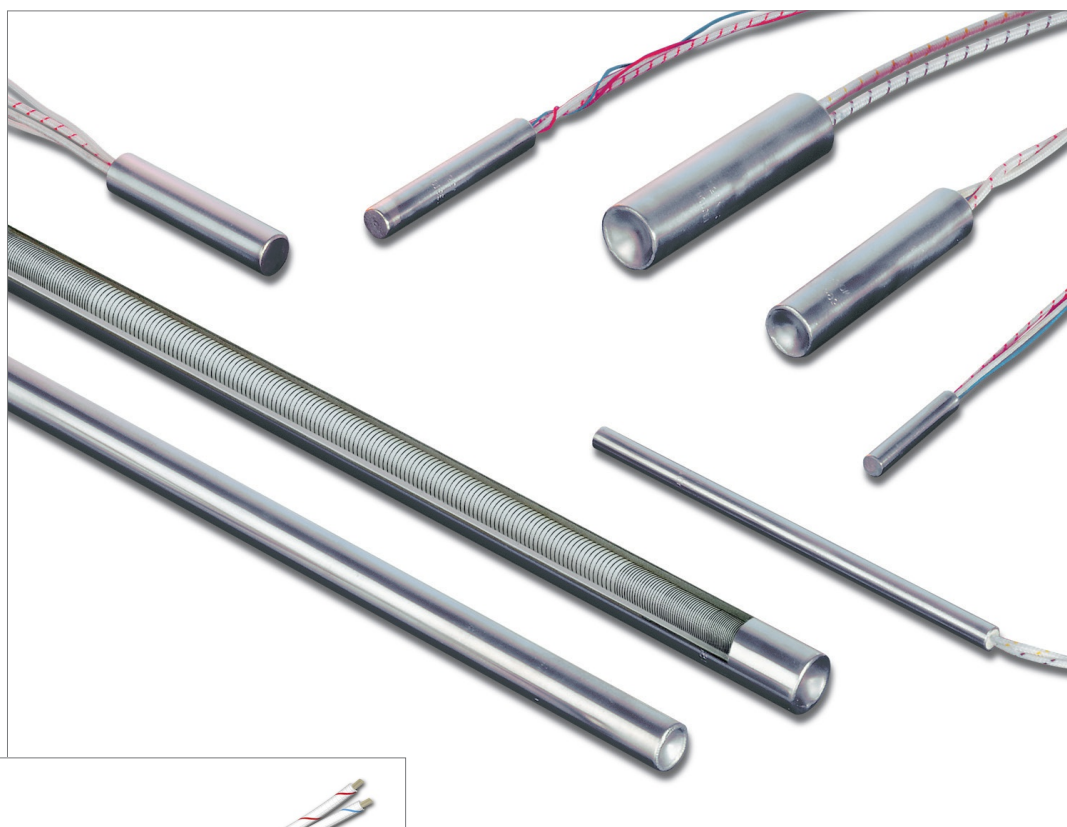


hotrod

Topné patrony



Vlastnosti

- vynikající mazivost do max. **900 °C**
- ochrana proti oxidaci
- elektricky nevodivý
- dobré oddělovací schopnosti u kovů, skla a plastové taveniny
- jednodušší montáž a demontáž topných patron hotrod
- chrání otláčené matky trysek GMH (trysky pro tlakové lití zinku)
- pro použití v lisovacích a tažných nástrojích a při svařovacích pracích
- pro přetékavé materiály, jako např. plasty, zinek, cín, olovo a hliník
- pro spékací a horké lisovací matrice
- pro šroubové spojení v oblasti vysokých teplot
- dostupné jako sprej nebo suspenze
- suspenze je vhodná pro zasilání leteckou dopravou bez potřeby štítku nebezpečí

Sprej Isolite

Technické vlastnosti

Obsažené látky:	bornitrid prášek, ethanol, oddělovací plyn a pomocné látky
Obal:	sprej
Balení:	1 nebo 12 sprejů
Obsah jednotlivého obalu:	500 ml
Nebezpečný materiál - klasifikace:	■ F+ vysoce vznětlivý ■ Xi dráždivý
Aplikování:	postřikem
Teplotní odolnost:	900 °C
Čas schnutí:	cca. 3 minuty

Suspenze Isolite

Technické vlastnosti

Obsažené látky:	bornitrid, voda a pomocné látky
Obal:	dóza se šroubovým uzávěrem
Balení:	1 kus
Obsah jednotlivého obalu:	200 ml
Nebezpečný materiál - klasifikace:	žádné
Aplikování:	štetcem
Teplotní odolnost:	900 °C
Čas schnutí:	cca. 10 minut



Dvousložková zalévací hmota pro topná tělesa

Vlastnosti

- dvousložková tepelně vodivá substance pro usazování topných těles do nahrubo připravených drážek
- prášek
- působením vody lze zpětně topné těleso vyjmout
- použité nádoby lze snadno vymýt vodou

Popis

Dvousložková suspenze:	kovový zalévací prášek a pojivo
Maximální pracovní teplota:	650 °C
Obsah:	■ 1.000 g - kovový zalévací prášek ■ 1,0 l - pojivo

Elektricky vodivá hmota!





hotrod Topné patrony

Topné patrony pro:

- balící stroje
- vytápění vtokových soustav
- vstřikování plastů
- vytápění razících bloků a válců
- vytápění řezných nástrojů
- vytápění analytických laboratorních přístrojů

Podle požadavku zákazníka lze připravit:

- specifické rozložení výkonu
- různá provedení vyvedení a ochrany přívodů
- více možností ochrany proti vlhkosti

Vlastnosti

- nerezová ocel pláště s nejlepšími vlastnostmi vedení tepla, odolnosti proti korozi a teplotní roztažnosti
- standardní tolerance průměru vhodná pro H7
- tolerance průměru: od -0,02 mm až do -0,04 mm
- možnosti různých VDE certifikací
- UL certifikace a CSA standard na vyžádání
- ochrana proti vlhkosti až do IP67 pro různé průměry

