13 013962
18	Nakrętka specjalna wkładu	55 13 004300
B	Końcówki prądowe (patrz tabela I-44)	
C	Wkłady przewodzące (patrz tabela I-44)	

Typ	M 15 SGRIP
Chłodzenie	Gazowe

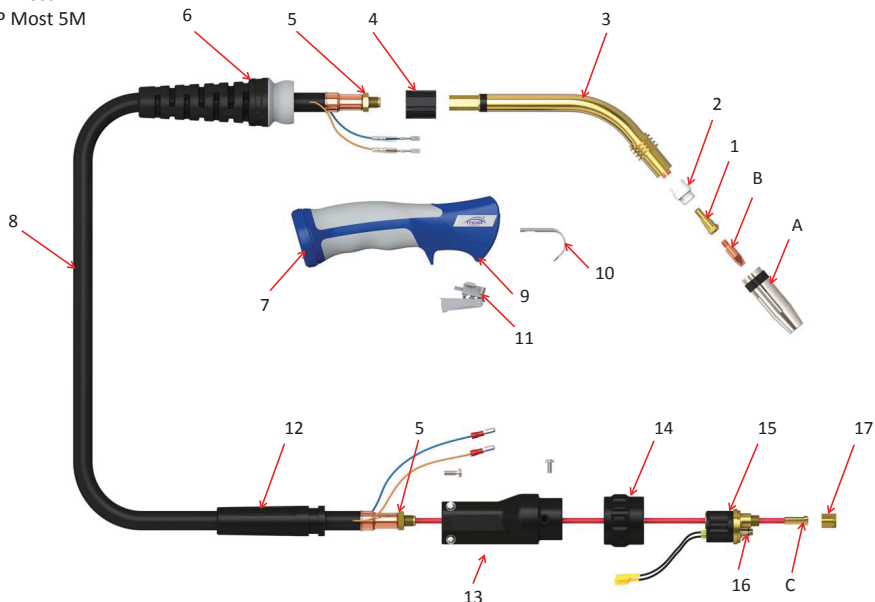
Dane techniczne wg EN 60 974-7	
Obciążalność 60%	180 A CO2
	150 A mieszanka gazowa M21
Średnica drutu:	0,6 - 1,0 mm

Długość uchwyty	Nr katalogowy
3,0 m	55 08 301530
4,0 m	55 08 301540
5,0 m	55 08 301550

Instrukcja użytkownika z dnia 11.01.2013

Uchwyty spawalnicze MIG/MAG

M24 SGRIP Most 3M
 M24 SGRIP Most 4M
 M24 SGRIP Most 5M



Lp.	Nazwa	Nr katalogowy
	Dysza gazowa prosta 17x63,5	55 12 300897
	Dysza gazowa stożkowa 12,5x63,5*	55 12 300895
A	Dysza gazowa mocno stożkowa 10x63,5	55 12 300896
1	Łącznik M6*	55 13 003800
2	Tulejka izolacyjna M-24 ceramiczna biała*	55 13 009465
2.1	Tulejka izolacyjna M-24 biała	55 13 014063
3	Palnik M24	55 13 013258
4	Korpus łącznika	55 13 013258
5	Nakrętka niska M10x1	55 13 004309
6	MOST Usztywniac rękojeści M15/25 UG8015	55 13 006834
7	MOST Nakrętka rękojeści UG 8008	55 13 006837
8	MOST Przewód spaw. M24 3 m	55 13 016023
8.1	MOST Przewód spaw. M24 4 m	55 13 016024
8.2	MOST Przewód spaw. M24 5 m	55 13 016025
9	MOST Rękojeść uchwyty M SGRIP UG 2514/KJ/B	55 13 006515
10	MOST Zawieszak uchwyty UB 2517	55 13 006836
11	MOST Przycisk M15/501 B2516	55 13 006516
12	MOST Usztywniac eurowtyku M15/25 UC 2841	55 13 006835
13	MOST Obudowa eurowtyku M15/36 B1518	55 13 006518
14	MOST Nakrętka eurowtyku M15/501 B1519	55 13 006519
15	Złącze scalone	55 13 013252
16	O-ring 4x1	55 13 013962
17	Nakrętka specjalna wkładu	55 13 004300
B	Końcówki prądowe (patrz tabela I-44)	
C	Wkłady prowadzące (patrz tabela I-44)	

Typ	M 24 SGRIP
Chłodzenie	Gazowe

Dane techniczne wg EN 60 974-7	
	250 A CO2
Obciążalność 60%	220 A mieszanka gazowa M21
Średnica drutu:	0,8 - 1,2 mm

