



katalog
catalogue



PULSNÍ MIG/MAG INVERTORY / INVERTERS MIG/MAG PULSE

PULSNÍ MIG/MAG INVERTORY INVERTERS MIG/MAG PULSE

Obsah / Content:

Výhody / Benefits	4
aXe 250 PULSE mobil (AL) aXe 320 PULSE mobil (AL)	6
aXe 250 PULSE smart (AL) aXe 320 PULSE smart (AL)	8
aXe 320 double pulse HSL aXe 402 double pulse HSL aXe 502 double pulse HSL	10
aXe 402 double pulse HSL AC/DC HF aXe 502 double pulse HSL AC/DC HF	12
Přehled funkcí Overview of functions and equipment	14
Doporučené hořáky MIG/MAG Recommended torches MIG/MAG	15
POPIS funkcí MIG/MAG HSL Pulse HC pulse Power Focus Power Root	17
POPIS funkcí TIG Q Start (Quick Start) Q Spot (Quick Spot) Multitack Dynamic ARC	21
POPIS funkcí TIG AC/DC MIX AC/DC Extra Fusion (extra průvar)	23



SNADNÉ nastavení PULZNÍHO režimu!

Pouhým stiskem jednoho tlačítka je vše nastaveno pro pulzní režim svařování...

Použijte hořáky s ovladačem

**JSOU UŽITEČNÉ,
ODOLNÉ
A NEJSOU DRAHÉ**

Snadná obsluha díky hořákům **PARKER DIGIMIG** umožňuje vyvolávání programů, provozních režimů, zamknutí ovládání a funkce Up/Down stisknutím tlačítka.

PARKER
TORCH TECHNOLOGY



It is so easy to go to the pulse mode!

With just one push of a button, everything is set for pulse mode welding ...

Use torches DMB with remote control

**THEY ARE USEFUL,
STURDY
AND THEY ARE NOT EXPENSIVE**

You can change welding current
You can tune up the arc
You can switch among JOBS



další výhody...

Robustnost madel dodává spolehlivou ochranu ovládacích prvků před možným nárazem a umožňují dobrou manipulaci se strojem



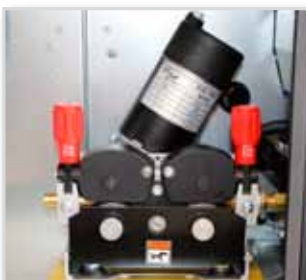
other benefits...

The robustness of the handles adds reliable protection to the controls against possible impact and allows for excellent handling of the machine.



Síla, na kterou je spolehnutí

Čtyřkladkový posuv s velkými kladkami a inkrementálním čidlem vede bezpečně a spolehlivě svařovací drát



Higher wire feeder class - four-rollers feed with large rollers and incremental encoder results in safe and reliable wire feeding.

Optimální pro svařování samoochranným drátem

Sériově dodávané provedení s přepínáním pólů bez použití nástrojů



Polarity change possibility

Optimal for welding with a self shielding wire.

Osvětlení vnitřního prostoru posuvu drátu

Silná LED dioda účinně osvětluje vnitřní prostor a zajišťuje Snadnou výměnu drátu při špatných světelných podmínkách.



Inner feeding lighting - a strong LED effectively illuminates the interior and makes it easy to replace the wire in poor lighting conditions.

Vyrobeno v České republice

Jsme tradičními výrobci svařovací techniky a transformátorů v České republice.



Czech made

We are the traditional Czech manufacturer of the welding machines and transformers.

aXe 250 PULSE mobil (AL)

aXe 320 PULSE mobil (AL)

 **Svařovací synergický inverter pro svařování metodou MIG/MAG a MMA, pulzní režim. U inverterů AL je plnohodnotná možnost svařování hliníku, synergicky v pulzu**

MIG/MAG - plná synergie nebo manuální režim

Okamžitý přístup k šesti proudům

Výborné svařovací vlastnosti ve směsném plynu i CO₂

Ø drátu 0,6; 0,8 mm; 1,0; 1,2 mm z různých kovových materiálů a slitin (uhlíkové a slitinové oceli, slitiny hliníku apod.)

Plynulá regulace napětí

Nastavitelný předfuk, dofuk, dohoření, počáteční rychlost

Modul MMA (obalená elektroda) - svařuje elektrodami do Ø 4,0 mm

4kl. posuv drátu

Elektronická tlumivka

Ekologický režim chlazení



 **Welding synergy inverter for MIG/MAG and MMA, pulse. For AL inverters possibility of full-aluminum welding, synergy puls**

MIG/MAG - Full synergy or manual mode

Instant access to six currents

Excellent welding characteristics in mixed gas and CO₂

Welds with wire up to diameter 0,6; 0,8 mm, 1,0; 1,2 mm of different metals and alloys (such as carbon steel and alloy steel, aluminum, etc.)

Continuous voltage regulations

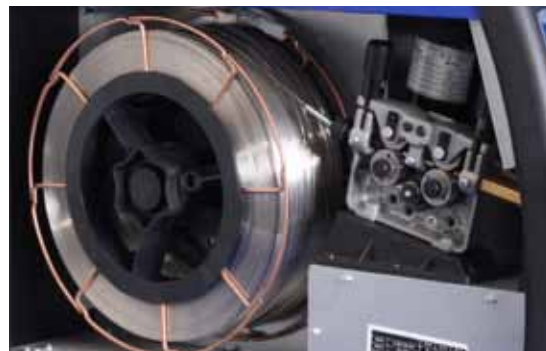
Adjustable Pregas, Postgas, Burn back, Initial speed

Module MMA - Welds with electrodes up to diameter of 4,0 mm

4 roll feeders

Electronic regulations of the choke

Ecological cooling mode



Display

Tlačítko volba zobrazení proud, rychlost posuvu, tloušťka
Button switches between current, wire speed, material thickness

Enkodér, potvrzovací tlačítko
Encoder, confirmation button

Pulzní režim
pulse mode

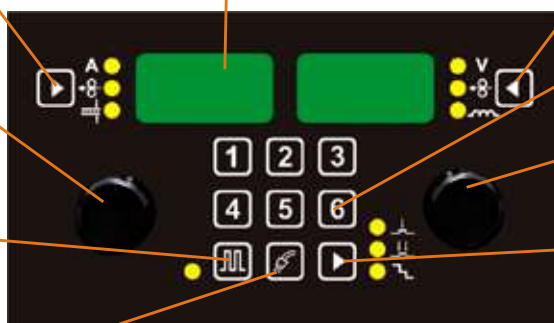
Tlačítko test plynu
Button gas test

Volba korekce
Choice correction

Tlačítka rychlé volby JOBU
Button rapid switches JOB

Enkodér
Encoder

Tlačítko (2T / 4T / schody)
Button (2T, 4T, 4T spec)



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	E.108	aXe 250 PULSE MOBIL GAS
	E.109	aXe 250 PULSE MOBIL GAS AL (Synergie pro hliník / Synergy for Aluminium)
	E.110	aXe 320 PULSE MOBIL GAS
	E.111	aXe 320 PULSE MOBIL GAS AL (Synergie pro hliník / Synergy for Aluminium)
	SGA355-4LW	Hořák PARKER SGA-LW355A 4m Ultralight / Torch PARKER SGA-WL355A 4m Ultralight hořák plynem chlazený / Air-Cooled Mig Welding Torch
	DMB355-4LW	Hořák PARKER DIGIMIG 355 4m aXe IN UD Ultralight / Torch PARKER DIGIMIG 355 4m aXe IN UD Ultralight, hořák plynem chlazený s ovladačem / Air-Cooled Mig Welding Torch
	SGA455W-4	Hořák PARKER SGA-LW455A 4m Ultralight / Torch PARKER SGA-WL355A 4m Ultralight hořák plynem chlazený / Air-Cooled Mig Welding Torch
	DMB455W-4	Hořák PARKER DIGIMIG 455 4m aXe IN UD Ultralight / Torch PARKER DIGIMIG 355 4m aXe IN UD Ultralight, hořák plynem chlazený s ovladačem / Air-Cooled Mig Welding Torch
	6008 6011	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6124 6125	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	S7SUN20B	Kukla samostmívací S20B Flipper / Welding Helmet S20B Flipper
	S7SUN9B	Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	S777	Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU
	VM0321-2	Hadice plyn. 3m Pegas rychlospojka G1/4 / Hose Gas 3m Pegas quick connector G1/4
	VM0023	Kabel zemnicí 3 m 300 A 35-50 / Earthing Cable 3 m 300 A 35-50
	VM0304	Kabel 3m 35-50 s držákem elektrod 200A / Cable with E holder 3m 35-50 200A
	K910-1	Redukce - adaptér do 18 kg / Adapter up to 18 kg
	VM0453	Adaptér k cívice 5kg / Adapter for spool 5kg
	6055	Sada pro hliník s kladkami AL 10/30 1,0-1,2 (axe PULSE MOBIL) Set for Aluminium with roll AL 10/30 1,0-1,2 (aXe PULSE MOBIL)
	5.0538	Brašna ALFA IN velká 63x35x43 / Carry Bag ALFA IN Big 63x35x43
 Kladky 4 kladka /Rollers 4-roll	5434	Kladka 0.6-0.8 10/30 / Roll 0.6-0.8 10/30
	5435*	Kladka 0.8-1.0 10/30 / Roll 0.8-1.0 10/30
	5436	Kladka 1.0-1,2 10/30 / Roll 1.0-1.2 10/30
	5437	Kladka 0.8-1.0 10/30 AL / Roll 0.8-1.0 10/30 AL
	5438	Kladka 1,0-1,2 10/30 AL / Roll 1.0-1.2 10/30 AL
	5439	Kladka 0,8-1,0 10/30 TD / Roll 0.8-1.0 10/30 TD tube wire
	5440	Kladka 1.0-1.2 10/30 TD / Roll 1.0-1.2 10/30 TD tube wire
	5441	Kladka 1.2-1.4 10/30 TD / Roll 1.2-1.4 10/30 TD tube wire