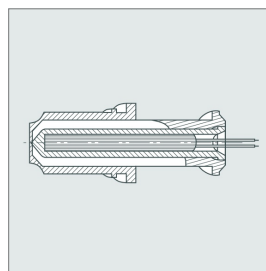
Technické vlastnosti

Materiál pláště:	nerezová ocel 1.4541
Materiál topného vodiče:	NiCr 8020
Max. teplota pláště:	750 °C / 1 380 °F (do 1 000 °C / 1 832 °F na vyžádání)
Max. provozní napájení:	480 V, UL: 250 V
Tolerance výkonu*:	± 10 %
Vysokonapěťová pevnost*:	1 500 V-AC při jmenovitém napětí > 24 V 500 V-AC při jmenovitém napětí ≤ 24 V
Min. izolační pevnost*:	≥ 5 MΩ ve studeném stavu při 500 V DC
Max. svodový proud*:	≤ 0,5 mA ve studeném stavu při 253 V AC
Tolerance rovné délky:	± 1,5%, minimální ± 1 mm
Standardní tolerance průměru:	±0,02 / ±0,06 mm ~ ±0.79 mil (±0.02 mm)

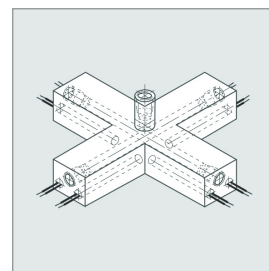
* testováno při pokojové teplotě



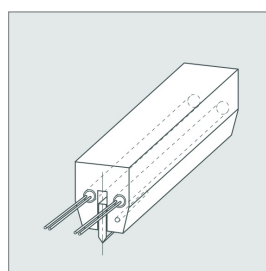
Obory aplikace



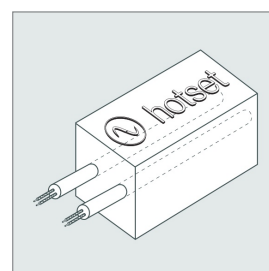
Vstřikování plastů
Vnitřní vyhřívání trysek



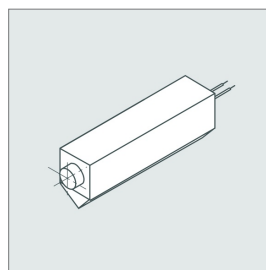
Vytápění vtokové oblasti
Vytápění vtokových kanálů



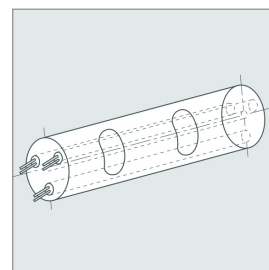
Obalový průmysl
Vytápění svářecích bloků



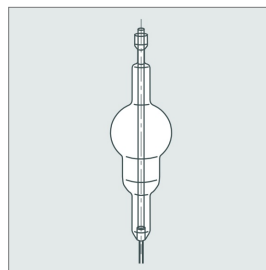
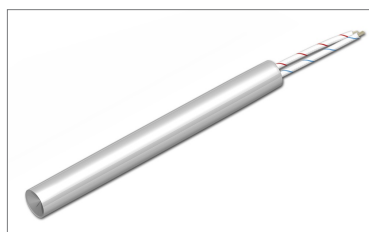
Obalový průmysl
Vytápění razících bloků



Textilní průmysl
Vytápění řezných nožů



Papírenský průmysl
Vytápění razících válců



Vytápění analytických
laboratorních přístrojů
např. hmotnostní spektrometr



Rozměrová tabulka

Typ	Průměr Ø (mm)	Tolerance Ø (mm)	Max. délka L (mm / inch)	Max. rozložení výkonu (W/cm ²)	Max. rozložení výkonu (W/inch ²)	Max. rozložení výkonu (W/cm ²) - UL	Max. teplota (°C / °F)	Max. napětí U (V)	Termočlánek	Připojení	Rozvedení výkonu	Ochrana proti vlhkosti	Expresní dodání
HHP	3,1	±0,5 mm	150 / 5.9	30	190	n/a	750 / 1 380	250	ne		omezené	ne	
	4	-0,02 mm -0,06 mm	350 / 13.8	20	129	n/a	275 / 527						
	6,0	-0,02 mm -0,06 mm	1 500 / 59	65*	419*	57*	750/ 1 380	480	ano	omezené	IP67	24 h	
		±0,1 mm	3 000 / 118	10	65	10							
	6,5	-0,02 mm -0,06 mm	1 500 / 59	65*	419*	57*							
		±0,1 mm	3 000 / 118	10	65	10							
	8	-0,02 mm -0,06 mm	1 500 / 59	65*	419*	57*							
		±0,1 mm	3 000 / 118	10	65	10							
	10	-0,02 mm -0,06 mm	1 500 / 59	65*	419*	57*							
		±0,1 mm	3 000 / 118	10	65	10							
	12,5	-0,02 mm -0,06 mm	1 500 / 59	65*	419*	57*							
		±0,1 mm	3 000 / 118	10	65	10							
	16	-0,02 mm -0,06 mm	1 500 / 59	65*	419*	57*							
		±0,1 mm	3 000 / 118	10	65	10							
	20	-0,02 mm -0,06 mm	1 500 / 59	65*	419*	57*							
		±0,1 mm	3 000 / 118	10	65	10							
	1/8"	±1.97 mil	150	20			700	250	ne	ne			ne
	1/4"	±0.79 mil	1 500 / 59	65*	419*	57*	750/ 1 380	480	ano	omezené	IP67	24 h	
		±3.94 mil	3 000 / 118	10	65	10							
	3/8"	±0.79 mil	1 500 / 59	65*	419*	57*							
		±3.94 mil	3 000 / 118	10	65	10							
	1/2"	±0.79 mil	1 500 / 59	65*	419*	57*							
		±3.94 mil	3 000 / 118	10	65	10							
	5/8"	±0.79 mil	1 500 / 59	65*	419*	57*							
		±3.94 mil	3 000 / 118	10	65	10							
	3/4"	±0.79 mil	1 500	65*	419*	57*							
		±3.94 mil	3 000	10	65	10							
LHT	6,5	±0,1 mm	3 000 / 118	10	65	10	700/ 1 292		ne	omezené	ne	omezené	ne
	8	±0,1 mm	3 000 / 118										
	10	±0,1 mm	3 000 / 118										
	12,5	±0,1 mm	3 000 / 118										
	16	±0,1 mm	3 000 / 118										
	20	±0,1 mm	3 000 / 118										
LHT ohebný	6,5	±0,2 mm	3 000 / 118										
LHT ohebný	8	±0,2 mm	3 000 / 118										

