



# BALMER®

TRADIÇÃO EM SOLDA

LINHA DE  
PRODUTOS  
2020

BALMER  
MAB-90



# Transformadores

## Eletrodo Revestido



- O consagrado transformador Balmer agora com nova frente mais reforçada e opcionais alça e roda de transporte.
- Robusta e Durável. Manutenção super simples e barata.
- Fácil abertura de arco e ótima estabilidade de soldagem.



Dados Técnicos	Vulcano PRO 320	Vulcano IND 4000
Código	30298901   30298902*	30008209
Processo de Solda	Eletrodo Revestido	
Tensão (V)	1x110 (127) / 220	2 x 220/380/440
Frequência (Hz)	60	50 ou 60
Faixa de Corrente (A)	50 a 250	45 a 270
Ciclo de Trabalho(A@ %40°C)	200@15	270@20   150@60
Norma	NBR 9378	
Peso (kg)	19,5   21	52
Dimensões (mm) (C x L x A)	390 x 315 x 222	490 x 370 x 500
Acessórios	Porta eletrodo e garra negativa e 2 cabos obra.	

\* Versão com alça e rodas.

# Retificadores

## Eletrodo Revestido



- Retificadores para soldagem a arco elétrico com eletrodos revestidos em corrente contínua.
- Com regulagem através de núcleo móvel, ótima tensão a vazio de saída, alta potência e ciclo de trabalho.
- Atendem os mais exigentes requerimentos de qualidade em soldagem e robustez.



Dados Técnicos	BR 400	BR 425	BR 450
Código	30008907	30008910	30008913
Processo de Solda	Eletrodo Revestido		
Tensão (V)	3 x 220/380/440		
Frequência (Hz)	50 ou 60	50/60	50/60
Faixa de Corrente (A)	60 a 400	50 a 425	50 a 500
Ciclo de Trabalho(A@ %40°C)	400@25   200@100	425@40   270@100	400@60   300@100
Norma	NBR 9378		
Peso (kg)	111	148	164
Dimensões (mm) (C x L x A)	630 x 480 x 750	700 x 510 x 810	725 x 510 x 870
Acessórios	Sem acessórios.		

# Fontes

## MIG/MAG com Alimentador Interno



- Conjunto de potência desenvolvido para soldagem em condições exigentes;
- Ideal para arames sólidos e tubulares;
- Com recursos como soldagem por ponteamto, burn-back, purga de gás, inserção do arame;\*
- Gabinete em chapa metálica com pintura eletrostática a pó;
- Ventilação forçada inteligente e de alta eficiência;\*
- Alimentador de arame de 2\*\* roletes e freio eletrônico do motor;
- Proteção com fusíveis;
- Proteção térmica nos principais componentes;
- Troca de Tensão fácil e rápida;



Dados Técnicos	Vulcano MIG 207M***	Vulcano MIG 208M	Vulcano MIG 209M***	Vulcano MIG 210M	Vulcano MIG 250M	Vulcano MIG 270T	Vulcano MIG 280	Vulcano MIG 360	Vulcano MIG 410
Tipo de Tocha	Fixa	Fixa	Euro conector	Euro conector	Euro conector	Euro conector	Euro conector	Euro conector	Euro conector
Código	30080009	30080007	30080010	30080005	30080003	30081100	30081106	30082003	30087107
Processo de Solda	MIG/MAG								
Tensão (V)	1x220	1x220	1x220	1x220	1 x 220	3 x 220 / 380	3 x 220 / 380	3 x 220 / 380	3x220/380/440
Frequência (Hz)	50 ou 60	50 ou 60	50 ou 60	50 ou 60	50 ou 60	50 ou 60	50 ou 60	50 ou 60	60
Faixa de Corrente (A)	30 a 185	30 a 185	30 a 185	30 a 185	30 a 225	30 a 250	30 a 280	45 a 360	30 a 400
Ciclo de Trabalho(A@ %40°C)	185@20 90@100	185@20 90@100	185@20 90@100	185@20 90@100	225@25 110@100	250@20 140@100	280@35 165@100	360@35 220@100	400@60 300@100
Norma	EN60974-1:2012								
Peso (kg)	44	44	44	44	73	96	80,6	124,6	170
Dimensões (mm)(CxLxA)	600 x 375 x 565	600 x 375 x 565	600 x 375 x 565	600 x 375 x 565	960 x 390 x 740	955 x 375 x 688	960 x 390 x 740	970 x 420 x 840	850 x 435 x 850
Display Digital	Não possui								
Tocha	Integrada com TMB 100		Acompanha TMB 150			Opcional - Linha TMB BALMER			
Acessórios	Cabo obra com garra negativa e Mangueira de Gás								

\* Exceto nos modelos Vulcano MIG 207M, 208M, 209M e 210M.