* stroj je vybaven standardně těmito kladkami / the machine is equipped with these rolls

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./Units	aXe 250 PULSE MOBIL GAS (AL)		aXe 320 PULSE MOBIL GAS (AL)	
Metoda	Method		MIG/MAG	MMA	MIG/MAG	MMA
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50-60		3 x 400/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	20 - 250	10 - 250	20 - 315	10 - 300
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	63,1		63,1	
Jištění	Mains protection	A	16 @		16 @	
Max. efektivní proud I_{eff}	Max. effective current I_{eff}	A	12,9	13,0	12,9	12,8
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	210	190	210	190
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	250	230	250	230
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	60%=250	50%=250	25%=315	20%=300
Počet regulačních stupňů	Voltage steps		plynule/continuous		plynule/continuous	
Krytí	Protection		IP 23S		IP 23S	
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	240 x 650 x 438		240 x 650 x 438	
Hmotnost	Weight	kg	26,6		26,6	
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1,0 - 16,0	---	1,0 - 16,0	---
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300	---	300	---
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	18	---	18	---

aXe 250 PULSE *smart* (AL)

aXe 320 PULSE *smart* (AL)

 **Svařovací synergický inverter pro svařování metodou MIG/MAG, MIG/MAG pulsní režim a MMA. U inverterů AL je plnohodnotná možnost svařování hliníku, synergicky v pulzu**

MIG/MAG - plná synergie nebo manuální režim
Okamžitý přístup k šesti proudům
Výborné svařovací vlastnosti ve směsném plynu i CO₂
Ø drátu 0,6; 0,8 mm, resp. 1,0; 1,2 mm z různých kovových materiálů a slitin (uhlíkové a slitinové oceli, slitiny hliníku apod.)
Plynulá regulace napětí
Nastavitelný předfuk, dofuk, dohoření, počáteční rychlost
Umožňuje svařování trubičkovým drátem (je třeba změnit polaritu)
Modul MMA (obalená elektroda) - svařuje elektr. do Ø 4,0 mm
4kl. posuv drátu
Elektronická tlumivka
Ekologický režim chlazení
Vnitřní prostor posuvu je osvětlen LED diodou
Přední jednobolka s brzdou



Welding synergy inverter for MIG/MAG, MIG/MAG pulse and MMA

MIG/MAG - Full synergy or manual mode
Instant access to six currents
Excellent weld ability in mixed gas and CO₂
Welds with wires 0,6; 0,8 mm; 1,0; 1,2 mm of different metals and alloys (such as carbon steel and alloy steel, aluminum, etc.)
Continuous voltage regulations
Adjustable Pregas, Postgas, Burn back, Initial speed
MAG welding with flux core wire (reverse polarity)
Module MMA - Welds with electrodes up to diameter of 4,0 mm
Electronic regulations of the choke
Ecological cooling mode
Led light in the feeder space
Front wheel with a brake



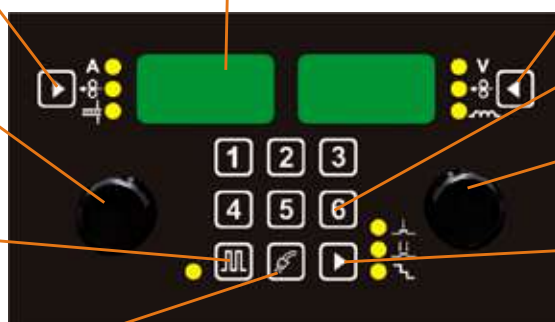
Display

Tlačítko volba zobrazení
proud, rychlost posuvu, tloušťka
Button switches between current,
wire speed, material thickness

Enkodér, potvrzovací tlačítko
Encoder, confirmation button

Pulsní režim
pulse mode

Tlačítko test plynu
Button gas test



Volba korekce
Choice correction

Tlačítko rychlé volby JOBU
Button rapid switches JOB

Enkodér
Encoder

Tlačítko (2T / 4T / schody)
Button (2T, 4T, 4T spec)

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration Obj. číslo / Part No Popis / Description

	E.098-4	aXe 250 PULSE SMART GAS
	E.107	aXe 250 PULSE SMART GAS AL (s možností svařování hliníku / possibility of full-aluminum welding)
	E.097-4	aXe 320 PULSE SMART GAS
	E.106	aXe 320 PULSE SMART GAS AL (s možností svařování hliníku / possibility of full-aluminum welding)
	E.094-4H	aXe 320 PULSE SMART H2O (s chlazením / cooling)
	E.106H	aXe 320 PULSE SMART H2O AL (s možností svařování hliníku s chlazením / full-aluminum and cooling)
	SGA355-4LW	Hořák PARKER SGA-LW355A 4m Ultralight / Torch PARKER SGA-WL355A 4m Ultralight hořák plynem chlazený / Air-Cooled Mig Welding Torch
	DMB355-4LW	Hořák PARKER DIGIMIG 355 4m aXe IN UD Ultralight / Torch PARKER DIGIMIG 355 4m aXe IN UD Ultra- light, hořák plynem chlazený s ovladačem / Air-Cooled Mig Welding Torch
	SGA455-4LW	Hořák PARKER SGA-LW455A 4m Ultralight / Torch PARKER SGA-WL355A 4m Ultralight hořák plynem chlazený / Air-Cooled Mig Welding Torch
	DMB455W-4	Hořák PARKER DIGIMIG 455 4m aXe IN UD Ultralight / Torch PARKER DIGIMIG 455 4m aXe IN UD Ultra- light, hořák plynem chlazený s ovladačem / Air-Cooled Mig Welding Torch
	DMB24W-3	Hořák PARKER DIGIMIG 240W 3m aXe IN UD / DMB2400W-DM3-MT1-30ERBX hořák vodou chlazený / Water-cooled Mig Welding Torch
	DMB500-4	Hořák PARKER DIGIMIG 501W 4m aXe UD / Torch PARKER DIGIMIG 501W 4m aXe UD hořák vodou chlazený / Water-cooled Mig Welding Torch
	5174	Držák hořáku MIG ALFA IN / Torch holder MIG ALFA IN
	6008, 6011	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	S7SUN20B	Kukla samostmívací S20B Flipper / Welding Helmet S20B Flipper
	S7SUN9B	Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	S777	Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU
	VM0151-1	Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená / Hose Gas 3m G1/4-G1/4
	VM0023	Kabel zemnicí 3 m 300 A 35-50 / Earthing Cable 3 m 300 A 35-50
	VM0304	Kabel 3m 35-50 s držákem elektrod 200A / Cable with E holder 3m 35-50 200A
	K910-1	Redukce - adaptér do 18 kg / Adapter up to 18 kg
	VM0453	Adaptér k cívice 5kg / Adapter for spool 5kg
	6046	Sada pro hliník s kladkami AL 19/37 1,0-1,2 4m / Set for Aluminium with roll AL 19/37 1,0-1,2 4m
	4306	Kladka 1.0-1.2 19/37 AL / Roll 1.0-1.2 19/37 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	4307	Kladka 1.2-1.6 19/37 AL / Roll 1.2-1.6 19/37 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	4308	Kladka 1.6-2.0 19/37 AL / Roll 1.6-2.0 19/37 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	4309	Kladka 2.4-3.2 19/37 AL / Roll 2.4-3.2 19/37 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	4299	Kladka 0.6-0.8 19/37 / Roll 0.6-0.8 19/37
	4300	Kladka 0.8-1.0 19/37 / Roll 0.8-1.0 19/37
	4301*	Kladka 1.0-1.2 19/37 / Roll 1.0-1.2 19/37
	4302	Kladka 1.2-1.6 19/37 / Roll 1.2-1.6 19/37
	4303	Kladka 1.0-1.2 19/37 TD / Roll 1.0-1.2 19/37 tube wire
	4304	Kladka 1.2-1.6 19/37 TD / Roll 1.2-1.6 19/37 tube wire
	4305	Kladka 2.4-3.2 19/37 TD / Roll 2.4-3.2 19/37 tube wire

* stroj je vybaven standardně těmito kladkami / the machine is equipped with these rolls

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./U.	aXe 250 PULSE SMART GAS (AL)		aXe 320 PULSE SMART GAS H2O (AL)	
Metoda	Method		MIG/MAG	MMA	MIG/MAG	MMA
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50-60		3 x 400/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	20 - 250	10 - 250	20 - 315	10 - 300
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	63,1		63,1	
Jištění	Mains protection	A	16 @		16 @	
Max. efektivní proud I_{eff}	Max. effective current I_{eff}	A	12,9	13,0	12,9 / 13,3	12,8
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	210	190	210	190
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	250	230	250	230
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	60%=250	50%=250	25%=315	20%=300
Počet regulačních stupňů	Voltage steps		plynule/continuous		plynule/continuous	
Krytí	Protection		IP 23S		IP 23S	
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	474 x 911 x 670		474 x 911 x 670 / 474 x 902 x 884	
Hmotnost	Weight	kg	47,6		47,6 / 72,5	
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1,0 - 20,0	---	1,0 - 20,0	---
Průměr cívy	Spool diameter	mm	300	---	300	---
Hmotnost cívy	Spool weight	kg	18	---	18	---

aXe 320 double pulse HSL aXe 402 double pulse HSL aXe 502 double pulse HSL

Svařovací pulsní synergický inverter pro MIG/MAG, TIG LA, MMA a drážkování (aXe 320 pouze MIG/MAG)

Stroje z řady pulsních zdrojů s funkcí DOUBLE PULSE jsou určeny nejen do těžkých průmyslových provozů, ale také odvětví průmyslu náročného na přesnost a rychlost, jakými jsou potravinářství, farmacie a chemický průmysl. MIG/MAG svařování hliníku, nerez, MIG letování pozinku a nerez. Plně digitální řízení procesu, komunikace se strojem v češtině (+ 7 dalších jazyků)
Double puls (puls v pulsu), ukládání JOBŮ - 10 bank po deseti JOBECH
UP-DOWN dálkové ovládání hořáků, přídatná chladicí jednotka
Ventilátory a čerpadlo jsou ekologicky řízeny, svařování obalenou elektrodou
Na přání ROBO INTERFACE-možnost doplnit interface pro připojení k robotu



HS Puls je speciální funkce MIG/MAG Puls svaření, které je charakteristické velmi krátkým a intenzivním obloukem. Svářeč dokáže takový oblouk SNADNO ovládat.