* Povrchové zatížení >10 W/cm² doporučujeme otvor o toleranci H7
Povrchové zatížení >20 W/cm² doporučujeme zalisovat
Maximální povrchové zatížení závisí na teplotě pláště tělesa

Vzorec pro výpočet povrchového zatížení: $W/cm^2 = \frac{\text{Výkon (W)}}{\text{Obvod (cm)} \times \text{topná délka (cm)}}$

**hotrod****Vysokovýkonné topné patроны****hotrod HHP/G Vysokovýkonná topná patrona pro tlakové lití zinku****Popis**

- optimální, rovnoměrná teplota materiálu v licím hrdle
- čep u dna pro snadnou demontáž
- s pravouhlým odbočením přívodů a ochrannou kovovou článkovou hadicí

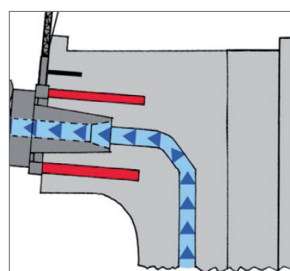
Technické vlastnosti

Materiál pláště:	nerezová ocel 1.4541
Materiál topného vedení:	NiCr 8020
Průměr (mm):	6,5 / 8,0 / 10,0 / 12,5 / 16,0 / 20,0
Max. celková délka:	1 500 mm / 59 inch
Max. teplota pláště:	750 °C / 1 380 °F
Max. provozní napájení:	480 V, UL: 250 V
Tolerance výkonu*:	± 10 %
Vysokonapěťová pevnost*:	1500 V-AC při > 24 V 500 V-AC při ≤ 24 V
Min. izolační pevnost*:	≥ 5 MΩ při 500 V-DC
Max. svodový proud*:	≤ 0,5 mA při 253 V-AC
Tolerance rovné délky:	±1,5%, min. ±1 mm
Standardní tolerance průměru:	-0,02 / -0,06 mm ±0.79 mil (±0.02 mm)

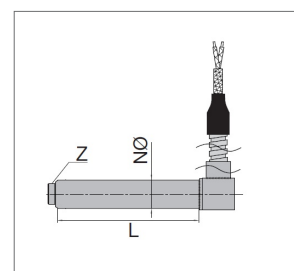
* testováno při pokojové teplotě

Volitelné

- specifické rozložení výkonu
- termočlánek typu K
- volba vyvedení přívodů a jejich délka
- UL certifikace a CSA standard na vyžádání



Vytápění liciho hrdla

NØ = jmenovitý průměr
L = délka, Z = čep**Skladová nabídka HHP/G****napájecí napětí 230 V, přívody 1 500 mm, izolace sklotkanina**

Obj. č.	Průměr (mm)	Délka (mm)	Délka přívodů (mm)	Výkon (W)	Napětí (V)	Typ trysky
9906100	10,0	80	1 500	250	230	tryska DAW 5
9906101	12,5	60	1 500	200	230	DAW 5
9906104	12,5	90	1 500	350	230	tryska DAW 20
9906103	16,0	80	1 500	315	230	DAW 10/20
9906106	16,0	100	1 500	500	230	DAW 40-125
9906113	16,0	100	1 500	600	230	DAW 40-125
9906105	16,0	180	1 500	630	230	tryska DAW 40-50
9906110	20,0	100	1 500	630	230	DAW 160-200



hotrod HHP Ø 3,1 mm (1/8")

Vysokovýkonná topná patrona

Technické vlastnosti

Max. teplota pláště:	750 °C / 1 380 °F
Max. povrchové zatížení:	30 W/cm ² / 190 W/inch ²
Vysokonapěťová pevnost*:	800 V-AC při > 24 V provozní napětí 500 V-AC při ≤ 24 V provozní napětí
Tolerance průměru:	±0,05 mm / 1.97 mils
Min. délka:	25,4 mm / 1 inch
Max. délka:	150 mm / 5.91 inch
Tolerance délky:	≤ 76,2 mm: ± 2,4 mm / 0.09 inch > 76,2 mm: ± 3%
Délka UB _a :	8 mm / 0.315 inch
Délka UB _b :	6 mm / 0.236 inch
Max. napětí:	250 V
Max. proud:	2,0 A

* testováno při pokojové teplotě

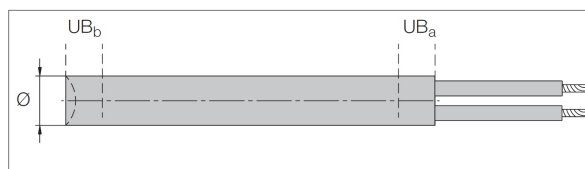
- Přívody:
- s vnitřním vyvedením
 - vysokoteplotní sklotkaninová izolace, Ni-lanko
 - max. teplota 600 °C / 1 112 °F

Volitelné

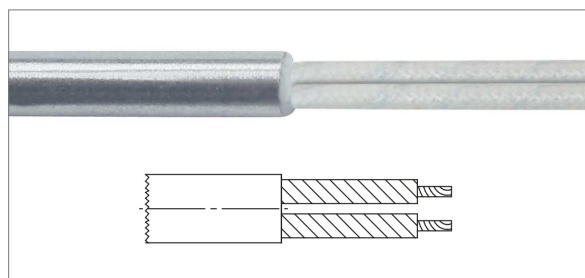
- rozložení výkonu
- rozměry na vyžádání

Obory aplikace

- obalový průmysl
- analyzátory plynů
- hmotnostní spektrometrie
- Ink Jet Printers (InkJet tiskárny)
- relé v pevné fázi (SSR)