\*\* Vulcano MIG 410 - alimentador com 4 roletes.

\*\*\* Modelos Vulcano MIG 207M e 209M não soldam arame sem gás (não possuem alteração de polaridade).

# Fontes

## MIG/MAG com Alimentador Externo



- Conjunto de potência industrial desenvolvido para soldagem em condições extremamente exigentes.
- Ideal para arames sólidos e tubulares.
- Com recursos como soldagem por ponteamto, burn-back, purga de gás, inserção do arame a frio e 2/4 toques.
- Gabinete com desing moderno e ergonômico, que facilita a utilização e transporte.
- Conta com ventilação forçada inteligente e de alta eficiência.
- Alimentador de arame de 4 roletes e freio eletrônico no motor.
- Amperímetro e voltímetro de série com certificado de calibração. (Modelo Vulcano MIG 365 - Opcional)
- Troca facilitada de tensão e acesso prático a fusíveis.
- Possuem proteção térmica nos principais componentes.



Dados Técnicos	Vulcano MIG 365**	Vulcano MIG 412	MB 450 LD	MB 450 LDW	Vulcano MIG 500i**
Código	30083003	30087108	30087001	30086001	30087109
Processo de Solda	MIG/ MAG				
Tensão (V)	3 x 220/380(op. 440)		3 x 220 / 380 / 440		3 x 380
Frequência (Hz)	50 ou 60	50 ou 60	50 ou 60	50 ou 60	50/60
Faixa de Corrente (A)	45 a 360	30 a 400	30 a 500	30 a 500	50 a 500
Ciclo de Trabalho (A@%40°C) a 60Hz	360@35   220@100	400@60 300@100	450@60   400@100	450@60   400@100	500@60   390@100
Norma	EN60974-1:2012				
Peso (kg)	141	177	250	260	71 c/ cabeçote
Dimensões (mm) (C x L x A)	950 x 430 x 1250 c/ cabeçote	850 x 435 x 1180 c/ cabeçote	1120 x 530 x 750 s/ cabeçote	1120 x 530 x 750 s/ cabeçote	550 x 330 x 550 s/ cabeçote
Acessórios	Cabo obra com garra negativa e Mangueira de Gás.				

\*\* Display Digital Opcional.

\*\*\* Vulcano MIG 500i - Opcionais: Carro de transporte, unidade de refrigeração da tocha e cabo de comando de até 25 metros.

## Linha Vulcano

### Fontes inversoras Eletrodo Revestido e TIG DC



Dados Técnicos	Vulcano Inverter 145 S	Vulcano Inverter 310
Código	30299009	30299007
Processo de Solda	ER	ER TIG DC
Tensão (V)	220	220/380/440 V
Frequência (Hz)	50/60	50/60
Faixa de Corrente (A)	40 a 145	10 a 300
Ciclo de Trabalho(A@ %40°C)	145@15	300@50
Ciclo de Trabalho(A@ %40°C)	55@100	210@100
Norma	EN60974-1:2012	EN60974-1:2017
Peso (kg)	4	21,8
Dimensões (mm) (CxLxA)	260 x 125 x 190	535 x 235 x 435
Acessórios	Porta Eletrodo, Garra negativa e 2 cabos obra	

### Fonte inversora MIG/MAG e Arame Tubular



- Painel de fácil visualização com regulagem de Tensão e corrente.
- Guia rápido de parâmetros.
- Tracionador de arame com 2 roldanas com dois canais de arame.
- Multitensão (220/380/440V)
- Leve, portátil e baixo consumo de energia elétrica.
- Equipamento fabricado no Brasil, com garantia de 2 anos.

Dados Técnicos	Vulcano MIG 256i
Código	30087123
Processo de Solda	MIG/MAG
Tensão (V)	3x 220/380/440 V
Frequência (Hz)	50/60
Faixa de Corrente (A)	30 a 250
Ciclo de Trabalho(A@ %40°C)	250@60
Ciclo de Trabalho(A@ %40°C)	195@100
Norma	EN60974-1:2017
Peso (kg)	30
Dimensões (mm) (CxLxA)	580 x 300 x 650
Acessórios	Cabo obra com garra negativa e Mangueira de Gás



## Fontes inversoras Eletrodo Revestido e TIG DC



- Ainda mais potente: o melhor ciclo de trabalho em sua categoria.
- Ideal para uso profissional em serralherias, oficinas, indústrias e fabricação em geral.
- Com as funções Arc Force, Hot Start e Anti Stick, proporciona mais facilidade na solda. Soldagem TIG (DC) com Lift Arc\*.
- Equipamento robusto e confiável, testado sob as mais rigorosas normas técnicas.