V porovnání s ostatními vysoko odtavovacími svařovacími procesy se HS Puls vyznačuje snadným ovládáním oblouku bez stresu pro svářeče.

HS Puls umožňuje:

podstatně zvýšit svařovací rychlost v průměru o 35% v porovnání se standardním pulsem, zvýšit odtavování (Kg/h) o 15%, hlubší průvar, nižší riziko neprůvaru a nižší deformace, snížit množství vneseného tepla o 35% a tím zajistit lepší mechanické vlastnosti svařenců

Pulsed synergic welding inverter for MIG/MAG, MMA, TIG LA welding, gauging (aXe 320 only MIG/MAG)

MIG/MAG welding of aluminium, stainless steel, MIG brazing of zinc-coated steel and stainless steel.

Full digital control.

User interface in 7 national languages.

Double pulse (pulse in pulse)

Job store - 10 memory banks, 10 jobs each.

UP-DOWN remote control on torch.

Cooling unit.

Cooling pump and ventilators eco-mode.

Coated electrode welding

On customer's request ROBO INTERFACE - possibility of the interface adding for the robot connection

The HS Pulse is a special kind of MAG welding pulse characteristic by a very short and intense arc. It is very easy for the welder to manage this kind of arc. In comparison with other high deposit rate the HS PULSE does not stress the welder for the handling of the arc is very natural.

The advantages of HS PULSE:

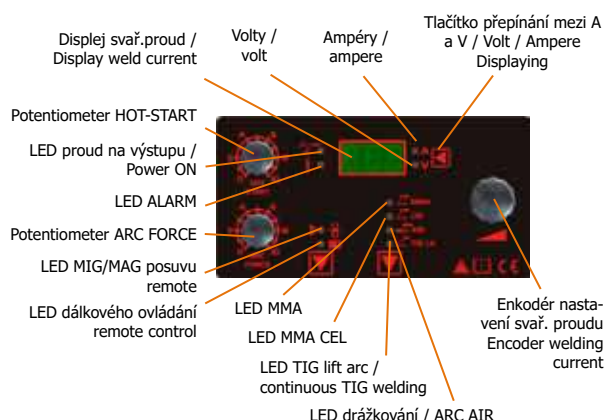
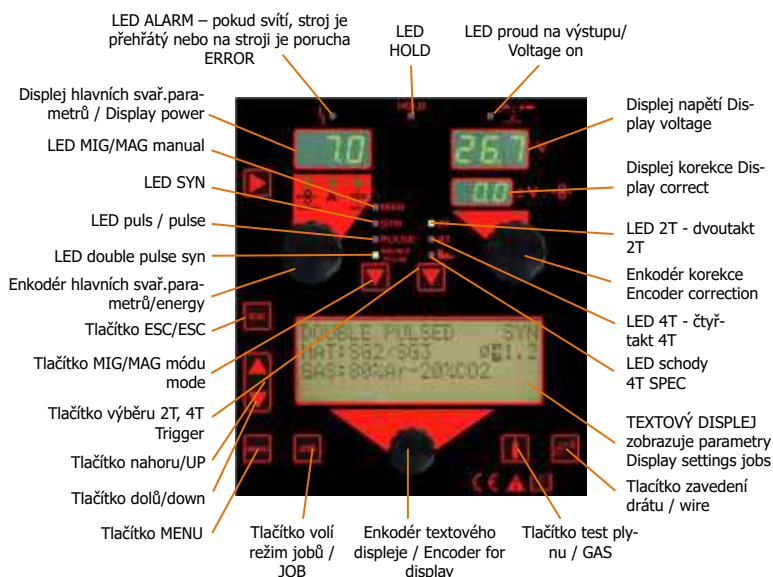
Increase of welding speed in average of 35% comparing to standard pulse welding

Increase of deposit rate (kg/h) of 15%

Higher penetration

Smaller risk weld defects

35% decrease of heat input (that leads to better mechanical qualities of the welding pieces)



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace	Obj.č./Part No	Popis / Description
	E.077-HSL	aXe 320 double pulse HIGHT SPEED COMPACT GAS - Kompakt - plynem chlazený s vysokorychlostním svařováním
	E.077H-HSL	aXe 320 double pulse HIGHT SPEED COMPACT H2O Kompakt - vodou chlazený s vysokorychlostním svařováním
	E.112-HSL	aXe 402 double pulse HSL COMPACT H2O - vodou chlazený / Compact machine - water cooled
	E.113-HSL	aXe 502 double pulse HSL COMPACT H2O - vodou chlazený / Compact machine - water cooled
	E.114H	aXe 402 double pulse HSL GENERATOR H2O - vodou chlazený / Generator - water cooled
	E.060-4H-HSL-3	PS4 aXe double pulse HIGHT SPEED H2O Snímatelný posuv drátu pro generátor H2O s vysokorychlostním svařováním
	E.115H	aXe 502 double pulse HSL GENERATOR H2O - vodou chlazený / Generator - water cooled
	E.060-4H-HSL-3	PS4 aXe double pulse HIGHT SPEED H2O Snímatelný posuv drátu pro generátor H2O s vysokorychlostním svařováním
	VM0025	Kabel zemnicí 3 m 500 A 50-70 / Earthing cable 3 m 500 A 50-70
	VM0185	Kabel s držákem E 3 m 400 A 35-70 / Cable with E holder 3 m 400 A 35-70
	VM0486	Kabel propoj. puls AXE / Cable Bundle 2m 70mm2 GAS
	VM0487	Kabel propoj. puls AXE / Cable Bundle 5m 70mm2 GAS
	VM0488	Kabel propoj. puls AXE / Cable Bundle 10m 95mm2 GAS
	VM0492	Kabel propoj. 15m 95mm2 H2O AXE 502 PULSE
	VM0489	Kabel propoj. 20m 95mm2 H2O AXE 502 PULSE / Cable Bundle 2m 70mm2 W
	DMB500-4PA	Hořák / Torch PARKER DIGIMANAGER 501W 4m UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování
	DMB500-5PA	Hořák / Torch PARKER DIGIMANAGER 501W 5m UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování
	DMB555-4PA	Hořák / Torch PARKER DIGIMANAGER 555W 4m UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování
	DMB555-5PA	Hořák / Torch PARKER DIGIMANAGER 555W 5m UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování
	DMB36-4PA	Hořák / Torch PARKER DIGIMANAGER 360 4m UD Hořáky plynem chlazené s modulem nastavování (pro / for aXe 320)
	DMB36-5PA	Hořák / Torch PARKER DIGIMANAGER 360 5m UD Hořáky plynem chlazené s modulem nastavování (pro / for aXe 320)
	DMB24W-4PA	Hořák / Torch PARKER DIGIMANAGER 240W 4m UD PA Hořáky vodou chlazené s modul. nastavování (pro/for aXe 320)
	VM0184-1	Hadice plyn. PULS 3m G1/4, D 9.5 opředená / Hose Gas PULSE 3m G1/4, D 9.5 HD
	5174	Držák hořáku MIG ALFA IN / Torch holder MIG ALFA IN
	4306	Kladka 1.0-1.2 19/37 AL / Roll 1.0-1.2 19/37 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	4307	Kladka 1.2-1.6 19/37 AL / Roll 1.2-1.6 19/37 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	4308	Kladka 1.6-2.0 19/37 AL / Roll 1.6-2.0 19/37 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	4309	Kladka 2.4-3.2 19/37 AL / Roll 2.4-3.2 19/37 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	6046	Sada pro hliník s kladkami AL 19/37 1,0-1,2 4m / Set for Aluminium with roll AL 19/37 1,0-1,2 4m
	PB2513-30	Bovden tefl-uhl 2.0/4.0/3400 / Liner tefl-carb
	PB2513-40	Bovden tefl-uhl 2.0/4.0/4400 / Liner tefl-carb
	PB2513-50	Bovden tefl-uhl 2.0/4.0/5400 / Liner tefl-carb
	VM0453	Adaptér k cívice 5kg / Adapter for spool 5kg
	4299	Kladka 0.6-0.8 19/37 / Roll 0.6-0.8 19/37
	4300	Kladka 0.8-1.0 19/37 / Roll 0.8-1.0 19/37
	4301*	Kladka 1.0-1.2 19/37 / Roll 1.0-1.2 19/37
	4302	Kladka 1.2-1.6 19/37 / Roll 1.2-1.6 19/37
	4303	Kladka 1.0-1.2 19/37 TD / Roll 1.0-1.2 19/37 tube wire
	4304	Kladka 1.2-1.6 19/37 TD / Roll 1.2-1.6 19/37 tube wire
	4305	Kladka 2.4-3.2 19/37 TD / Roll 2.4-3.2 19/37 tube wire
	6008, 6011	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	S7SUN20B	Kukla samostmívací S20B Flipper / Welding Helmet S20B Flipper
	S7SUN9B	Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	S777	Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