UB = délka netopící zóny



Přívody s vnitřním vedením

hotrod HHP Ø 4,0 mm

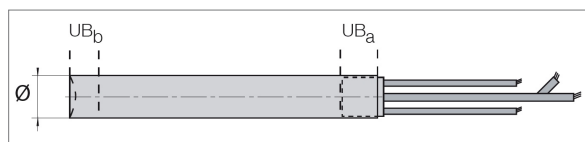
Vysokovýkonná topná patrona

Technické vlastnosti

Max. teplota pláště:	275 °C / 527 °F
Max. povrchové zatížení:	20 W/cm ² / 129 W/inch ²
Max. délka:	350 mm / 13.8 inch
Délka UB _a :	13 mm / 0.512 inch
Délka UB _b :	6 mm / 0.236 inch
Vysokonapěťová pevnost*:	800 V-AC při > 24 V provozní napětí 500 V-AC při ≤ 24 V provozní napětí
Max. napětí:	250 V
Max. proud:	1,6 A
Tolerance délky:	± 2,5 %, min. ± 1,5 mm / 0.059 inch
Typ konektoru:	Typ 5a

Volitelné

- rozložení výkonu
- termočlánek, bezpotenciálový
- typ J nebo K (IEC / ANSI barevné označení)
- měřicí bod ve dně, do 80 mm topné délky
- tolerance průměru do -0,02 až -0,04 mm



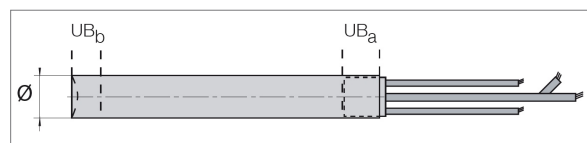
UB = délka netopící zóny

**hotrod****Vysokovýkonné topné patrony****hotrod HHP Ø 6,0 - 20,0 mm**

Vysokovýkonná topná patrona

Technické vlastnosti

Max. délka / Tolerance Ø:	1 500 mm / -0,02 mm -0,06 mm 59 inch / ±0.79 mil 3 000 mm / ±0,1 mm 118 inch / ±3.94 mil
Tolerance délky:	±1,5%, min. ±1,0 mm / 0.039 inch
Délka UB _a :	4 až 20 mm / 0.157 až 0.787 inch
Délka UB _b :	4 až 9 mm / 0.157 až 0.354 inch



UB = délka netopící zóny

**Možné typy přívodů**

- Max. délka přívodů (vnější): 2 000 m
- Max. délka přívodů (vnitřní): 1 500 m

Volitelné

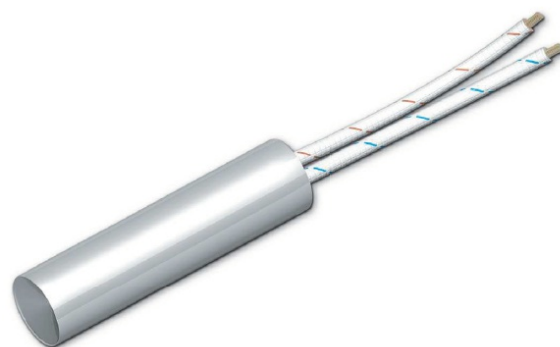
- UL certifikace a CSA standard na vyžádání
- rozložení výkonu
- termočlánek, potenciálový nebo bezpotenciálový
- typ J nebo K (IEC / ANSI barevné označení)
- měřicí bod ve dně nebo ve středu topné délky
- uzemnění
- ochrana proti vlhkosti až do IP67
- různá provedení napájení a připojení
- tolerance průměru do -0,02 až -0,04 mm

hotrod**Nízkovýkonné topné patrony****hotrod LHT Nízkovýkonná topná patrona**

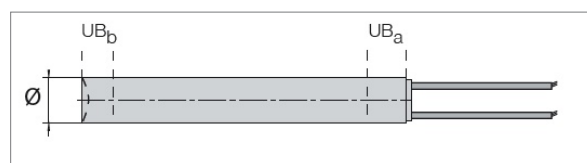
- pro nižší povrchové zatížení, max. 10 W/cm²
- efektivní topná patrona s dlouhou životností

Technické vlastnosti

Průměr (mm):	6,5 / 8,0 / 10,0 / 12,5 / 16,0 / 20,0 mm
Max. teplota pláště:	750 °C / 1 380 °F
Max. celková délka:	3 000 mm / 118 inch
Max. povrchové zatížení:	10 W/cm ² / 64 W/inch ²
Tolerance délky:	±1,5%, min. ±1,5 mm / 0.059 inch
Tolerance průměru:	±0,1 mm
Délka UB _a (v oblasti hlavy):	4 - 20 mm
Délka UB _b (v oblasti dna):	4 - 9 mm

**Volitelné**

- ochrana proti vlhkosti
- různé možnosti napájení
- při nízkém napětí je možné zpětné vedení přes topný plášť
- žádná vysokonapěťová odolnost ani žádný izolační odpor při zpětném vedení přes plášť (pouze nízké napětí)
- přívody připojení ke každému konci topné patrony
- UL certifikace a CSA standard na vyžádání



UB = délka netopící zóny



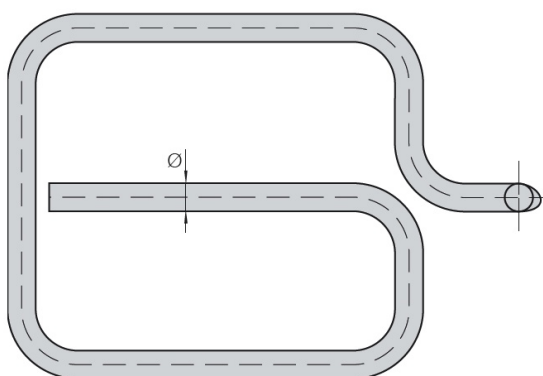
hotrod LHT Ohebná nízkovýkonná topná patrona

Technické vlastnosti

Průměr (mm):	6,5 nebo 8,0 mm
Materiál pláště:	nikl nebo nerezová ocel
Max. teplota pláště:	700 °C / 1 292 °F
Max. celková délka:	3 000 mm / 118 inch
Max. povrchové zatížení:	10 W/cm ² / 64 W/inch ²
Tolerance délky:	±1,5%, min. ±1,5 mm / 0.059 inch
Tolerance průměru:	±0,2 mm / 0.008 inch
Přívody:	Ni lanko chráněné sklotkaninovou izolací (vnější)
Max. poloměr ohybu:	15 mm / 0.59 inch (vnitřní)