Dados Técnicos	MaxxiARC 165 PRO	MaxxiARC 250 PRO
Código	30079548	30079547
Processo de Solda	ER	ER   TIG DC
Tensão (V)	1 x 220	1 x 220
Frequência (Hz)	50/60	50/60
Faixa de Corrente (A)	10 a 160	5 a 210
Ciclo de Trabalho (A @ % 40° C)	160@25	200@60
Norma	EN60974-1:2012	
Peso (kg)	4,3	6,7
Dimensões (mm) (C x L x A)	280 x 120 x 220	360 x 140 x 230
Acessórios	Porta eletrodo, garra negativa e 2 Cabos obra.	

\*Exceto no modelo MaxxiARC 165 PRO

## Fontes inversoras TIG DC, TIG AC/DC e Eletrodo Revestido



- MaxxiTIG 200P DV - para aço inoxidável, metais ferrosos e suas ligas.
- MaxxiTIG 200P AC/DC e 300P AC/DC - para aço inoxidável, metais ferrosos e não ferrosos, inclusive Alumínio e suas ligas.
- Painel com recursos e ajustes de fácil visualização.
- Abertura de arco com ignitor de alta frequência integrado, recursos como arco pulsado, controles de pré e pós vazão de gás e rampas de Corrente, etc.
- MaxxiTIG 200P/300P AC/DC - com ajuste de balanço da onda AC, para melhor limpeza e penetração no processo de soldagem.

Dados Técnicos	MaxxiTIG 200P DV		MaxxiTIG 200P AC/DC		MaxxiTIG 300P AC/DC
Código	30079560		30079550		30155225*   30155224**
Processo de Solda	TIG (DC) TIG Pulsado	(ER)	TIG (AC/DC) TIG Pulsado	(ER)	TIG (AC/DC), TIG Pulsado, Eletrodo Revestido
Tensão (V)	1 x 127/220		1 x 220		380   220/380/440 Aut.
Frequência (Hz)	50/60				
Faixa de Corrente (A)	5 a 200	5 a 160	10 a 200 (AC) 5 a 200 (DC)	10 a 170 (AC) 5 a 170 (DC)	20 a 315
Ciclo de Trabalho (A @ % 40° C)	200@25	160@25	200@25	170@25	300@60
Norma	EN60974-1:2012				
Peso (kg)	7,8		22		37   44
Dimensões (mm) (C x L x A)	370 x 130 x 230		475 x 240 x 400		560 x 365 x 355 (380V)
Acessórios	Tocha TIG, garra negativa, cabo obra e mangueira de gás.				

\*Código 30155227 - MaxxiTIG 300P - 380V com unidade de refrigeração

\*\*Código 30155226 - MaxxiTIG 300P - 220/380/440V com unidade de refrigeração.

## Fontes inversoras multi processo



Dados Técnicos	Vulcano FLEX MIG 200i DV			Vulcano FLEX MIG 260i		
Código	30087202			30087122		
Processo de Solda	ER	TIG DC	MIG/MAG	ER	TIG DC	MIG/MAG
Tensão (V)	1 x 127/220			3 x 220/380/440		
Frequência (Hz)	50/60			50/60		
Faixa de Corrente (A)	10 a 200			40 a 250		
Ciclo de Trabalho(A@%40°C)	200@25			240@60	280@60	250@60
Ciclo de Trabalho(A@%40°C)	105@100			185@100	195@100	195@100
Norma	EN60974-1:2012					
Peso (kg)	17,8			30		
Dimensões (mm) (CxLxA)	469 x 223 x 421			580 x 300 x 650		
Acessórios	Garra negativa, Mangueira de gás e Cabo obra.					

\* Tochas TIG/MIG/Porta Eletrodo opcionais.