* stroj je vybaven standardně těmito kladkami / the machine is equipped with these rolls

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./U.	aXe 320 double pulse	aXe 402 double pulse HSL	aXe 502 double pulse HSL
Metoda	Method		MIG/MAG	MIG/MAG MMA TIG - DC	MIG/MAG MMA TIG - DC
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3x400/50-60	3x400/50-60	3x400/50-60
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A/V	20 - 320	20 - 400 5 - 400	20 - 500 5 - 500
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	71,0	83	12 86 12
Jištění	Mains protection	A	20 @	32 @	32 @
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	14,2	24,3 25,5 18,4	26,7 28,0 23,3
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂	A	230	400 400 400	400 400 400
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂	Welding current (DC=60%) I ₂	A	280	400 400 400	450 450 460
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂	A	45%=320	100%=400 100%=400 100%=400	50% = 500 50% = 500 50% = 500
Třída izolace	Insulation class		IP 23S	IP 23S	IP 23S
Normy	Standards			EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (šxdxv) komp./gen.	Dimensions (wxdxh) comp./gen.	mm	572x1035x880	470x982x1257 / 470x982x1012	470x982x1257 / 470x982x1012
Hmotnost kompakt/generátor	Weight - compact/generator	kg	96,8	112,5/96,8	112,5/96,8
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1 - 20	1 - 20	1 - 20
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300	300	300
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	18	18	18
Rozměry (š x d x v) posuv	Dimensions (w x l x h) feeder	mm	-	263x690x498	263x690x498
Hmotnost posuv	Weight - feeder	kg	22,5	22,5	22,5
Chladicí výkon (Q=1l/min)	Cooling power (Q=1l/min)	kW	0,74	0,74	0,74
Celkový obsah kapaliny	Total liquid content	l	3,5	3,5	3,5
Max. tlak	Max. pressure	Bar	3,5	3,5	3,5
Max. průtok	Max. flow	l/min	8	8	8

aXe 402 double pulse HSL AC/DC HF

aXe 502 double pulse HSL AC/DC HF

Svařovací pulsní synergický inverter pro MIG/MAG, MMA, TIG AC/DC a drážkování

Zdroj, který vám přinese plný komfort svařování pro metody TIG AC/DC HF, MIG/MAG synergické nebo MIG/MAG pulse/double pulse nebo MMA a drážkování. Jsou určeny nejen do těžkých průmyslových provozů, ale také odvětví průmyslu náročného na přesnost a rychlost, jakými jsou potravinářství, farmacie a chemický průmysl. Svařovací pulsní synergický inverter pro MIG/MAG, TIG AC/DC MIG/MAG svařování hliníku, nerez se speciální funkcí DOUBLE PULSE (puls v pulsu). MIG letování pozinku a nerez. UP-DOWN dálkové ovládání hořáků, přídatná chladicí jednotka. Plně digitální řízení procesu, komunikace se strojem v češtině (+ 7 dalších jazyků). HSL je speciální funkce MIG/MAG Puls svaření, která je charakteristická velmi krátkým a intenzivním obloukem. Svařec dokáže takový oblouk SNADNO ovládat.

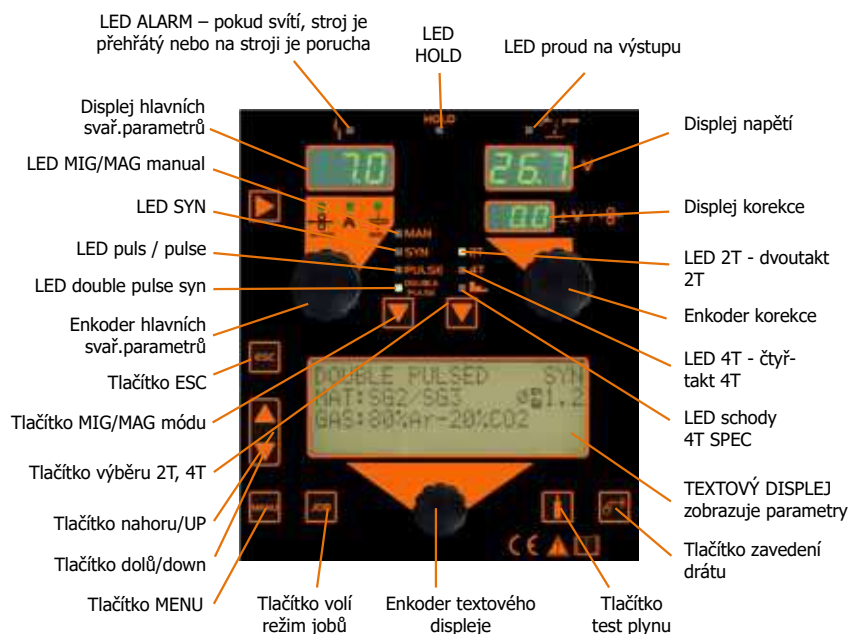


Pulsed synergic welding inverter for MIG/MAG, MMA, TIG AC/DC welding, gauging

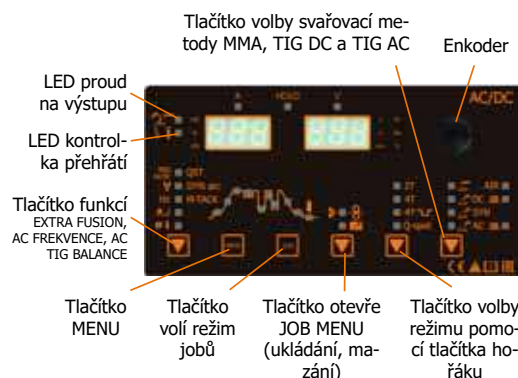
Inverter that brings you full welding comfort for TIG AC / DC HF methods, MIG / MAG synergies or MIG / MAG pulse / double pulse or MMA and gauging. They are designed not only for heavy industry, but also for precision and speed industries, such as food, pharmacy and the chemical industry. MIG/MAG welding of aluminium, stainless steel, MIG brazing of zinc-coated steel and stainless steel. Full digital control. User interface in 7 national languages. Double pulse (pulse in pulse). UP-DOWN remote control on torch, cooling unit.

The HS Pulse is a special kind of MAG welding pulse characteristic by a very short and intense arc. It is very easy for the welder to manage this kind of arc. In comparison with other high deposit rate the HS PULSE does not stress the welder for the handling of the arc is very natural.

Snadné ovládání pro MIG/MAG



Ovládací panel pro TIG AC/DC HF, MMA



INVERTERS MIG/MAG PULSE, AC/DC

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace	Obj.č./Part No	Popis / Description
	E.101-HSL	aXe 402 DOUBLE PULSE HSL AC/DC HF COMPACT H2O - Kompakt - vodou chlazený s vysokorychlostním svařováním
	E.100-HSL	aXe 502 DOUBLE PULSE HSL AC/DC HF COMPACT H2O - vodou chlazený s vysokorychlostním svařováním
	E.103-HSL	aXe 502 DOUBLE PULSE HSL AC/DC HF GENERATOR H2O - vodou chlazený s vysokorychlostním svařováním
	E.060-4H-HSL-3	PS4 aXe double pulse HIGHT SPEED H2O Snímatelný posuv drátu pro generátor H2O s vysokorychlostním svařováním
	VM0025	Kabel zemnicí 3 m 500 A 50-70 / Earthing cable 3 m 500 A 50-70
	VM0185	Kabel s držákem E 3 m 400 A 35-70 / Cable with E holder 3 m 400 A 35-70
	VM0486	Kabel propoj. 2m 70mm ² H2O AXE 502 PULSE / Cable Bundle 2m 70mm ² H2O AXE 502 PULSE
	VM0487	Kabel propoj. 5m 70mm ² H2O AXE 502 PULSE / Cable Bundle 5m 70mm ² H2O AXE 502 PULSE
	VM0488	Kabel propoj. 10m 95mm ² H2O AXE 502 PULSE / Cable Bundle 10m 95mm ² H2O AXE 502 PULSE
	VM0492	Kabel propoj. 15m 95mm ² H2O AXE 502 PULSE / Cable Bundle 15m 95mm ² H2O AXE 502 PULSE
	VM0489	Kabel propoj. 20m 95mm ² H2O AXE 502 PULSE / Cable Bundle 20m 95mm ² H2O AXE 502 PULSE
	DMB500-4PA	Hořák / Torch PARKER DIGIMANAGER 501W 4m UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování
	DMB500-5PA	Hořák / Torch PARKER DIGIMANAGER 501W 5m UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování
	DMB555-4PA	Hořák / Torch PARKER DIGIMANAGER 555W 4m UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování
	DMB555-5PA	Hořák / Torch PARKER DIGIMANAGER 555W 5m UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování
	T4W4CCUD	Hořák T4W 4m 35-50 arc Alfin, aXe pulse UD / Torch T4W 4m 35-50 arc Alfin, aXe pulse UD
	T4W8CCUD	Hořák T4W 8m 35-50 arc Alfin, aXe pulse UD / Torch T8W 4m 35-50 arc Alfin, aXe pulse UD
	VM0184-1	Hadice plyn. PULS 3m G1/4, D 9.5 opředená / Hose Gas PULSE 3m G1/4, D 9.5 HD
	5174	Držák hořáku MIG ALFA IN / Torch holder MIG ALFA IN
	4306	Kladka 1.0-1.2 19/37 AL / Roll 1.0-1.2 19/37 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	4307	Kladka 1.2-1.6 19/37 AL / Roll 1.2-1.6 19/37 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	4308	Kladka 1.6-2.0 19/37 AL / Roll 1.6-2.0 19/37 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	4309	Kladka 2.4-3.2 19/37 AL / Roll 2.4-3.2 19/37 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	6046	Sada pro hliník s kladkami AL 19/37 1,0-1,2 4m / Set for Aluminium with roll AL 19/37 1,0-1,2 4m
	127.0005	Bovden tefl-uhl 2.0/4.0/3400 / Liner tefl-carb
	127.0007	Bovden tefl-uhl 2.0/4.0/4400 / Liner tefl-carb
	127.0008	Bovden tefl-uhl 2.0/4.0/5400 / Liner tefl-carb
	VM0453	Adaptér k cívice 5kg / Adapter for spool 5kg
	4299	Kladka 0.6-0.8 19/37 / Roll 0.6-0.8 19/37
	4300	Kladka 0.8-1.0 19/37 / Roll 0.8-1.0 19/37
	4301*	Kladka 1.0-1.2 19/37 / Roll 1.0-1.2 19/37
	4302	Kladka 1.2-1.6 19/37 / Roll 1.2-1.6 19/37
	4303	Kladka 1.0-1.2 19/37 TD / Roll 1.0-1.2 19/37 tube wire
	4304	Kladka 1.2-1.6 19/37 TD / Roll 1.2-1.6 19/37 tube wire
	4305	Kladka 2.4-3.2 19/37 TD / Roll 2.4-3.2 19/37 tube wire
	6008, 6011	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	S7SUN20B	Kukla samostmívací S20B Flipper / Welding Helmet S20B Flipper
	S7SUN9B	Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	S777	Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

* stroj je vybaven standardně těmito kladkami / the machine is equipped with these rolls

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./U.	aXe 402 double pulse AC/DC HF				aXe 502 double pulse AC/DC HF			
Metoda	Method		MIG/MAG	MMA	TIG - DC	TIG - AC	MIG/MAG	MMA	TIG - DC	TIG - AC
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz			3x400/50-60				3x400/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A/V	20 - 400	5 - 400	5 - 400	5 - 400	20 - 500	5 - 500	5 - 500	5 - 500
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	81,0	81,0	81,0	--	83,0	83,0	83,0	-
Jištění	Mains protection	A			20 @				32 @	
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	18,2	18,8		13,6	24,3	25,5		18,6
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂	A	340	340		340	400	400		400
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂	Welding current (DC=60%) I ₂	A	380	370		380	450	450		460
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂	A	50%=400	50%=400		50%=400	30% = 500	30% = 500		30% = 500
Třída izolace	Insulation class		IP 23S				IP 23S			
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A				EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A			
Rozměry (š x d x v) generátor	Dimensions (w x l x h) generator	mm	470 x 985 x 1257				470 x 985 x 1257			
Hmotnost generátor/kompakt	Weight - compact/generator	kg	118				118			
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1 - 20	-	-	-	1 - 20	-	-	-
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300	-	-	-	300	-	-	-
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	18	-	-	-	18	-	-	-
Rozměry (š x d x v) posuv	Dimensions (w x l x h) feeder	mm	263x690x498	-	-	-	263x690x498	-	-	-
Hmotnost posuv	Weight - feeder	kg	22,5	-	-	-	22,5	-	-	-
Chladicí výkon (Q=1l/min)	Cooling power (Q=1l/min)	kW	0,74	-		0,74	0,74	-		0,74
Celkový obsah kapaliny	Total liquid content	l	3,5	-		3,5	3,5	-		3,5
Max. tlak	Max. pressure	Bar	3,5	-		3,5	3,5	-		3,5
Max. průtok	Max. flow	l/min	9	-		9	9	-		9

PŘEHLED FUNKCÍ

OVERVIEW OF FUNCTIONS AND EQUIPMENT

Kód	Název svař. stroje	Počet jobů	Manuální svařování oceli, hliníku a nerez / letování pozinku a nerez	Synergie svařování oceli, nerez letování pozinku (puls/nepuls)	Synergie svařování hliníku (puls/nepuls)	UP Down (ovládání z hořáku)	Chladicí jednotka	HSL	HC Puls	Power focus	Power root	Nastavitelná přibližovací rychlost, předtisk plynu, dotuk plynu, dohojení startovací proud, druhý proud, koncový proud čas naběhu, čas sjezdu čas start a konc.proudu	Dražkování	HOT START ARC FORCE , ANTISTICK	TIG LA	TIG HF (podrobně funkce viz tabulka níže)
Code	Name of the machine	Quantity of jobs	Manual mode welding of steel, aluminium, stainless steel, MIG brazing of zinc-coated	Synergy welding of steel, stainless steel, MIG brazing of zinc-coated (pulse/non-pulse)	Synergy welding of aluminium (pulse/non-pulse)	UP Down (control from the torch)	Cooling unit	HSL	HC Pulse	Power focus	Power root	Adjustable initial speed, pregas, postgas, burn back Start current, blevel, End current up and down slope Start current, end current	Gauging	HOT START ARC FORCE , ANTISTICK	TIG LA	TIG HF (detailed functions see table below)
			MIG / MAG										MMA	TIG		
E.108	aXe 250 PULSE MOBIL GAS	6	✓	✓	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗
E.109	aXe 250 PULSE MOBIL GAS AL		✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗
E.110	aXe 320 PULSE MOBIL GAS		✓	✓	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗
E.111	aXe 320 PULSE MOBIL GAS AL		✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗
E.098-4	aXe 250 PULSE SMART GAS		✓	✓	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗
E.107	aXe 250 PULSE SMART GAS AL		✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗
E.097-4	aXe 320 PULSE SMART GAS		✓	✓	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗
E.106	aXe 320 PULSE SMART GAS AL		✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗
E.094-4H	aXe 320 PULSE SMART H2O		✓	✓	✗	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗
E.106H	aXe 320 PULSE SMART H2O AL		✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗
E.077-HSL	aXe 320 double pulse HSL COMPACT GAS - kompakt	100	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗
E.077H-HSL	aXe 320 double pulse HSL COMPACT H2O Kompakt		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗
E.112-HSL	aXe 402 double pulse HSL COMPACT H2O - kompakt		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗
E.113-HSL	aXe 502 double pulse HSL COMPACT H2O - kompakt		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗
E.114H	aXe 402 double pulse HSL GENERATOR H2O - generátor se snímatelným posuvem		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗
E.115H	aXe 502 double pulse HSL GENERATOR H2O - generátor se snímatelným posuvem		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗
E.101-HSL	aXe 402 DOUBLE PULSE HSL AC/DC HF COMPACT H2O - kompakt		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
E.100-HSL	aXe 502 DOUBLE PULSE HSL AC/DC HF COMPACT H2O - kompakt		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
E.103-HSL	aXe 502 DOUBLE PULSE HSL AC/DC HF GENERATOR H2O - generátor se snímatelným posuvem		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

		TIG HF															
Kod Code	Název svař. stroje Name of the machine	Počet jobů Quantity of jobs	Předfuk Pregas	Dofuk Postgas	Náběh proudu Up slope	Doběh proudu Down slope	Startovací proud Start current	Koncový proud End current	Režim 2T/4T 2-stroke, 4-stroke	Pulsní režim Pulse Mode	UP Down (ovládání z hořáku) (control on the torch)	DC				AC	
												Q Start	Q Spot	MULTITACK	DYNAMIC ARC	MIX AC/DC	EXTRA FUSION
E.101-HSL	aXe 402 DOUBLE PULSE HSL AC/DC HF COMPACT H2O - kompakt	50															
E.100-HSL	aXe 502 DOUBLE PULSE HSL AC/DC HF COMPACT H2O - kompakt																
E.103-HSL	aXe 502 DOUBLE PULSE HSL AC/DC HF GENERATOR H2O - generátor se snímatelným posuvem																

Doporučené hořáky MIG/MAG Recommended torches MIG/MAG

PARKER
TORCHOLOGY

 SGB	Základní řada plynem a vodou chlazených hořáků MIG/MAG dokonalá ergonomie se splněním požadavků na prémiovou značku pro profesionály Basic range of gas and liquid cooled MIG / MAG torches Ergonomics and handleability for professionals	 DMB	Plynem a vodou chlazené hořáky MIG/MAG s dálkovým ovládáním. Jsou užitečné, odolné a nejsou drahé. můžete měnit proud můžete doladit oblouk můžete vybírat uloženou „práci“ Gas and liquid cooled MIG / MAG torches with remote control. They are useful, sturdy and they are not expensive you can change welding current you can tune up the arc you can switch among JOBS
--	--	--	--



Technická data vodou chlazených hořáků / Technical data water cooled torches

ČESKY	ENGLISH	SGB 240W / DMB 240W	SGB 501W / DMB 501W	SGB 555W / DMB 555W
Chlazení	Cooling method	vodou chlazené / water-cooled	vodou chlazené / water-cooled	vodou chlazené / water-cooled
Rozsah: CO ₂	Rating: CO ₂	300 A	500 A	550 A
Rozsah: Směsný plyn	Rating: Mixed Gas	270 A	450 A	500 A
Zatěžovatel	Duty cycle	100 %	100 %	100 %
Průměr drátu	Wire size	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6
Min. průtok chladicí kapaliny	Min. water Flow	1,2 l/min	1,2 l/min	1,2 l/min
Min. vstupní tlak chl.kapaliny	Min. water inlet pressure	2,0 bar	2,0 bar	2,0 bar
Min. požad. výkon chlazení	Min. cooling requirements	900 W	1 200 W	1 500 W
Max. vstupní tlak chl.kapaliny	Max. water inlet pressure	5,0 bar	5,0 bar	5,0 bar
Max. vstup.teplota chl.kap.	Max. water inlet temperature	50 °C	50 °C	50 °C



SGP

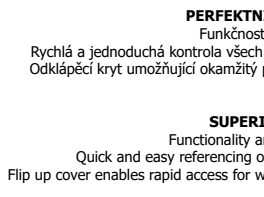
Vodou chlazené hořáky MIG/MAG s kladkami v rukojeti hořáku
Hnací kladky v rukojeti hořáku umožňují podávání drátu na velké vzdálenosti, hlavně pro měkké dráty, např. při svařování slitin hliníku, nerezových materiálů atd.

Liquid cooled MIG / MAG torches with rolls in the grip
A motorized on torch feed system for long distance and precise control of soft wires, e.g. AL, stainless steel



ERGONOMIE – pro pohodlí a manipulaci
Při návrhu byly zohledněny veškeré detaily pro zajištění co nejlepší manipulace
Měkké rukojeti s velkou plochou pro lepší vyvážení a polohovatelnost
Nosiče kabelů jsou navrženy s ohledem na flexibilitu a plynulé podávání drátu

ERGONOMICS - for comfort and handleability
Every detail has been considered to ensure the welder has the very best handling
Large surface area soft grips for improved balance and positionability
Cable supports are designed to combine flexibility with smooth and consistent wire feed



PERFEKTNÍ VIDITELNOST
Funkčnost a snadný přístup
Rychlá a jednoduchá kontrola všech pohyblivých částí
Odklápací kryt umožňující okamžitý přístup pro výměnu drátu

SUPERIOR VISIBILITY
Functionality and ease of access
Quick and easy referencing of all moving parts
Flip up cover enables rapid access for wire changes minimizing downtime



PRÉMIOVÉ SPOTŘEBNÍ DÍLY
Všechny spotřební díly jsou vyráběny tak, aby zlepšily přenos proudu, prodloužily životnost součástí a zajistily vynikající výkon
Průvlaky jsou vyrobeny ze speciální slitiny mědi; neztrácíme výkon používáním nekvalitních nebo recyklovaných surovin
K dispozici jsou mezikusy s vysokou vodivostí a vysoce účinné rozdělovače plynu

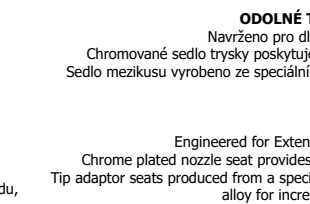
PREMIUM PERFORMANCE WEAR PARTS
All front-end wear parts are manufactured to improve current transfer and increase component longevity and ensure superior performance
Contact tips are manufactured from premium grade copper alloys; we don't sacrifice performance by using low end or recycled raw materials
Optional high conductivity tip adaptors and heavy duty diffusers are available

Technická data hořáků PULL/ Technical data torches PULL		
ČESKY	ENGLISH	SGP 240W PULL 8m
Chlazení	Cooling method	vodou chlazené / water-cooled
Rozsah: CO ₂	Rating: CO ₂	270 A
Rozsah: Směsný plyn	Rating: Mixed Gas	240 A
Zatěžovatel	Duty cycle	100 %
Průměr drátu	Wire size	0,8 - 1,2
Min. průtok chladicí kapaliny	Min. water Flow	1,2 l/min
Min. vstupní tlak chl.kapaliny	Min. water inlet pressure	2,0 bar
Min. požad. výkon chlazení	Min. cooling requirements	1100 W
Max. vstupní tlak chl.kapaliny	Max. water inlet pressure	5,0 bar
Max. vstup.teplota chl.kap.	Max. water inlet temperature	50 °C



KONTROLA RYCHLOSTI POSUVU / VÝKONU
Plynulé a bezproblémové podávání drátu
Možnost regulace rychlosti/výkonu na rukojeti (pouze s modulem)
Rychlé a přesné nastavení přitlačení kladky na rukojeti
Motory posuvu s napájením 24V nebo 42V dle typu zdroje

SPEED CONTROL / TENSION
Optional wire feed regulation
Consistent and problem-free wire feeding
Variable speed control at the handle
Quick and easy feed roller pressure regulated precisely and easily on the handle
24V or 42V Feed Motors



ODOLNÉ TĚLO HOŘÁKU
Navrženo pro dlouhou životnost
Chromované sedlo trysky poskytuje extra odolnost
Sedlo mezikusu vyrobeno ze speciální slitiny mědi pro delší životnost

SWAN NECKS
Engineered for Extended Service Life
Chrome plated nozzle seat provides extra durability
Tip adaptor seats produced from a special grade copper alloy for increased service life



VYJÍMEČNÁ FLEXIBILITA A ODOLNOST
Kabelový systém Hydroflex
Vysoce kvalitní materiál kabelu prodloužuje životnost v ohybu (více než 1 milion ohybů v testech), měděný vodič je potažen speciální vrstvou pro zabránění předčasné koroze způsobené špatnou kvalitou vody a přísad chladicí kapaliny

SUPERIOR FLEXIBILITY AND DURABILITY
Hydroflex cable systems
High grade outer liner material prolongs flex life,,, over 1 million flexes in tests, the copper conductor is coated to prevent premature corrosion from poor quality water and coolant additives

 SGB	Základní řada plynem a vodou chlazených hořáků MIG/MAG dokonalá ergonomie se splněním požadavků na prémiovou značku pro profesionály Basic range of gas and liquid cooled MIG / MAG torches Ergonomics and handleability for professionals	 DMB	Plynem a vodou chlazené hořáky MIG/MAG s dálkovým ovládáním. Jsou užitečné, odolné a nejsou drahé. můžete měnit proud můžete doladit oblouk můžete vybírat uloženou „práci“ Gas and liquid cooled MIG / MAG torches with remote control. They are useful, sturdy and they are not expensive you can change welding current you can tune up the arc you can switch among JOBS
	Ultralehké hořáky díky odlehčenému koaxiálnímu kabelu jsou mnohem lehčí než standardní hořáky izolační kroužek a šroubovací hubice zamezují přehřívání hořáků A series ultralights torches products with screw on nozzle assemblies and innovative light weight cable sets		Tento hořák je kombinací TIG stylu rukojeti a MIG/MAG systému trubka je otočná o 360° do libovolné polohy, vše bez potřeby nářadí bez ohledu na polohu svařování bude poloha pro svařce snadná i v jinak těžko přístupných místech A Tig style torch concept for continuous welding Infinitely adjustable through 360o particularly suitable for positional, overhead welding



Technická data plynem chlazených hořáků					
ČESKY	ENGLISH	STH 150AE	STH 240AE	SGA 155	SGA-LW 305/DMB-LW 305 light
Chlazení	Cooling method	plynem chlazené / air-cooled	plynem chlazené / air-cooled	plynem chlazené / air-cooled	plynem chlazené / air-cooled
Rozsah: CO ₂	Rating: CO ₂	180 A	250 A	240 A	315 A
Rozsah: Směsný plyn	Rating: Mixed Gas	150 A	220 A	220 A	300 A
Zatěžovatel	Duty cycle	35 %	35 %	35 %	35 %
Průměr drátu	Wire size	0,6 - 1,0	0,8 - 1,2	0,6 - 1,0	0,8 - 1,2

POPIS FUNKCÍ MIG/MAG

HSL Pulse



Vyšší pracovní rychlost

Vysoká dynamika HSL Puls oblouku umožňuje mimořádně koncentrovaný oblouk, který zvýší odtavování a tlak oblouku. To umožní svářeči (nebo automatu) svařovat rychleji a uspořit 35% času.

Vyšší odtavovací výkon

Vyšší dynamika pulzu při HSL Pulsu umožňuje zvýšit rychlost posuvu drátu při současném zachování stejného proudu jako při svařování standardním pulzem. Zvýšení rychlosti posuvu drátu se v důsledku projeví v odtavovacím výkonu (kg/h).

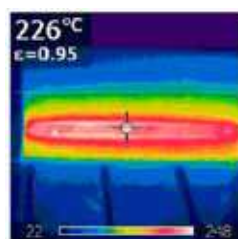
Méně vneseného tepla a menší plastické deformace

Při HSL Pulsu je vnesené teplo o 35% nižší v porovnání se standardním pulzem. HSL Puls je zvláště vhodný pro vysoce kvalitní svařování.

Lepší mechanické vlastnosti (tvrdost a pevnost v tahu)

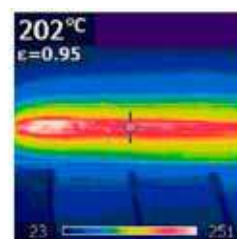
Pevnost v tahu v čistém depositu a v teplotně ovlivněné oblasti je mnohem vyšší u standardního pulzu. Vysoké vnesené teplo mění pevnost v tahu a tvrdost. V případě svařování HSL Pulsem zůstává tvrdost a pevnost v tahu blízko hodnotám základního materiálu, což je žádoucí stav při svařování konstrukčních ocelí.

Koutový svar 10,0 mm
Standard Plus



Teplota spoje při ukončení svařování 226 °C

Koutový svar 10,0 mm
HS Plus

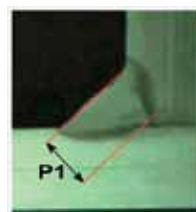


Teplota spoje při ukončení svařování 202 °C

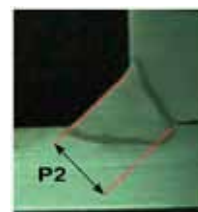
Hlubší průvar, menší riziko chyby průvaru

Průvar při HSL Pulsu P2 je výrazně hlubší v porovnání s průvarem P1 Standard Puls. Navíc je svár hladší.

Koutový svar 10,0 mm
Standard Plus



Koutový svar 10,0 mm
HS Plus



Nižší výrobní náklady

Vyšší rychlost provedení svařování v kombinaci s vyšší kvalitou svarů snižuje čas a pracovní náklady.

HC pulse

Nová funkce MIG/MAG pulzu, která se vyznačuje těmito přednostmi:

Rovnoměrný přenos taveniny a optimální svařovací oblouk

Vyšší rychlost svařování

Zvýšená stabilita oblouku s absencí rozstříku

Oblouk přizpůsobující se pohybu hořáku

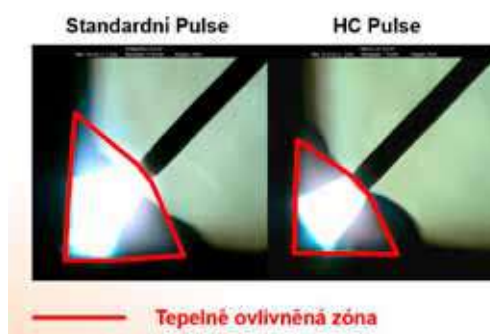
Snížení vneseného tepla do svařence

Snížení výrobních nákladů

Nový HC Pulse je charakteristický vysoce kontrolovaným řízením oblouku za účelem optimalizace oddělení kapek taveniny velmi nízkou energií.

Výsledkem je vysoce kvalitní svařenec s vynikajícími mechanickými a metalurgickými vlastnostmi.

Podívejte se na video, které ukazuje rozdíly mezi standardním pulsem a HC pulsem:

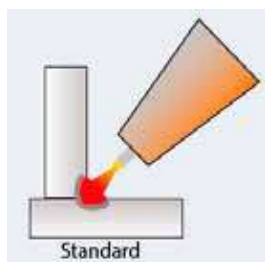


Power Focus

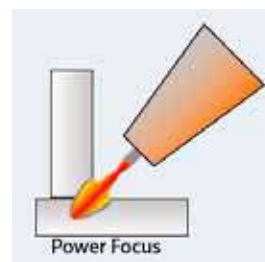


Rozdíl mezi standardním MIG/MAG svařováním a Power Focus

Rozdíl mezi standardním Mig/Mag svařováním a Power Focus je v koncentraci a přesnosti oblouku. Power Focus umožňuje koncentrovat výkon a tím vysoké teploty oblouku přesně na střed svarové lázně, čímž se zabrání přehřátí svarových hran.



Tepelně ovlivněná zóna (TOZ) je při použití režimu Power Focus méně rozšířená.



Podívejte se na video Power Focus



Specifikace standardního oblouku

Hlavní vlastností standardního oblouku je jeho vysoká stabilita a to jak při krátkém oblouku, tak i při sprchové fázi oblouku. U většiny současných svařovacích strojů je přechodová fáze. Tento svařovací rozsah je obvykle charakterizován nestabilním obloukem, který je velmi obtížně manipulovatelný a obvykle způsobuje velký rozstřík.



Specifikace standardního oblouku

V případě tupého svaru, kde svařované desky mají úzký úhel svarových ploch, standardní oblouk má tendenci se dostat ven ze svarové spáry a soustředit se pouze na jednu hranu. V této situaci je obvykle nutné zvětšit úhel svarové spáry. To znamená, že potřebujete více plnicích svařových vrstev.



Rozdíly mezi Power Focus a standardním obloukem

Výrazný rozdíl je v hlubší penetraci (viz obrázek), tepelně ovlivněná zóna je menší. Toho je dosaženo rychlejším provedením celého procesu svařování.

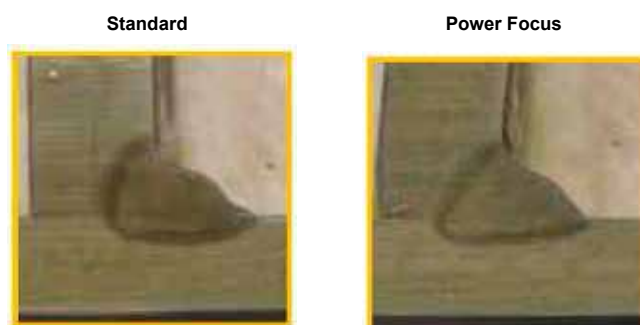
Specifikace Power Focus oblouku

Power Focus zlepšuje všechny tři fáze oblouku. V krátkém oblouku dostává extrémně stabilní a viskózní oblouk s velmi lineárním převodem a naprostou absencí rozstříku. Úzký tvar oblouku udržuje přenos velmi stabilní v celém rozsahu. Z toho důvodu, je možné získat velmi pravidelný a úzký svar.



Specifikace Power Focus oblouku

Při aplikaci Power Focus oblouk zůstává neustále soustředěn v přesném středu svarové lázně a tím lze zajistit plná penetrace. Pomocí úzkého a přesného oblouku Power Focus je možné pracovat ve velmi úzkých svarových spárách, které mají menší požadavky na mechanické úpravy svařenců, je zapotřebí méně plnicích svařových vrstev. To celé přináší nejen časovou úsporu, ale také úsporu svařovacího materiálu.



Průvar při Power Focus



Při zaměření na T-spoj (10 mm tloušťka), při svařování z obou stran, je dokonce dosaženo křížení obou průvarů.



Tloušťka 8 mm
Úhel 30 °
Bez mezery mezi hranami



Funkce Power Root byla vyvinuta pro zdokonalení a zjednodušení kořenového svařování ve spojích. Power Root oblouk se perfektně hodí pro spojování svarových spojů, které mají velkou kořenovou mezeru. Oblouk zůstává velmi stabilní v několika různých aplikacích a umožňuje optimální řízení svařovací lázně, zejména ve svislé poloze směrem dolů. Výsledky Power Root jsou velmi dobré, takže je pro svářeče snadné s touto funkcí pracovat i bez velkých zkušeností.

Překlenutí mezery

Přenos studených kapiček zajišťuje procesově stabilní svařování i při širokých mezerách.

V-drážky / svary trubek

Optimalizovaný cyklus s krátkým obloukem zaručuje kvalitní svár - dokonce i v těžko přístupných polohách. Bez ohledu na to, zda se jedná o svislé svařování směrem dolů nebo nad hlavou, kvalita kořenového průvaru bude zajištěna. Root pass svařování má až 4x vyšší rychlost svařování než vertikální svařování směrem nahoru.



Rozteč 2mm svislá poloha / drát Ø 1mm

Kořen bez zbytečného převýšení



Podívejte se na video,
které ukazuje před-
ností funkce
Power root:



POPIS FUNKCÍ TIG DC

Q Start (Quick Start)

Vytváří rychleji svařovací lázeň. Funkce je vhodná zejména pro bodové spoje u tenkých plechů. Při aktivaci této funkce se stroj automaticky přepne do synergického pulzního režimu po předem nastavenou dobu. Výsledné pulzy vytvářejí pohyb roztaveného kovu na obou okrajích plechu, čímž se urychluje tvorba spoje.

Trvání série pulzů lze nastavit (od 0,1 do 60 sekund) v závislosti na tloušťce a typu spoje.

Výhody:

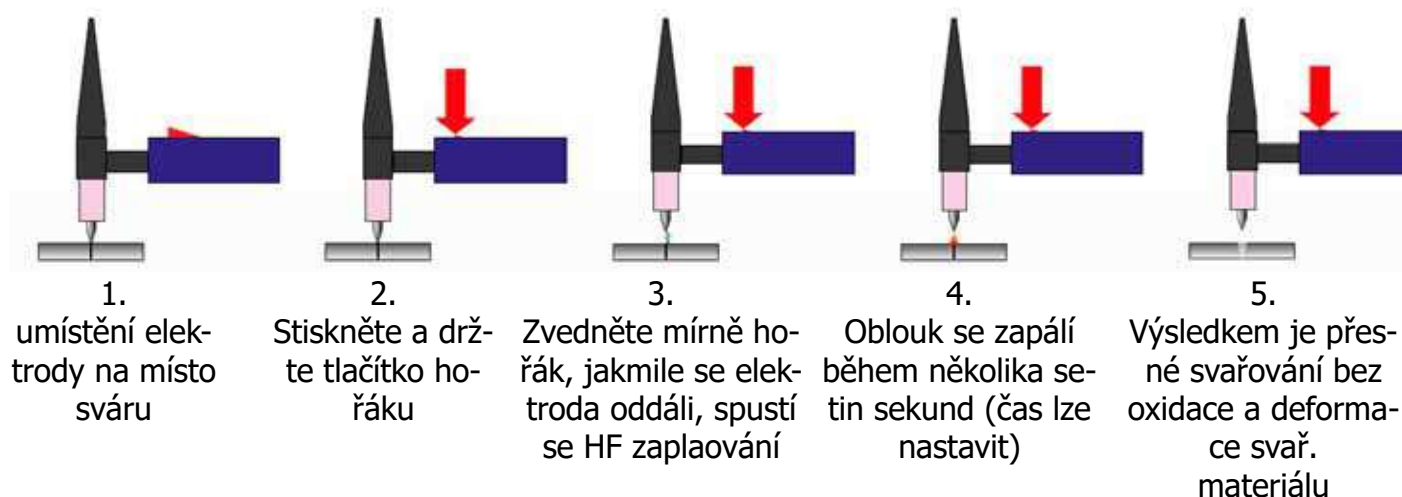
Rychlejší start procesu
Svary bez oxidace



Q Spot (Quick Spot)

Funkce Q-Spot usnadňuje bodování tenkostěnných plechů. Obsluha umístí wolframovou elektrodu na místo svaru a získá dokonalou kontrolu procesu. Jakmile je elektroda zvednuta od materiálu, stroj vydává velmi vysokou intenzitu svařovacího proudu s velmi krátkým přednastaveným časem (od 0,01 s do 10 s). Doba pulzu se mění v závislosti na typu plechu, který má být spojen. Tímto způsobem se svařovaný bod okamžitě uzavře s minimálním přenosem tepla, přičemž kov zůstane bílý, čistý a téměř studený.

Proces



Aplikace



Tupý svar 0,6mm



Svařování trubek 5/4" 2mm

Podívejte se na video
Q spot



Multitack

Systém MULTITACK umožňuje snížit tepelný výkon při spojení dvou lehkých tenkostěnných částí. Série obloukových pulzů v krátkých časových intervalech umožňuje materiálu ochladit se během pauzy mezi jedním pulzem a dalším pulzem a tím minimalizovat jeho deformaci. Možnost nastavit frekvenci série pulzů v časové jednotce umožňuje přizpůsobit elektrický oblouk rychlosti svařování a geometrii spoje. Materiál je méně natavován a svařovací proces je pomalejší.

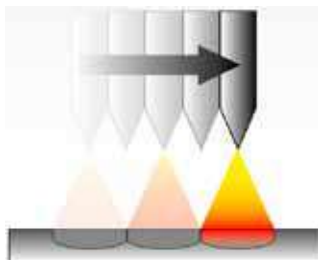
Podívejte se na video
Multitack



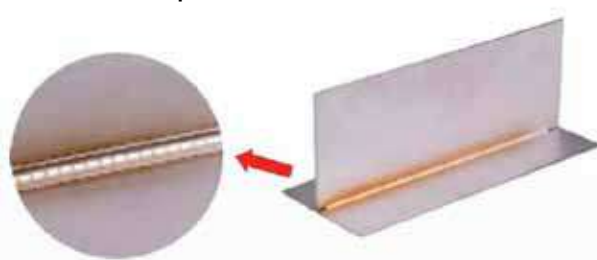
Standardní svařování
dochází k přehřátí a deformaci



Svařování s multitack
umožňuje ohlazení materiálu a minimalizovat deformace



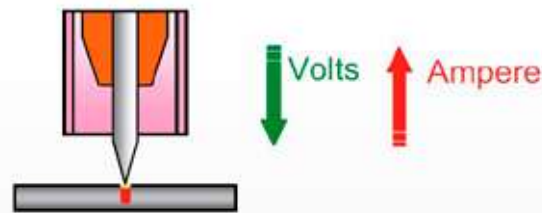
Při použití MULTITACK lze svařit materiály, které s jinými stroji jsou nesvařitelné v požadované kvalitě



Dynamic ARC

Funkce DYNAMIC ARC (dynamický oblouk) umožňuje udržovat součin napětí a proudové konstanty (oddálením hořáku se oblouk dynamicky přizpůsobuje). Zdroj napětí zvyšuje svařovací proud při poklesu napětí oblouku a snižuje svařovací proud při zvýšení napětí oblouku.

Hodnota DynARC může být nastavena od 1A do 50A. Tato hodnota musí být nastavena podle tloušťky základního materiálu a typu svaru (doporučujeme 1A až 20A pro tenké materiály, 20A až 50A pro silnější materiály)



Výhody funkce DynARC:

Menší plastická deformace svařované části

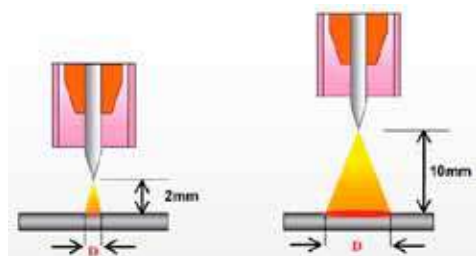
Zajišťuje lepší průvar

Tepelný výkon soustředěný výhradně na svar a ne na okolní plochu

Menší oxidace svařovaného materiálu a tím i snížení nákladů na následné očištění po svařování

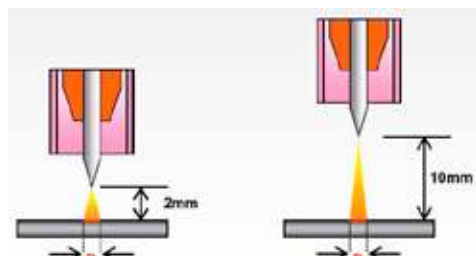
Snížené riziko přilepení elektrody při kontaktu se svařovou lázní a rychlejší svařování

Standardní svařování



Standardní svařování

Svařování s DynARC



Svařování s DynARC

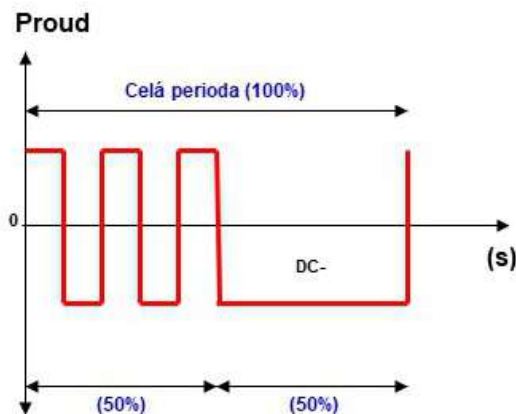
Podívejte se na video
Dynamic ARC



POPIS FUNKCÍ TIG AC/DC

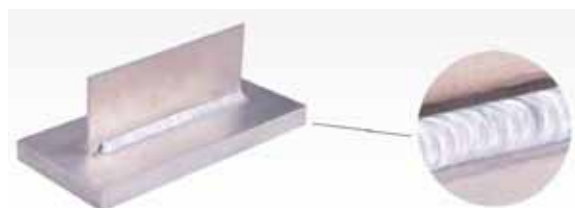
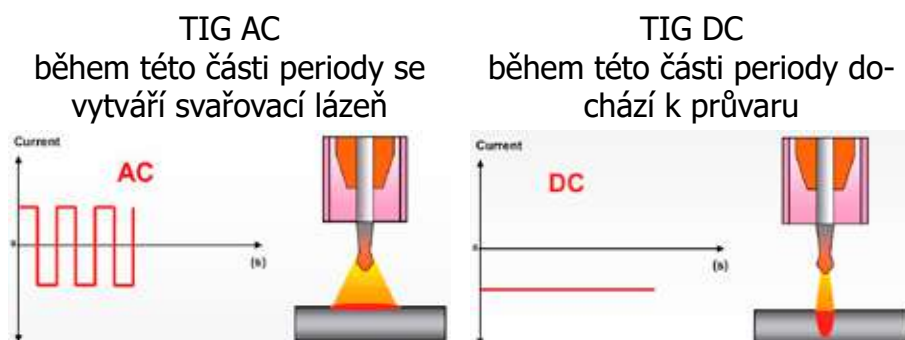
MIX AC/DC

Tato funkce umožňuje modulovat střídavě proces TIG AC s TIG DC. To znamená, že účinnost svařování TIG AC může být kombinována s vysokým průvarem TIG DC, čímž se dosáhne vysoké rychlosti svařování a rychlému vytvoření svařovací lázně na studeném materiálu. Je takto možné svařovat silnější materiály nižším proudem, protože část periody DC je mnohem vyšší než při svařování TIG AC/DC bez této funkce. Procentuální hodnotu tvaru AC ve srovnání s průběhem tvaru DC lze nastavit od 10 do 80%.



Výhody funkce MIX AC/DC:

Umožňuje svařování silnějších materiálů menším proudem než při výhradním svařování AC
Vysoká rychlost svařování
Rychlé vytvoření svařovací lázně
Vhodné při svařování různorodých tloušťek materiálů
Doporučujeme nepřekračovat nastavení hodnoty DC více než 50%



Funkce MIX AC/DC usnadňuje svařování různorodě silných materiálů

Podívejte se na video MIX AC/DC

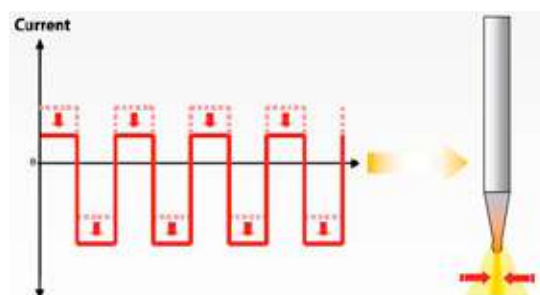


Extra Fusion (extra průvar)

Tato funkce usnadňuje svařování hliníku. Tento parametr stanoví procento kladné vlny, která se odečítá a přidává se do záporné vlny. Lze procentuálně nastavit od 0 do 80%.

Výhody funkce Extra Fusion:

Stabilnější oblouk
Lepší průvar



Plech 0,8mm



Vhodné pro koutové svař,
výhodou je čisté a přesné svařování

Podívejte se na video Extra Fusion





Váš prodejce/Your dealer:

ALFA IN a.s.

č.p. 74, 675 21 Nová Ves u Třebíče
Czech Republic

www.alfain.eu, obchod@alfain.eu

tel.: +420 568 840 009

GPS: 49°15'10.305"N, 15°47'20.698"E