Volitelné

- ochrana proti vlhkosti
- různé možnosti napájení
- žádná vysokonapěťová odolnost ani žádný izolační odpor při zpětném vedení přes plášť (pouze nízké napětí)
- UL certifikace a CSA standard na vyžádání



hotrod LHT Řezná nízkovýkonná topná patrona

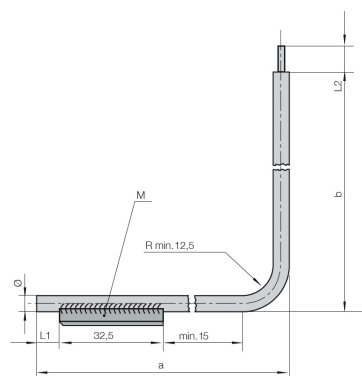
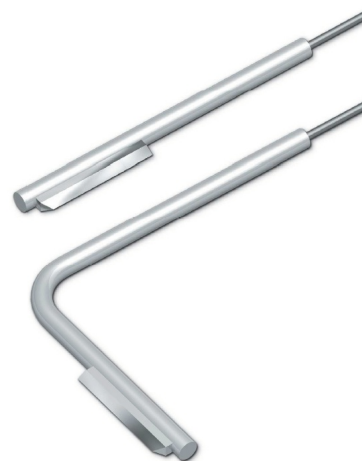
- řezný nůž pro textilie a fólie

Technické vlastnosti

Průměr (mm):	4,9 mm / 0.193 inch 5,0 mm / 0.197 inch 5,3 mm / 0.209 inch 6,5 mm / 0.256 inch
Materiál pláště:	Incoloy
Max. teplota pláště:	950 °C / 1 742 °F
Max. povrchové zatížení:	15 W/cm ² / 96 W/inch ²
Tolerance průměru:	±0,1 mm / 0.059 inch
Max. provozní napájení:	24 V, zpětný proud přes plášť patrony
Provedení přívodů:	připojovací kolík
Řezný nůž:	odolná slitina kovu, opracovaný, tvarovaný, neleštěný
Max. poloměr ohybu:	12,5 mm / 0.049 inch (vnitřní)

Volitelné

- dodávaný v rovném nebo naohýbaném provedení



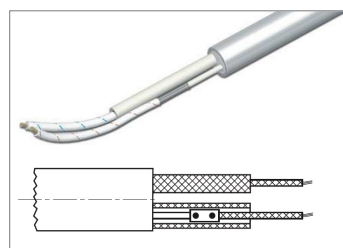
M = řezný nůž
a, b, L1, L2 = volitelná délka
R = vnitřní poloměr ohybu
všechny rozměry jsou v mm



hotrod

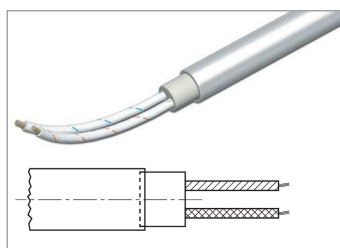
Topné patrony - příslušenství

Provedení vývodů s vnějšími nabondovanými přívody



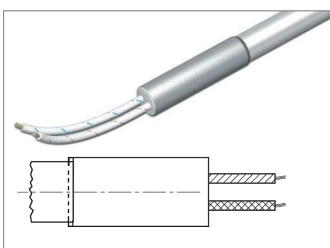
Typ 1

- vnější nabondované přívody
- ochrana sklotkaninovou bužírkou
- max. 230 °C / 446 °F



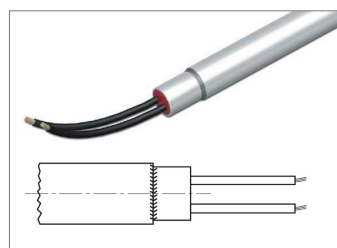
Typ 2

- keramická hlavička
- pro jakékoliv přívody



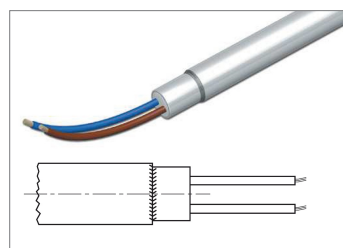
Možnost pro Typ 3 (pro všechny)

- připojovací rourka 40 mm místo kruhového pouzdra
- např. pro větší průřezy přívodů
- délka 25 mm (nutný dotaz)



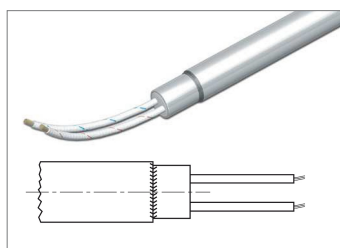
Typ 3a

- kruhové pouzdro
- silikonová zalívka
- ochrana proti vlhkosti
- max. 180 °C / 356 °F (UL: max. 150 °C / 302 °F)



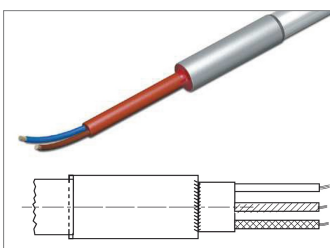
Typ 3b

- kruhové pouzdro
- teflonová izolace přívodů
- zalité v pryskyřici
- ochrana proti vlhkosti
- max. 250 °C / 482 °F (UL: max. 130 °C / 266 °F)



Typ 3c

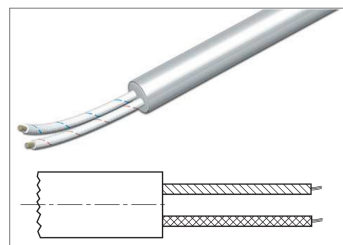
- kruhové pouzdro
- sklotkaninová izolace
- keramická zalívka
- max. 320 °C / 608 °F



Typ 6

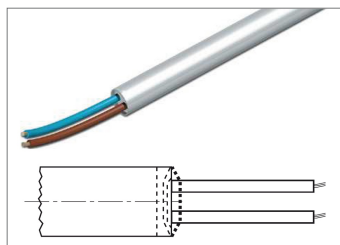
- připojovací rourka 40 mm
- dvou nebo třížilový silikonový kabel
- silikonová zalívka
- ochrana proti vlhkosti
- max. 180 °C / 356 °F (UL: 150 °C / 302 °F)