## Fontes inversoras para corte a plasma



Dados Técnicos	JOY CUT 42	MaxxiCUT 60	MaxxiCUT 100
Código	30055609	30055639   30055631	30055646   30055643
Aplicação	Corte a plasma		
Tensão (V)	220 V	2 x 220   3 x 380	3 x 220   3 x 380
Frequência (Hz)	50/60		
Faixa de Corrente (A)	20 a 40	20 a 60	20 a 100
Ciclo Trabalho Máx.(A @ % 40° C)	40@40	60@40   60@60	100@100
Capac. de corte recomendada	3/8" (9,5 mm)	5/8" (16 mm)	1.1/2" (38,1 mm)
Capac. máx. de separação	5/8" (16 mm)	1.1/8"	2" (50 mm)
Peso (kg)	7	25	45,5   46,0
Dimensões (mm) (C x L x A)	420 x 136 x 210	520 x 240 x 400	620 x 310 x 535
Acessórios	Tocha Plasma, garra negativa e cabo obra		

## Fontes inversoras Eletrodo Revestido e TIG DC



- Adotam a última tecnologia em modulação PWM (Pulse Width Modulation) e módulos de potência com IGBTs;
- Extremamente Leves e portáteis, prontas para o uso;
- Resposta dinâmica de alta velocidade corrigindo a variação de corrente conforme o comprimento do arco elétrico;
- Recursos como Arc Force, Hot Start e Anti Stick.
- Proteção automática contra sobre tensão, além de proteção e indicação luminosa no painel frontal para ocorrências de sobre corrente, sobre temperatura;
- JOY TIG 162 e 202 com ignitor de alta frequência, regulagem de pós gás, rampa de descida e soldagem com 2/4 toques.



Dados Técnicos	JOY 132	JOY 142	JOY 133 DV	JOY 223 DV	JOY TIG 162	JOY TIG 202
Código	30179526	30179527	30179536	30179537	30179528	30179529
Processo de Solda	ER   TIG DC	ER	ER   TIG DC	ER   TIG DC	TIG DC   ER	TIG DC   ER
Tensão (V)	1x220	1x220	1x127/220	1x127/220	1x220	1x220
Frequência (Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Faixa de Corrente (A)	10 a 120	10 a 140	10 a 120	10 a 200	10 a 160   10 a 145	10 a 200
Ciclo de Trabalho(A@ %40°C)	120@25	140@15	120@15   120@40	130@15   200@30	160@15   145@15	200@35
Ciclo de Trabalho(A@ %40°C)	60@100	80@100	50@100   80@100	50@100   110@100	60@100   60@100	100@100
Norma	EN60974-1:2012					
Peso (kg)	3,0	3,0	4,0	4,0	3,5	5,5
Dimensões (mm) (C x L x A)	285 x 136 x 264	210 x 125 x 180	285 x 136 x 264	285 x 136 x 264	220 x 120 x 170	410 x 146 x 278
Acessórios	Porta eletrodo, Garra negativa e Cabo de solda.				Tocha TIG, Garra Negativa e cabo de solda.	

## Máscara de Autoescurecimento para Soldagem

- Máscaras com design leve e equilibrado, sempre priorizando o conforto e a segurança.
- Proteção UV/IV DIN 16, Dois sensores de detecção de arco independentes, sensor liga e desliga automático e alimentação através de célula fotovoltaica e bateria de lítio\*.
- Temperatura de operação: -5°C a 55°C.
- Norma Filtro: EN 379:2009-07  
Norma Escudo: EN 175:1997-08



**MAB-90**



**MAB-91**



**MAB-92**

Máscara	MAB-90	MAB-91	MAB-92
Código	30079617	30079618	30079611
CA	39.849	39.811	35.491
Material	Poliamida	Poliamida	Polipropileno
Proteção	Fixa DIN 11	DIN 9 a 13	DIN 9 a 13
Sensibilidade Ajustável	Não possui	Três Níveis	Ajuste Fino (0,1 a 0,8s)
Tempo de Retardo Ajustável	Não possui	Três Níveis	Ajuste Fino (0,1 a 0,8s)
Tempo de Resposta	0,2ms	0,04ms	0,3ms
Tamanho do Visor	90x35mm	95x40mm	92x40mm
Peso (kg)	0,458	0,470	0,446

\*Bateria de Lítio Não Substituível.