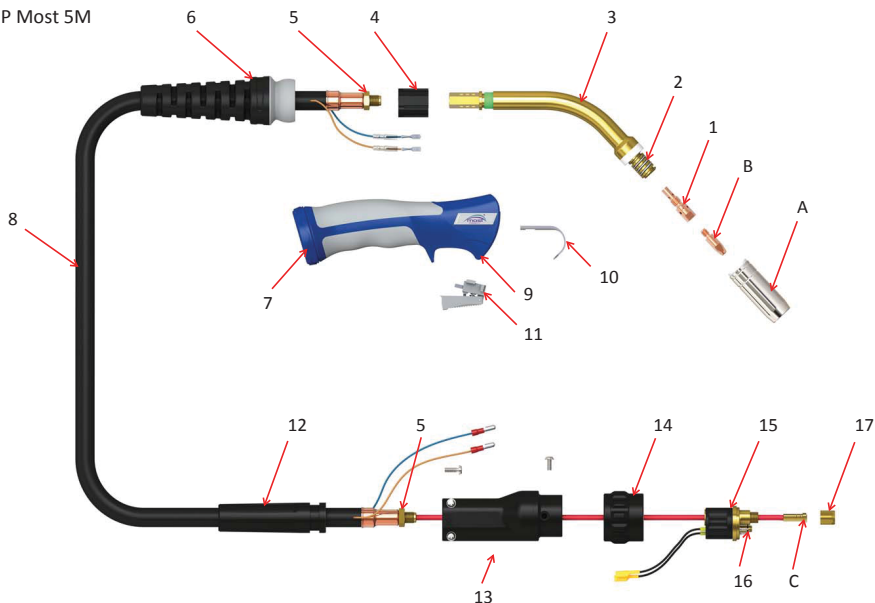
Długość uchwyty	Nr katalogowy
3,0 m	55 08 302430
4,0 m	55 08 302440
5,0 m	55 08 302450

*) wersja standardowa

Instrukcja użytkownika z dnia 11.01.2013

Uchwyty spawalnicze MIG/MAG

M25 SGRIP Most 3M
M25 SGRIP Most 4M
M25 SGRIP Most 5M



Lp.	Nazwa	Nr katalogowy
	Dysza gazowa prosta	55 12 300901
	Dysza gazowa stożkowa 15x57*	55 12 300900
	Dysza gazowa mocno stożkowa 11,5x57	55 12 300904
A	Dysza gazowa do spawania punktowego	55 12 300903
1	Łącznik M25*	55 13 003804
2	Sprężyna M25*	55 13 008360
3	Palnik M-25 004.0012	55 13 014070
3.1	Palnik M-25 bez dyszy i końc.	55 13 014072
4	Korpus łącznika	55 13 013258
5	Nakrętka niska M10x1	55 13 004309
6	MOST Usztywniacz rękojeści M15/25 UG8015	55 13 006834
7	MOST Nakrętka rękojeści UG 8008	55 13 006837
8	Przewód spaw. M-25 3 m	55 13 016060
8.1	Przewód spaw. M-25 4 m	55 13 016070
8.2	Przewód spaw. M-25 5 m	55 13 016075
9	MOST Rękojeść uchwyty M SGRIP UG 2514/KJ/B	55 13 006515
10	MOST Zawieszak uchwyty UB 2517	55 13 006836
11	MOST Przycisk M15/501 B2516	55 13 006518
12	MOST Usztywniacz eurowtyku M15/25 UC 2841	55 13 006835
13	MOST Obudowa eurowtyku M15/36 B1518	55 13 006519
14	MOST Nakrętka eurowtyku M15/501 B1519	55 13 013252
15	Złącze scalone	55 13 013962
17	O-ring 4x1	55 13 004300
B	Końcówki prądowe (patrz tabela I-44)	
C	Wkłady prowadzące (patrz tabela I-44)	

Typ	M 25 SGRIP
Chłodzenie	Gazowe

Dane techniczne wg EN 60 974-7	
	230 A CO2
Obciążalność 60%	200 A mieszanka gazowa M21
Srednica drutu:	0,8 - 1,2 mm

Długość uchwyty	Nr katalogowy
3,0 m	55 08 302530
4,0 m	55 08 302540
5,0 m	55 08 302550

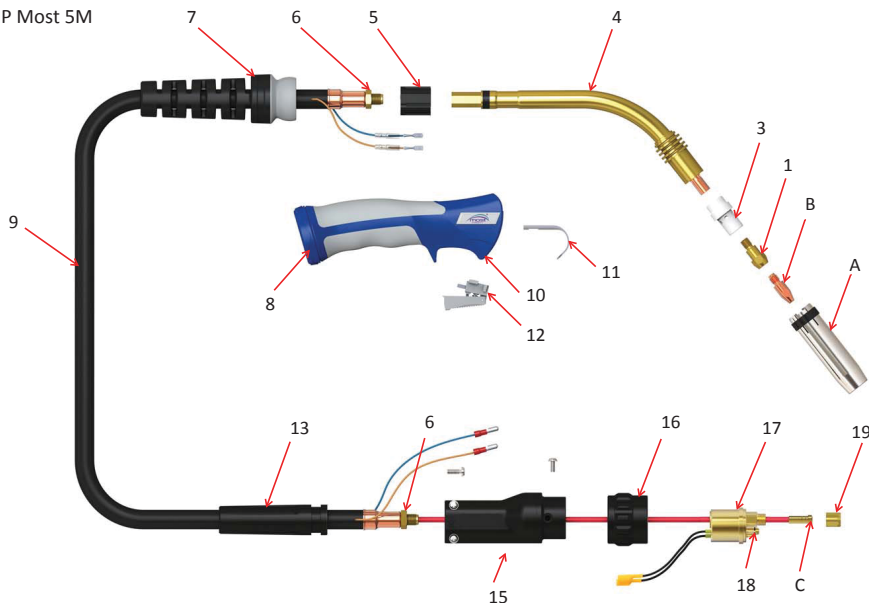
*) wersja standardowa

Uchwyty spawalnicze MIG/MAG

M36 SGRIP Most 3M

M36 SGRIP Most 4M

M36 SGRIP Most 5M



Lp.	Nazwa	Nr katalogowy
	Dysza gazowa prosta 19x84	55 12 300915
	Dysza gazowa stożkowa 16x84*	55 12 300910
	Dysza gazowa mocno stożkowa 12x84	55 12 300913
A	Dysza gazowa do spawania punktowego	55 12 300917
1	Łącznik M6x28*	55 13 003806
1.1	Łącznik M8x28	55 13 003816
3	Tulejka izolacyjna M36 biała ceramiczna*	55 13 009486
3.1	Tulejka izolacyjna M36 biała	55 13 009485
4	Palnik M36	55 13 014080
5	Korpus łącznika	55 13 013258
6	Nakrętka niska M10x1	55 13 004309
7	MOST Usztywnienie rękojeści M36 UG8016	55 13 006832
8	MOST Nakrętka rękojeści UG8008	55 13 006837
9	Przewód spaw. M36 3 m	55 13 016083
9.1	Przewód spaw. M36 4 m	55 13 016084
9.2	Przewód spaw. M36 5 m	55 13 016085
10	MOST Rękojeść uchwyty M SGRIP UG 2514/KJ/B	55 13 006515
11	MOST Zawiesie uchwyty UB 2517	55 13 006836
12	MOST Przycisk M15/501 B2516	55 13 006516
13	MOST Usztywniacz eurowtyku M36 UC3641	55 13 006833
15	MOST Obudowa eurowtyku M15/36 B1518	55 13 006518
16	MOST Nakrętka eurowtyku M15/501 B1519	55 13 006519
17	Złącze scalone	55 13 013252
18	O-ring 4x1	55 13 013962
19	Nakrętka specjalna wkładu	55 13 004300
B	Końcówki prądowe (patrz tabela I-44)	
C	Wkłady prowadzące (patrz tabela I-44)	

Typ	M 36 SGRIP
Chłodzenie	Gazowe

Dane techniczne wg EN 60 974-7	
Obciążalność 60%	300 A CO2
Średnica drutu:	270 A mieszanka gazowa M21 0,8 - 1,2 mm

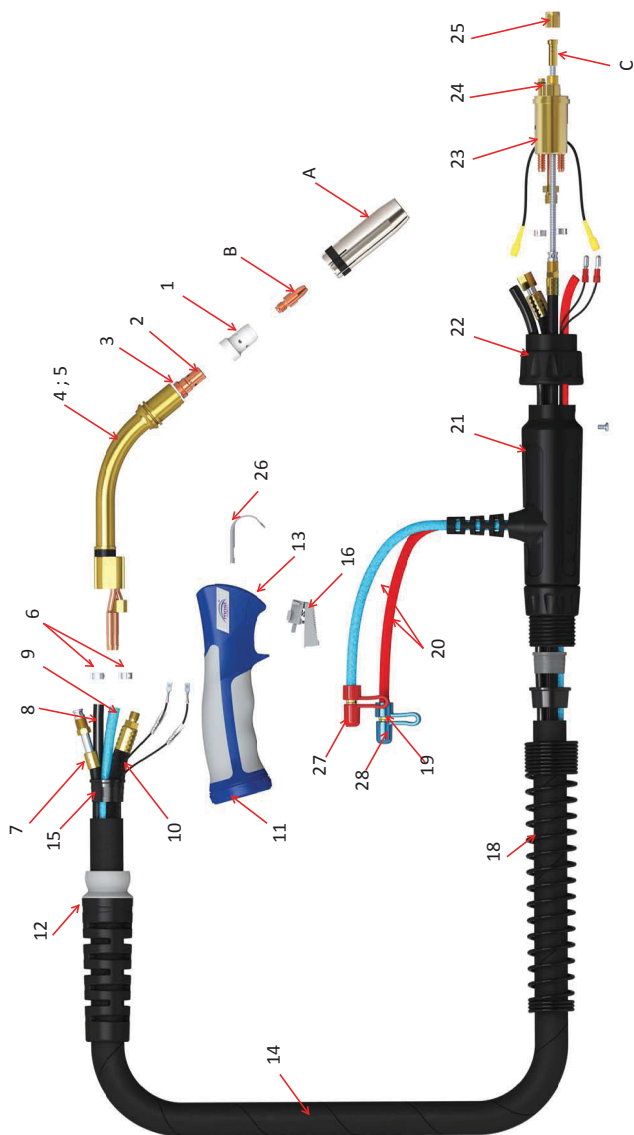
Długość uchwyty	Nr katalogowy
3,0 m	55 08 303630
4,0 m	55 08 303640
5,0 m	55 08 303650

*) wersja standardowa

Instrukcja użytkownika z dnia 11.01.2013

Uchwyty spawalnicze MIG/MAG

M401 / M501 SGRIP Most 3M
M401 / M501 SGRIP Most 4M
M401 / M501 SGRIP Most 5M



Uchwyty spawalnicze MIG/MAG

Lp.	Nazwa	Nr katalogowy
A	Dysza gazowa prosta 20x76	55 13 000610
	Dysza gazowa stożkowa 16x76*	55 13 000600
	Dysza gazowa mocno stożkowa 14x76	55 13 000615
A	Dysza gazowa do spawania punktowego	55 13 000613
1	Tulejka izolacyjna 401/501 biała ceramiczna*	55 13 009493
1.1	Tulejka izolacyjna 401/501 biała	55 13 009491
2	Łącznik M401/501 M6x25	55 13 003991
2.1	Łącznik M401/501 M6x29	55 13 003993
2.2	Łącznik M401/501 M8x25*	55 13 003990
2.3	Łącznik M401/501 M8x29	55 13 003992
3	Podkładka izolacyjna M401/501	55 13 013966
4	Palnik M401 SGRIP UG4011	55 13 014086
5	Palnik M501 SGRIP UG5002	55 13 014096
6	Zacisk GER 9,5	50 15 000095
10	Przewód spaw. zespolony 3 m	55 13 016003
11	MOST Nakrętka rękojeści UG 8008	55 13 006837
12	MOST Usztywnienie rękojeści M401/501 UG3208	55 13 006831
13	MOST Rękojeść uchwyty M15/501	55 13 006514
15	MOST Obręcz M401/501 UG8010	55 13 006830
16	MOST Przycisk M15/501 B2516	55 13 006516
17	MOST Sprężyna eurowtyku M401/501	55 13 006827
18	MOST Nakrętka sprężyny eurowtyku M36/501	55 13 006828
19	Wtyk szybkozłączki na wąż fi 6	50 14 182003
20	Wąż czerwony 5x15	51 13 007115
20.1	Wąż niebieski 5x1,5	51 13 007120
21	MOST Obudowa eurowtyku M401/501	55 13 006522
22	MOST Nakrętka eurowtyku M15/501 B1519	55 13 006519
23	Złącze scalone wodne WZ-2	55 13 013250
24	O-ring 4x1	55 13 013962
25	Nakrętka specjalna wkładu	55 13 004300
26	MOST Zawieszak uchwyty UB 2517	55 13 006836
27	Zatyczka czerwona	55 13 006838
28	Zatyczka niebieska	55 13 006840
B	Końcówki prądowe (patrz tabela I-44)	
C	Wkłady prowadzące (patrz tabela I-44)	

Typ	M 401 SGRIP
Chłodzenie	Ciecżą

Dane techniczne wg EN 60 974-7	
Obciążalność 60%	400 A CO2 350 A mieszanka gazowa M21
Średnica drutu:	0,8 - 1,6 mm

Długość uchwyty	Nr katalogowy
3,0 m	55 08 304013
4,0 m	55 08 304014
5,0 m	55 08 304015

Typ	M 501 SGRIP
Chłodzenie	Ciecżą

Dane techniczne wg EN 60 974-7	
Obciążalność 60%	520 A CO2 420 A mieszanka gazowa M21
Średnica drutu:	0,8 - 1,6 mm

Długość uchwyty	Nr katalogowy
3,0 m	55 08 305013
4,0 m	55 08 305014
5,0 m	55 08 305015

*) wersja standardowa

Lp.	Nazwa	3m	4m	5m
7	Przewód na spiralę	55 13 006503	55 13 006504	55 13 006505
8	Przewód gazowy czarny	55 13 015370 (mb)		
9	Wąż niebieski 5x1,5	51 13 007120 (mb)		
10	Przewód prądowo-wodny	55 13 015968	55 13 015969	55 13 015970
14	Przewód zewn. kpl.	55 13 015660	55 13 015661	55 13 015662
14.1	Przewód zewn. [mb]	55 13 015964 [mb]		

NOTATKI

Uchwyty spawalnicze MIG/MAG

Uchwyty spawalnicze MIG/MAG

Producent:

RYWAL-RHC Sp. z o.o. w Warszawie
ul. Chełmżyńska 180
04-464 Warszawa



Sieć sprzedaży i serwisu:



87-100 **Toruń**, ul. Polna 140B
tel. 056 66 93 800 fax: 056 66 93 805

15-264 **Białystok**, ul. Ciołkowskiego 24,
tel. 085 74 10 492 tel./fax 085 74 10 491

85-825 **Bydgoszcz**, ul. Fordońska 112A
tel./fax: 052 345 38 73, 052 345 38 79

80-298 **Gdańsk**, ul. Budowlanych 19
tel. 058 768 20 00 fax: 058 768 20 01

62-510 **Konin**, ul. Spółdzielców 12
tel./fax: 063 243 75 60, 063 243 75 61

75-100 **Koszalin**, ul. Powstańców Wlkp. 2
tel./fax: 094 342 05 31

20-328 **Lublin**, ul. Lucyny Herc 40/42
tel./fax: 081 445 01 50 do 52, 081 445 01 55

93-490 **Łódź**, ul. Pabianicka 119/131
tel./fax: 042 682 64 36, 042 682 64 37

10-409 **Olsztyn**, ul. Lubelska 44d
tel./fax: 089 535 10 00, 089 535 10 01

09-400 **Płock**, ul. Przemysłowa 7
tel./fax 024 269 22 24

60-129 **Poznań**, ul. Sielska 4
tel. 061 862 61 51 fax: 061 866 69 41

35-211 **Rzeszów**, ul. Reja 10
tel. 017 85 90 141, -142 fax: 017 85 90 143

37-450 **Stalowa W.**, ul. Energetyków 49
tel./fax: 015 844 02 63, 015 844 55 16

70-033 **Szczecin**, ul. Zapadla 10
tel./fax: 091 482 36 66, 091 482 36 78

04-464 **Warszawa**, ul. Chełmżyńska 180
tel.: 022 331 42 90 fax: 022 331 42 91

02-232 **Warszawa**, ul. Łopuszańska 53
tel./fax: 022 609 00 30 tel./fax: 022 868 00 34

41-703 **Ruda Śląska**, ul. Stara 45
tel. 032 342 70 00 fax: 032 342 70 01

42-209 **Częstochowa**, ul. Warszawska 285/287
tel./fax: 034 324 39 98, 324 60 61

54-156 **Wrocław**, ul. Stargardzka 9c
tel./fax 071 351 79 34, 071 351 79 36

31-752 **Kraków** ul. Makuszyńskiego 4
tel./fax: 012 686 37 36, 686 37 35

65-722 **Zielona Góra**, ul. Fabryczna 14
tel. 068 322 11 81 fax: 068 322 11 87

ISO 9001
Certyfikat Jakości



ISO 9001



AC 014
QMS