Provedení vývodů se zapuštěnými přívody



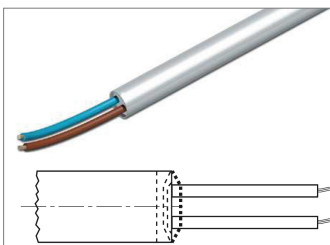
Typ 4

- volitelná izolace přívodů
- keramická zalívka
- max. 320 °C / 608 °F



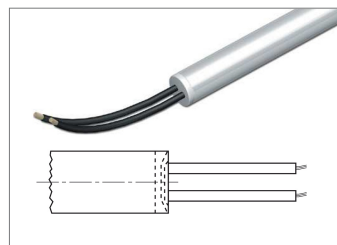
Typ 5a

- teflonová ucpávka (může prodloužit délku o 1,5 mm)
- teflonová izolace přívodů
- max. 260 °C / 500 °F (UL: max. 150 °C / 302 °F)



Typ 5b

- teflonová ucpávka
- silikonová vnitřní úprava
- teflonová izolace přívodů
- IP 67 do 40 W/cm² / 258 W/inch²
- max. 350 °C / 662 °F na plášti
- max. 260 °C / 500 °F na přívodech (UL: max. 180 °C / 355 °F)



Typ 5c

- silikonová ucpávka
- silikonová izolace přívodů
- max. 180 °C / 356 °F (UL: max. 150 °C / 302 °F)

Izolace přívodů (niklové lanko)

- sklotkaninová izolace
- silikonová izolace
- teflonová izolace
- vysokoteplotní sklotkaninová izolace
- holé přívody s keramickými korálky (riziko zlomení)

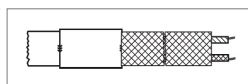
max. odolná teplota: 320 °C / 608 °F
 max. odolná teplota: 180 °C / 356 °F
 max. odolná teplota: 260 °C / 500 °F
 max. odolná teplota: 600 °C / 1 112 °F
 max. odolná teplota: 600 °C / 1 112 °F

UL: 150 °C / 302 °F
 UL: 180 °C / 356 °F

Ochrana přívodů

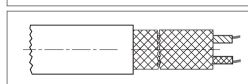
Drátěné opletení

- U menších průměrů s připojovací rourkou
- Standard: ≥ Ø 8 mm

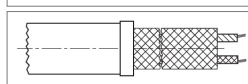


Sklotkaninová bužírka

- Vnitřní vyvedení
- Možnost: ≥ Ø 10 mm
- ≥ 3/8 inch



- Vnější napojení
- Možnost: Ø 6,5 mm

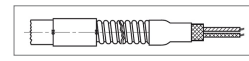
Kovová článková hadice
Nerezová ocelová hadice, vlhkotěsné

Kovová článková hadice:

- Standard: ≥ Ø 6,5 mm

Nerezová ocelová hadice:

- Standard: ≥ Ø 10 mm
- ≥ 3/8 inch



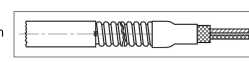
u menších průměrů s připojovací rourkou

Kovová článková hadice:

- Možnost: ≥ Ø 10 mm, 3/8 inch

Nerezová ocelová hadice:

- Možnost: ≥ Ø 12,5 mm



u větších průměrů s vnějším napojením

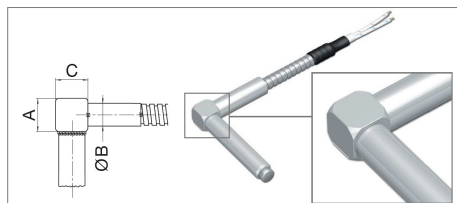




Pravoúhlé odbočení

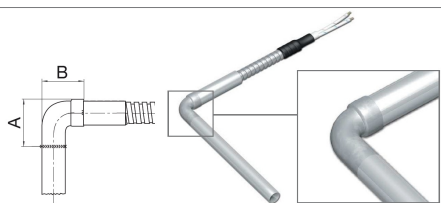
- všechna odbočení jsou instalována na netopící zóně topné patry
- do objednávky uveďte hloubku uložení patry

S připojovací rourkou



Ø hotrod (mm/inch)	Ø B (mm)	A/C (mm)
6,5 / 1/4	7,5	10,0
8,0	9,0	10,0
10,0 / 3/8"	11,0	14,0
12,5 / 1/2"	11,0	14,0
16,0 / 5/8"	14,0	18,0
20,0 / 3/4"	18,0	25,0

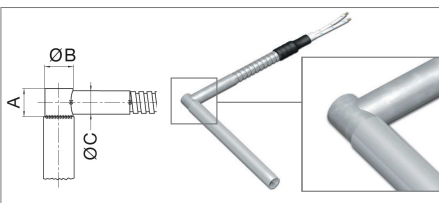
Kolínko (nutný dotaz)



Ø hotrod (mm/inch)	A (mm)	B (mm)
6,5 / 1/4"	17,3 / 18,0*	14,3 / 14,5*
8,0	18,0	15,0
10,0 / 3/8"	22,0	19,0
12,5 / 1/2"	25,0	22,3 / 22,4*
16,0 / 5/8"	33,0	29,0
20,0 / 3/4"	39,0	35,0

*platí pro Ø hotrod v inch

S oválným nástavcem



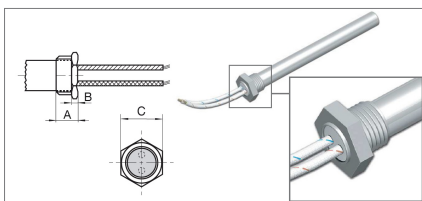
Ø hotrod (mm/inch)	A (mm)	B (mm)	C (mm)
8,0	12,0	7,5	7,5
10,0 / 3/8"	12,0	9,0	9,0
12,5 / 1/2"	13,0	12,0	11,0
16,0 / 5/8"	16,0	15,0	14,0
20,0 / 3/4"	18,0	19,5 / 18,5*	16,0

*platí pro Ø hotrod v inch

Upevnění topných patron

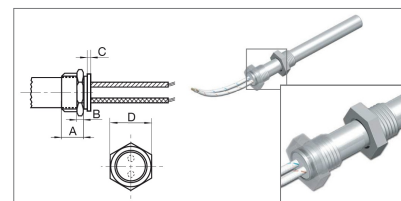
- všechna upevnění jsou instalována na netopící zóně topné patry
- do objednávky uveďte hloubku uložení patry

Šestihránná příruba se závitem



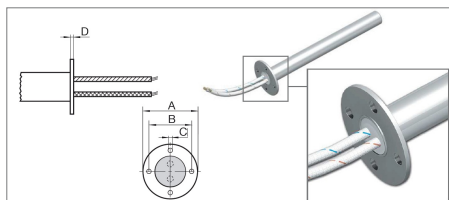
Ø hotrod	A (mm)	B (mm)	C (mm)	Závít
6,5	10,0	4,0	12,0	M10 x 1,0
8,0	10,0	4,0	14,0	M12 x 1,0
10,0	12,0	4,0	17,0	M14 x 1,5
12,5	12,0	4,0	19,0	M16 x 1,5
16,0	12,0	4,0	24,0	M20 x 1,5
20,0	14,0	4,0	27,0	M26 x 1,5
1/4"	10,0	4,0	12,0	G 1/8"
3/8"	12,0	4,0	17,0	G 1/4"
1/2"	12,0	4,0	19,0	G 3/8"
5/8"	12,0	4,0	24,0	G 1/2"

Osazení s volnou matkou



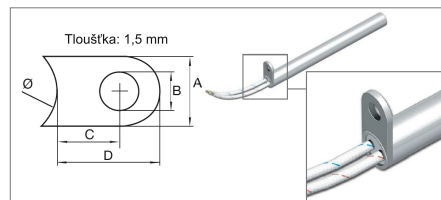
Ø hotrod	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	Závít
6,5	10,0	4,0	2,5	12,0	M10 x 1,0
8,0	10,0	4,0	2,5	14,0	M12 x 1,0
10,0	12,0	4,0	2,5	17,0	M14 x 1,5
12,5	12,0	4,0	2,5	19,0	M16 x 1,5
16,0	12,0	4,0	2,5	24,0	M20 x 1,5
20,0	14,0	4,0	2,5	27,0	M26 x 1,5
1/4"	10,0	4,0	2,5	12,0	G 1/8"
3/8"	12,0	4,0	2,5	17,0	G 1/4"
1/2"	12,0	4,0	2,5	19,0	G 3/8"
5/8"	12,0	4,0	2,5	24,0	G 1/2"

Provedení s pevnou přírubou



Ø hotrod	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)
6,5	18,0	13,0	2,2	1,0
8,0	18,0	13,0	2,2	1,2
10,0	27,0	20,0	3,2	1,2
12,5	27,0	20,0	3,2	1,5
16,0	33,0	25,6	3,2	1,5
20,0	33,0	25,6	3,2	1,5
1/4"	18,0	13,0	2,2	1,0
3/8"	27,0	20,0	3,2	1,2
1/2"	27,0	20,0	3,2	1,2
5/8"	33,0	25,6	3,2	1,5

Upínací svorka



Ø hotrod	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)
10,0	10,0	5,0	10,0	14,0
12,5	12,2	5,5	7,95	14,7
16,0	12,2	6,9	10,9	17,7
20,0	12,2	5,5	12,5	20,0

**hotrod****Vysokovýkonné topné patроны****Skladové rozměry topných patron****hotrod HHP Ø 6,5 mm, 230 V**

Obj. č.	Délka (mm)	Výkon (W)	Příprava nástroje	Typ vývodu	Termočlánek
HT5210404	40,0	100	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4010404	40,0	100	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4010405	40,0	125	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4010410	40,0	160	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4010411	40,0	175	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4010415	40,0	200	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4010504	50,0	100	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4010510	50,0	160	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT5210515	50,0	200	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4010515	50,0	200	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4010517	50,0	250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4010605	60,0	125	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT5210615	60,0	200	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4010615	60,0	200	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT5210617	60,0	250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4010617	60,0	250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4010805	80,0	125	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4010815	80,0	200	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4010817	80,0	250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4010822	80,0	315	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4011010	100,0	160	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4011017	100,0	250	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT5211023	100,0	350	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4011023	100,0	350	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4011316	130,0	220	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4011323	130,0	350	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	

- pro tělesa zatížená povrchovému zatížení více než 20 W/cm² je nutné použít dělené pouzdro
- konečné obj.č. se může lišit

hotrod HHP Ø 8,0 mm, 230 V

Obj. č.	Délka (mm)	Výkon (W)	Příprava nástroje	Typ vývodu	Termočlánek
HT5220404	40,0	100	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4020404	40,0	100	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4020410	40,0	160	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4020415	40,0	200	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT5020415	40,0	200	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4020417	40,0	250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4020505	50,0	125	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4020515	50,0	200	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT5220517	50,0	250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4020517	50,0	250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4020522	50,0	315	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4020605	60,0	125	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4020615	60,0	200	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4020617	60,0	250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT5220617	60,0	250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4020618	60,0	280	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4020815	80,0	200	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT5220822	80,0	315	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4020822	80,0	315	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4020826	80,0	400	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4021015	100,0	200	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4021017	100,0	250	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT5221022	100,0	315	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4021022	100,0	315	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4021026	100,0	400	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4021317	130,0	250	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4021322	130,0	315	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT5221326	130,0	400	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4021326	130,0	400	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4021615	160,0	200	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	

- pro tělesa zatížená povrchovému zatížení více než 20 W/cm² je nutné použít dělené pouzdro
- konečné obj.č. se může lišit

hotrod

Vysokovýkonné topné patроны

hotrod HHP Ø 10,0 mm, 230 V

Obj. č.	Délka (mm)	Výkon (W)	Příprava nástroje	Typ vývodu	Termočlánek
HT4030404	40,0	100	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4030405	40,0	125	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT5230415	40,0	200	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4030415	40,0	200	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4030422	40,0	315	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4030504	50,0	100	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4030510	50,0	160	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4030515	50,0	200	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT5230517	50,0	250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4030517	50,0	250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4030526	50,0	400	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4030612	60,0	180	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT5230617	60,0	250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4030617	60,0	250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4030622	60,0	315	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4030626	60,0	400	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4030630	60,0	500	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4030810	80,0	160	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT5230817	80,0	250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4030817	80,0	250	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4030822	80,0	315	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4030826	80,0	400	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4030830	80,0	500	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4030835	80,0	630	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4031016	100,0	220	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4031017	100,0	250	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4031022	100,0	315	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT5231023	100,0	350	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4031023	100,0	350	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4031026	100,0	400	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4031030	100,0	500	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4031035	100,0	630	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4031044	100,0	850	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4031322	130,0	315	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4031326	130,0	400	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4031330	130,0	500	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4031335	130,0	630	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4031343	130,0	800	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT5231626	160,0	400	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4031626	160,0	400	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT5231635	160,0	630	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4031635	160,0	630	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4032026	200,0	400	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4032035	200,0	630	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	

- pro tělesa zatížená povrchovému zatížení více než 20 W/cm² je nutné použít dělené pouzdro
- konečné obj.č. se může lišit

hotrod HHP Ø 12,5 mm, 230 V

Obj. č.	Délka (mm)	Výkon (W)	Příprava nástroje	Typ vývodu	Termočlánek
HT4050417	40,0	250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4050426	40,0	400	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4050615	60,0	200	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4050622	60,0	315	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4050817	80,0	250	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4050822	80,0	315	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4050830	80,0	500	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4050835	80,0	630	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4050843	80,0	800	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4051026	100,0	400	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT5251030	100,0	500	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4051030	100,0	500	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4051035	100,0	630	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4051043	100,0	800	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4051326	130,0	400	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4051330	130,0	500	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4051335	130,0	630	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4051343	130,0	800	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4051352	130,0	1 250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4051630	160,0	500	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4051635	160,0	630	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4051643	160,0	800	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4051836	180,0	670	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4051850	180,0	1 000	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4052035	200,0	630	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4052043	200,0	800	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4052047	200,0	900	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4052543	250,0	800	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4052547	250,0	900	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	

- pro tělesa zatížená povrchovému zatížení více než 20 W/cm² je nutné použít dělené pouzdro
- konečné obj.č. se může lišit

hotrod

Vysokovýkonné topné patроны

hotrod HHP Ø 16,0 mm, 230 V

Obj. č.	Délka (mm)	Výkon (W)	Příprava nástroje	Typ vývodu	Termočlánek
HT4060417	40,0	250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4060615	60,0	200	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4060622	60,0	315	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4060626	60,0	400	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4060826	80,0	400	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4060830	80,0	500	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4060835	80,0	630	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4060843	80,0	800	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4061026	100,0	400	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4061030	100,0	500	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4061035	100,0	630	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4061043	100,0	800	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4061050	100,0	1 000	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4061330	130,0	500	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4061335	130,0	630	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4061343	130,0	800	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4061347	130,0	1 000	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4061635	160,0	630	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4061643	160,0	800	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4061650	160,0	1 000	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4061652	160,0	1 250	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4061852	180,0	1 250	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4062030	200,0	500	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4062043	200,0	800	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4062050	200,0	1 000	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4062052	200,0	1 250	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4062061	200,0	2 000	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4062550	250,0	1 000	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4062552	250,0	1 250	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4062555	250,0	1 600	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4063050	300,0	1 000	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4063052	300,0	1 250	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4063054	300,0	1 500	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4063056	300,0	1 800	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	

- pro tělesa zatížená povrchovému zatížení více než 20 W/cm² je nutné použít dělené pouzdro
- konečné obj.č. se může lišit



hotrod HHP Ø 20,0 mm, 230 V

Obj. č.	Délka (mm)	Výkon (W)	Příprava nástroje	Typ vývodu	Termočlánek
HT4070622	60,0	315	Vyvrtaný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4070843	80,0	800	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4071050	100,0	1 000	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4071643	160,0	800	Vyvrtaný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4071650	160,0	1 000	Vyvrtaný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4072050	200,0	1 000	Vyvrtaný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4072055	200,0	1 600	Vyvrtaný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4072552	250,0	1 250	Vyvrtaný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4072561	250,0	2 000	Vyvrtaný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4073055	300,0	1 600	Vyvrtaný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4073062	300,0	2 200	Vyvrtaný otvor dle H7	4, GLS 1 m	

- pro tělesa zatížená povrchovému zatížení více než 20 W/cm² je nutné použít dělené pouzdro
- konečné obj.č. se může lišit

hotrod

Vysokovýkonné topné patроны

hotrod HHP Ø 1/4" (Ø 6,3 mm), 230 V

Obj. č.	Délka (inch)	Výkon (W)	Příprava nástroje	Typ vývodu	Termočlánek
HT4110305	1 1/2	125	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT5310311	1 1/2	175	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4110311	1 1/2	175	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4110315	1 1/2	200	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4110505	2	125	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT5310515	2	200	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4110515	2	200	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT5310617	2 1/2	250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4110617	2 1/2	250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT5310721	3	300	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	Fe-CuNi typ J
HT4111023	4	300	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	

hotrod HHP Ø 3/8" (Ø 9,46 mm), 230 V

Obj. č.	Délka (inch)	Výkon (W)	Příprava nástroje	Typ vývodu	Termočlánek
HT4130315	1 1/2	200	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4130317	1 1/2	250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4130517	2	250	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4130726	3	400	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4131030	4	500	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4131230	5	500	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4131530	6	500	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	

hotrod HHP Ø 1/2" (Ø 12,61 mm), 230 V

Obj. č.	Délka (inch)	Výkon (W)	Příprava nástroje	Typ vývodu	Termočlánek
HT4150726	3	400	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4150730	3	500	Dělené pouzdro (DIN EN ISO 286-1)	4, GLS 1 m	
HT4151030	4	500	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4151240	5	750	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4151530	6	500	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	
HT4152050	8	1 000	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	

hotrod HHP Ø 5/8" (Ø 15,81 mm), 230 V

Obj. č.	Délka (inch)	Výkon (W)	Příprava nástroje	Typ vývodu	Termočlánek
HT4161550	6	1 000	Vyvrtný otvor dle H7	4, GLS 1 m	

- pro tělesa zatížená povrchovému zatížení více než 20 W/cm² je nutné použít dělené pouzdro
- konečné obj.č. se může lišit



hotset

hotrod
Poznámky