## Acessórios Balmer

Arame MIG	Eletrodo Revestido	Tochas MIG/MAG e Consumíveis	Tochas TIG e Consumíveis	Tochas Plasma e Consumíveis	Porta Eletrodos e Garras Negativas	Cabos de comando MIG/MAG	Reguladores de gás	Máscaras automáticas	Unidade de refrigeração	Pedal para solda TIG	Carro de transporte
Eletrodo de Tungstênio	Kit de Acessórios	Engate Rápido	Tractionadores de Arame	Roletes	Cabos de solda	Conectores	Espiga para mangueira	Proteção para rolo de arame	Alça e pés de borracha	Mesa de solda	Rodas e Rodízios

## Informações Técnicas de Soldagem

Tabela: Transformadores, Retificadores e Inversores X Tipos de Eletrodos Revestidos

Tipos de Metal	TIPOS DE ELETRODOS REVESTIDOS (mm)									
	Aço Carbono			F. FUND.	Inox		Alumínio	Cobre	Rev. Duro	Todos os tipos
Norma	E6010	E6013	E7018	ENiCl	E308 AC	E310	Al12	Ecu	DIN 8555	
PRO 320	-	Até 4,00	-	Até 4,00	Até 4,00	-	-	-	-	-
Vulcano IND 4000	-	Até 4,00	Até 4,00	Até 4,00	Até 4,00	-	-	-	-	-
BR 400, VULCANO INVERTER 310	Até 5,00	Até 5,00	Até 5,00	Até 5,00	Até 5,00	Até 5,00	Até 5,00	Até 5,00	Até 5,00	Até 5,00
BR 425	Até 6,00	Até 6,00	Até 6,00	Até 6,00	Até 6,00	Até 6,00	Até 6,00	Até 6,00	Até 6,00	Até 6,00
BR 450	Até 6,00	Até 6,00	Até 6,00	Até 6,00	Até 6,00	Até 6,00	Até 6,00	Até 6,00	Até 6,00	Até 6,00
JOY 132, JOY 133 DV, JOY 132 DV	-	Até 3,25	-							
JOY 142, Vulc. Inv. 145 S, MaxxiARC 165	-	Até 3,25	-							
JOY TIG 162	-	Até 4,00	-							
MaxxiARC 160 CEL	Até 4,00	Até 4,00	Até 4,00	Até 4,00	Até 4,00	Até 4,00	Até 4,00	Até 4,00	Até 4,00	Até 4,00
JOY TIG 202, MaxxiARC 250 PRO, Vulc. Inv. 200 DV, JOY 223 DV	-	Até 4,00	-							

Tabela: TIG (posição plana, gás de proteção Argônio)

Material	Chapa (mm)	Tipo de Corrente AC / DC	Faixa de Corrente (A)	Eletrodo Tungstênio (mm / Tipo)	Equipamento Recomendado			Observação
					DC	AC		
Inox e Aço Carbono	2,0	DC	60-90	1,6 / EWT*	JOY 132/133 DV, JOY TIG 162	MaxxiTIG 200 P AC/DC		A limpeza prévia é fundamental para uma boa aparência do cordão de solda. Remova todas as impurezas (pó, óleos, graxas, etc) com solvente adequado e os óxidos usando uma polia de algodão.
	4,0		120-150	2,4 / EWT*	Vulc. Inv. 200DV, JOY TIG 162/202, JOY 223DV, MaxxiTIG 200P DV	MaxxiTIG 200 P AC/DC		
	6,0		80-210	2,4-3,2 / EWT*	MaxxiARC 210, MaxxiARC 250 PRO, Vulc. Inv. 200V, MaxxiTIG 200P DV	MaxxiTIG 200 P AC/DC ou MaxxiTIG 300 P		
	8,0		100-210	3,2 / EWT*				
	10,0		130-260	3,2-4,0 / EWT*				
Alumínio	2,0	AC	60-80	2,4 / EWP**	Vulcano Inverter 310	MaxxiTIG 300 P		Remova todas as impurezas (pó, óleos, graxas, etc) com solvente adequado e os óxidos usando uma escova de inox ondulada. Controle a temperatura de pré-aquecimento, entressacos e pós-aquecimento. Se necessário, adicione proteção gasosa de Argônio (bafo).
	4,0		140-180	3,2 / EWP**	MaxxiTIG 200 P AC/DC			
	6,0		200-230	3,2 / EWP**	MaxxiTIG 300 P			
	8,0		250-270	4,8 / EWP**	MaxxiTIG 300 P			

\* EWT = Eletrodo de Tungstênio com Tório (Ponta Vermelha)

\*\* EWP = Eletrodo de Tungstênio Puro (Ponta Verde)

Tabela MIG/MAG

Chapa (mm)	Corrente (A)	Tensão (V)	Vel. Arame (m/min)	Bitola Arame (mm)	Equipam. Ideal
<b>MIG - Alumínio, posição plana, gás Argônio, transferência Spray</b>					
3,18	112-137	19-21	1,70-1,90	1,00	250M/270T/280/360/365
6,35	185-225	21-26	1,30-1,50	1,20	260i/280/360/365
9,50	216-264	23-28	0,80-1,00	1,60	412/450/500i

OBS: Equipamentos convencionais, o movimento da tocha deverá ser com oscilação longitudinal.

MAG - Aço Carbono, posição plana, gás 75Ar/25CO2 e transferência Curto-circ.

Chapa (mm)	Corrente (A)	Tensão (V)	Vel. Arame (m/min)	Bitola Arame (mm)	Equipam. Ideal
0,6	35	17,0	1,9	0,60	208/210M/250M/270T/280/FlexMIG200i
0,9	65	17,0	3,0	0,60	208/210M/250M/270T/280/FlexMIG200i
1,2	80	18,0	3,6	0,80	208/210M/250M/270T/280/FlexMIG200i
1,6	80	19,0	4,5	0,80	208/210M/250M/270T/280/FlexMIG200i
2,0	125	18,5	4,2	1,00	208/210M/250M/270T/280/FlexMIG200i
3,0	130	19,0	4,7	1,00	208/210M/250M/270T/280/FlexMIG200i
3,4	135	19,5	4,7	1,00	208/210M/250M/270T/280/FlexMIG200i
4,0	135	19,0	4,8	1,00	208/210M/250M/270T/280/FlexMIG200i
5,0	200	21,0	8,0	1,00	260i/280
6,0	205	21,5	8,4	1,00	260i/280
7,0	240	24,5	8,7	1,00	260i/280/360/365
8,0	270	27,5	8,2	1,20	280/360/365
10,0	290	28,0	9,0	1,20	360/365/410/412
12,0	290	28,0	9,0	1,20	360/365/410/412/500i
15,0	300	28,5	9,2	1,20	360/365/410/412/500i
20,0	330	29,5	9,5	1,20	410/412/450/500i

OBS: Consultar o Dep. Técnico da BALMER quanto ao fator de trabalho da operação.

Tabela Arame Tubular (diversas posições)

Chapa (mm)	Arame		Tensão (V)	Corrente (A)	Vel. Arame (m/min)	Equipam. Ideal
	AWS	Diâmetro (mm)				
3,18	E-71T1-GS	0,90	13 - 18	135 - 165	10,0 - 12,0	208/210/250M/280/FlexMIG200i
6,35	**E-71T-1	1,20	29 - 30	220 - 280	13,0 - 20,0	280/360/365/410/412
12,7	**E-71T-1	1,20	26 - 30	220 - 275	13,0 - 19,6	360/365/410/412
12,7	***E-71T-1	1,60	23 - 29	310 - 365	10,8 - 14,7	410/412/450/500i

E-71T-GS: Arame auto protegido E-71T: Arame com proteção externa  
OBS: Consultar o Dep. Técnico da BALMER quanto ao fator de trabalho da operação.

### Corte a Plasma – Linha MaxxiCUT (ex.: Aço Carbono)

Equipamento	Tocha (Tipo)	Bico (mm)	Corrente (A)	Velocidade de corte (mm/min) – Deslocamento da Tocha											
				Espessura da chapa (mm)											
				5	10	12	16	19	25	30	38	50			
JOY CUT 42	SG 55	1,0	20 - 25	760	490										
		1,0	20 - 30	900	580	380									
		1,2	30 - 40	1200	780	500	350								
MaxxiCUT 60	PT 80	1,0	26 - 40	2170	910	700	390								
		1,1	26 - 41	2420	1020	780	440	230							
		1,2	41 - 60	3450	1500	1150	652	350	120						
MaxxiCUT 100	PT 105 ou PT 105 Plus	0,8	30 - 40	1590	860	643	400								
		1,1	50 - 60	2450	1320	990	620	460							
		1,2	60 - 70	2890	1560	1170	730	540	372						
		1,3	65 - 75	3100	1680	1260	790	580	400	270					
		1,4	80 - 90	3720	2030	1520	952	700	490	330	175	90			
		1,5	90 - 100	4144	2258	1692	1058	785	545	370	195	125			

Qualidade do corte → Ótimo Corte/Separação Separação

**Fricke Soldas Ltda.**  
BR 285, km 456,4, S/N  
Bairro Lambari  
CEP: 98700-000  
Ijuí - RS - Brasil



55 3305 0700



www.balmer.com.br



55 98437 0117



contato@fricke.com.br



Grupo Fricke



fb.com/balmersoldas

Distribuidor Autorizado: