



KATALOG PRODUKTŮ PRODUCT CATALOGUE

O NÁS / ABOUT US



Společnost ALFA IN a.s. je největším výrobcem svařovacích strojů, elektrocentrál a plynových filtrů v České republice. Od svého vzniku v roce 1998 se zabývá výrobou a prodejem svařovací techniky a plynových filtrů. Svoji činnost zahájila ALFA IN v pronajatých prostorách v Třebíči. V roce 2002 se přestěhovala do vlastních prostor postavených na „zelené louce“ v průmyslové zóně v Nové Vsi u Třebíče. Tyto prostory během dalších let rozšířila o další haly – skladovací a výrobní.

V roce 2018 oslaví ALFA IN již 20 let své existence. Během těchto let firma vybudovala kompletní technické a personální zázemí v oblasti vývoje, výroby a servisu svařovací techniky a plynových filtrů.

Do svého portfolia v roce 2010 zařadila vývoj a výrobu elektrocentrál značky MEDVED a v roce 2012 rozšířila svůj sortiment o rotační a turbínové plynoměry.

ALFA IN je největším dodavatelem technologie orbitálního svařování v Česku a Slovensku.

Jako systémový integrátor ALFA IN realizuje komplexní dodávky a instalace automatizovaných a robotizovaných pracovišť určených nejen pro svařování. V poslední době se zaměřuje i na CNC plasmové řezání.

Obchodní aktivity ALFA IN sahají daleko za hranice České republiky. Svoje produkty exportuje do řady evropských i mimoevropských zemí. ALFA IN vyrábí jednak pod svojí vlastní značkou ALFA IN, tak i pod soukromými značkami řady renomovaných firem z oboru svářecí techniky.

Stroje a zařízení ALFA IN nenajdete jen v očekávaných oborech, jako jsou průmyslové podniky, železárny, jaderné elektrárny. Překvapivě se s nimi můžete setkat i na místech jako je Městské divadlo Brno, Slovenské národní divadlo, Akademie výtvarných umění, Česká polární stanice na Špicberkách a mnoho dalších.

Téměř za dvacet let své činnosti ALFA IN vyrostla z původních asi 25 zaměstnanců na dnešních 57 a svůj obrat a podíl na trhu čtyřnásobila. Dlouholetý úspěch je především postaven na zaměstnancích s bohatými zkušenostmi v uvedených oblastech. Svým zaměstnancům ALFA IN nabízí velmi dobré pracovní zázemí, motivační systém odměňování, možnost dalšího vzdělávání jak v odborných technických oborech, tak v jazykových znalostech.

V poslední době se ALFA IN zaměřuje na spolupráci se střední průmyslovou školou a to především nabídkou studentských praxí a brigád. Cílem této spolupráce je seznámení mladých lidí s technickým oborem v praxi.

ALFA IN je přesvědčena, že úspěšná firma je povinna pomáhat potřebným lidem a podporovat kulturní, sportovní a společenské akce a to hlavně pro lidi žijící v jejím okolí. A tak již pravidelně více jak 15 let podporuje sociální a charitativní organizace. Jedná se především o Diakonii ČCE- středisko v Myslivočicích starající se o seniory, Denní centrum Barevný svět určený pro lidi s mentálním a kombinovaným postižením, Vrátka pomáhající osobám se zdravotním postižením k plnohodnotnému začlenění do společnosti, DEBRA pomáhající lidem s nemocí motýlích křídel. S kulturních akcí ALFA IN podporuje Mezinárodní hudební festival Petra Dvorského či Třebíčské kulturní léto. V neposlední řadě též podporuje sportovní činnost svých zaměstnanců a jejich rodin.

Firma ALFA IN a.s. chce i nadále rozvíjet svoji činnost v tuzemsku a v zahraničí, činnost postavenou na kvalitních a zajímavých produktech, na jejichž vývoji a prodeji se podílejí zodpovědní a pracovití zaměstnanci, činnost založenou na slušnosti a společenské odpovědnosti.

ALFA IN má od roku 2000 zavedený funkční a certifikovaný systém řízení kvality podle ISO 9001.

ALFA IN is the traditional Czech manufacturer of the welding machines, transformers, and gas filters. We bought a well established trade mark MEDVED power generators in the year 2010 and we continue in making the MEDVED power generators.

Our business activities range far beyond the borders of the Czech Republic. We export to many European and non-European countries. ALFA IN makes welding machines under our own trade mark ALFA IN and also under several private labels of well respected companies in the market of welding equipment.

We are number one on the Czech and Slovak market of gas filters. We have included rotary gas meters to our product range of gas devices.

The company has implemented functional and certified system of controlling quality ISO 9001 certification since the year 2000.



Obsah / Content:

Inventory MMA / MMA inverters	6-13	
Inventory TIG / TIG inverters	14-23	
Inventory TIG AC/DC / AC/DC inverters	24-31	
Hořáky TIG, MIG/MAG Parker Torches TIG, MIG/MAG Parker	32-35	
Inventory multifunkční, Inventory MIG/MAG, Pulz MIG Multifaction inverters, Inverters MIG/MAG, Pulse MIG	36-61	
Odbočkové MIG/MAG / Step-switched MIG/MAG Homer	62-73	
Plazma / Plasma CNC	74-89	
Robotizace / robotics	90-91	
Orbital Brusky wolfram. elektrod / Wolfram electrode Grinder	92-97	
Čištění, leštění, pasivace a značení nerezů / Weld cleaning system	98-103	
Samostmívací kukly / Welding helmets Pojízdný odsavač / Mobile filter system Chladicí jedn. / cooling units / Ventily / Pressure Reducer	104-113	
Elektrocentrály / Power generators	114-119	
Plynové filtry, rotační a turbínové plynoměry / Gas filters, rotary and turbine gas meters	120-121	

KONTAKTY / CONTACTS



Vladimír Holý
ředitel společnosti / managing director
email: export-import@alfain.eu



Ing. Vlasta Slámová
zástupce ředitele / deputy managing director
email: slamova@alfain.eu



Ing. Ivan Řídký
vedoucí divize automatizace /
head of automation department
email: obchod@alfain.eu



Ing. Radek Seemann
vedoucí obchodního oddělení /
head of automation department
email: obchod@alfain.eu



Radek Čícha
technik obchodního oddělení /
area sales manager
email: obchod@alfain.eu



Karel Říha
technik obchodního oddělení elektrocentrály /
area sales manager power generators
email: obchod@alfain.eu



Miloš Wurschy
aplikační technik / application technician
email: obchod@alfain.eu



Zbyněk Nevřkla
technik obchodního oddělení /
area sales manager
email: obchod@alfain.eu



Pavel Jura
technik obchodního oddělení /
area sales manager
email: obchod@alfain.eu



David Jahoda
aplikační technik / application technician
email: obchod@alfain.eu



Robert Škárka
aplikační technik / application technician
email: obchod@alfain.eu



Marta Nejedlá
expedice / expedition
email: obchod@alfain.eu



Olena Frůhaufová
export - import
plynové zařízení / gas equipment
email: obchod@alfain.eu



David Jaša
vedoucí servisního oddělení / head of service
email: servis@alfain.eu



Miroslava Cencialová
nákup / purchase
email: nakup@alfain.eu



Hana Seemannová
grafika, web / graphics, web
email: filtry@alfain.eu



Andrea Tomková
export - import
email: export-import@alfain.eu



Ing. Lubomír Sláma
robotizace, CNC
email: cnc@alfain.eu

Podívejte se na naše **www.alfain.eu**, kde naleznete:

- řadu našich produktů za výhodné ceny v praktických setech
- instruktážní videa k našim strojům
- aktuality a novinky
- návody, ceníky a další dokumenty
- servisní partnery

See our website **www.alfain.eu**, you will find:

- many of our products in practical sets
- instructional videos
- news and new products
- manuals, price lists and other documents
- service partners



Jsme na facebooku

We are on Facebook



Akční letáky / Action leaflets

Aktuální cenové nabídky naleznete ke stažení na našich stránkách. U našich prodejců jsou k dispozici v tištěné podobě.



Katalog elektrocentrál
Catalogue power generators



Katalog hořáků ARC Catalogue ARC

Nové tigové hořáky ARC a jejich náhradní a spotřební díly.

Certifikát ČSN EN ISO 9001 Certificate ČSN EN ISO 9001



Katalog hořáků PARKER / Catalogue PARKER

Hořáky MIG/MAG, TIG, plazmové a jejich náhradní a spotřební díly.

HOMER E 160

Svařovací invertor pro svařování metodou MMA

- IGBT plně utěsněné pro vyšší odolnost proti prachu, vodě a vlhkosti
- Kompaktní a lehký
- Díky pevnému madlu a možnosti připojení popruhu je snadno přenosný
- Včetně kabelu s držákem elektrod a zemního kabelu, připojení rychlospojky 10-25mm², délka kabelů 1,5m
- HOT START pro perfektní zapalování
- ARC-FORCE zabezpečující stabilní oblouk
- ANTI-STICK vypínající svařovací proud, pokud by mělo dojít nebo došlo k přilepení elektrody ke svařenci
- Jištěný a kompatibilní s elektrocentrálami



Inverter for MMA welding

- IGBT technology fully sealed to provide better protection against dust, water and humidity
- Compact and lightweight
- Easy to carry with solid handle and possibility to attach the belt
- Including cable with E holder and earthing cable, connectors 10-25 mm², length 1,5m
- The HOTSTART function facilitates the arc ignition by using high starting current for a predefined period of time
- The ARCFORCE technology automatically levels voltage fluctuations in the arc caused by the movement of welder's hand
- The ANTISTICK function switches off the welding current in case the electrode should or already has stacked to the weldpiece
- Protected and POWER GENERATOR compatible



Kontrolka zapnutí
- zelená LED
Power on indicator
- Green LED

Kontrolka přehřátí
- žlutá LED
Over temperature indicator
- Yellow LED

Potenciometr nastavení
svař.proudu
Current potentiometer



**PODÍVEJTE SE
NA VIDEO
S PRAKTICKOU
UKÁZKOU
SVAŘOVÁNÍ**










Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0530	HOMER E 160 inverter, zemnicí kabel, kabel s držákem elektrod, napájecí kabel, návod / Inverter, cable with E holder, earthing cable, power cord, manual
	V9030034	Kabely ALFIN 2x 3m 10-25 150A / Welding cables 2 x 3m 10-25 (clamp + stick work lead)
	7.511.249	Popruh / Belt
	5.0110	Box modrý / Box blue
	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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Units	HOMER E 160
Metoda	Method		MMA
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60
Jištění	Mains protection	A	16 @
Max. efektivní proud I_{eff}	Max. effective current I_{eff}	A	15,4
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	10 - 160
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	66,0
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	80
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	105
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	20%=160
Krytí	Protection		IP21S
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	120 x 250 x 210
Hmotnost	Weight	kg	3,1

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0254-1	PEGAS 162 E PFC inverter, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
	5.0255-1	PEGAS 202 E PFC inverter, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
	706.1037	Hořák SRT 17 4m V 35-50 / Torch SRT17 V 4m BSB35-50
	706.1038	Hořák SRT 17 8m V 35-50 / Torch SRT17 V 8m BSB35-50
	VM0253	Svař. kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště + držák elektrod) / Welding cables 2 x 3m 35-50
	5.0110	Box modrý / Box blue
	6008	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. /
	6011	Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6124	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	6125	
	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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn. Units	PEGAS 162 E PFC				PEGAS 202 E PFC			
			MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG
Metoda	Method									
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x110/50-60		1x230/50-60		1x110/50-60		1x230/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	10 - 100	10- 100	10 - 160	10 - 160	10 - 120	10 - 120	10 - 200	10 - 200
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	68,0				68,0			
Jištění	Mains protection	A	16 @		16 @		16 @ (25@)		16 @ (25 @)	
Max. efektivní proud I _{1eff}	Max. effective current I _{1eff}	A	15,4	10,8	13,4	10,1	16,0 (25,6)	16,0 (23,2)	16,0 (20,3)	14,3 (14,3)
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂	A	70	75	100	110	70 (95)	75 (105)	100 (135)	160 (160)
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂	Welding current (DC=60%) I ₂	A	80	90	130	140	80 (120)	90 (120)	130 (160)	185 (185)
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂	A	35%=100	50%=100	35%=160	40%=160	25%=120 (60%=120)	40%=120 (90%=120)	25%=200 (40%=200)	50%=200 (50%=200)
Krytí	Protection		IP23S				IP23S			
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	130 x 380 x 230				135 x 390 x 230			
Hmotnost	Weight	kg	6,4				6,5			

PEGAS 250 E CEL *Smart* PEGAS 400 E CEL PEGAS 500 E

Svařovací inverter pro profesionální svařování metodou MMA (obalená elektroda) a metodou TIG s dotykovým startem (LIFT ARC). Pegas 250 E CEL a 400 E CEL svařuje i celulosovými elektrodami, Pegas 400 E CEL a Pegas 500 E je navíc vhodný pro drážkování.

- Technologie IGBT
- Kompaktní, lehký, přenosný
- ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
- Jištěný a kompatibilní s elektrocentrálami
- Rychlospojky 35-50 mm² pro připojení kabelů



PEGAS je vybaven funkcí HOT START pro perfektní zapalování, funkcí ARC-FORCE zabezpečující stabilní oblouk a funkcí ANTI-STICK vypínající svařovací proud, pokud by mělo dojít nebo došlo k přilepení elektrody ke svařenci. Dále je vybaven volitelnou funkcí VRD – Voltage Reduction Device, česky ZSN – zařízení pro snížení napětí, po ukončení svařování zařízení pro snížení napětí sníží napětí naprázdno na 15 V během 90 s. V určitém prostředí může po- ciťovat svářeč velmi nepříjemné brnění. Pegas 250 E CEL, 400 E CEL a 500 E jsou stroje, které nebudou svářeče vy- stavovat takovým nepříjemným stavům. Stroje mohou svařovat i metodou TIG/WIG s dotyk.zapalováním (LIFT ARC).








Inverter for professional MMA welding and TIG welding. Pegas 250 E CEL a 400 E CEL welds also with cellulose coated electrodes. Pegas 400 E CEL and Pegas 500 E are suitable for gouging.

- IGBT technology
- Compact, lightweight, portable
- ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
- Protected and POWER GENERATOR compatible
- Cable connectors 35-50 mm²

The HOTSTART function facilitates the arc ignition by using high starting current for a predefined period of time. The ARCFORCE technology automatically levels voltage fluctuations in the arc caused by the movement of welder's hand. The ANTISTICK function switches off the welding current in case the electrode should or already has stacked to the weldpiece. Invertors welds by those methods TIG (LIFT ARC)



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0287	PEGAS 250 E CEL Smart inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	5.0527	PEGAS 400 E CEL inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	5.0528	PEGAS 500 E inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	5.0139ST	DOV Pegas dálkové ovládání 10m, včetně konektoru / remote CTRL 10m, incl.Connector
	706.4037	Hořák SRT 26 4m V 35-50 / Torch SRT 26 V 4m BSB35-50
	706.4038	Hořák SRT 26 8m V 35-50 / Torch SRT 26 V 8m BSB35-50
	VM0139	Svař. kabely 2 x 3m 35-50 250A (zem. kleště + držák elektrod) Welding cables 2 x 3m 35-50 250A (clamp + stick work lead)
	VM0502	Kabely PEGAS 2x 3m 35-50 500A (zem. kleště + držák elektrod) Welding cables 2 x 3m 35-50 500A (clamp + stick work lead)
	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
	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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./ Units	PEGAS 250 E CEL smart		PEGAS 400 E CEL		PEGAS 500 E	
			MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG
Metoda	Method		MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3x400/50-60		3x400/50-60		3x400/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	10 - 250	5 - 250	20 - 400	20 - 400	20 - 500	20 - 500
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	97	97	95,0	14,0	90,0	
Jištění	Mains protection	A	16 @		25 @		32 @	
Max. efektivní proud I _{1,eff}	Max. effective current I _{1,eff}	A	11,4	8,1	24,6	18,9	27,9	
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂ / U ₂	A	150	150	310	310	400	400
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂	Welding current (DC=60%) I ₂ / U ₂	A	190	190	400	400	400	400
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂ / U ₂	A	35%=250	35%=250	60% = 400	60% = 400	60% = 500	60% = 500
Krytí	Protection		IP23S		IP23S		IP23S	
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A		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 490 x 400		240 x 530 x 440		240 x 530 x 440	
Hmotnost	Weight	kg	22,2		22,2		22,2	

PEGAS 161 T PULSE HF PEGAS 201 T PULSE HF

Svařovací inverter pro svařování metodou TIG a MMA

Svařovací inverter PEGAS 161/201 T PULSE HF je určen pro profesionální svařování metodou TIG s vysokofrekvenčním zapálením oblouku (HF) nebo LIFT ARC (s dotykem materiálu) s volbou pulzního režimu a metodou MMA (obalená elektroda).

Samozřejmostí je množství neocenitelných funkcí umožňujících efektivní využití: předfuk a dofuk ochranného plynu, doběh proudu (Slope Down), koncový proud, HF vysokofrekvenční zapalování, režim ovládání 2 a 4 takt, pulsní režim, bilevel a UP-DOWN ovládání z hořáku. Pro svařování metodou MMA jsou stroje vybaveny funkcemi HOT START, ARC FORCE a ANTISTICK.

V režimu TIG je stroj vybaven funkcí „ventilátor podle potřeby“ (pokud není stroj nutno chladit, ten automaticky vypne běh ventilátoru).

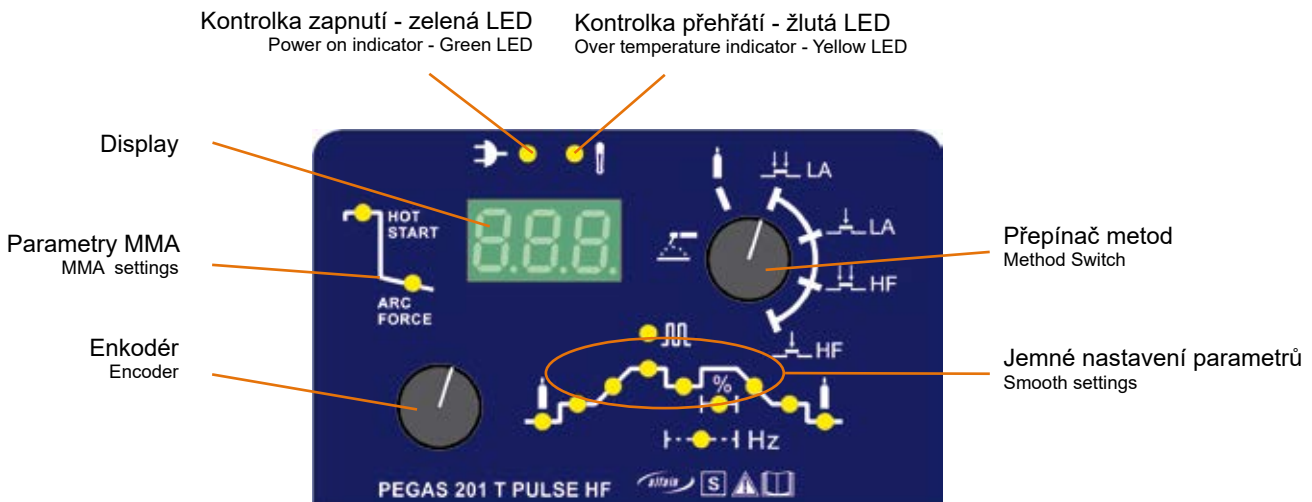


Inverter for TIG and MMA welding

Welding Inverter PEGAS 161/201 T PULSE HF is designed for professional TIG welding with HF contactless ignition or LIFT ARC with pulse mode and MMA method.

There are a lot of invaluable features to make effective use: Post and Pre-gas time, Slope Down, End current, HF contactless ignition, 2-stroke, 4-stroke, Pulse Mode, Bilevel and UP-DOWN Current control on the torch. Welding method MMA machines are equipped with functions HOT START, ARC FORCE and ANTISTICK.

For TIG mode, the machine is equipped with a „fan on demand“ function (if the machine does not need to be cooled, it automatically turns off the fan).













Konektor připojení ochranného plynu
Front gas connector



Rychlospojky pro kabely/hořák
Twist lock dinse output terminal Supply cable / TIG torch

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0523	PEGAS 161 T PULSE HF invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
	5.0524	PEGAS 201 T PULSE HF invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
		Doporučené hořáky viz „Katalog ALFA IN“ viz strana 33 / See the recommended torches on page „Catalogue ALFA IN“ 33
	VM0253	Svař. kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště + držák elektrod) Welding cables 2 x 3m 35-50 (clamp + stick work lead)
	VM0321-2	Hadice plyn. 3m Pegas rychlospojka G1/4 opředená / Hose Gas 3m Pegas quick connector G1/4
	5847	Sada konektory ST 12 PIN / Set Connectors ST 12 PIN
	8.462.124	Rychlospojka plyn Pegas 160 MIG (je součástí hadice VM0321-2/ Quick connector Gas Pegas 160 MIG (in price of machine)
	5.0228	Vozík svařečský pro invertor / Welder's Carts
	5.0110	Box modrý / Box blue
	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
	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

Technická data / Technical data

Česky	English	Jed./Units	PEGAS 161 T PULSE HF		PEGAS 201 T PULSE HF	
Metoda	Method		MMA	TIG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60		1x230/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	5 - 160	5 - 160	5 - 170	5 - 200
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	63,0	63,0	63,0	63,0
Jištění	Mains protection	A	16 @		16 @ (20 @)	
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	16,0	10,8	16,0 (18,8)	14,5 (14,5)
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	80	80	80 (100)	100 (100)
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	100	100	110 (120)	120 (120)
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	25%=160	25%=160	20%=170 (30%=170)	25%=200 (25%=200)
Krytí	Protection		IP23S		IP23S	
Normy	Standards		EN 60974-1; EN 60974-10 třída A		EN 60974-1; EN 60974-10 třída A	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	130 x 375 x 230		130 x 375 x 230	
Hmotnost	Weight	kg	7,3		7,3	

ALFIN 162 T

Svařovací inverter pro svařování metodou TIG a MMA

- Mikroprocesorem řízené veškeré svařovací parametry
- Design pro těžké pracovní a klimatické podmínky
- HOT-START, ARC-FORCE, ANTI-STICK
- TIG puls
- Bodové svařování (2T, HF)
- Nastavitelný náběh a doběh, dofuk, koncový proud
- Synergie



Welding inverter for TIG and MMA

- Fitted with a microprocessor that controls all the welding parameters
- Designed for heavy duty work, even outdoors under very harsh climatic conditions
- HOT-START, ARC-FORCE, ANTI-STICK
- TIG pulse
- Adjustable up and down slope, post gas, final current
- Synergie



HOT START umožňuje snadné zapálení oblouku krátkodobým zvýšením proudu oproti nastavené velikosti svařovacího proudu.

ARC FORCE vyrovnává případné výkyvy napětí na oblouku, které vznikají chvěním ruky svářeče při svařování.











ANTISTICK vypne svařovací proud, pokud by mělo dojít nebo došlo k přilepení elektrody ke svařenci



The **HOTSTART** function facilitates the arc ignition by using high starting current for a predefined period of time. The **ARCFORCE** technology automatically levels voltage fluctuations in the arc caused by the movement of welder's hand.

The **ANTISTICK** function switches off the welding current in case the electrode should or already has stacked to the weld-piece.

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0517	Alfin 162 T inverter, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
		Doporučené hořáky viz „Katalog ALFA IN“ viz strana 33 / See the recommended torches on page „Catalogue ALFA IN“ 33
	V9030034	Kabely ALFIN 2x 3m 10-25 pro ALFIN 162 T (zem. kleště + držák elektrod) / Welding Cable Set 2x 3m 10-25 for ALFIN 162 T (clamp + stick work lead)
	5.0092	Box pro ALFIN 162 T / Plastic Box for ALFIN 162 T
	VM0151-1	Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená / Hose Gas 3m G1/4-G1/4
	3475	Sada kon. ALFIN G1/4 komplet/ Connector Set G1/4 (pokud kupujete hořák a plynovou hadici zároveň se strojem, je sada namontována na hadici a hořáku)
	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
	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
	5.0508	Vozík svařečský P 80 / Welder's Carts P 80

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./ Units	ALFIN 162 T	
Metoda	Method		MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	5 - 150	5 - 160/16,4
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	54,0	54,0
Jištění	Mains protection	A	16 @ (20 @)	
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	16,0 (17,0)	10,9
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	80 (100)	100 (100)
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	110 (115)	120 (120)
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	25%=150 (30%=150)	25%=160 (25%=160)
Krytí	Protection		IP23S	
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	120 x 360 x 215	
Hmotnost	Weight	kg	5,4	

ALFIN 172 T ALFIN 204 T PFC

Svařovací inverter pro svařování metodou TIG a MMA

- Mikroprocesorem kontrolované veškeré svařovací parametry
- Design pro těžké pracovní a klimatické podmínky
- HOT-START, ARC-FORCE, ANTI-STICK
- TIG puls - plně nastavitelný Synergický puls
- 50 paměťových pozic
- BILEVEL - dva proudy
- Nastavitelný náběh a doběh, dofuk, koncový proud
Svařuje celulóзовými elektrodami



Inventory jsou vybaveny **unikátními svařovacími procesy:**

- **DYNAMIC ARC (DYNarc)** - dynamický oblouk zajišťuje lepší průvar, lepší stabilitu oblouku, oddálením hořáku se oblouk dynamicky přizpůsobuje.
- **Q START (Quality)** – slouží především k snadnému provedení perfektních bodů. Navíc při použití Q STARTU bude bod proveden bez zabarvení materiálu, funkci je vhodné používat především pro slabé plechy.
- **MULTI-TACK** (multi bodování) - slouží ke svařování velmi tenkých plechů bez nebo s minimální deformací. Při tomto procesu je svařovací proud periodicky vypínán a zapínán. Méně je natavován materiál a svařovací proces je pomalejší. Při použití **MULTI-TACK** lze svařit materiály, které s jinými stroji jsou nesvařitelné v požadované kvalitě.
- **Q-SPOT** umožňuje provádět velmi snadno a přesně bodování, s minimálním tepelným výkonem a deformací materiálu. To umožňuje přesné umístění elektrody v místě bodování.


Welding inverter for TIG and MMA


- Fitted with a microprocessor that controls all the welding parameters
 - Designed for heavy duty work, even outdoors under very harsh climatic conditions
 - HOT-START, ARC-FORCE, ANTI-STICK
 - Fully adjustable fast and slow pulse
 - Synergic pulse
 - 50 memory positions
 - BILEVEL - two currents
 - Adjustable up and down slope, post gas, final current
- ALFIN 204 T PFC welds also with cellulose coated electrodes

Invertors are equipped with **unique welding processes**
















- **The Dynamic Arc (DYNarc)** function which ensures an enhanced welding penetration, a better stability of the arc, avoiding any gluing between electrode and base metal; it allows to adjust the welding arc, just through slight torch's movements, at any welding conditions.
- **START Q (Quality)** - used primarily to ease making perfect welding tacks. In addition, when using Q START the tack are absolutely without any burn stains on the material.
- **MULTI-TACK** - used for welding very thin sheets without deformation. In this process, welding current is periodically switched off and switched on. The current period is optional, off-period current is fixed. When using **MULTI-TACK** the welder can weld such materials that other machines cannot weld lity.
- **THE Q-SPOT FUNCTION**, permits to carry out very easily and precisely the sheet tacking operation, with minimum heat output and sheet deformation.
It allows the positioning of the electrode on the exact tacking spot.



-  **HOT START** umožňuje snadné zapálení oblouku krátkodobým zvýšením proudu oproti nastavené velikosti svař. proudu.
- **ARC FORCE** vyrovnává případné výkyvy napětí na oblouku, které vznikají chvěním ruky svařeče při svařování.
- **ANTISTICK** vypne svařovací proud, pokud by mělo dojít nebo došlo k přilepení elektrody ke svařenci

-  The **HOTSTART** function facilitates the arc ignition by using high starting current for a predefined period of time. The **ARCFORCE** technology automatically levels voltage fluctuations in the arc caused by the movement of welder's hand. The **ANTISTICK** function switches off the welding current in case the electrode should or already has stacked to the weld-piece.

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0289	Alfin 172 T inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	5.0262	Alfin 204 T PFC inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	Doporučené hořáky viz „Katalog ALFA IN“ viz strana 33 / See the recommended torches on page „Catalogue ALFA IN“ 33	
	VM0253	Kabely 2 x 3m 35-50 200A / Welding cables 200A 2 x 3m 35-50
	VM0023	Kabel zemnicí 3 m 300 A 35-50 / Earthing Cable 3 m 300 A 35-50 used
	VM0151-1	Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená / Hose Gas 3m G1/4-G1/4
	3475	Sada kon. ALFIN G1/4 komplet/ Connector Set G1/4 (pokud kupujete hořák a plynovou hadici zároveň se strojem, je sada namontována na hadici a hořáku)
	2368	Konektor pro dálkové ovládání ALFIN DOV 021.004.0602 / Connector ALFIN remote cont 021.004.0602
	006.003.0110	Dálkové ovládání - PEDÁL ctrl 10 m ALFIN / Remote CTRL foot pedal ctrl 10 m ALFIN
	5.0139CC	DOV Pegas dálkové ovládání 10m, včetně konektoru / remote CTRL 10m, incl. Connector
	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
	5.0226	CS 601 W chladicí jednotka s vidlicí 1x230 V / CS 601 W Cooling Unit Plug 1x230 V (pro ALFIN 204 T PFC / for ALFIN 204 T PFC)
	5.0508	Vozík svářečský P 80 / Welder's Carts P 80
	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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn. Units	ALFIN 172 T		ALFIN 204 T PFC			
			MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG
Metoda	Method		MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60		1x115/50-60		1x230/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	10-150	5-170	10 - 115	5 - 115	10-180	5-200
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	53,0		83,0			
Jištění	Mains protection	A	16 @ (25 @)		32 @		16 @	
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	16,0 (20,4)	14,6 (14,6)	27,0	18,5	15,4	11,1
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	90 (120)	130 (130)	105	115	120	130
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	110 (130)	150 (150)	110	---	130	140
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	30% = 150 (50%=150)	40% = 170 (40%=170)	50%=115	---	35% = 180	30% = 200
Třída izolace	Insulation class		H		H			
Krytí	Protection		IP23S		IP23S			
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	160 x 400 x 260		160 x 400 x 260			
Hmotnost	Weight	kg	8,6		9,8			

ALFIN 220 T PFC ALFIN 300 T

Svařovací inverter pro svařování metodou TIG a MMA

- Mikroprocesorem kontrolované veškeré svařovací parametry
- Design pro těžké pracovní a klimatické podmínky
- HOT-START, ARC-FORCE, ANTI-STICK
- TIG puls - plně nastavitelný
Synergický puls
- 50 paměťových pozic
- BILEVEL - dva proudy
- Nastavitelný náběh a doběh, dofuk, koncový proud



Invertory jsou vybaveny **unikátními svařovacími procesy**:


- **DYNAMIC ARC (DYNarc)** - dynamický oblouk zajišťuje lepší průvar, lepší stabilitu oblouku, oddálením hořáku se oblouk dynamicky přizpůsobuje.
- **Q START (Quality)** – slouží především k snadnému provedení perfektních bodů. Navíc při použití Q STARTU bude bod proveden bez zabarvení materiálu, funkci je vhodné používat především pro slabé plechy.
- **MULTI-TACK** (multi bodování) - slouží ke svařování velmi tenkých plechů bez nebo s minimální deformací. Při tomto procesu je svařovací proud periodicky vypínán a zapínán. Méně je natavován materiál a svařovací proces je pomalejší. Při použití **MULTI-TACK** lze svařit materiály, které s jinými stroji jsou nesvařitelné v požadované kvalitě.
- **Q-SPOT** umožňuje provádět velmi snadno a přesně bodování, s minimálním tepelným výkonem a deformací materiálu. To umožňuje přesné umístění elektrody v místě bodování.

Welding inverter for TIG and MMA

- Fitted with a microprocessor that controls all the welding parameters
- Designed for heavy duty work, even outdoors under very harsh climatic conditions
- HOT-START, ARC-FORCE, ANTI-STICK
- Fully adjustable fast and slow pulse
- Synergic pulse
- 50 memory positions
- BILEVEL - two currents
- Adjustable up and down slope, post gas, final current


Invertors are equipped with **unique welding processes**

- **The Dynamic Arc (DYNarc)** function which ensures an enhanced welding penetration, a better stability of the arc, avoiding any gluing between electrode and base metal; it allows to adjust the welding arc, just through slight torch's movements, at any welding conditions.
- **START Q (Quality)** - used primarily to ease making perfect welding tacks. In addition, when using Q START the tack are absolutely without any burn stains on the material.
- **MULTI-TACK** - used for welding very thin sheets without deformation. In this process, welding current is periodically switched off and switched on. The current period is optional, off-period current is fixed. When using **MULTI-TACK** the welder can weld such materials that other machines cannot weld in the required quality.
- **THE Q-SPOT FUNCTION**, permits to carry out very easily and precisely the sheet tacking operation, with minimum heat output and sheet deformation. It allows the positioning of the electrode on the exact tacking spot.

 **HOT START** umožňuje snadné zapálení oblouku krátkodobým zvýšením proudu oproti nastavené velikosti svař. proudu.

ARC FORCE vyrovnává případné výkyvy napětí na oblouku, které vznikají chvěním ruky svářeče při svařování.

ANTISTICK vypne svařovací proud, pokud by mělo dojít nebo došlo k přilepení elektrody ke svařenci

 The **HOTSTART** function facilitates the arc ignition by using high starting current for a predefined period of time.

The **ARCFORCE** technology automatically levels voltage fluctuations in the arc caused by the movement of welder's hand.

The **ANTISTICK** function switches off the welding current in case the electrode should or already has stacked to the weld-piece.



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0274	Alfin 220 T PFC inverter, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
	5.0503	Alfin 300 T inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	Doporučené hořáky viz „Katalog ALFA IN“ viz strana 33 / See the recommended torches on page „Catalogue ALFA IN“ 33	
	VM0253	Kabely pro ALFIN 220 T / for ALFIN 220 T Kabely 2 x 3m 35-50 200A / Welding cables 200A 2 x 3m 35-50
	VM0139	Kabely pro ALFIN 300 T / for ALFIN 300 T Kabely ALFIN 2x 3m 35-50 250A / Welding Cable Set 2x 3m 35-50 250A
	VM0023	Kabel zemnicí 3 m 300 A 35-50 / Earthing Cable 3 m 300 A 35-50 used
	VM0151-1	Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená / Hose Gas 3m G1/4-G1/4
	3475	Sada kon. ALFIN G1/4 komplet/ Connector Set G1/4 (pokud kupujete hořák a plynovou hadici zároveň se strojem, je sada namontována na tomto příslušenství)
	2368	Konektor pro dálkové ovládání ALFIN DOV 021.004.0602 / Connector ALFIN remote cont 021.004.0602
	006.003.0110	Dálkové ovládání - PEDÁL ctrl 10 m ALFIN / Remote CTRL foot pedal ctrl 10 m ALFIN
	5.0139CC	DOV Pegas dálkové ovládání 10m, včetně konektoru / remote CTRL 10m, incl. Connector
	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
	5.0225	CS 601 W chladicí jednotka ALFIN AC/DC+ALFIN T / CS 601 W Cooling Unit
	5.0227	CS 601 WA chladicí jednotka AUTOMA / CS 601 WA Cooling Unit AUTOMA
	5.0508	Vozík svářečský P 80 / Welder's Carts P 80
	5.0513	Vozík pro TIG ALFIN T, AC/DC (rudl) / Trolley for TIG ALFIN T, AC/DC
	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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn.Units	ALFIN 220 T PFC		ALFIN 300 T	
			MMA	TIG	MMA	TIG
Metoda	Method		MMA	TIG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60		3x400/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	10-180	5-220	10 - 300	5 - 300
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	81,0		76,0	
Jištění	Mains protection	A	16 @ (25 @)		16 @	
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	16,0 (19,9)	16,0 (16,0)	12,0	10,4
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂	A	110 (150)	160 (160)	200	210
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂	Welding current (DC=60%) I ₂	A	130 (180)	180 (180)	230	250
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂	A	40%=180 (60%=180)	40%=220 (40%=220)	40%=300	50%=300
Třída izolace	Insulation class		H		H	
Krytí	Protection		IP23S		IP23S	
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	230 x 460 x 325		230 x 460 x 325	
Hmotnost	Weight	kg	18,5		19,0	

ALFIN 221 AC/DC PFC ALFIN 300 AC/DC

Svařovací inverter pro svařování oceli, nerezi i hliníku metodami TIG AC/DC a MMA

Stroje ALFIN AC/DC jsou určeny pro specializované svařecí provozy se širokou škálou svařovacích prací. Výbavou jsou určeny především pro svařování metodou TIG. Samozřejmostí je množství neocenitelných funkcí umožňujících efektivní využití:

- Předfuk a dofuk ochranného plynu
- Náběh proudu (Slope Up) a doběh proudu (Slope Down)
- Bilevel umožňuje přechod mezi dvěma nastavenými svař. proudy v průběhu svařování
- Režim pulzního svařování s širokými možnostmi nastavení jednotlivých parametrů
- Koncový proud, HF vysokofrekvenční zapalování, režim ovládnutí 2 a 4 takt
- Paměť nastavených hodnot uložených i po vypnutí stroje
- Možnost uložení Jobů u strojů 221, 300AC/DC
- Pro svařování metodou MMA jsou stroje vybaveny funkcemi HOT START, ARC FORCE a ANTISTICK.



Inventory ALFIN 221 a 300 AC/DC jsou vybaveny **pro DC režim unikátními svařovacími procesy:**

- **DYNAMIC ARC (DYNarc)** - dynamický oblouk zajišťuje lepší průvar, lepší stabilitu oblouku, oddálením hořáku se oblouk dynamicky přizpůsobuje.
- **Q START (Quality)** – slouží především k snadnému provedení perfektních bodů. Navíc při použití Q STARTU bude bod proveden bez zabarvení materiálu, funkci je vhodné používat především pro slabé plechy.
- **MULTI-TACK** (multi bodování) - slouží ke svařování velmi tenkých plechů bez nebo s minimální deformací. Při tomto procesu je svařovací proud periodicky vypínán a zapínán. Méně je natavován materiál a svařovací proces je pomalejší. Při použití **MULTI-TACK** lze svařit materiály, které s jinými stroji jsou nesvařitelné v požadované kvalitě.
- **Q-SPOT** umožňuje provádět velmi snadno a přesně bodování, s minimálním tepelným výkonem a deformací materiálu. To umožňuje přesné umístění elektrody v místě bodování.

Inventory ALFIN 221 a 300 AC/DC jsou zvláště určeny pro extrémně přesné a náročné práce v režimu AC. **AC svařování je zde optimalizováno** díky speciálním funkcím:

- **AC Balance** - umožňuje nastavení vyvážení kladné vůči záporné části vlny s nastavením více do kladných hodnot lze docílit lepšího čištění, nastavením do záporných hodnot, větší průvar
- **AC Frekvence** - umožňuje nastavení změny frekvence AC/DC vlny, důsledkem vyšších hodnot je koncentrovaný oblouk, snížení tepelně ovlivněné zóny, pomalejší rychlost tavení.
- **Extra průvar(Fusion)** - umožňuje posun křivky směrem k záporné straně, důsledkem je stabilnější oblouk, větší průvar, snížená schopnost čištění, menší deformace elektrody
- **Mix AC-DC** - umožňuje kombinovat svařování TIG AC s TIG DC, tím lze docílit větší průvar, méně deformace, rychlejší vytvoření svařové lázně
- **Tvar AC** - možnost změny tvaru křivky (střídy)

Inverter for TIG AC/DC and MMA welding of steel, stainless-steel and aluminium

Machines ALFIN AC / DC are designed for specialized welding operations with a wide range of welding work. They designed primarily for TIG welding. Of course there is the amount of invaluable features to enable effective use:

- Post and Pre-gas time
- Slope up and Slope Down
- Bilevel allows you to switch between preset welding current during welding
- Pulse welding system with broad options for settings
- End current, HF ignition, 2 and 4 stroke
- Memory set of values (HOLD) and stored after switching off the machine
- Welding method MMA machines are equipped with functions HOT START, ARC FORCE and ANTISTICK.

Invertors ALFIN 221 and 300 AC/DC are for DC equipped with **unique welding processes**

- **The Dynamic Arc (DYNarc)** function which ensures an enhanced welding penetration, a better stability of the arc, avoiding any gluing between electrode and base metal; it allows to adjust the welding arc, just through slight torch's movements, at any welding conditions.
- **START Q (Quality)** - used primarily to ease making perfect welding tacks. In addition, when using Q START the tack are absolutely without any burn stains on the material.
- **MULTI-TACK** - used for welding very thin sheets without deformation. In this process, welding current is periodically switched off and switched on. The current period is optional, off-period current is fixed. When using **MULTI-TACK** the welder can weld such materials that other machines cannot weld in the required quality.
- **THE Q-SPOT FUNCTION**, permits to carry out very easily and precisely the sheet tacking operation, with minimum heat output and sheet deformation. It allows the positioning of the electrode on the exact tacking spot.

Invertors ALFIN 221AC/DC and 300 AC/DC are particularly indicated for extremely precise constructions, in petrochemical plants, food industry and other activities which require very high welding performance. **The AC welding** is here optimized thanks to:

- **AC Balance** - for oxide-cleaning and penetration. Adjustable AC frequency to manage welding speed and penetration.
- **AC Frequency** - Allows you to set the frequency change
- **Extra Fusion** -unction allows to shift the waveform towards the negative part with respect to zero. This makes it possible to create a highly penetrative and precise fusion bath, so that very light gauge sheets can be welded with an electrode tip comparable to that of an electrode for DC- TIG welding.
- **MIX AC-DC** wave allows to combine the efficacy of AC TIG welding with the high penetration of DC TIG welding, thus obtaining high welding speed and creating the weld puddle rapidly on a cold work piece. It is also possible to weld heavier aluminium gauges with lower amperage compared to standard AC/DC TIG welding.

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0122-1	Alfin 221 AC/DC PFC inverter. svářečka inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	5.0275	Alfin 300 AC/DC inverter. svářečka inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	Doporučené hořáky viz „Katalog ALFA IN“ viz strana 33 / See the recommended torches on page „Catalogue ALFA IN“ 33	
	VM0253	Kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště + držák elektrod) / Welding cables 2 x 3m 35-50 pro / for ALFIN 221 AC/DC
	VM0108	Kabely ALFIN 2x 3m 35-50 315A / Welding Cable Set 2x 3m 35-50 315A pro / for ALFIN 300 AC/DC
	VM0303	Kabel zemnicí 3m 200A 25 mm ² rychl. 35-50 / Earthing cable with clamp 3m 200A 25 mm ² 35-50
	VM0023	Kabel zemnicí 3 m 400 A 35mm ² rychl.35-50 / Earthing Cable 3 m 400 A 35mm ² 35-50
	VM0151-1	Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená / Hose Gas 3m G1/4-G1/4
	3475	Sada kon. ALFIN G1/4 komplet/ Connector Set G1/4 (pokud kupujete hořák a plynovou hadici zároveň se strojem, je sada namontována na tomto příslušenství)
	2368	Konektor ALFIN DOV 021.004.0602 / Connector ALFIN remote cont 021.004.0602
	006.003.0110	Dálkové ovládání - PEDÁL ctrl 10 m ALFIN / Remote CTRL foot pedal ctrl 10 m ALFIN
	5.0139CC	DOV Pegas dálkové ovládání 10m, včetně konektoru / remote CTRL 10m, incl.Connector
	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
	5.0225	CS 601 W chladicí jednotka ALFIN 200-220 AC/DC+202T+250T / CS 601 W Cooling Unit ALFIN 200-220
	5.0508	Vozík svářečský P 80 / Welder's Carts P 80
	5.0513	Vozík pro TIG ALFIN T, AC/DC (rudl) / Trolley for TIG ALFIN T, AC/DC
	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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./U.	ALFIN 221 AC/DC PFC		ALFIN 300 AC/DC	
Metoda	Method		MMA	TIG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60		3x400/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	5 - 180	5 - 220	10 - 300	5 - 300
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	79	12	59,0	9,0
Jištění	Mains protection	A	16 @ (20 @)		20 @	
Max. efektivní proud I _{1eff}	Max. effective current I _{1eff}	A	16,0 (18,9)	16,0 (16,3)	12,0	8,7
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂	A	110 (120)	160 (160)	180	180
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂	Welding current (DC=60%) I ₂	A	130 (150)	180 (180)	220	220
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂	A	30%=180 (40%=180)	35%=220 (35%=220)	30%=300	30%=300
Krytí	Protection		IP23S		IP23	
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	230 x 460 x 325		230 x 460 x 325	
Hmotnost	Weight	kg	19		23,0	

PEGAS 200 AC/DC PULSE PFC

Svařovací inverter pro svařování hliníku, nerez a uhlíkatých ocelí metodami TIG AC/ DC a MMA AC/DC

Stroj PEGAS AC/DC je určen pro specializované svářecí provozy se širokou škálou svařovacích prací. Výbavou jsou určeny především pro svařování metodou TIG.

Samozřejmostí je množství neocenitelných funkcí umožňujících efektivní využití:

- Předfuk a dofuk ochranného plynu
- Doběh proudu (Slope Down)
- koncový proud
- HF vysokofrekvenční zapalování
- Režim ovládání 2 a 4 takt
- Úroveň čištění hliníku
- Pulsní režim, bilevel a UP-DOWN ovládání z hořáku
- HOT START, ARC FORCE a ANTISTICK

Inverter for TIG AC/DC and MMA welding of aluminium, stainless-steel, steel and also in DC or AC

Machines PEGAS AC/DC are designed for specialized welding operations with a wide range of welding work. They designed primarily for TIG welding. Of course there is the amount of invaluable features to enable effective use:

- Post and Pre-gas time
- Sope Down
- End current
- HF ignition
- 2 and 4 stroke
- Level of clearance of Aluminium
- Pulse mode, Bilevel and UP-DOWN current control on the torch
- HOT START, ARC FORCE a ANTISTICK



PFC - kompenzace účinníku

Jaké jsou výhody PFC řešení?

Minimální zatěžování sítě jalovým proudem. Vyšší účinnost a s tím souvisí menší namáhání jističe (jinými slovy 16A @ jistič nevypne vlivem přetížení). Menší úroveň elektromagnetického rušení. Stroj lze připojit ke zdroji proudu AC 99V – 243V 50-60 Hz. Malá náchylnost na podpětí a přepětí síťového proudu. Stroj může být provozován na mimořádně dlouhých prodlužovacích kabelech - nehrozí úbytek napětí.

PFC - power factor correction

What are the advantages of PFC solution?

Minimum net reactive current loading. Higher efficiency and less stress related to the circuit breaker (in other words, circuit breaker 16A @ will not switch off). Smaller level of electromagnetic interference. The machine can be connected to the mains AC 99V – 243V 50-60 Hz. Small influence of undervoltage and overvoltage mains power. The machine can be operated at extremely long extension cords because it is not sensitive to voltage drop.



Tlačítko přepínače AC/DC režimu
Button switch AC/DC mode

Display proudu
Current Display

Display napětí, %, času a Hz
Display Voltage, %, time and Hz

Tlačítko přepínače TIG 2T nebo 4T
Button TIG 2T or 4T (two stroke, four stroke)

Tlačítko test plynu
Button gas test

Tlačítko přepínače HF/LIFT ARC
Button switch HF/LIFT ARC

Tlačítko přepínače PULZ/Nepulzní režim
Button switch Pulse/Non pulse mode

Tlačítko posunu doleva po křivce parametrů
Button for moving to the left on the parameters curve

Enkodér
Encoder

Tlačítko posunu doprava po křivce parametrů
Button for moving to the right on the parameters curve

LED stroj je zapnut
LED ON

LED ALARM, svítí-li, v síti je přepětí nebo podpětí nebo je stroj přehřátý
LED ALARM. If illuminated there is under or over voltage in the mains or the machine is overheated














Jemné nastavení parametrů
Smooth settings

Přepínač MMA
MMA switch

Můžete shlédnout video na YouTube



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0238-3	PEGAS 200 AC/DC PULSE PFC inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	Doporučené hořáky viz „Katalog ALFA IN“ viz strana 33 / See the recommended torches on page „Catalogue ALFA IN“ 33	
	VM0253	Kabely PEGAS 2x 3m 35-50 160A (zem. kleště + držák elektrod) / Welding cables 2 x 3m 35-50 (clamp + stick work lead)
	5.0216-2	CS 601 W chladicí jednotka PEGAS / CS 601 W Cooling Unit PEGAS
	VM0410	Hadice plyn. 3m Pegas OVO rychlospojka G1/4 opředená / Hose Gas 3m Pegas OVO quick connector G1/4
	5.0189	Sada konektorů pro PEGAS AC/DC / Set of Connectors for PEGAS AC/DC
	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
	5.0513	Vozík pro TIG ALFIN T, AC/DC (rudl) / Trolley for TIG ALFIN T, AC/DC
	5.0228	Vozík svářečský pro inverter / Welder's Carts
	5.0508	Vozík svářečský P 80 / Welders Cart P 80
	5.0174	DOV PEGAS dálk.ovl. pedál 3m s konektorem / Foot Pedal Remote CTRL 3 m PEGAS incl. Connector
	6008	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6011	
	6124	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	6125	

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./Units	PEGAS 200 AC/DC PULSE PFC			
			MMA - AC	MMA - DC	TIG - AC	TIG - DC
Metoda	Method					
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz		1 x 110 - 230/50-60 ± 10%		
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	10 - 170	5 - 170	10 - 200	5 - 200
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V		64		
Jištění	Mains protection	A		16 @		
Max. efektivní proud I _{1eff}	Max. effective current I _{1eff}	A	14,1		11,8	
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂ ta = 40°C	Welding current (DC=100%) I ₂ ta = 40°C	A	70	90	70	90
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂ ta = 40°C	Welding current (DC=60%) I ₂ ta = 40°C	A	90	110	90	110
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂ ta = 40°C	Welding current (DC=x%) I ₂ ta = 40°C	A	25%=170		25%=200	
Krytí	Protection			IP23S		
Normy	Standards			EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A		
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm		250 x 470 x 400		
Hmotnost	Weight	kg		21,8		

PERUN 200 AC/DC PERUN 200 AC/DC PULSE

Svařovací inverter pro svařování hliníku, nerezí a uhlíkatých ocelí metodami TIG AC/DC a MMA AC/DC

Stroje PERUN AC/DC jsou určeny pro specializované svařecí provozy se širokou škálou svařovacích prací. Výbavou jsou určeny především pro svařování metodou TIG. Samozřejmě je množství neocenitelných funkcí umožňujících efektivní využití.

Inverter for TIG AC/DC and MMA welding of aluminium, stainless-steel, steel and also in DC or AC

Machines PERUN AC/DC are designed for specialized welding operations with a wide range of welding work. They are designed primarily for TIG welding. Of course there is the amount of invaluable features to enable effective use.



Díky popruhu na zadním panelu snadno upevníte kabely a hořák k invertoru tak, aby byl pohodlně přenosný.

Strap on the back side allows you easily attach a cable to the inverter so you can comfortably wear it.

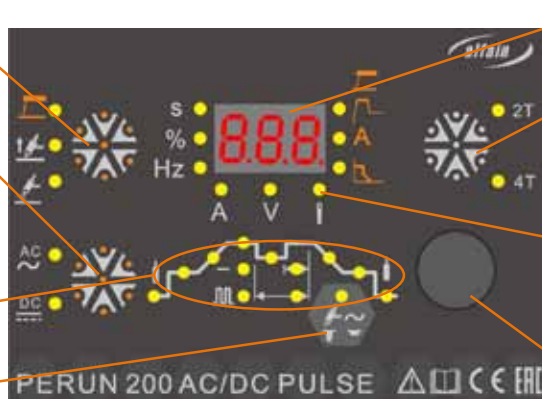
Název svářečky / Machine name	Předfuk / Pregas	Dofuk / Postgas	Náběh proudu / Up slope	Doběh proudu / Down slope	Startovací proud / Start current	Koncový proud / End current	HF	Režim 2T/4T / two stroke, four stroke	AC Balance	Pulsní režim / Pulse	UP Down (ovládání z hořáku)	HOT START ARC FORCE ANTISTICK
PERUN 200 AC/DC	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
PERUN 200 AC/DC PULSE	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Tlačítko přepínač MMA/TIG HF/TIG LIFT ARC
Button switch MMA/TIG HF/TIG LIFT ARC

Tlačítko přepínač AC/DC
Button switch AC/DC

Jemné nastavení parametrů
Smooth settings

LED Balance (pouze TIG AC)
Používá se pro eliminaci oxidu hliníku
LED Balance (only TIG AC)



Display
Display













Tlačítko přepínače TIG 2T nebo 4T
Button TIG 2T or 4T (two stroke, four stroke)

LED ALARM, svítí-li, v síti je přepětí nebo podpětí nebo je stroj přehřátý

LED ALARM. If illuminated there is under or over voltage in the mains or the machine is overheated

Enkodér
Encoder

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0294	PERUN 200 AC/DC inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	5.0293	PERUN 200 AC/DC Pulse inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	Doporučené hořáky viz „Katalog ALFA IN“ viz strana 33 / See the recommended torches on page „Catalogue ALFA IN“ 33	
	VM0304	Kabel 3m 35-50 s držákem elektrod 200A 25mm ² Cable with E holder 3m 35-50 200A 25mm ²
	VM0303	Kabel zemnicí 3m 200A 25 mm ² rychl. 35-50 Earthing cable with clamp 3m 200A 25 mm ² 35-50
	VM0151-1	Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená / Hose Gas 3m G1/4-G1/4
	5847	Sada konektory ST 12 PIN / Set Connectors ST 12 PIN
	S7SUN9B	Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	S777	Kukla samostrmivací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777
	S7S	Kukla samostrmivací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU
	5.0228	Vozík svářečský pro inverter / Welder's Carts
	5.0508	Vozík svářečský P 80 / Welders Cart P 80
	5.0513	Vozík pro TIG ALFIN T, AC/DC (rudl) / Trolley for TIG ALFIN T, AC/DC
	5.0174ST	DOV PEGAS dálk.ovl. pedál 3m s konektorem Smart Foot Pedal Remote CTRL 3 m PEGAS incl. Connector Smart
	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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./Units	PERUN 200 AC/DC / PERUN 200 AC/DC Pulse			
Metoda	Method		MMA - AC	MMA - DC	TIG - AC	TIG - DC
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60			
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	10 - 170	10 - 170	10 - 200	10 - 170
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	53,0	63,0	53,0	63,0
Jištění	Mains protection	A	16 @ (25 @)			
Max. efektivní proud I _{1eff}	Max. effective current I _{1eff}	A	16,0 (22,5)		16,0 (16,6)	
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂ ta = 40°C	Welding current (DC=100%) I ₂ ta = 40°C	A	80 (110)	80 (110)	120 (120)	120 (120)
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂ ta = 40°C	Welding current (DC=60%) I ₂ ta = 40°C	A	100 (140)	100 (140)	140 (140)	140 (140)
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂ ta = 40°C	Welding current (DC=x%) I ₂ ta = 40°C	A	20%=170 (40%=170)	20%=170 (40%=170)	30%=200 (35%=200)	40%=170 (40%=170)
Krytí	Protection		IP23S			
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A			
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	160 x 530 x 310			
Hmotnost	Weight	kg	9,5			

Proč jsou hořáky **ARC** lepší?



Intenzivní teplo často způsobuje přehřátí TIG spotřebních dílů. Materiál kleštiny měkne a schopnost přenosu proudu se zmenšuje. V horším případě se zkroutí a propojí s elektrodou

NUCENÉ CHLAZENÍ
Vysoce účinná soustava průchodů a komor nuceně ochlazuje kleštinu.
Výsledek: Kleština fungující v chladnějším prostředí je vodivější, perfektně vede HF a prodlužuje životnost spotřebních dílů.



Čím větší svařovací proud, tím větší energie a tím těžší hořák. Čím větší proud, tím větší zář vyprodukovaný obloukem.

DVOJITÝ PRŮTOK
Vysokokapacitní chladičí komory odstraňují nadměrné teplo z jeho zdroje.
Výsledek: mnohem vyšší výkon při menší velikosti hořáku



IZOLACE TEPELNÉ ZONY
Teplo přenesené z keramické hubičky je izolováno unikátní vnější bariérou. Přenesené teplo je izolováno pomocí velkých vzduchových kapes ve struktuře těla hořáku.
Výsledek: hořáky jsou chladnější a jejich výkon v poměru k jejich hmotnosti je větší.



UVOLNĚNÍ WOLFRAMU
Elektrody vyžadují pravidelnou a opakující se pozornost. Nastavování délky elektrody nebo její broušení mohou stát hodně času.
UVOLNĚNÍ WOLFRAMU ÚCHOPOVÝ SYSTÉM WOLFRAMOVÉ ELEKTRODY
Bezproblémové nastavení délky elektrody otočením krytu o 180°.
Výsledek: rychlé a snadné prodloužení délky elektrody bez nutnosti sundávání jakéhokoli dalšího dílce.



T2

T3W

T4W

Technická data / Technical data

ČESKY / ENGLISH	Jedn./Units	T2	T3W	T4W
Chlazení Coolong Method		plynem / air-cooled	vodou / water-cooled	vodou / water-cooled
Délka hořáku Torch length		4 a 8m	4m 8m	4m 8m
Jmenovitý proud DC Rating DC	A	190	400A (1200W) 400A (1200W)	450A (1200W) 315A (1200W) 400A (1200W) 280A (1200W)
Jmenovitý proud AC Rating AC	A	135	280A (1200W) 280A (1200W)	450A (1600W) 315A (1600W) 450A (1600W) 315A (1600W)
Zatěžovatel Duty cycle		35 %	100 % 60 %	100 % 60 %
Průměr elektrody Electrode size	mm	1,0 - 4,0	1,0 - 4,0	1,6 - 4,8
Min. průtok chladičí kapaliny Minimum water flow	l/min	-	1,5	1,5
Min. vstupní tlak chl.kapaliny Minimum water inlet pressure	bar	-	3,0	3,0
Max. vstupní tlak chl.kapaliny Max. water inlet pressure	bar	-	5,0	5,0
Max. vstup.teplota chl.kap. Max. water inlet temperature	°C	-	50	50

TABULKA S DOPORUČENÝMI HOŘÁKY

např. Hořák T4W 8m 35-50 arc:

T4W F 8 ST UD

Typ hořáku: T2, T3W, T4W

Flexi krk (možný jen u T2 / pevný krk:
bez písmena - pevný krk
F - flexi krk

Délka hořáku:
4 čtyřmetrový
8 osmimetrový

Tlačítko - ovládací modul:

bez označení jednoduché tlačítko
POT s potenciometrem
UD s UD (dálkovým ovládáním)

Druh konektoru - připojení ke stroji:

C-1 PEGAS TIG DC
A Pegas AC/DC
ST Pegas AC/DC Smart
CC ALFIN

Skupina invertorů TIG/ range of inverters TIG		PEGAS 200 AC/DC PULSE PFC	PERUN 200 AC/DC (pulse) PEGAS 161T HF PULSE PEGAS 201T HF PULSE PEGAS 200 AC/DC (pulse) Smart	PERUN 200 MIG PEGAS 200 MIG IMAN PFC (-2) PEGAS 201 MIG SYN axe 200 IN PFC	ALFIN 172 T	ALFIN 221 AC/DC PFC ALFIN 204 T ALFIN 220 T ALFIN 300T ALFIN 300 AC/DC	PEGAS 320 AC/DC PEGAS 400 AC/DC
TYP HOŘÁKU		TYP OVLÁDACÍHO KABELU A PŘIPOJENÍ PLYNU K HOŘÁKU ARC Objednávací čísla					
	PLYNEM CHLAZENÉ HOŘÁKY						
T2-S1-4M-SL	Hořák T2 4m 35-50 arc	T24A	T24ST	T24ST	T24CC	T24CC	T24ST
T2-S1-8M-SL	Hořák T2 8m 35-50 arc	T28A	T28ST	T28ST	T28CC	T28CC	T28ST
	VODOU CHLAZENÉ HOŘÁKY						
T3W-S1-4M-SL	Hořák T3W 4m 35-50 arc	T3W4A	x	x	x	T3W4CC	T3W4ST
T3W-S1-8M-SL	Hořák T3W 8m 35-50 arc	T3W8A				T3W8CC	T3W8ST
T4W-S1-4M-SL	Hořák T4W 4m 35-50 arc	T4W4A				T4W4CC	T4W4ST
T4W-S1-8M-SL	Hořák T4W 8m 35-50 arc	T4W8A				T4W8CC	T4W8ST
	UD PLYNEM CHLAZENÉ						
T2-S3-4M-SL	Hořák T2 4m 35-50 arc	T24AUD	T24STUD	x	T24CCUD	T24CCUD	T24STUD
T2-S3-8M-SL	Hořák T2 8m 35-50 arc	T28AUD	T28STUD		T28CCUD	T28CCUD	T28STUD
	UD VODOU CHLAZENÉ						
T3W-S3-4M-SL	Hořák T3W 4m 35-50 arc	T3W4AUD	x	x	x	T3W4CCUD	T3W4STUD
T3W-S3-8M-SL	Hořák T3W 8m 35-50 arc	T3W8AUD				T3W8CCUD	T3W8STUD
T4W-S3-4M-SL	Hořák T4W 4m 35-50 arc	T4W4AUD				T4W4CCUD	T4W4STUD
T4W-S3-8M-SL	Hořák T4W 8m 35-50 arc	T4W8AUD				T4W8CCUD	T4W8STUD
	S POTENCIOMETREM PLYNEM CHLAZENÉ						
T2-3KH-4M-SL	Hořák T2 4m 35-50 arc	x	x	x	T24CCPOT	T24CCPOT	x
T2-3KH-8M-SL	Hořák T2 8m 35-50 arc				T28CCPOT	T28CCPOT	
	S POTENCIOMETREM VODOU CHLAZENÉ						
T3W-3KH-4M-SL	Hořák T3W 4m 35-50 arc	x	x	x	x	T3W4CCPOT	x
T3W-3KH-8M-SL	Hořák T3W 8m 35-50 arc					T3W8CCPOT	
T4W-3KH-4M-SL	Hořák T4W 4m 35-50 arc					T4W4CCPOT	
T4W-3KH-8M-SL	Hořák T4W 8m 35-50 arc					T4W8CCPOT	

Hořáky Parker SGT



Technická data / Technical data

ČESKY / ENGLISH	Jedn./Units	SGT 9	SGT 17	SGT 26	SGT 20	SGT 18	SGT 18SC
Chlazení / Coolong Method		plynem / air-cooled	plynem / air-cooled	plynem / air-cooled	vodou / water-cooled	vodou / water-cooled	vodou / water-cooled
Jmenovitý proud DC / Rating DC	A	125	150	180	225	380	410
Jmenovitý proud AC / Rating AC	A	90	105	125	160	270	290
Zatěžovatel / Duty cycle		35 %	35 %	35 %	100 %	100 %	100 %
Průměr elektrody / Electrode size	mm	1,0 - 2,4	1,0 - 3,2	1,0 - 4,0	1,0 - 3,2	1,0 - 4,0	1,0 - 4,8
Min. průtok chladicí kapaliny / Minimum water flow	l/min	-	-	-	1,0	1,0	1,0
Min. vstupní tlak chl.kapaliny / Minimum water inlet pressure	bar	-	-	-	2,0	2,0	2,0
Min. požad. výkon chlazení / Minimum cooling requirements	W	-	-	-	700	900	1 000
Max. vstupní tlak chl.kapaliny / Max. water inlet pressure	bar	-	-	-	5,0	5,0	5,0
Max. vstup.teplota chl.kap. / Max. water inlet temperature	°C	-	-	-	50	50	50



SADY VYBAVENÍ / SETS EQUIPMENT

SGT 17/18/26	SGT 9/20	Ø	
-	5953	Sada / Set SR 1,0	Sada obsahuje / set contains: Kryt elektrody dlouhý / Pin Hurting Plug Keramická hubice / Ceramic Cup Kleština / Collet Domeček kleštiny / Collet Body
5950	5954	Sada / Set SR 1,6	
5951	5955	Sada / Set SR 2,4	
5952	5956	Sada / Set SR 3,2	

WOLFRAMOVÉ ELEKTRODY / ELECTRODE WOLFRAM

700.0304.10	Elektroda wolf.1.0x175-fialová / Violet
700.0306.10	Elektroda wolf.1.6x175 fialová/ Violet
700.0308.10	Elektroda wolf.2.4x175 fialová / Violet
700.0310.10	Elektroda wolf.3.2x175-fialová / Violet

např. Hořák SGT 17 4m s flexibilním krkem (tělem) hořáku:

1 7 F S L 4 C-1

Typ hořáku: SGT 9, 17, 26, 18, 18SC, 20

Označení krku (těla) hořáku:

bez označení pevný krk
 F flexi krk
 FL flexi dlouhý krk

Délka hořáku:

4 čtyřmetrový
 8 osmimetrový

Rychlospojky







SL 35-50
 10 10-25

Druh konektoru - připojení ke stroji:

C-1 PEGAS TIG DC
 A Pegas AC/DC
 ST Pegas AC/DC Smart
 CC ALFIN
 M Pegas MIG
 POT s potenciometrem (může být horizontální nebo vertikální)
 UD s UD (dálkovým ovládním)

Skupina invertorů TIG/ range of inverters TIG		PEGAS 160T HF PEGAS 200T HF	PEGAS 200 AC/DC PULSE PFC	PERUN 200 AC/DC (pulse) PEGAS 161T HF PULSE PEGAS 201T HF PULSE PEGAS 200 AC/DC (pulse) Smart	PERUN 200 MIG PEGAS 200 MIG MAN PFC (-2) PEGAS 201 MIG SYN a x 200 IN PFC	ALFIN 172 T	ALFIN 221 AC/DC PFC ALFIN 204 T ALFIN 220 T ALFIN 300T ALFIN 300 AC/DC	PEGAS 200 MIG SYN PFC	PEGAS 320 AC/DC PEGAS 400 AC/DC	ALFIN 162 T
		Obj. číslo / Part No	Obj. číslo / Part No	Obj. číslo / Part No	Obj. číslo / Part No	Obj. číslo / Part No	Obj. číslo / Part No	Obj. číslo / Part No	Obj. číslo / Part No	Obj. číslo / Part No
	PLYNEM CHLAZENÉ HOŘÁKY AIR-COOLED TORCHES									
SGT17-SL-4	Hořák PARKER SGT 17 4m	17SL4C-1	17SL4A	17SL4ST	17SL4ST	17SL4CC	17SL4CC	17SL4M	x	17104CC
SGT17-SL-8	Hořák PARKER SGT 17 8m	17SL8C-1	17SL8A	17SL8ST	17SL8ST	17SL8CC	17SL8CC	17SL8M	x	17108CC
SGT26-SL-4	Hořák PARKER SGT 26 4m 35-50	26SL4C-1	26SL4A	26SL4ST	26SL4ST	26SL4CC	26SL4CC	26SL4M	26SL4ST	x
SGT26-SL-8	Hořák PARKER SGT 26 8m 35-50	26SL8C-1	26SL8A	26SL8ST	26SL8ST	26SL8CC	26SL8CC	26SL8M	26SL8ST	x
	VODOU CHLAZENÉ HOŘÁKY WATER-COOLED TORCHES									
SGT18-SL-4	Hořák PARKER SGT 18 4m 35-50	x	18SL4A	x	x	x	18SL4CC	x	x	x
SGT18-SL-8	Hořák PARKER SGT 18 8m 35-50	x	18SL8A	x	x	x	18SL8CC	x	x	x
SGT18SC-SL-4	Hořák PARKER SGT 18SC 4m 35-50	x	18SCSL4A	x	x	x	18SCSL4CC	x	18SCSL4ST	x
SGT18SC-SL-8	Hořák PARKER SGT 18SC 8m 35-50	x	18SCSL8A	x	x	x	18SCSL8CC	x	18SCSL8ST	x
SGT20-SL-4	Hořák PARKER SGT 20 4m 35-50	x	20SL4A	x	x	x	20SL4CC	x	x	x
SGT20-SL-8	Hořák PARKER SGT 20 8m 35-50	x	20SL8A	x	x	x	20SL8CC	x	x	x
	S POTENCIOMETREM PLYNEM CHLAZENÉ / WITH POTENTIAL- METER AIR-COOLED									
SGT17-SL-4	Hořák PARKER SGT 17 4m 35-50	x	x	x	x	17SL4CCPOT	17SL4CCPOT	x	x	x
SGT17-SL-8	Hořák PARKER SGT 17 8m 35-50	x	x	x	x	17SL8CCPOT	17SL8CCPOT	x	x	x
SGT26-SL-4	Hořák PARKER SGT 26 4m 35-50	x	x	x	x	26SL4CCPOT	26SL4CCPOT	x	x	x
SGT26-SL-8	Hořák PARKER SGT 26 8m 35-50	x	x	x	x	26SL8CCPOT	26SL8CCPOT	x	x	x
	S POTENCIOMETREM VODOU CHLAZENÉ / WITH POTENTIAL- METER WATER-COOLED									
SGT18-SL-4	Hořák PARKER SGT 18 4m 35-50	x	x	x	x	x	18SL4CCPOT	x	x	x
SGT18-SL-8	Hořák PARKER SGT 18 8m 35-50	x	x	x	x	x	18SL8CCPOT	x	x	x
SGT18SC-SL-4	Hořák PARKER SGT 18SC 4m 35-50	x	x	x	x	x	18SCSL4CCPOT	x	x	x
SGT18SC-SL-8	Hořák PARKER SGT 18SC 8m 35-50	x	x	x	x	x	18SCSL8CCPOT	x	x	x
SGT20-SL-4	Hořák PARKER SGT 20 4m 35-50	x	x	x	x	x	20SL4CCPOT	x	x	x
SGT20-SL-8	Hořák PARKER SGT 20 8m 35-50	x	x	x	x	x	20SL8CCPOT	x	x	x
	UD PLYNEM CHLAZENÉ UD AIR-COOLED									
SGT17-SL-4	Hořák PARKER SGT 17 4m 35-50	x	17SL4AUD	17SL4STUD	x	17SL4CCUD	17SL4CCUD	x	x	17104CCUD
SGT17-SL-8	Hořák PARKER SGT 17 8m 35-50	x	17SL8AUD	17SL8STUD	x	17SL8CCUD	17SL8CCUD	x	x	17108CCUD
SGT26-SL-4	Hořák PARKER SGT 26 4m 35-50	x	26SL4AUD	26SL4STUD	x	26SL4CCUD	26SL4CCUD	x	26SL4STUD	x
SGT26-SL-8	Hořák PARKER SGT 26 8m 35-50	x	26SL8AUD	26SL8STUD	x	26SL8CCUD	26SL8CCUD	x	26SL8STUD	x
	UD VODOU CHLAZENÉ UD WATER-COOLED									
SGT18-SL-4	Hořák PARKER SGT 18 4m 35-50	x	18SL4AUD	x	x	x	18SL4CCUD	x	x	x
SGT18-SL-8	Hořák PARKER SGT 18 8m 35-50	x	18SL8AUD	x	x	x	18SL8CCUD	x	x	x
SGT18SC-SL-4	Hořák PARKER SGT 18SC 4m 35-50	x	18SCSL4AUD	x	x	x	18SCSL4CCUD	x	18SCSL4STUD	x
SGT18SC-SL-8	Hořák PARKER SGT 18SC 8m 35-50	x	18SCSL8AUD	x	x	x	18SCSL8CCUD	x	18SCSL8STUD	x
SGT20-SL-4	Hořák PARKER SGT 20 4m 35-50	x	20SL4AUD	x	x	x	20SL4CCUD	x	x	x
SGT20-SL-8	Hořák PARKER SGT 20 8m 35-50	x	20SL8AUD	x	x	x	20SL8CCUD	x	x	x

Spotřební a náhradní díly k těmto hořákům naleznete v našem katalogu hořáku PARKER. Napište si o něj nebo si jej stáhněte na www.alfain.eu
 Spare parts for these torches you can find in our catalogue PARKER. Download it on www.alfain.eu

 <p>SGB</p>	<p> Základní řada plynem a vodou chlazených hořáků MIG/MAG</p> <ul style="list-style-type: none"> dokonalá ergonomie se splněním požadavků na prémiovou značku pro profesionály 	<p> Basic series air and water cooled torches MIG / MAG</p> <ul style="list-style-type: none"> premium performance and feature sets for professionals
 <p>SGA-LW</p>	<p>Nové, ultralehké hořáky</p> <ul style="list-style-type: none"> díky odlehčenému koaxiálnímu kabelu jsou mnohem lehčí než standardní hořáky izolační kroužek a šroubovací hubice zamezují přehřívání hořáků 	<p>A new series ultralights torches</p> <ul style="list-style-type: none"> products with screw on nozzle assemblies and innovative light weight cable sets
 <p>DMB</p>	<p>Plynem a vodou chlazené hořáky MIG/MAG s dálkovým ovládáním. Jsou užitečné, odolné a nejsou drahé.</p> <ul style="list-style-type: none"> můžete měnit proud můžete doladit oblouk můžete vybírat uloženou „práci“ 	<p>Air and water cooled torches with control modules They are useful, sturdy and they are not expensive</p> <ul style="list-style-type: none"> You can change welding current You can tune up the arc You can switch among JOBS
 <p>STH</p>	<p>Tento hořák je kombinací TIG stylu rukojeti a MIG/MAG systému</p> <ul style="list-style-type: none"> trubka je otočná o 360° do libovolné pozice, vše bez potřeby nářadí bez ohledu na polohu svařování bude pozice pro svářeče snadná i v jinak těžko přístupných místech 	<p>A Tig style torch concept for continuous welding</p> <ul style="list-style-type: none"> Infinitely adjustable through 360° particularly suitable for positional, overhead welding



Technická data plynem chlazených hořáků / Technical data air cooled torches

	SGB 150	SGB 240 / DMB 240	SGB 250	SGB 360 / DMB 360
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	230 A	320 A
Rozsah: Směsný plyn Rating: Mixed Gas	150 A	220 A	200 A	290 A
Zatěžovatel Duty cycle	60 %	60 %	60 %	60 %
Průměr drátu Wire size	0,6 - 1,0	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2



Technická data vodou chlazených hořáků / Technical data water cooled torches

	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



Technická data plynem chlazených hořáků / Technical data air cooled torches

	STH 150AE	STH 240AE	SGA 155	SGA-LW 305 / DMB-LW 305 Ultralight
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	190 A
Rozsah: Směsný plyn Rating: Mixed Gas	150 A	220 A	220 A	170 A
Zatěžovatel Duty cycle	35 %	35 %	35 %	60 %
Průměr drátu Wire size	0,6 - 1,0	0,8 - 1,2	0,6 - 1,0	0,8 - 1,2

Spotřební a náhradní díly k těmto hořákům naleznete v našem katalogu hořáků PARKER. Napište si o něj nebo si jej stáhněte na www.alfain.eu
Spare parts for these torches you can find in our catalogue PARKER. Download it on www.alfain.eu

PERUN 200 MIG MAN PFC

Multifunkční invertorový generátor svařovacího proudu pro svařování metodou MMA, MIG/MAG a TIG

- Technologie IGBT
- Kompaktní, přenosný
- Digitální nastavování, skutečné hodnoty A+V (MIG)
- Vysoká kvalita MIG/MAG, MMA, Lift ARC TIG
- MIG/MAG ve dvoutaktu nebo čtyřtaktu dráty G3Si1 nebo nerez průměry 0,6 - 1,0 mm, hliník. dráty 1,0 mm nebo trubičkovými dráty s ochrannou atmosférou nebo bez ní (pozor na změnu polarity)
- Svažuje elektrodami do průměru 4,0 mm



Multifunction inverter for MMA, MIG/MAG and TIG welding

- IGBT technology
- Compact, portable
- Digital control system, real-time display welding parameter
- High performance multiprocess power source (MMA/MIG/MAG/Lift Tig)
- MIG/MAG two stroke, four stroke
Welds with wire G3Si1, up to diameter 0,6 – 1,0 mm of different metals and alloys (such as carbon steel and alloy steel, aluminum, etc.)
MAG welding with flux core wire (reverse polarity)
- Welds with electrodes up to diameter of 4,0 mm



Díky popruhu na zadním panelu snadno upevníte kabely a hořák k invertoru tak, aby byl pohodlně přenosný.

Strap on the back side allows you easily attach a cable to the inverter so you can comfortably wear it.

Levý display - zobrazuje nastavený proud/ rychlost posuvu drátu
Display - set current / wire feeder speed

Tlačítko pro výběr metody (MIG/MAG, MMA, TIG)
Button switch (MIG/MAG, MMA, TIG)

Tlačítko pro výběr 2T/4T
Button switch 2-stroke / 4-stroke

Potenciometr nastavení rychl.posuvu/svař.proudu
Setting potentiometer of wire feeder speed/welding current.



Pravý display / Right display

LED stroj je zapnut
LED ON

LED ALARM, svítí-li, v síti je přepětí nebo podpětí nebo je stroj přehřátý

LED ALARM. If illuminated there is under or over voltage in the mains or the machine is overheated

Potenciometr tlumivky / Potentiometer chokes

Potenciometr napětí pro MIG/MAG / korekce pro MMA / doběh proudu pro TIG
Setting potentiometer of voltage MIG/MAG / correction for MMA / Down Slope for TIG

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0292	PERUN 200 MIG MAN PFC s hnanou horní kladkou inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	VM0253	Svař. kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště+držák elektrod)/ Welding cables 2x3m 35-50(clamp+stick)
	Doporučené hořáky viz „Katalog ALFA IN“ viz strana 33 / See the recommended torches on page „Catalogue ALFA IN“ 33	
	SGB25-3	Hořák MIG PARKER SG 250 3m / Torch PARKER SG 250 3m
	SGB25-4	Hořák MIG PARKER SG 250 4m / Torch PARKER SG 250 4m
	SGB25-5	Hořák MIG PARKER SG 250 5m / Torch PARKER SG 250 5m
	STH24-3	Hořák PARKER STH 240AE 3m Kříženec / Torch PARKER STH 240AE 3m Hybrid
	STH24-4	Hořák PARKER STH 240AE 4m Kříženec / Torch PARKER STH 240AE 4m Hybrid
	STH24-5	Hořák PARKER STH 240AE 5m Kříženec / Torch PARKER STH 240AE 5m Hybrid
	VM0151-1	Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená / Hose Gas 3m G1/4-G1/4
	2187	Kladka pro ocelový drát / 0.6-0.8 22/30 / Roll for steel wire 0.6-0.8 22/30
	2188*	Kladka pro ocelový drát 0.8-1.0 22/30 / Roll for steel wire 0.8-1.0 22/30
	2270	Kladka pro hliník. drát 0.8-1.0 22/30 AL / Roll for aluminum wire 0.8-1.0 22/30 AL
	2318	Kladka pro trubičkový drát 0.8-1.0 22/30 TD / Roll 0.8-1.0 22/30 TD tube wire
	2319	Kladka pro trubičkový drát 1.0-1.2 22/30 TD / Roll 1.0-1.2 22/30 TD tube wire
	5847	Sada konektory ST 12 PIN / Set Connectors ST 12 PIN
	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
	S7SUN9B	Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	S777	Kukla samostmivací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777
	S7S	Kukla samostmivací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU
	5.0508	Vozík svářečský P 80 / Welders Cart P 80

Doporučujeme / We recommend

	4488	Drát 0.8 Coreshield 15A D200/4,5 kg samo-ochranný / Wire 0.8 Coreshield 15 A D200 Self Shielding 4,5kg spool
--	------	--

* stroj je vybaven standardně touto kladkou / the machine is equipped with this roll

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Units	PERUN 200 MIG MAN PFC						
			MIG/MAG	MMA	TIG	MIG/MAG	MMA	TIG	
Metoda	Method								
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz		1x110/50-60				1x230/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	25 - 130	10 - 100	10 - 140	25 - 200	10 - 200	10 - 200	
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V		67			67		
Jištění	Mains protection	A		20 @			16 @		
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	22,0	17,5	18,0	14,5	16	12,0	
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	85	80	90	130	120	140	
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	110	100	110	150	140	160	
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	35%=130	30%=100	40%=140	30%=200	25%=200	35%=200	
Třída izolace	Insulation class						F		
Krytí	Protection						IP 23 S		
Normy	Standards						EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A		
Rozměry (š x d x v) generátor	Dimensions (w x l x h) generator	mm					230 x 640 x 420		
Hmotnost	Weight	kg					18,4		
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1,0 - 4,5	---	---	1,0 - 16,5	---	---	
Průměr cívky	Spool diameter	mm	200	---	---	200	---	---	
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	5	---	---	5	---	---	

PERUN 200 MIG SYN PFC

Multifunkční inverter pro svařování metodou MMA, MIG/MAG a TIG

- Velký a přehledný LCD display
- Technologie IGBT
- Kompaktní, přenosný
- Digitální nastavování, skutečné hodnoty A+V(MIG)
- Synergické programy
- Vysoká kvalita MIG/MAG, MMA, Lift ARC TIG
- MIG/MAG ve dvoutaktu nebo čtyřtaktu dráty G3Si1 nebo nerez průměry 0,6-1,0 mm, hliník. dráty 1,0 mm nebo trubičkovými dráty s ochrannou atmosférou nebo bez ní (pozor na změnu polarity)
- Svažuje obalenou elektrodou do průměru 4,0 mm
- TIG s dotykovým zapálením



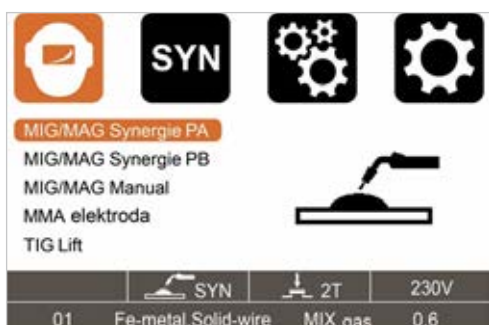
Multifunction inverter for MMA, MIG/MAG and TIG welding

- Large and clear display
- IGBT technology
- Compact, portable
- Digital control system, real-time display welding parameter
- Synergic control welding current/voltage
- High performance multiprocess power source (MMA/MIG/MAG/TIG lift arc)
- MIG/MAG two stroke, four stroke welds with wire G3Si1, up to diameter 0,6 – 1,0 mm of different metals and alloys (such as carbon steel and alloy steel, aluminum, etc.)
- MAG welding with flux core wire (reverse polarity)
- Welds with electrodes up to diameter of 4,0 mm
- TIG lift arc

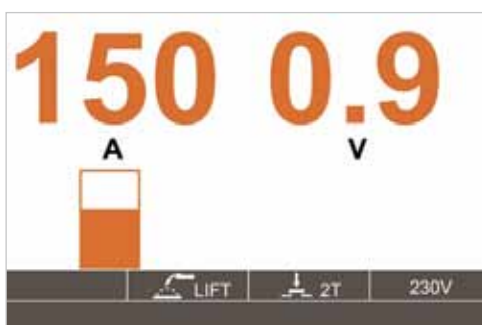


Díky popruhu na zadním panelu snadno upevníte kabely a hořák k invertoru tak, aby byl pohodlně přenosný.

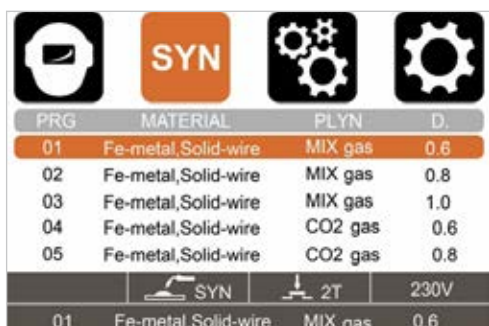
Strap on the back side allows you easily attach a cable to the inverter so you can comfortably wear it.



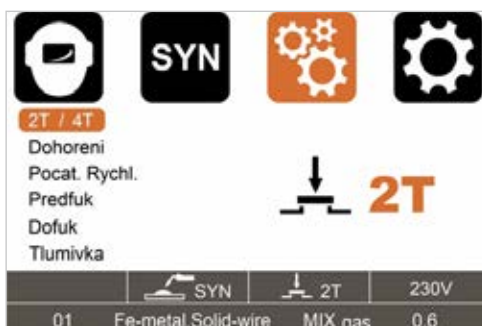
Hlavní menu /
main menu



Nastavení svařovacích parametrů /
to the welding parameters



Výběr synergických parametrů /
selection of synergic programs



Nastavení sekundárních svař.parametrů /
setting the secondary welding parameters

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0291	PERUN 200 MIG SYN PFC inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	VM0253	Svař. kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště+držák elektrod)/ Welding cables 2x3m 35-50(clamp+stick)
		Doporučené hořáky viz „Katalog ALFA IN“ viz strana 33 / See the recommended torches on page „Catalogue ALFA IN“ 33
	SGB25-3	Hořák MIG PARKER SG 250 3m / Torch PARKER SG 250 3m
	SGB25-4	Hořák MIG PARKER SG 250 4m / Torch PARKER SG 250 4m
	SGB25-5	Hořák MIG PARKER SG 250 5m / Torch PARKER SG 250 5m
	STH24-3	Hořák PARKER STH 240AE 3m Kříženec / Torch PARKER STH 240AE 3m Hybrid
	STH24-4	Hořák PARKER STH 240AE 4m Kříženec / Torch PARKER STH 240AE 4m Hybrid
	STH24-5	Hořák PARKER STH 240AE 5m Kříženec / Torch PARKER STH 240AE 5m Hybrid
	VM0151-1	Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená / Hose Gas 3m G1/4-G1/4
	2187	Kladka pro ocelový drát / 0.6-0.8 22/30 / Roll for steel wire 0.6-0.8 22/30
	2188 *	Kladka pro ocelový drát 0.8-1.0 22/30 / Roll for steel wire 0.8-1.0 22/30
	2270	Kladka pro hliník. drát 0.8-1.0 22/30 AL / Roll for aluminum wire 0.8-1.0 22/30 AL
	2318	Kladka pro trubičkový drát 0.8-1.0 22/30 TD / Roll 0.8-1.0 22/30 TD tube wire
	2319	Kladka pro trubičkový drát 1.0-1.2 22/30 TD / Roll 1.0-1.2 22/30 TD tube wire
	5847	Sada konektory ST 12 PIN / Set Connectors ST 12 PIN
	6008	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. /
	6011	Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6124	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	6125	
	S7SUN9B	Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	S777	Kukla samostrnívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777
	S7S	Kukla samostrnívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU
	5.0508	Vozík svařečský P 80 / Welders Cart P 80

Doporučujeme / We recommend

	4488	Drát 0.8 Coreshield 15A D200/4,5 kg samo-ochranný / Wire 0.8 Coreshield 15 A D200 Self Shielding 4,5kg spool
--	------	--

* stroj je vybaven standardně touto kladkou / the machine is equipped with this roll

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Units	PERUN 200 MIG SYN PFC					
			MIG/MAG	MMA	TIG	MIG/MAG	MMA	TIG
Metoda	Method							
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz		1x110/50-60				1x230/50-60
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	25 - 130	10 - 100	10 - 140	25 - 200	10 - 200	10 - 200
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V		67				67
Jištění	Mains protection	A		25 @				16 @
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	22,0	17,5	18,0	14,5	16	12,0
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂	A	85	65	95	130	120	140
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂	Welding current (DC=60%) I ₂	A	110	80	125	150	140	160
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂	A	35%=130	30%=100	40%=140	30%=200	25%=200	35%=200
Třída izolace	Insulation class							F
Krytí	Protection							IP 23 S
Normy	Standards							EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A
Rozměry (š x d x v) generátor	Dimensions (w x l x h) generator	mm						230 x 640 x 420
Hmotnost	Weight	kg						18,4
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1,5 - 4,5	---	---	1,5 - 16,0	---	---
Průměr cívky	Spool diameter	mm	200	---	---	200	---	---
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	5	---	---	5	---	---

PEGAS 250 MIG MAN PEGAS 320 MIG MAN

Svařovací inverter pro svařování metodou MIG/MAG

- IGBT inverter pro svařování metodou MIG (Metal Inert gas) a MAG (Metal Active Gas)
- Výborné svařovací vlastnosti ve smíšeném plynu i CO₂
- Kompaktní, přenosný
- Svařování různých typů spojů (tupé, jednostranné, oboustranné, koutové, přeplátované apod.)
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.)



Inverter for MIG/MAG welding













- IGBT inverter for MIG (Metal Inert gas) and MAG (Metal Active Gas)
- Excellent welding characteristics in mixed gas and CO₂
- Compact, portable
- Welding of different types of joints (butt, single-sided, double-sided, fillet, lap, etc.)
- 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.)



4 kl. / 4 roll

2 kl. / 2 roll

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0260-4-1	PEGAS 250 MIG MAN-4 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	5.0261	PEGAS 320 MIG MAN-2 2klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 2 roll, inverter, power cord, manual
	5.0261-4-1	PEGAS 320 MIG MAN-4 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	SGB24-3	Hořák MIG PARKER SG 240 3m / Torch PARKER SG 240 3m
	SGB24-4	Hořák MIG PARKER SG 240 4m / Torch PARKER SG 240 4m
	SGB24-5	Hořák MIG PARKER SG 240 5m / Torch PARKER SG 240 5m
	SGA305-4LW	Hořák PARKER SGA-LW305A 4m Ultralight / Torch PARKER SGA-WL305A 4m Ultralight
	5.0508	Vozík svářečský P 80 / Welders Cart P 80
	6008	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. /
	6011	Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6124 6125	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	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
	K910-1	Redukce - adaptér do 18 kg / Adapter up to 18 kg
	VM0453	Adaptér k cívice 5kg / Adapter for spool 5kg
Kladky 2 kladka /Rollers 2-roll 	2187	Kladka 0.6-0.8 22/30 / Roll 0.6-0.8 22/30
	2188 *	Kladka 0.8-1.0 22/30 / Roll 0.8-1.0 22/30
	2189	Kladka 1.0-1.2 22/30 / Roll 1.0-1.2 22/30
	2270	Kladka 0.8-1.0 22/30 AL / Roll 0.8-1.0 22/30 AL
	2269	Kladka 1.0-1.2 22/30 AL / Roll 1.0-1.2 22/30 AL
	2318	Kladka 0.8-1.0 22/30 TD / Roll 0.8-1.0 22/30 TD tube wire
	2319	Kladka 1.0-1.2 22/30 TD / Roll 1.0-1.2 22/30 TD tube wire
	2320	Kladka 1.2-1.4 22/30 TD / Roll 1.2-1.4 22/30 TD tube wire
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	Jednotky/Units	PEGAS 250 MIG MAN	PEGAS 320 MIG MAN
Metoda	Method		MIG/MAG	MIG/MAG
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	40 - 315
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	54,4	63,1
Jištění	Mains protection	A	16 @	16 @
Max. efektivní proud I _{1eff}	Max. effective current I _{1eff}	A	12,9	12,9
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂	A	210	210
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂	Welding current (DC=60%) I ₂	A	250	250
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂	A	60%=250	25%=315
Počet regulačních stupňů	Voltage steps		plynule	plynule
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	25,8	26,6
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1,5 - 15	1,5 - 17,5
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300	300
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	15	15

aXe 250 IN MIG MAN-4 aXe 320 IN MIG MAN-4

Svařovací inverter pro svařování metodou MIG/MAG

- 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
- Nastavitelné dohoření
- 4kl. posuv drátu
- Elektronická tlumivka
- Ekologický režim chlazení



Welding manual inverter for MIG/MAG

- 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
- Settable burn back
- 4 roll feeders
- Electronic regulations of the choke
- Ecological cooling mode

Display - zobrazuje nastavené napětí
Display - displays, set voltage

Potenciometr nastavení svař. napětí
Setting potentiometer of welding voltage/

Display - zobrazuje nastavený proud/rychlost posuvu drátu
Display - set current / wire feeder speed

Tlačítko 2T / 4T
Button 2T / 4T

Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED











Tlačítko zavedení drátu a test plynu
Button wire insertion and gas test

Potenciometr rychlosti posuvu drátu
Potentiometer wire feeder speed

Potenciometr tlumivky
Potentiometer choke



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	E.086-4	aXe 250 IN MIG MAN-4 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	E.087-4	aXe 320 IN MIG MAN-4 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	SGB24-3	Hořák MIG PARKER SG 240 3m / Torch PARKER SG 240 3m
	SGB24-4	Hořák MIG PARKER SG 240 4m / Torch PARKER SG 240 4m
	SGB24-5	Hořák MIG PARKER SG 240 5m / Torch PARKER SG 240 5m
	SGA305-4LW	Hořák PARKER SGA-LW305A 4m Ultralight / Torch PARKER SGA-WL305A 4m Ultralight
	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
	S7SUN9B	Kukla samostmívací 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
	K910-1	Redukce - adaptér do 18 kg / Adapter up to 18 kg
	VM0453	Adaptér k cívce 5kg / Adapter for spool 5kg
Kladky / Rollers 	2187	Kladka 0.6-0.8 22/30 / Roll 0.6-0.8 22/30
	2188*	Kladka 0.8-1.0 22/30 / Roll 0.8-1.0 22/30
	2189	Kladka 1.0-1.2 22/30 / Roll 1.0-1.2 22/30
	2270	Kladka 0.8-1.0 22/30 AL / Roll 0.8-1.0 22/30 AL
	2269	Kladka 1.0-1.2 22/30 AL / Roll 1.0-1.2 22/30 AL
	2318	Kladka 0.8-1.0 22/30 TD / Roll 0.8-1.0 22/30 TD tube wire
	2319	Kladka 1.0-1.2 22/30 TD / Roll 1.0-1.2 22/30 TD tube wire
	2320	Kladka 1.2-1.4 22/30 TD / Roll 1.2-1.4 22/30 TD tube wire

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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jed/Units	aXe 250 IN MIG MAN		aXe 320 IN MIG MAN	
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	30 - 250	20 - 315	30 - 300
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	54,4		63,1	
Jištění	Mains protection	A	16 @		16 @	
Max. efektivní proud $I_{1,eff}$	Max. effective current $I_{1,eff}$	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	474 x 911 x 670		474 x 911 x 670	
Hmotnost	Weight	kg	47,6		47,6	
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	0,5 - 17,0	-	0,5 - 17,0	---
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300		300	
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	18		18	

aXe 250 mobil GAS aXe 320 mobil GAS

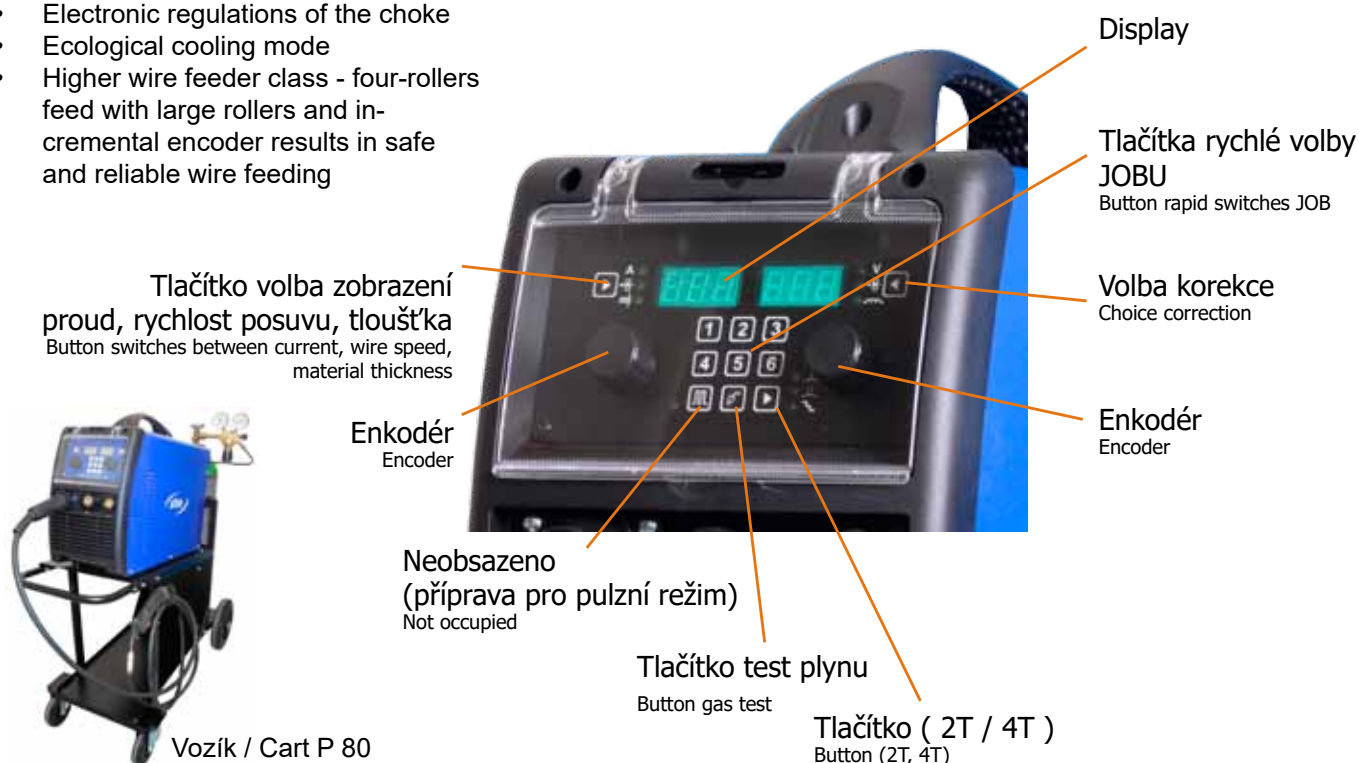
Svařovací synergický inverter pro svařování metodou MIG/MAG a MMA s přípravou pro pulzní režim

- **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
- **Na přání MMA** (obalená elektroda) - svařuje elektrodami do Ø 4,0 mm
- Kompaktní, přenosný
- 4kl. posuv drátu
- Elektronická tlumivka
- Ekologický režim chlazení
- S vyšší třídou posuvu a přípravou pro pulsní režim (lze dokoupit nahrání SW pro pulsy)



Welding synergy inverter for MIG/MAG and MMA with a preparation for pulse mode

- **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
- Settable pregas, postgas, burn back, initial speed
- **On request module MMA** - Welds with electrodes up to diameter of 4,0 mm
- Compact, portable
- 4 roll feeders
- Electronic regulations of the choke
- Ecological cooling mode
- Higher wire feeder class - four-rollers feed with large rollers and incremental encoder results in safe and reliable wire feeding



**použijte hořáky
s ovladačem**

**JSOU UŽITEČNÉ,
ODOLNÉ
A NEJSOU DRAHÉ**

- 1) Můžete měnit proud
- 2) Můžete doladit oblouk
- 3) Můžete vybírat uloženou „práci“

**Use torches with
remote control**

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

- 1) You can change welding current
- 2) You can tune up the arc
- 3) You can switch among JOBS



PARKER
TORCHOLOGY

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	E.108P	aXe 250 MOBIL GAS 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	E.110P	aXe 320 MOBIL GAS 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	SGB24-3	Hořák MIG PARKER SGB 240 3m / Torch PARKER SG 240 3m
	SGB24-4	Hořák MIG PARKER SGB 240 4m / Torch PARKER SG 240 4m
	SGB24-5	Hořák MIG PARKER SGB 240 5m / Torch PARKER SG 240 5m
	DMB24-3	Hořák PARKER DIGIMIG 240 3m / Torch PARKER DIGIMIG 240 3m
	DMB24-4	Hořák PARKER DIGIMIG 240 4m / Torch PARKER DIGIMIG 240 4m
	DMB24-5	Hořák PARKER DIGIMIG 240 5m / Torch PARKER DIGIMIG 240 5m
	SGA355-4LW	Hořák PARKER SGA-LW355 4m Ultralight / Torch PARKER SGA-LW355 4m Ultralight
	5.0508	Vozík svařečský P 80 / Welders Cart P 80
	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
	S7SUN9B	Kukla samostmívací 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 PEGAS 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
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	Jedn./Units	aXe 250 MOBIL GAS		aXe 320 MOBIL GAS	
			MIG/MAG	MMA	MIG/MAG	MMA
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	30 - 250	20 - 315	30 - 250
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	54,4		63,1	
Jištění	Mains protection	A	16 @		16 @	
Max. efektivní proud I _{1eff}	Max. effective current I _{1eff}	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 - 15,0	-	1,5 - 15,0	-
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300	-	300	-
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	15	-	15	-

aXe 250 smart GAS aXe 320 smart GAS

Svařovací synergický inverter pro svařování metodou MIG/MAG a MMA s přípravou pro pulzní režim

- **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
- Umožňuje svařování trubičkovým drátem (pozor na změnu polarity)
- Na přání modul **MMA** (obalená elektroda) - svažuje elektrodami do Ø 4,0 mm
- 4kl. posuv drátu, přední bržděná jednokolka
- Elektronická tlumivka
- Ekologický režim chlazení, osvětlení vnitřního prostoru posuvu
- S vyšší třídou posuvu a přípravou pro pulsní režim (lze dokoupit nahrání SW pro pulsy)



Welding synergy inverter for MIG/MAG and MMA with a preparation for pulse mode

- **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
- Settable pregas, postgas, burn back, initial speed
- MAG welding with flux core wire (reverse polarity)
- On request module **MMA** - Welds with electrodes up to diameter of 4,0 mm
- 4 roll feeders
- Electronic regulations of the choke
- Ecological cooling mode, Led light in the feeder space
- Front wheel with a brake
- Higher wire feeder class - four-rollers feed with large rollers and incremental encoder results in safe and reliable wire feeding



Display

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

Volba korekce
Choice correction

Tlačítka rychlé volby JOB
Button rapid switches JOB

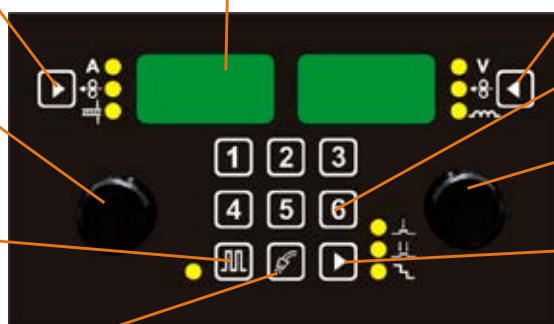
Enkodér, potvrzovací tlačítko
Encoder, confirmation button

Enkodér
Encoder

Neobsazeno (příprava pro pulzní režim)
Not occupied

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

Tlačítko test plynu
Button gas test



**použijte hořáky
s ovladačem**

**JSOU UŽITEČNÉ,
ODOLNÉ
A NEJSOU DRAHÉ**

- 1) Můžete měnit proud
- 2) Můžete doladit oblouk
- 3) Můžete vybírat uloženou „práci“

**Use torches with
remote control**

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

- 1) You can change welding current
- 2) You can tune up the arc
- 3) You can switch among JOBS



PARKER
TORCHOLGY

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	E.098-4P	aXe 250 SMART GAS 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	E.097-4P	aXe 320 SMART GAS 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	SGB24-4	Hořák MIG PARKER SG 240 4m / Torch PARKER SG 240 4m
	DMB24-4	Hořák PARKER DIGIMIG 240 4m / Torch PARKER DIGIMIG 240 4m
	SGA355-4LW	Hořák PARKER SGA-LW355 4m Ultralight/ Torch PARKER SGA-LW355 4m Ultralight
	DMB355-4LW	Hořák PARKER DIGIMIG 355 4m Ultralight/ Torch PARKER DIGIMIG 355 4m Ultralight
	5174	Držák hořáku MIG ALFA IN / Torch holder MIG ALFA IN
	6008	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. /
	6011	Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6124	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	6125	Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	S7SUN9B	Kukla samostmívací 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 cívce 5kg / Adapter for spool 5kg
	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	Jedn/Units	aXe 250 smart GAS		aXe 320 smart GAS	
			MIG/MAG	MMA	MIG/MAG	MMA
Metoda	Method		3 x 400/50-60		3 x 400/50-60	
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	30 - 250	20 - 315	30 - 300
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	54,4		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	474 x 911 x 670		474 x 911 x 670	
Hmotnost	Weight	kg	47,0		47,6	
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	0,5 - 17,0	-	0,5 - 17,0	---
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300	-	300	---
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	18	-	18	---

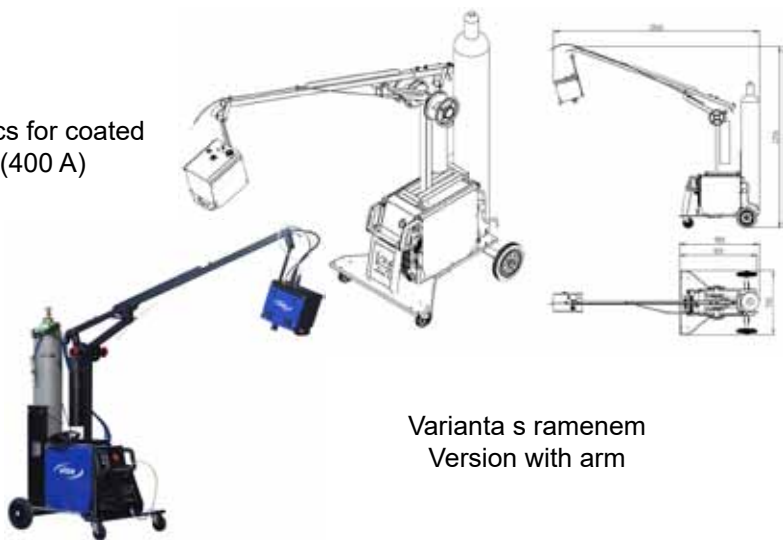
axe aXe 400 IN aXe 500 IN

Svařovací synergický inverter pro MIG/MAG, MMA a drážkování

Plná synergie nebo manuální režim
Okamžitý přístup k pěti proudům
Možnost uložit 99 jobů
Modul elektroda na přání - vynikající charakteristiky pro svařování obalenou elektrodou do průměru 5,0 mm a pro drážkování (400 A).
Elektronická tlumivka
Plynulá regulace napětí
Nastavitelný předfuk, dofuk, dohoření, počáteční rychlost
Ekologický režim chlazení

Welding Synergy inverter for MIG/MAG, MMA and Gauging

Full synergy or manual mode.
Instant access to five currents
Possibility to save up to 99 jobs
Modul Electrode on request - excellent characteristics for coated electrode welding up to diameter 5mm and gouging (400 A)
Electronic regulations of the choke
Continuous voltage regulations
Settable pregas, postgas, burn back, initial speed
Ecological cooling mode.



Varianta s ramenem
Version with arm

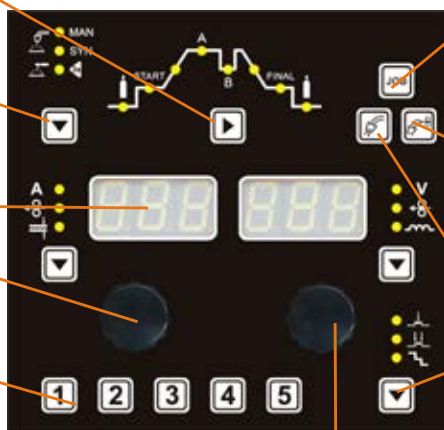
Jemné nastavení parametrů
Smooth settings

Tlačítko volba režimu (manuál, synergie, elektroda)
Button switches between (manual, synergy, electrode)

Display

Enkodér
Encoder

Tlačítka rychlé volby JOB
Button rapid switches JOB



Menu JOB

Tlačítko zavedení drátu
Button wire insertion

Tlačítko test plynu
Button gas test

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

Korekce napětí
Correction

Můžete shlédnout video na YouTube



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo/Part No	Popis / Description
	E.069-44	aXe 400 IN COMPACT GAS
	E.069-44H	aXe 400 IN COMPACT H2O
	E.070-44	aXe 500 IN COMPACT-44 GAS
	E.070-44H	aXe 500 IN COMPACT-44 H2O
	E.067	aXe 400 IN GENERATOR GAS
	E.065	aXe 500 IN GENERATOR GAS
	E.067H	aXe 400 IN GENERATOR H2O
	E.065H	aXe 500 IN GENERATOR H2O
	E.066-44	PS44 aXe 400, 500 IN GAS čtyřkladkový posuv drátu / Four rolls separate feeding
	E.066-44H	PS44 aXe 400, 500 IN H2O čtyřkladkový posuv drátu / Four rolls separate feeding
	aXe.IN.5	Modul 5 JOBů pro aXe IN / Module 5 JOBS for aXe IN
	aXe.IN.E	Modul Elektroda (MMA) pro aXe IN / Module Electrode (MMA) for aXe IN and Pegas MIG SYN
	aXe.IN.9	Modul 99 JOBů pro aXe IN / Module 99 JOBS for aXe IN
	3.0127E (H)	Kabel propoj. 2m 70mm2 GAS (H - H2O) pro / for aXe 500 IN GAS (H - H2O)
	3.0109E (H)	Kabel propoj. 5m 70mm2 GAS (H - H2O) pro / for aXe 500 IN GAS (H - H2O)
	3.0129E (H)	Kabel propoj. 10m 95mm2 GAS (H - H2O) pro / for aXe 500 IN GAS (H - H2O)
	3.0130E (H)	Kabel propoj. 15m 95mm2 GAS (H - H2O) pro / for aXe 500 IN GAS (H - H2O)
	V9030019-2	Podvozek PS2,4 HD (Complete) pro PS4 / Wheel carriage PS HD+snail completee for PS
	DMB500-3	Hořák PARKER DIGIMIG 501W 3m aXe IN UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování
	DMB500-4	Hořák PARKER DIGIMIG 501W 4m aXe IN UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování
	DMB500-5	Hořák PARKER DIGIMIG 501W 5m aXe IN UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování
	5174	Držák hořáku MIG ALFA IN / Torch holder MIG ALFA IN
	5478	Hořák drážkovací 500 A 5+10m / Gauging torch 500 A 5+10m
	6008, 6011	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	S7SUN9B	Kukla samostmívací 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
	K910-1	Redukce - adaptér do 18 kg / Adapter up to 18 kg
	2239	Kladka 0.8-1.0 32/40 AL / Roll 0.8-1.0 32/40 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	1829	Kladka 1.0-1.2 32/40 AL / Roll 1.0-1.2 32/40 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	2313	Kladka 1.2-1.6 32/40 AL / Roll 1.2-1.6 32/40 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	2305	Kladka 1.4-1.6 32/40 AL / Roll 1.4-1.6 32/40 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	2314	Kladka 1.6-2.0 32/40 AL / Roll 1.6-2.0 32/40 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	001.0304	Ms spirála s koncovkou pro tef. 0,8-1,0 / Ms Liner for teflon 0,8-1,0
	001.0305	Ms spirála s koncovkou pro tef. 1,2 - 1,6 / Ms Liner for teflon 1,2 - 1,6
	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
	129.0461	Trubička opěrná D4,4/5,0 200mm / Sustainpipe for teflon and plastic liner D4,4/5,0 200mm
	VM0453	Adaptér k cívice 5kg / Adapter for spool 5kg
	2150	Kladka 0.8-1.0 32/40 Kladka pro ocel.drát / Roll for steel wire
	2062*	Kladka 1.0-1.2 32/40 Kladka pro ocel.drát / Roll for steel wire
	1729	Kladka 1.2-1.6 32/40 Kladka pro ocel.drát / Roll for steel wire
	1656	Kladka 1.4-1.6 32/40 Kladka pro ocel.drát / Roll for steel wire
	1842	Kladka 2.0-2.4 32/40 Kladka pro ocel.drát / Roll for steel wire
	2297	Kladka 0.8-1.0 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire
	2298	Kladka 1.0-1.2 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire
	2299	Kladka 1.2-1.4 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire
	2278	Kladka 1.2-1.6 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire
	2300	Kladka 1.6-2.0 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire
	2208	Kladka 2.0-2.4 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire
	VM0025	Kabel zemnicí 3 m 500 A 50-70 / Earthing Cable 3 m
	VM0185	Kabel s držákem E 3 m 400 A 35-70 / Cable with E holder 3 m
	V9040133	Čistič drátu - filc / wire cleaner
	V9040095	Držák čističe drátu / wire cleaner

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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./U.	aXe 400 IN (generator)			aXe 500 IN (generator)		
			MIG/MAG	MMA	MIG/MAG	MMA		
Metoda	Method							
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50			3 x 400/50		
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A/V	40 - 400	10 - 400	40 - 500	10 - 400		
Napětí naprázdno U ₀	Open-circuit voltage U ₀	V	92		92			
Jištění	Mains protection	A	32 @		32 @			
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	29,8	30,3	31,3	30,3		
Svařovací proud (DC=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂	A	400	400	420	400		
Svařovací proud (DC=60%) I ₂	Welding current (DC=60%) I ₂	A	---	---	500	---		
Svařovací proud (DC=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂	A	100%=400	100%=400	60%=500	100%=400		
Počet regul. stupňů	Voltage steps		plynule/continuous			plynule/continuous		
Krytí	Protection		IP 23S			IP 23S		
Normy	Standards		ČSN EN 60 974-1			ČSN EN 60 974-1		
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	474x846x956 (generator) / 474x846x1150 (compact)			474x846x956 (generator) / 474x846x1150 (compact)		
Hmotnost	Weight	kg	84 (generator) / 99 (compact)			84 (generator) / 99 (compact)		
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1,0 - 26,0			1,0 - 26,0		
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300			300		
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	18			18		
Chladičí výkon (Q=1l/min)	Cooling power (Q=1l/min)	kW	0,74			0,74		
Celkový obsah kapaliny	Total liquid content	l	3,5			3,5		
Max. tlak	Max. pressure	Bar	3,5			3,5		
Max. průtok	Max. flow	l/min	8,0			8,0		

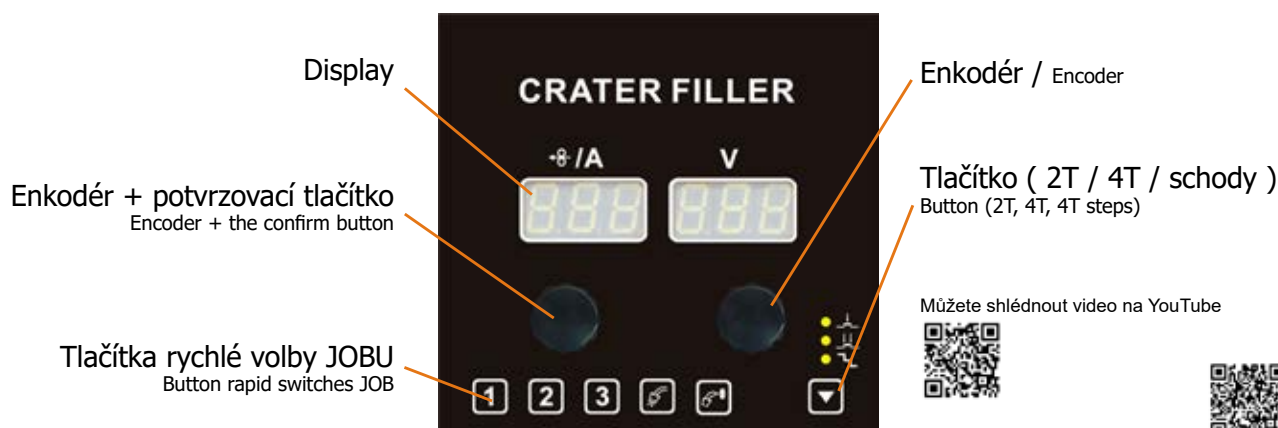
axe aXe 500 IN CRATER FILLER H2O

Svařovací invertor pro MIG/MAG, MMA a drážkování

- Jednoduchý panel
- Možnost vyplnění koncového kráteru
- Manuální režim
- Okamžitý přístup k třem proudům
- Modul elektroda na přání - vynikající charakteristiky pro svařování obalenou elektrodou do průměru 5,0 mm, drážkování
- Elektronická tlumivka
- Plynulá regulace napětí
- Nastavitelný předfuk, dofuk, dohoření, počáteční rychlost
- Ekologický režim chlazení

Welding inverter for MIG/MAG, MMA and gauging

- Simple panel
- Facility for crater-fill
- Manual mode
- Instant access to three currents
- Modul Electrode on request-excellent characteristics for coated electrode welding up to diameter 5mm and grooving (400 A), gouging
- Electronic regulations of the choke
- Continuous voltage regulations
- Settable pregas, postgas, burn back, initial speed
- Ecological cooling mode.



See movie on YouTube

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo/Part No	Popis / Description
	E.104-44H	aXe 500 IN CRATER FILLER COMPACT-44 H2O
	E.065H	aXe 500 IN GENERATOR H2O
	E.105-44H	PS44 aXe CRATER FILLER H2O
	aXe.IN.E	Modul Elektroda (MMA) pro aXe IN / Module Electrode (MMA) for aXe IN and Pegas MIG SYN
	3.0127EH	Kabel propoj. 2m 70mm2 H2O IN / Cable Bundle 2m 70mm2 H2O IN
	3.0109EH	Kabel propoj. 5m 70mm2 H2O IN / Cable Bundle 5m 70mm2 H2O IN
	3.0129EH	Kabel propoj. 10m 95mm2 H2O IN / Cable Bundle 10m 95mm2 H2O IN
	3.0130EH	Kabel propoj. 15m 95mm2 H2O IN / Cable Bundle 15m 95mm2 H2O IN
	V9030019-2	Podvozek PS2,4 HD (Complete) pro PS4 / Wheel carriage PS HD+snail completee for PS
	DMB500-3	Hořák PARKER DIGIMIG 501W 3m aXe IN UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování
	DMB500-4	Hořák PARKER DIGIMIG 501W 4m aXe IN UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování
	DMB500-5	Hořák PARKER DIGIMIG 501W 5m aXe IN UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování
	SGB500-3	Hořák PARKER SGB 501W 3m / Torch PARKER SGB 501W 3m
	SGB500-4	Hořák PARKER SGB 501W 4m / Torch PARKER SGB 501W 4m
	SGB500-5	Hořák PARKER SGB 501W 5m / Torch PARKER SGB 501W 5m
	5174	Držák hořáku MIG ALFA IN / Torch holder MIG ALFA IN
	5478	Hořák drážkovací 500 A 5+10m / Gauging torch 500 A 5+10m
	6008, 6011	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	S7SUN9B	Kukla samostmívací 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
	K910-1	Redukce - adaptér do 18 kg / Adapter up to 18 kg
	2239	Kladka 0.8-1.0 32/40 AL / Roll 0.8-1.0 32/40 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	1829	Kladka 1.0-1.2 32/40 AL / Roll 1.0-1.2 32/40 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	2313	Kladka 1.2-1.6 32/40 AL / Roll 1.2-1.6 32/40 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	2305	Kladka 1.4-1.6 32/40 AL / Roll 1.4-1.6 32/40 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	2314	Kladka 1.6-2.0 32/40 AL / Roll 1.6-2.0 32/40 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	001.0304	Ms spirála s koncovkou pro tef. 0,8-1,0 / Ms Liner for teflon 0,8-1,0
	001.0305	Ms spirála s koncovkou pro tef. 1,2 - 1,6 / Ms Liner for teflon 1,2 - 1,6
	127.0005	Bovden tef-uhl 2.0/4.0/3400 / Liner tef-carb
	127.0007	Bovden tef-uhl 2.0/4.0/4400 / Liner tef-carb
	127.0008	Bovden tef-uhl 2.0/4.0/5400 / Liner tef-carb
	129.0461	Trubička opěrná D4,4/5,0 200mm / Sustainpipe for teflon and plastic liner D4,4/5,0 200mm
	VM0453	Adaptér k cívce 5kg / Adapter for spool 5kg
	2150	Kladka 0.8-1.0 32/40 Kladka pro ocel.drát / Roll for steel wire
	2062*	Kladka 1.0-1.2 32/40 Kladka pro ocel.drát / Roll for steel wire
	1729	Kladka 1.2-1.6 32/40 Kladka pro ocel.drát / Roll for steel wire
	1656	Kladka 1.4-1.6 32/40 Kladka pro ocel.drát / Roll for steel wire
	1842	Kladka 2.0-2.4 32/40 Kladka pro ocel.drát / Roll for steel wire
	2297	Kladka 0.8-1.0 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire
	2298	Kladka 1.0-1.2 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire
	2299	Kladka 1.2-1.4 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire
	2278	Kladka 1.2-1.6 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire
	2300	Kladka 1.6-2.0 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire
	2208	Kladka 2.0-2.4 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire
	VM0025	Kabel zemnicí 3 m 500 A 50-70 / Earthing Cable 3 m
	VM0185	Kabel s držákem E 3 m 400 A 35-70 / Cable with E holder 3 m
	V9040133	Čistič drátu - filc / wire cleaner
	V9040095	Držák čističe drátu / wire cleaner

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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./U.	aXe 500 IN CRATER FILLER (generator)		aXe 500 IN CRATER FILLER	
Metoda	Method		MIG/MAG	MMA	MIG/MAG	MMA
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50		3 x 400/50	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A/V	max 400	max 400	40 - 500	10 - 400
Napětí naprázdno U ₀	Open-circuit voltage U ₀	V	92		92	
Jištění	Mains protection	A	32 @		32 @	
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	29,8	30,3	31,3	30,3
Svařovací proud (DC=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂	A	400	400	420	400
Svařovací proud (DC=60%) I ₂	Welding current (DC=60%) I ₂	A	---	---	500	---
Svařovací proud (DC=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂	A	100%=400	100%=400	60%=500	100%=400
Počet regul. stupňů	Voltage steps		plynule/continuous		plynule/continuous	
Krytí	Protection		IP 23S		IP 23S	
Normy	Standards		ČSN EN 60 974-1		ČSN EN 60 974-1	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	474 x 846 x 956 (generator)		474 x 846 x 1150	
Hmotnost	Weight	kg	84 (generator)		99,1	
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1,0 - 26,0		1,0 - 26,0	
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300		300	
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	18		18	
Chladič výkon (Q=1l/min)	Cooling power (Q=1l/min)	kW	0,74		0,74	
Celkový obsah kapaliny	Total liquid content	l	3,5		3,5	
Max. tlak	Max. pressure	Bar	3,5		3,5	
Max. průtok	Max. flow	l/min	8,0		8,0	

aXe 250 PULSE mobil (AL) aXe 320 PULSE mobil (AL)

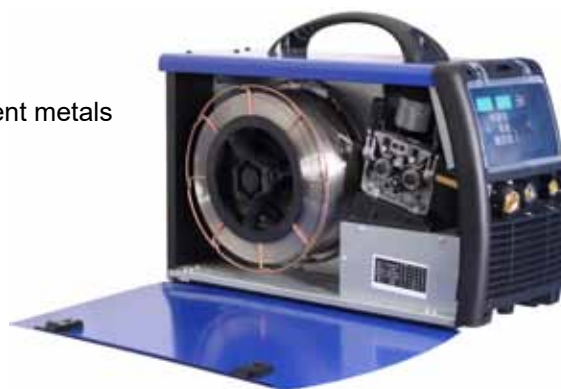
Svařovací synergický inverter pro svařování metodou MIG/MAG a MMA, pulzní režim. U inverterů AL je plnohodnotná možnost svařování hliníku, synergicky v pulzu nebo manuálně.

- **MIG/MAG** - plná synergie nebo manuální režim
- Okamžitý přístup k šesti proudům
- Výborné svařovací vlastnosti ve smíšeném 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 or manual.

- **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
- Settable 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

Volba korekce
Choice correction

Tlačítka rychlé volby JOB
Button rapid switches JOB

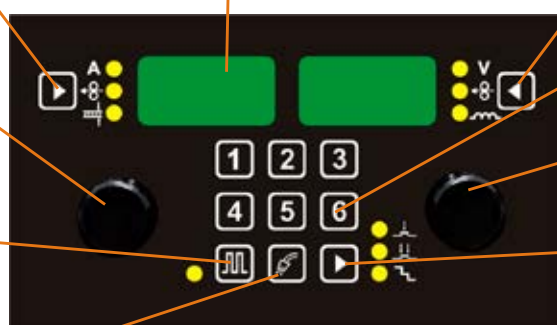
Enkodér, potvrzovací tlačítko
Encoder, confirmation button

Enkodér
Encoder

Pulzní režim
pulse mode

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

Tlačítko test plynu
Button gas test



INVERTERS MIG/MAG PULSE

použijte hořáky
s ovladačem

JSOU UŽITEČNÉ,
ODOLNÉ
A NEJSOU DRAHÉ

- 1) Můžete měnit proud
- 2) Můžete doladit oblouk
- 3) Můžete vybírat uloženou „práci“

Use torches with
remote control

THEY ARE USEFUL,
STURDY
AND THEY ARE NOT EXPENSIVE

- 1) You can change welding current
- 2) You can tune up the arc
- 3) You can switch among JOBS



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 (inverter s plnohodnotnou možností svařování hliníku)
	E.110	aXe 320 PULSE MOBIL GAS
	E.111	aXe 320 PULSE MOBIL GAS AL (inverter s plnohodnotnou možností svařování hliníku)
	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	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. /
	6011	Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6124	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	6125	
	S7SUN9B	Kukla samostmívací 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)
	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	Jedn/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 _{1eff}	Max. effective current I _{1eff}	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 - 17,0	---	1,0 - 17,0	---
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300		300	
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	18		18	

aXe 250 PULSE smart (AL) aXe 320 PULSE smart (AL)

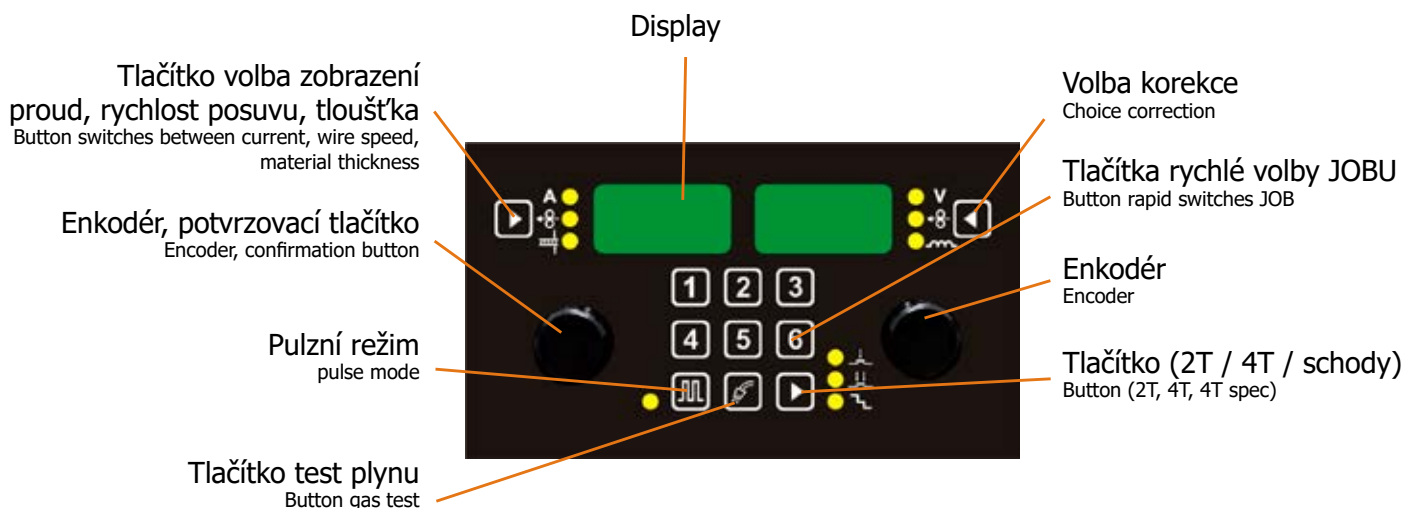
Svařovací synergický inverter pro svařování metodou MIG/MAG, MIG/MAG pulsní režim a MMA. U inverterů AL je plnohodnotná možnost svařování hliníku, synergicky v pulzu nebo manuálně.

- **MIG/MAG** - plná synergie nebo manuální režim
- Okamžitý přístup k šesti proudům
- Výborné svařovací vlastnosti ve smíšeném 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 (pozor na změnu polarity)
- 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 jednokolka 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
- Settable 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 lighth in the feeder space
- Front wheel with a brake



INVERTERS MIG/MAG PULSE

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 inverter s plnohodnotnou možností svařování hliníku/ possibility of full-aluminum welding
	E.097-4	aXe 320 PULSE SMART GAS
	E.106	aXe 320 PULSE SMART GAS AL inverter s plnohodnotnou 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 inverter s plnohodnotnou možností svařování hliníku s chlazením / 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 Ultralight, 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 Ultralight, 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.
	S7SUN9B	Kukla samostmívací 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 zemní 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 cívce 5kg / Adapter for spool 5kg
	6046	Sada pro hliník s kladkami AL 19/37 1,0-1,2 / Set for Aluminium with roll AL 19/37 1,0-1,2
	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	Jedn./Units	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 cívky	Spool diameter	mm	300	---	300	---
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	18	---	18	---

axe aXe 320, 402, 502 double pulse

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 sváření, 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 ovládním 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 piece)



LED ALARM – pokud svítí, stroj je přehřátý nebo na stroji je porucha ERROR

LED HOLD

LED proud na výstupu / Voltage on

Displej hlavních svař. parametrů / Display power

LED MIG/MAG manual

LED SYN

LED puls / pulse

LED double pulse syn

Enkodér hlavních svař. parametrů/energy

Tlačítko ESC/ESC

Tlačítko MIG/MAG módu mode

Tlačítko výběru 2T, 4T Trigger

Tlačítko nahoru/UP

Tlačítko dolů/down

Tlačítko MENU

Tlačítko volí režim jobů / JOB

Enkodér textového displeje / Encoder for display

Tlačítko test plynu / GAS

Displej napětí Display voltage

Displej korekce Display correct

LED 2T - dvoutakt 2T

Enkodér korekce Encoder correction

LED 4T - čtyřtakt 4T

LED schody 4T SPEC

TEXTOVÝ DISPLEJ zobrazuje parametry Display settings jobs

Tlačítko zavedení drátu / wire

Displej svař.proud / Display weld current

Potentiometer HOT-START

LED proud na výstupu / Power ON

LED ALARM

Potentiometer ARC FORCE

LED MIG/MAG posuvu remote

LED dálkového ovládání remote control

LED MMA

LED MMA CEL

LED TIG lift arc / continuous TIG welding

LED drážkování / ARC AIR

Tlačítko přepínání mezi A a V / Volt / Ampere Displaying

Enkodér nastavení svař. proudu Encoder welding current

INVERTERS MIG/MAG PULSE

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Ilustr.	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
	001.0304	Ms spirála s koncovkou pro tef. 0,8-1,0 / Ms Liner for teflon 0,8-1,0
	001.0305	Ms spirála s koncovkou pro tef. 1,2 - 1,6 / Ms Liner for teflon 1,2 - 1,6
	129.0461	Trubička opěrná D4,4/5,0 200mm / Sustainpipe for teflon and plastic liner D4,4/5,0 200mm
	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.
	S7SUN9B	Kukla samostmívací 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					
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A/V	20 - 320	20 - 400	5 - 400	5 - 400	20 - 500	5 - 500	5 - 500	
Napětí naprázdno U ₀	Open-circuit voltage U ₀	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		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A			EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A		
Rozměry (šxv) komp./gen.	Dimensions (wxh) 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			
Chladičí výkon (Q=1l/min)	Cooling power (Q=1l/min)	kW	0,74	0,74		0,74	0,74		0,74	
Celkový obsah kapaliny	Total liquid content	l	3,5	3,5		3,5	3,5		3,5	
Max. tlak	Max. pressure	Bar	3,5	3,5		3,5	3,5		3,5	
Max. průtok	Max. flow	l/min	8	8		8	8		8	

axe aXe 402, 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, nerezí se speciální funkcí DOUBLE PULSE (puls v pulsu).
- MIG letování pozinku a nerezí
- 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 sváření, která je charakteristická velmi krátkým a intenzivním obloukem. Svářeč 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.

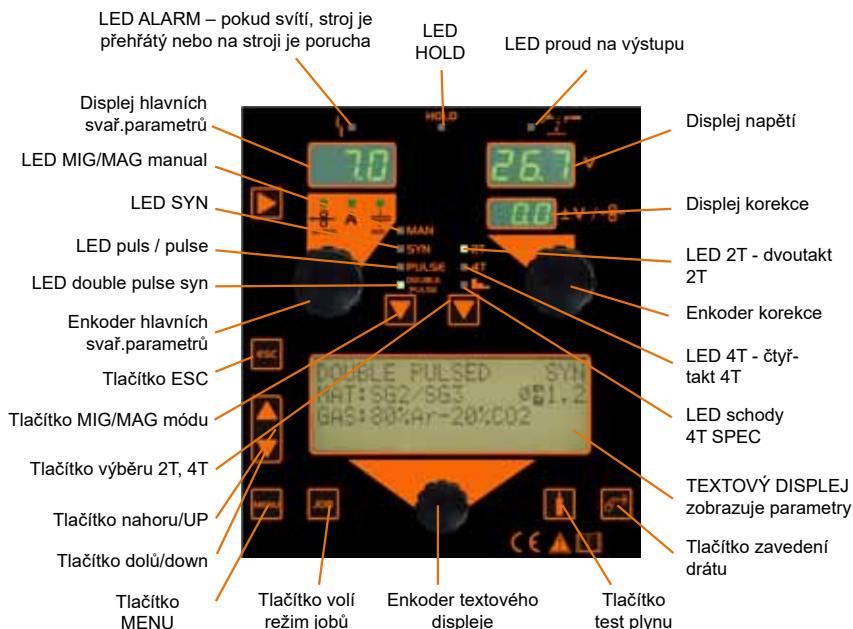
- MIG/MAG welding of aluminium, stainless steel, MIG brazing of zinc-coated steel and stainless steel
- Full digital control
- User interface in 7 national languages
- Double pulse (pulse in pulse)
- UP-DOWN remote control on torch, cooling unit.



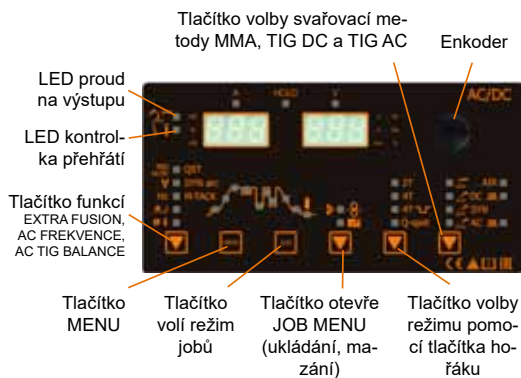
The HS Pulse is a special kind of MAG welding pulse characteristic by a very short and intense arc. It is very easy for the welder to manage this kind of arc. In comparison with other high deposit rate the HS PULSE does not stress the welder for the handling of the arc is very natural.



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 / Ilustr.	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	KKabel 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
	18SCSL4CCUD	Hořák PARKER SGT 18SC 4m 35-50 ALFAIN UD / Torch PARKER SGT 18SC 4m 35-50 ALFIN UD
	18SCSL8CCUD	Hořák PARKER SGT 18SC 8m 35-50 ALFAIN UD / Torch PARKER SGT 18SC 8m 35-50 ALFIN UD
	VM0184-1	Hadice plyn. PULS 3m G1/4, D 9.5 opředěná / 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
	001.0304	Ms spirála s koncovkou pro tef. 0,8-1,0 / Ms Liner for teflon 0,8-1,0
	001.0305	Ms spirála s koncovkou pro tef. 1,2 - 1,6 / Ms Liner for teflon 1,2 - 1,6
	129.0461	Trubička opěrná D4,4/5,0 200mm / Sustainpipe for teflon and plastic liner D4,4/5,0 200mm
	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.
	S7SUN9B	Kukla samostmívací 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 _{1eff}	Max. effective current I _{1eff}	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	-

ALF 182 AXE ALF 222 AXE

Svařovací stroj pro svařování metodou MIG/MAG

Celoměděný transformátor
Sedm stupňů regulace napětí
EURO konektor hořáku
Předehřev plynu

Stroji ALF 182 aXe a ALF 222 aXe je možné svařovat různé typy spojů (tupé, jednostranné, oboustranné, koutové, přeplátované apod.) při využití drátů od průměru 0,6 – 0,8 mm, resp. 0,6 – 1,0 mm z různých kovových materiálů a slitin (uhlíkové a slitinové oceli, slitiny hliníku apod.). Jsou určeny zejména do karosářských a lehkých průmyslových provozů, kde jsou při dlouhodobém nasazení kladeny vysoké požadavky na spolehlivost, produktivitu a snadnou obsluhu.

MIG/MAG welding machine

Copper transformer
Seven voltage regulation steps
Torch EURO connector
Gas pre-heating

ALF 182 and ALF 222 BASIC aXe are three phase sturdy welding machines for MIG/MAG welding.



Potenciometr rychlosti posuvu drátu
Potentiometer wire feeder speed

Potenciometr délky bodu
Potentiometer of spot welding (time of spot)

Potenciometr délky prodlevy / aktivace režimu 4 takt
Potentiometer of pause - interval welding and 4-stroke switch



Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED










Přepínač svařovacího napětí
Voltage switch

Hlavní vypínač
Main switch

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

STEP-SWITCHED MIG/MAG MACHINES

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	E.0075.0	ALF 182 BASIC AXE stroj, napájecí kabel, zemní kabel, redukce cívký drátu, návod Machine, power cord, clamp, Adapter, manual
	E.0026.0	ALF 222 BASIC AXE stroj, napájecí kabel, zemní kabel, redukce cívký drátu, návod Machine, power cord, clamp, Adapter, manual
	SGB15-3	Hořák PARKER SG 150 3m / Torch PARKER SG 150 3m
	SGB15-4	Hořák PARKER SG 150 4m / Torch PARKER SG 150 4m
	SGB15-5	Hořák PARKER SG 150 5m / Torch PARKER SG 150 5m
	S7SUN9B	Kukla samostmívací 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
	5174	Držák hořáku MIG ALFA IN / Torch holder MIG ALFA IN
	6008	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. /
	6011	Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6124	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	6125	
	4287	Redukce CO-Ar pro ventil red.(z lahve CO na ventil AR)/ Adapter CO-Ar for Gas Valve
	2187	Kladka pro ocelový drát / 0.6-0.8 22/30 / Roll for steel wire 0.6-0.8 22/30 (standard pro/for ALF 181)
	2188	Kladka pro ocelový drát 0.8-1.0 22/30 / Roll for steel wire 0.8-1.0 22/30 (standard pro/for ALF 221)
	2189	Kladka pro ocelový drát 1.0-1.2 22/30 / Roll for steel wire 1.0-1.2 22/30
	2270	Kladka pro hliník. drát 0.8-1.0 22/30 AL / Roll for aluminum wire 0.8-1.0 22/30 AL
	2269	Kladka pro hliník. drát 1.0-1.2 22/30 AL / Roll for aluminum wire 1.0-1.2 22/30 AL
	2318	Kladka pro trubičkový drát 0.8-1.0 22/30 TD / Roll 0.8-1.0 22/30 TD tube wire

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jed./Units	ALF 182 AXE	ALF 222 AXE
Metoda	Method		MIG/MAG	MIG/MAG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50	3 x 400/50
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	60 - 180	60 - 210
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	22,8 - 37,9	24,1 - 43,6
Jištění	Mains protection	A	10 @	16 @
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	5,9	7,7
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	130	150
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	150	170
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	40%=180	40%=210
Počet regul. stupňů	Voltage steps		7	7
Krytí	Protection		IP 23S	IP 23S
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	EN 60974-1
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	474 x 888 x 561	474 x 888 x 561
Hmotnost	Weight	kg	61	65
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1 - 17	1 - 17
Průměr cívký	Spool diameter	mm	300	300
Hmotnost cívký	Spool weight	kg	18	18

ALF 251 AXE ALF 261 AXE

Svařovací stroj pro svařování metodou MIG/MAG

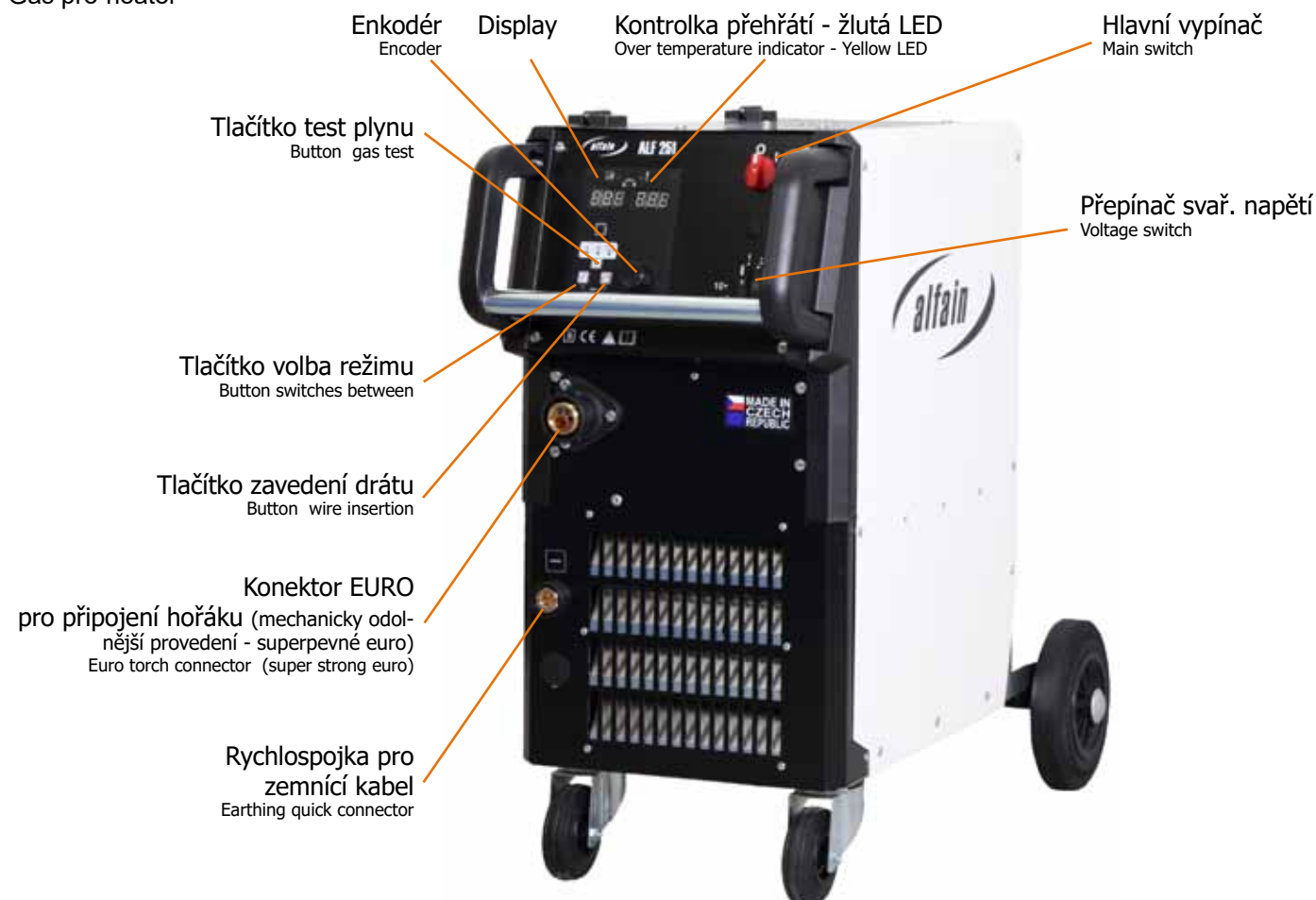
MIG/MAG svařovací stroj
Kombinovaný transformátor Cu-Al u stroje ALF 251 AXE
Celoměděný transformátor u stroje ALF 261 AXE
Podpora hořáků s funkcí UP-DOWN (mimo verze BASIC)
Přehřev plynu

Svařovací stroje ALF jsou určeny pro svařování metodou MIG (Metal Inert gas) a MAG (Metal Active Gas). Stroji ALF 251 - 400 aXe je možné svařovat různé typy spojů (tupé, jednostranné, oboustranné, koutové, přeplátované apod.) při využití drátů od průměru 0,8 až 1,2mm, z různých kovových materiálů a slitin (uhlíkové a slitinové oceli, slitiny hliníku apod.). Jsou určeny zejména do středních průmyslových provozů, kde jsou při dlouhodobém nasazení kladeny vysoké požadavky na spolehlivost, produktivitu a snadnou obsluhu.
















MIG/MAG welding machine

MIG/MAG welding machine
Transformers Cu-Al at machine ALF 251 AXE
Copper transformers at machine ALF 261 AXE
UP-DOWN torches supported (not in BASIC version)
Gas pre-heater



STEP-SWITCHED MIG/MAG MACHINES

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	E.073.M	ALF 251 MAJOR COMPACT AXE
	E.073.M-4	ALF 251 MAJOR-4 COMPACT AXE
	E.075.M	ALF 261 MAJOR COMPACT AXE
	E.075.M-4	ALF 261 MAJOR-4 COMPACT AXE
Standartně jsou stroje vybaveny dvoukladkovým posuvem, čtyřkladkový posuv je za příplatek		
	SGB24-3	Hořák MIG PARKER SG 240 3m / Torch PARKER SG 240 3m
	SGB24-4	Hořák MIG PARKER SG 240 4m / Torch PARKER SG 240 4m
	SGB24-5	Hořák MIG PARKER SG 240 5m / Torch PARKER SG 240 5m
	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
	4287	Redukce CO-Ar pro ventil red.(z lahve CO na ventil AR)/ Adapter CO-Ar for Gas Valve
	S7SUN9B	Kukla samostmívací 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
	K910-1	Redukce - adaptér do 18 kg / Adapter up to 18 kg
	2187	Kladka pro ocelový drát / 0.6-0.8 22/30 / Roll for steel wire 0.6-0.8 22/30
	2188*	Kladka pro ocelový drát 0.8-1.0 22/30 / Roll for steel wire 0.8-1.0 22/30
	2189	Kladka pro ocelový drát 1.0-1.2 22/30 / Roll for steel wire 1.0-1.2 22/30
	2270	Kladka pro hliník. drát 0.8-1.0 22/30 AL / Roll for aluminum wire 0.8-1.0 22/30 AL
	2269	Kladka pro hliník. drát 1.0-1.2 22/30 AL / Roll for aluminum wire 1.0-1.2 22/30 AL
	2318	Kladka pro trubičkový drát 0.8-1.0 22/30 TD / Roll 0.8-1.0 22/30 TD tube wire
	2319	Kladka pro trubičkový drát 1.0-1.2 22/30 TD / Roll 1.0-1.2 22/30 TD tube wire
	VM0023	Kabel zemnicí 3 m 300 A 35-50 / Earthing Cable 3 m 300 A 35-50
	5174	Držák hořáku MIG ALFA IN / Torch holder MIG ALFA IN
	V9040133	Čistič drátu - filc / wire cleaner
	V9040095	Držák čističe drátu / wire cleaner

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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky/Units	ALF 251 COMPACT AXE	ALF 261 COMPACT AXE
Metoda	Method		MIG/MAG	MIG/MAG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3x400/50	3x400/50
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	25 - 250	25 - 260
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	17,9 - 45,2	17,9 - 45,2
Jištění	Mains protection	A	16 @	16 @
Max. efektivní proud I_{eff}	Max. effective current I_{eff}	A	10,4	8,9
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	170	170
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	200	200
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	30%= 250	25%= 2600
Počet regul. stupňů	Voltage steps		10	10
Krytí	Protection		IP 23S	IP 23S
Normy	Standards		EN 60 974-1	EN 60 974-1
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	500x868x806	500x868x806
Hmotnost	Weight	kg	76	76
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

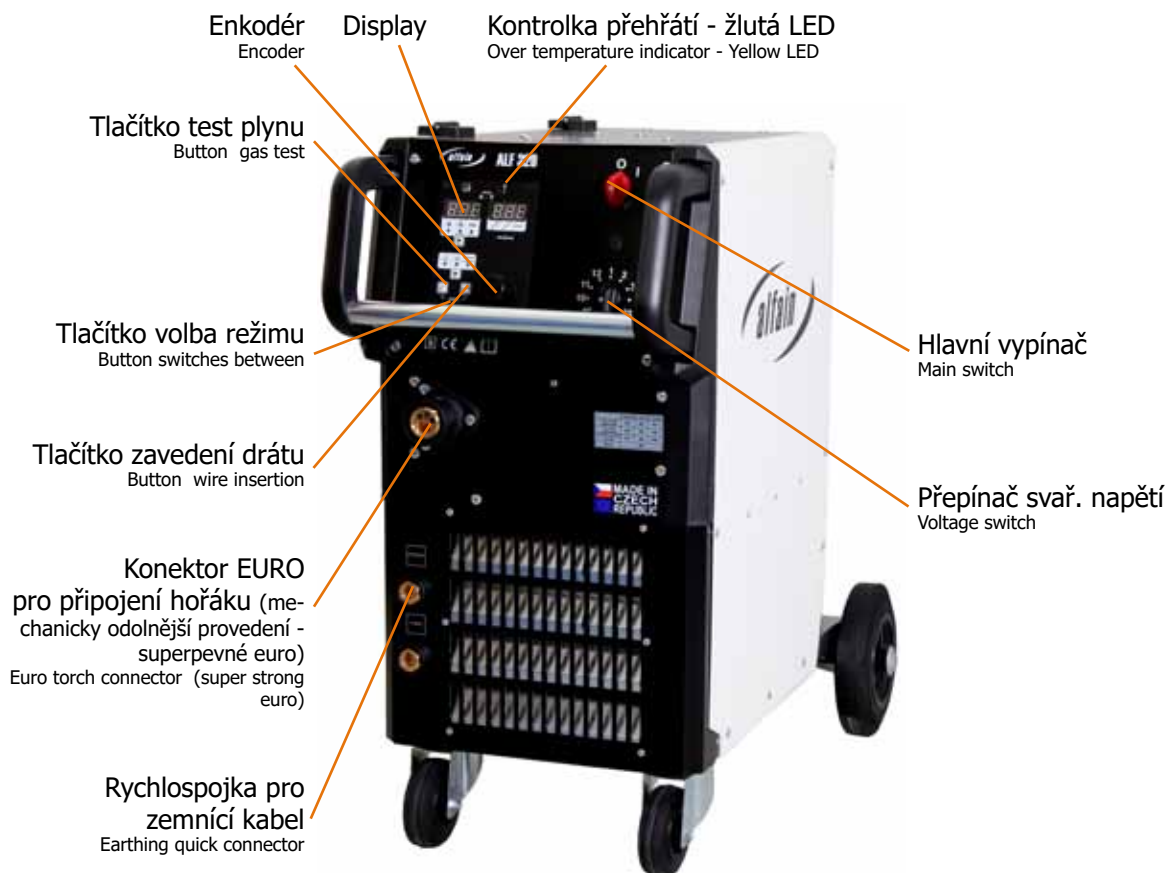
ALF 280 AXE ALF 320 AXE ALF 400-44 AXE

Svařovací stroj pro svařování metodou MIG/MAG

MIG/MAG svařovací stroj
Celoměděné transformátory
Kompaktní nebo se snímatelným posuvem drátu
Podpora hořáků s funkcí UP-DOWN (mimo verze BASIC)
Přehřev plynu
Standardně vybavené kladkami 0,8 - 1,0

MIG/MAG welding machine

MIG/MAG welding machine
All-copper transformers
Compact or with a separate wire feeder.
UP-DOWN torches supported (not in BASIC version)
Gas pre-heater
The machine is equipped with these rolls 0,8 - 1,0



Dostupná elektronika / Applicable control boards












Standard MAJOR



Feature	Vlastnost	BASIC	MINOR 2	MAJOR	SYNERGY
A + V meter	Amperměr a voltmetr	X	X	⊖	⊖
Wire initial speed (Soft Start)	Náběhová rychlost drátu (Soft Start)	X	X	⊖	⊖
Advice of the parameter settings	Nápověda pro nastavení parametrů	X	X	X	⊖
Electronic feed back of the wire speed	Elektronická zpětná vazba rychlosti drátu	X	⊖	⊖	⊖
2 stroke / 4 stroke	2-takt/4-takt	⊖	⊖	⊖	⊖
Adjustable Post and Pre Gas time	Nastavitelný předfuk a dofuk plynu	X	⊖	⊖	⊖
Spot and Interval welding	Bodování a intervalové svařování	⊖	⊖	⊖	⊖
Adjustable Burn Back Time	Nastavitelný čas dohoření	⊖	⊖	⊖	⊖
UP-DOWN torch support	Podpora hořáků s funkcí UP-DOWN	X	⊖	⊖	⊖

STEP-SWITCHED MIG/MAG MACHINES

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. č. / Part No	Popis / Description
 <p>-44 v obj. číslo stroje ozn. velký čtyřkladk. posuv drátu -44 part No i.e. large four roll feeder</p>	E.000.M	ALF 280 MAJOR COMPACT AXE
	E.000.M-4	ALF 280 MAJOR-44 COMPACT AXE
	E.000.Y	ALF 280 SYNERGY COMPACT AXE
	E.000.Y-4	ALF 280 SYNERGY-44 COMPACT AXE
	E.017	ALF 280 S GENERATOR GAS AXE
	E.001.M	ALF 320 MAJOR COMPACT AXE
	E.001.M-4	ALF 320 MAJOR-44 COMPACT AXE
	E.001.Y	ALF 320 SYNERGY COMPACT AXE
	E.001.Y-4	ALF 320 SYNERGY-44 COMPACT AXE
	E.003	ALF 320 S GENERATOR GAS AXE
 <p>-4 v obj. číslo stroje ozn. malý čtyřkladk. posuv drátu -4 part No i.e. small four roll feeder</p>	E.002.M-44	ALF 400 MAJOR-44 COMPACT AXE
	E.002.Y-44	ALF 400 SYNERGY-44 COMPACT AXE
	E.033.M	PS2 MAJOR GAS AXE Sňímatelný posuv drátu-dvoukladka pro generátor / removable wire feed-two roll
	E.034.M-44	PS4 MAJOR GAS AXE Sňímatelný posuv drátu-čtyřkladka pro generátor / removable wire feed-four roll
	V9030054E	Kabel propoj. 2m 50mm ² Gas / Cable Bundle 2m 50mm ² Gas aXe
	V9030090E	Kabel propoj. 5m 50mm ² Gas / Cable Bundle 5m 50mm ² Gas aXe
	V9030021E	Kabel propoj. 10m 50mm ² Gas / Cable Bundle 10m 50mm ² Gas aXe
	V9030014E	Kabel propoj. 15m 70mm ² Gas / Cable Bundle 15m 95mm ² Gas aXe
	V9030019-2	Podvozek PS2,4 HD (Complete) / Wheel carriage PS HD+snail completee
	SGB24-3	Hořák MIG PARKER SG 240 3m / Torch PARKER SG 240 3m
	SGB24-4	Hořák MIG PARKER SG 240 4m / Torch PARKER SG 240 4m
	SGB24-5	Hořák MIG PARKER SG 240 5m / Torch PARKER SG 240 5m
	S7SUN9B	Kukla samostmívací 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
	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
	K910-1	Redukce - adaptér do 18 kg / Adapter up to 18 kg
	2187	Kladka pro ocelový drát 0.6-0.8 22/30 / Roll for steel wire 0.6-0.8 22/30
 <p>2kl./2roll, 4kl./4 roll ozn.: -4</p>	2188*	Kladka pro ocelový drát 0.8-1.0 22/30 / Roll for steel wire 0.8-1.0 22/30
	2189	Kladka pro ocelový drát 1.0-1.2 22/30 / Roll for steel wire 1.0-1.2 22/30
	1657	Kladka pro ocelový drát 0.6-0.8 32/40 / Roll for steel wire 0.6-0.8 32/40
	2150*	Kladka pro ocelový drát 0.8-1.0 32/40 / Roll for steel wire 0.8-1.0 32/40
 <p>4kl./4 roll ozn.: -44</p>	2062	Kladka pro ocelový drát 1.0-1.2 32/40 / Roll for steel wire 1.0-1.2 32/40
	2270	Kladka pro hliník. drát 0.8-1.0 22/30 AL / Roll for aluminum wire 0.8-1.0 22/30 AL
	2269	Kladka pro hliník. drát 1.0-1.2 22/30 AL / Roll for aluminum wire 1.0-1.2 22/30 AL
	2315	Kladka pro hliník. drát 1.4-1.6 22/30 AL / Roll for aluminum wire 1.4-1.6 22/30 AL
 <p>2kl./2 roll, 4kl./4 roll ozn.: -4</p>	2239	Kladka pro hliník. drát 0.8-1.0 32/40 AL / Roll for aluminum wire 0.8-1.0 32/40 AL
	1829	Kladka pro hliník. drát 1.0-1.2 32/40 AL / Roll for aluminum wire 1.0-1.2 32/40 AL
	2305	Kladka pro hliník. drát 1.4-1.6 32/40 AL / Roll for aluminum wire 1.4-1.6 32/40 AL
	2318	Kladka pro trubičkový drát 0.8-1.0 22/30 TD / Roll 0.8-1.0 22/30 TD tube wire
 <p>4kl./4 roll ozn.: -44</p>	2319	Kladka pro trubičkový drát 1.0-1.2 22/30 TD / Roll 1.0-1.2 22/30 TD tube wire
	2320	Kladka pro trubičkový drát 1.2-1.4 22/30 TD / Roll 1.2-1.4 22/30 TD tube wire
	2297	Kladka pro trubičkový drát 0.8-1.0 32/40 TD / Roll 0.8-1.0 32/40 TD tube wire
	2298	Kladka pro trubičkový drát 1.0-1.2 32/40 TD / Roll 1.0-1.2 32/40 TD tube wire
 <p>2kl./2 roll, 4kl./4 roll ozn.: -4</p>	2299	Kladka pro trubičkový drát 1.2-1.4 32/40 TD / Roll 1.2-1.4 32/40 TD tube wire
	VM0023	Kabel zemnicí 3 m 300 A 35-50 / Earthing Cable 3 m 300 A 35-50
	5174	Držák hořáku MIG ALFA IN / Torch holder MIG ALFA IN
	V9040133	Čistič drátu - filc / wire cleaner
	V9040095	Držák čističe drátu / wire cleaner

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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Units	ALF 280 AXE	ALF 320 AXE	ALF 400-44 AXE
Metoda	Method		MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	40 - 290	40 - 340	50 - 400
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	18,3 - 40,1	18,2 - 44,9	19,4 - 49,8
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3x400/50	3x400/50	3x400/50
Jištění	Mains protection	A	16 @	16 @	20 @
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	8,4	10,8	13,7
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂	A	170	200	240
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂	Welding current (DC=60%) I ₂	A	210	230	290
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂	A	30%=290	25%=340	25% = 400
Počet regul. stupňů	Voltage steps		10	12	2 x 10
Krytí	Protection		IP 23S	IP 23S	IP 23S
Normy	Standards		EN 60 974-1	EN 60 974-1	EN 60 974-1
Rozměry (š x d x v) generátoru	Dimensions (w x l x h) generator	mm	500x868x806	500x868x806	500x868x806
Hmotnost compact/generátoru	Weight - compact/generator	kg	88	99	109
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1 - 20	1 - 20	1 - 25
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300	300	300
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	18	18	18

ATA 400 AXE ATA 500 AXE

MIG/MAG svařovací stroje do náročných průmyslových podmínek

- Kompaktní nebo se snímatelným posuvem drátu
- Kapalinou chlazené
- Svařování oceli, nerez a hliníku
- Celoměděný transformátor
- 2x10 poloh regulace napětí (ATA 400 AXE)
- 3x10 poloh regulace napětí (ATA 500 AXE)
- Max. hmotnost cívky drátu 18 kg
- Standardem čtyřkladkový posuv drátu 40 mm, hnaná horní kladka
- Otevírání posuvu na panty
- EURO konektor hořáku
- Jeřábová oka na přání
- Vestavěná chladicí jednotka
- Ohřev plynu

Typ/type	Ocel.drát / Steel wire Ø	AL Ø	Trubič.drát / Flux corrod Ø
ATA 400 AXE	0,6-1,2	1,0-1,2	1,4
ATA 500 AXE	0,6-1,4	1,0-1,2	1,6

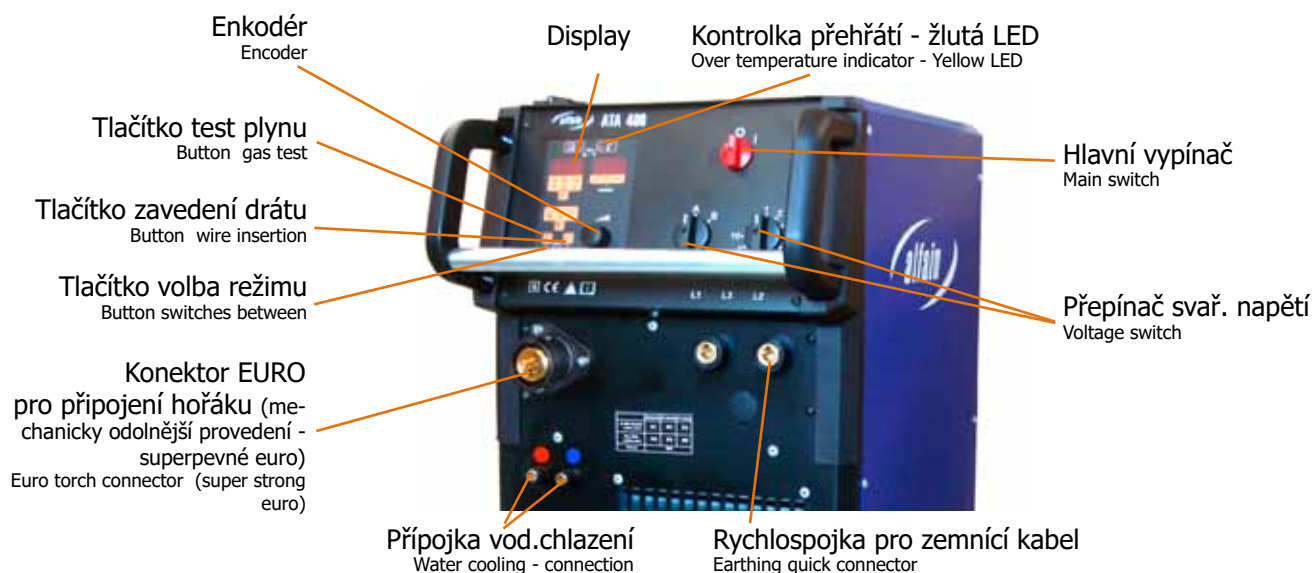


Heavy-duty industrial MIG/MAG welding machines

- Compact or with separate feeding welding machine
- Water cooled
- Welds steel, high alloyed steels and aluminium.
- Copper transformer
- 2x10 voltage steps (ATA 400 AXE)
- 3x10 voltage steps (ATA 500 AXE)
- For max. 18 kg spools
- Standard is 4 rolls wire feeder dia 40 mm, driven upper roll
- Wire feeder cover with hinges
- Torch EURO connector
- Crane eyes on request
- Built in cooling unit
- Gas pre-heating
















varianta se snímatelným posuvem drátu
version with separate welding



STEP-SWITCHED MIG/MAG MACHINES

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo/Part No	Popis / Description
	E.043.M-44H	ATA 400 MAJOR-44 COMPACT H2O AXE
	E.043.Y-44H	ATA 400 SYNERGY-44 COMPACT H2O AXE
	E.042H	ATA 400 GENERATOR H2O AXE
	E.032.M-44H	ATA 500 MAJOR-44 COMPACT H2O AXE
	E.032.Y-44H	ATA 500 SYNERGY-44 COMPACT H2O AXE
	E.030H	ATA 500 GENERATOR H2O AXE
	VM0143E	Kabel propoj. 2m 70mm ² W aXe / Cable bundle 2m 70mm ² W aXe
	VM0160E	Kabel propoj. 5m 70mm ² W aXe / Cable Bundle 5m 70mm ² W aXe
	VM0145E	Kabel propoj. 10m 70mm ² W aXe / Cable Bundle 10m 70mm ² W aXe
	VM0146E	Kabel propoj. 15m 70mm ² W aXe / Cable Bundle 15m 70mm ² W aXe (pro/for ATA 400)
	VM0150E	Kabel propoj. 15m 95mm ² W aXe / Cable Bundle 15m 95mm ² W aXe (pro/for ATA 500)
	E.033.MH	PS2W MAJOR 310 ATA H2O AXE 2.kl posuv drátu pro generátory / 2-roll separate feeding fo generator
	E.034.M-4H	PS4W MAJOR 411 ATA H2O AXE 4.kl posuv drátu pro generátory / 4-roll separate feeding fo generator
	V9030019-2	Podvozek PS2,4 HD (Complete) / Wheel carriage PS HD+snail completee
	SGB500-4	Hořák PARKER SGB 501W 4m / Torch PARKER SGB 501W 4m
	SGB500-5	Hořák PARKER SGB 501W 5m / Torch PARKER SGB 501W 5m
	6008, 6011	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2
	6124, 6125	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	S7SUN9B	Kukla samostmivací S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	S777	Kukla samostmivací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777
	S7S	Kukla samostmivací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU
	5174	Držák hořáku MIG ALFA IN / Torch holder MIG ALFA IN
	1657	Kladka pro ocelový drát 0.6-0.8 32/40 / Roll for steel wire 0.6-0.8 32/40
	2150	Kladka pro ocelový drát 0.8-1.0 32/40 / Roll for steel wire 0.8-1.0 32/40
	2062*	Kladka pro ocelový drát 1.0-1.2 32/40 / Roll for steel wire 1.0-1.2 32/40
	1656	Kladka pro ocelový drát 1.4-1.6 32/40 / Roll for steel wire 1.4-1.6 32/40
	2239	Kladka pro hliník. drát 0.8-1.0 32/40 AL / Roll for aluminum wire 0.8-1.0 32/40 AL
	1829	Kladka pro hliník. drát 1.0-1.2 32/40 AL / Roll for aluminum wire 1.0-1.2 32/40 AL
	2313	Kladka pro hliník. drát 1.2-1.6 32/40 AL / Roll for aluminum wire 1.2-1.6 32/40 AL
	2297	Kladka pro trubičkový drát 0.8-1.0 32/40 TD / Roll 0.8-1.0 32/40 TD tube wire
	2298	Kladka pro trubičkový drát 1.0-1.2 32/40 TD / Roll 1.0-1.2 32/40 TD tube wire
	2299	Kladka pro trubičkový drát 1.2-1.4 32/40 TD / Roll 1.2-1.4 32/40 TD tube wire
	2534	Kladka pro trubičkový drát 1.4-1.6 32/40 TD / Roll 1.4-1.6 32/40 TD tube wire
	VM0024	Kabel zemnicí 3 m 400 A / Earthing cable 3 m 400 A
	V9040133	Čistič drátu - filc / wire cleaner
	V9040095	Držák čističe drátu / wire cleaner

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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jed./Units	ATA 400 AXE	ATA 500 AXE
Metoda	Method		MIG/MAG	MIG/MAG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3x 400/50	3x 400/50
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	55- 420	70 - 530
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	19,3 - 48,0	20,2 - 59,8
Jištění	Mains protection	A	20 @	32 @
Max. efektivní proud I _{1eff}	Max. effective current I _{1eff}	A	15,8	22,5
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂	A	260	330
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂	Welding current (DC=60%) I ₂	A	300	390
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂	A	30%=420	25%=530
Počet regul. stupňů	Voltage steps		2 x 10	3 x 10
Krytí	Protection		IP 23S	IP 23S
Normy	Standards		EN 60 974-1	EN 60 974-1
Rozměry (š x d x v) kompak	Dimensions (w x l x h) compact	mm	572x875x963	572x875x963
Rozměry (š x d x v) snímatelný	Dimensions (w x l x h) separate	mm	572x875x1340	572x875x1340
Hmotnost kompak	Weight - compact	kg	120	156
Hmotnost snímatelný	Hmotnost separate	kg	137	178
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1 - 25	1 -25
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300	300
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	18	18
Chladicí výkon (Q=1l/min)	Cooling power (Q=1l/min)	kW	0,74	0,74
Celkový obsah kapaliny	Total liquid content	l	3,5	3,5
Max. tlak	Max. pressure	Bar	3,5	3,5
Max. průtok	Max. flow	l/min	8	8

HOMER MG-150 HOMER MG-160

Svařovací stroj pro svařování metodu MIG/MAG

HOMER tools je soukromá značka ALFA IN a.s., která si vytkla za cíl nabídnout naší odborné obchodní síti produkty schopné cenově konkurovat DIY marketům a obchodním řetězcům a zároveň garantovat vyšší kvalitu.

Strojem je možné svařovat různé typy spojů (tupé, jednostranné, oboustranné, koutové, přeplátované apod.)

- možnost volit polaritu hořáku – svařování samoochranným drátem (není třeba plynová láhev a redukční ventil)
- výborně svařuje i pod ochranou CO₂
- vhodný pro karosářské práce a údržbářské práce
- hliníkové vinutí transformátoru



MIG/MAG welding machine

HOMER tools is a private label owned by ALFA IN which has been set out to offer products able to compete on price the DIY and retailers but also guarantee higher quality of the products to our professional business sales network and final users.

The machine can weld various types of joints (butt, single-sided, double-sided, fillet, lap, etc.)

- able to choose polarity torch - flux core wire (no gas cylinder and pressure reducer needed)
- great weld ability even under CO₂
- suitable for car repair work and maintenance work
- Aluminium windings of the transformer



Potenciometr rychlosti posuvu drátu
Wire feeder speed potentiometer

Přepínač napětí 1/2
Voltage switch 1/2

Potenciometr rychlosti posuvu drátu
Wire feeder speed potentiometer

Hlavní vypínač je umístěn vzadu
Main switch is situated at the back

Přepínač napětí MIN/MAX
Voltage switch MIN/MAX

Hlavní vypínač
Main switch












Přepínač napětí
Voltage switch




Kontrolka přehřátí
Over temperature indicator



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0245	HOMER MG-150 stroj, napájecí kabel, zemnicí kabel, hořák, návod Machine, power cord, clamp, torch, manual
	5.0518	HOMER MG-160 stroj, napájecí kabel, zemnicí kabel, hořák s EURO konektorem, návod Machine, power cord, clamp, torch with EURO connector, manual
	5.0228	Vozík svářečský pro invertor / Welder's Carts
	PB1527-06	Průvlak 0.6 M6/6/25 MB PARKER / Contact Tip 0.6 M6/6/25 MB PARKER
	PB1527-08	Průvlak 0.8 M6/6/25 MB PARKER / Contact Tip 0.8 M6/6/25 MB PARKER
	PB1530	Hubice NW12 kónická MB14,15 PARKER pro HOMER MG-150 / Nozzle NW12 Conical MB14,15 PARKER for HOMER MG-150
	145.D186	Hubice M12 holá pro HOMER MG-160 / Nozzle Conical M12 for HOMER MG-160
	6097*	Kladka 0.6 - 0.8 Homer MG-180 / Roll 0.6 - 0.8 Homer MG-180 Kladka 0.8 - 1.0 Homer MG-180 / Roll 0.8 - 1.0 Homer MG-180 Kladka 0.8 - 1.0 Homer MG-180 TD / Roll 0.8 - 1.0 Homer MG-180 TD
	6098	
	6102	
	6042*	Kladka 0.6 - 0.8 10/30/15 Homer MG-160 / Roll 0.6 - 0.8 10/30/15 Homer MG-160 Kladka 0.6 - 0.8 10/30/15 TD Homer MG-160 / Roll 0.6 - 0.8 10/30/15 Tube Wire Homer MG-160
	6043	
	6008	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6011	
	6124	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	6125	
	S7SUN9B	Kukla samostmívací 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

Doporučujeme / We recommend

	4488	Drát 0.8 Coreshield 15A D200/4,5 kg samo-ochranný / Wire 0.8 Coreshield 15 A D200 Self Shielding 4,5kg spool
---	------	---

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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Untis	HOMER MG-150	HOMER MG-160
Metoda	Method		MIG/MAG	MIG/MAG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1 x 230/50	1 x 230/50
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	40 - 140	45 - 160
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	32,3 - 53,3	32,0 - 55,5
Jištění	Mains protection	A	16 @	16 @
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	7,7	8,4
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	50	50
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	60	60
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	10% = 140	7% = 160
Počet regul. stupňů	Voltage steps		4	6
Krytí	Protection		IP 21 S	IP 21 S
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	260 x 450 x 390	265 x 490 x 360
Hmotnost (včetně hořáku)	Weight	kg	27,0	28,2
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1,5 - 17,5	2,0 - 16,5
Průměr cívky	Spool diameter	mm	200	200
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	5	5

HOMER MG-180 MIG/MAG

Svařovací invertor pro svařování metodu MIG/MAG a MMA

Svařovací invertor HOMER MG-180 naší privátní značky HOMER tools je určen pro svařování metodami MIG/MAG a MMA.

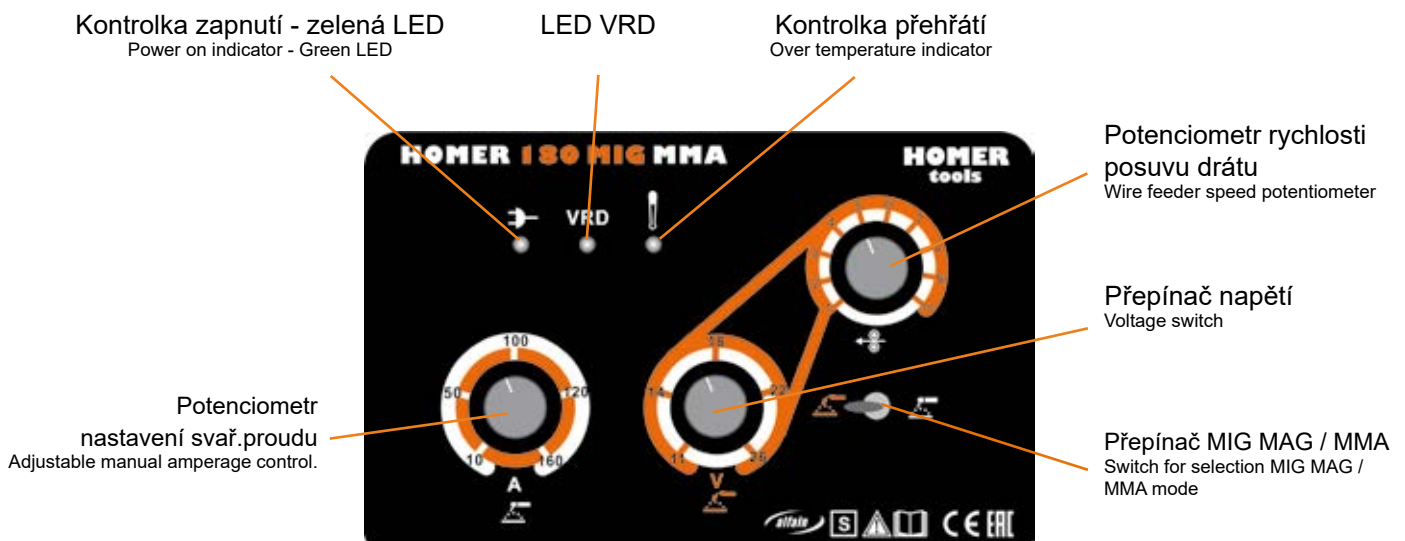
Dodáváme jej včetně hořáku UHB 150 s EURO konektorem, plynové hadičky a zemničího kabelu s rychlospojkami 35-50. Strojem je možné svařovat různé typy spojů (tupé, jednostranné, oboustranné, koutové, přeplátované apod.) při využití drátů od průměru 0,6 do 1,0 mm (pro trubičkový a hliníkový drát od 0,8 do 1,0 mm) z různých kovových materiálů a slitin (uhlíkové a slitinové oceli, slitiny hliníku apod.). HOMER MG-180 je určen zejména do karosářských provozů nebo pro údržbářské práce. Stroj velmi dobře svařuje i pod ochrannou atmosférou CO₂. Velmi dobře také svařuje při použití kvalitního samo-ochranného drátu (není třeba plynová láhev a redukční ventil). Strojem je možné v režimu MMA svařovat elektrodami do průměru 3,2 mm.


















Welding inverter for MIG/MAG and MMA

The welding inverter HOMER MG-180 of our private label HOMER tools is designed for MIG/MAG and MMA welding. We supply it including the torch UHB 150 with EURO connector, gas hose and earthing cable.


The machine can weld various types of joints (butt, single-sided, double-sided, fillet, lap, etc.) using wire diameter from 0.6 to 1.0 mm, (flux cored wire and aluminium wire from 0.6 to 1.0mm) of different metals and alloys (carbon and alloy steels, aluminium alloys, etc.). HOMER MG-180 MIG/MAG is especially designed for bodywork operations or maintenance work. Very good welding can be achieved under a protective atmosphere of CO₂. The machine welds very well by means of using high-quality flux core wire (no gas cylinder and pressure reducer needed). The machine can be welded in the MMA mode with electrodes up to a diameter of 3.2 mm.



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0522	HOMER MG-180 MIG/MAG stroj, napájecí kabel, zemnicí kabel, hořák, hadice plynová, návod Machine, power cord, clamp, torch, gas hose, manual
	VM0304	Kabel 3m 35-50 s držákem elektrod 200A / Cable with E holder 3m 35-50 200A
	5.0228	Vozík svářečský pro inverter / Welder's Carts
	UHB150E-30 UHB150E-40	Hořák UNIARC UHB 150 3m, 4m / Torch UNIARC UHB 150 3m, 4m
	PB1527-06	Průvlek 0.6 M6/6/25 MB PARKER / Contact Tip 0.6 M6/6/25 MB PARKER
	PB1527-08	Průvlek 0.8 M6/6/25 MB PARKER / Contact Tip 0.8 M6/6/25 MB PARKER
	PB1527-10	Průvlek 1.0 M6/6/25 MB PARKER / Contact Tip 1.0 M6/6/25 MB PARKER
	PB1530	Hubice NW12 kónická MB14,15 PARKER pro HOMER MG-150 / Nozzle NW12 Conical MB14,15 PARKER for HOMER MG-150
	PB1507L/H	Mezikus MB15AK PARKER / Tip Adaptor MB15AK PARKER
	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
	6097* 6098* 6099 6102	Kladka 0.6 - 0.8 Homer MG-180 / Roll 0.6 - 0.8 Homer MG-180 Kladka 0.8 - 1.0 Homer MG-180 / Roll 0.8 - 1.0 Homer MG-180 Kladka 0.8 - 1.0 Homer MG-180 AL / Roll 0.8 - 1.0 Homer MG-180 AL Kladka 0.8 - 1.0 Homer MG-180 TD / Roll 0.8 - 1.0 Homer MG-180 TD
	S7SUN9B	Kukla samostmívací 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

Doporučujeme / We recommend

	4488	Drát 0.8 Coreshield 15A D200/4,5 kg samo-ochranný / Wire 0.8 Coreshield 15 A D200 Self Shielding 4,5kg spool
---	------	---

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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Untis	HOMER MG-180 MIG/MAG	
			MIG/MAG	MMA
Metoda	Method		MIG/MAG	MMA
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1 x 230/50	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	20 - 180	10 - 160
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	52,0	52,0
Jištění	Mains protection	A	16 @	
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	11,6	12,4
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	80	70
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	95	80
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	10% = 180	10% = 160
Krytí	Protection		IP 21 S	
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	220 x 500 x 380	
Hmotnost (včetně hořáku)	Weight	kg	13,0	
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1,5 - 14,0	-
Průměr cívky	Spool diameter	mm	200	-
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	5	-

HOMER Plasmacut 39

Plasmový řezací stroj

HOMER Plasmacut 39 je určen pro kvalitní řezání materiálů do tloušťky max. 10 mm uhlíkaté oceli.
Při nižších nárocích na kvalitu řezu lze proříznout (oddělit) materiál tloušťky až 15 mm.
Dodáváme jej včetně hořáku na pevno SCB50 Homer 4 m.

Stroj HOMER Plasmacut 39 naší privátní značky HOMER tools je určen pro řezání kovů na základě moderní technologie dělení materiálu prostřednictvím tenkého paprsku plazmového plynu.

Tato technologie má oproti jiným metodám několik předností:
Vysoká rychlost řezání
Kvalitní řez s minimální oblastí změněné struktury materiálu
Menší tepelné deformace řezaného materiálu
Možnost řezání uhlíkových a vysoce legovaných, nerezových ocelí a neželezných kovů
Metoda nevyžaduje žádné speciální plyny
Menší náklady



Plasma cutting machine

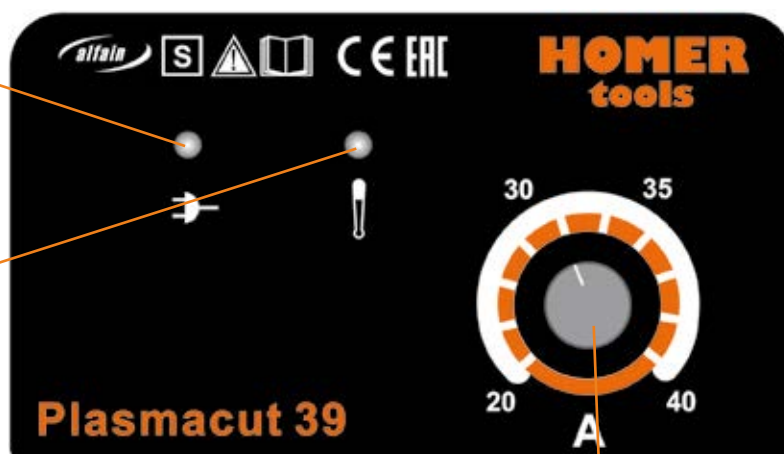
HOMER Plasmacut 39 is designed for high-quality cutting of materials up to 10 mm thick carbon steel.
At lower demands on the quality of the cut can be cut through (separate) the material thickness to 15 mm.

Machine HOMER Plasmacut 39 is designed for cutting metal on the basis of modern technology cutting material through a thin beam plasma gas.

This technology has several advantages over other methods:
High cutting speed
High quality cut with minimal extent of altered material structure
Lower thermal deformation of the cut material
Cuts all electrically conductive materials
The method does not require any special gases
Low operating costs

Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí
Over temperature indicator

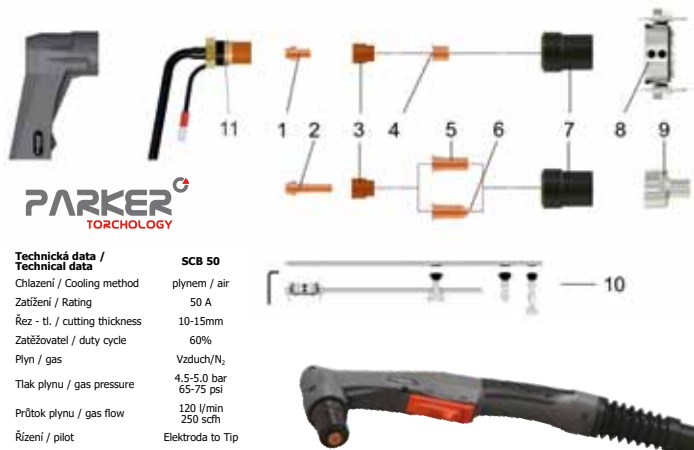


Potenciometr
nastavení řezacího proudu
Adjustable manual amperage control.

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo/Part No	Popis / Description
	5.0521	HOMER Plasmacut 39 +zem.kabel + hořák na pevno SCB50 4m inclusive of earthing cable with clamp and torch SCB50 4m
	SCB50-40-M16X1.5	Hořák Plasma SCB50 Homer 4 m / Torch Plasma SCB50CBR SUREGRIP 4 m Homer
	P166	Kružidlo sada SCB50 / Circular Cutting Attachment SCB50
	4801	Adaptér hadicový k filtru AT 1000 / Adapter hoses for filter AT 1000
	S7SUN9B	Kukla samostmívací S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	V9030038	Kabel zemnicí 3m 10-25 150A / Earthing cable with clamp 3m 10-25 150A
	5302	Filtr vzduchový AT 1000 / Air Filter AT 1000
	5303	Vložka filtrační AT 1000 / Air Filter cartridge AT 1000
	5304	Sada pro filtr Pegas Plasma / Adapter for Pegas Plasma

SCB50-40-M16X1.5 Hořák Plasma SCB50 Homer 4 m / Torch Plasma SCB50CBR SUREGRIP 4 m Homer



Technická data / Technical data	SCB 50
Chlazení / Cooling method	plynem / air
Zařízení / Rating	50 A
Řez - tl. / cutting thickness	10-15mm
Zatěžovatel / duty cycle	60%
Plyn / gas	Vzduch/N ₂
Tlak plynu / gas pressure	4,5-5,0 bar 65-75 psi
Průtok plynu / gas flow	120 l/min 250 scfh
Řízení / pilot	Elektroda to Tip
Zapalování / ignition	HF
Dořuk / post flow	90 s

Poz./pos.	Kód/Code	Název / Description	ks/pc
	6096	Sada START k hořáku Plasma SCB50 Homer 4 m / Starting Kit for SCP 60 (obsahuje položky viz níže/ contains items see below)	
1	P1521-Hf	Elektroda Hafnium SCB50 / Electrode Hafnium SCB50	2
2	P1518-Hf	Elektroda Hafnium dlouhá SCB50 / Electrode Hafnium Extended SCB50	1
4	P1304	Dýza 1,0 standard SCB50 / Cutting Tip 1,0 Standard SCB50	4
6	P1306	Dýza 1,0 kontaktní dlouhá SCB50 / Cutting Tip 1,0 Contact Extended SCB50	2
9	P13945-50	Hubice nástavec SCB50 / Shield Cap Hand SCB50	1

Poz./Pos.	Kód/Code	Název/Description
1	P1521-HF *	Elektroda Hafnium SCB50
2	P1518-Hf	Elektroda Hafnium dlouhá SCB50
3	P1510 *	Rozdělovač vzduchu SCB50
4	P1304 *	Dýza 1,0 standard SCB50
5	P1370	Dýza 1,0 dlouhá SCB50
6	P1306	Dýza 1,0 kontaktní dlouhá SCB50
7	P5.710.121 *	Hubice SCB50
8	P154	Vozík SCB50
9	P13945-50	Hubice nástavec SCB50
10	P166	Kružidlo - sada SCB50 / Circle Cutting Attachment SCB50
11	5052	O-Kroužek PT-60, SCP 60 / O-Ring PT-60, SCP 60

* Standardní vybavení hořáku
* Denotes torch package standard wear part set up

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky/Units	HOMER Plasmacut 39
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1 x 230/50-60
Rozsah řezacího proudu	Cutting current range	A	20 - 40
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	260
Jištění	Mains protection	A	16 @
Max. efektivní proud I _{1eff}	Max. effective current I _{1eff}	A	14,8
Řezací proud (DZ=100%) I ₂	Cutting current (DC=100%) I ₂	A	20
Řezací proud (DZ=60%) I ₂	Cutting current (DC=60%) I ₂	A	26
Řezací proud (DZ=x%) I ₂	Cutting current (DC=x%) I ₂	A	25%=40
Max. řez uhlíkaté oceli	Max. Cutting thickness - carbon steel	mm	15
Kvalitní řez	Uhlíkatá ocel	Carbon steel	10
	Nerez	Stainless steel	7
	Hliník	Aluminium	5
	Měď	Copper	3
Max. vstupní tlak vzduchu	Max. Input pressure	bar	8,5
Pracovní tlak (hořák Parker SCB 50)	Working pressure (torch SCB 50)	bar	4,0
Spotřeba vzduchu (hořák Parker SCB 50)	Air consumption (torch SCB 50)	l/min	120
Zapalování oblouku	Arc ignition		HF
Regulace proudu	Current regulation		Plynulá
Krytí	Protection		IP 21S
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)		170 x 480 x 315
Hmotnost (vč. hořáku)	Weight	mm	9,4

PEGAS 41 PLASMA PFC

Plasmový řezací stroj

IGBT PFC invertor, možnost připojit ke zdroji 110-230V
 vysoká rychlost řezání
 kvalitní řez s minimální velikostí tepelně ovlivněné zóny
 menší tepelné deformace řezaného materiálu
 řezání prakticky jakéhokoliv elektricky vodivého materiálu
 nízké provozní náklady
 originál PARKER hořák nebo BINZEL

PFC - kompenzace účinníku

Jaké jsou výhody PFC řešení?
 Vyšší účinnost a s tím souvisí menší namáhání jističe
 (jinými slovy jistič vypne později než u zařízení bez PFC)
 Stroj lze připojit ke zdroji proudu 110V – 230V +-15%
 Malá náchylnost na podpětí a přepětí síťového proudu
 Menší úroveň elektromagnetického rušení
 Minimální zatěžování sítě jalovým proudem



Plasma cutting machine

IGBT PFC inverter, mains voltage 110 - 230V
 high cutting speed
 high quality cut with minimal extent of altered material structure
 lower thermal deformation of the cut material
 cuts all electrically conductive materials
 low operating costs
 original PARKER torch or ABICOR BINZEL

PFC - power factor correction

What are the advantages of PFC solution?
 Higher efficiency and less stress related to the circuit breaker (in other words, circuit breaker will switch off later than the devices without PFC)
 The machine can be connected to the mains 110 V - 230 V + -15%
 Small influence of undervoltage and overvoltage mains power
 Smaller level of electromagnetic interference
 Minimum net reactive current loading

LED porucha dodávky vzduchu
 nebo chyba stavu hořáku
 Error LED cutting gun improper installation
 or low air pressure

Kontrolka zapnutí - zelená LED
 Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
 Over temperature indicator - Yellow LED

Potenciometr
 nastavení řezacího proudu
 Cutting current regulator

Centrální konektor hořáku
 Cutting gun connector

Díky popruhu a nízké hmotnosti
 je snadno přenosný
 Easy to carry with shoulder strap

Manometr
 Pressure gauge

LED hoření oblouku
 Voltage pilot lamp

Přepínač CUT – režim řezání/AIR režim
 nastavení tlaku vzduchu
 Switch for selection AIR/SET

Připojení zemního kabelu (kabel je
 součástí dodávky)
 Earthing Cable (part of delivery)

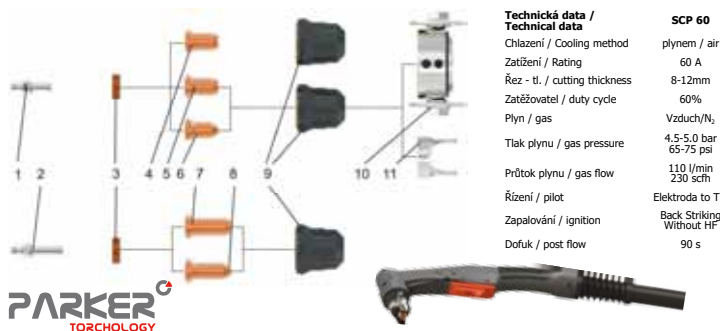


Přídavný vzduchový filtr
 Optional air filter

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo/Part No	Popis / Description
	5.0283	PEGAS 41 PLASMA PFC+zem.kabel inclusive of earthing cable with clamp
	381.0001.1	Hořák ABICUT 45 PEGAS 6 m / Torch ABICUT 45
	742.D121.1	Kružidlo ABICUT 45 / Circular Cutting Attachment ABICUT 45
	SCP60-6	Hořák Plasma SCP 60 6m / Torch Plasma SCP 60 6m
	SCP2550	Kružidlo - sada SCP 60 / Circular Cutting Attachment SCP 60
	V9030038	Kabel zemnicí 3m 10-25 150A / Earthing cable with clamp 3m 10-25 150A
	5302	Filtr vzduchový AT 1000 / Air Filter AT 1000
	5303	Vložka filtrační AT 1000 / Air Filter cartridge AT 1000
	5304	Sada pro filtr Pegas Plasma / Adapter for Pegas Plasma

SCP60-6 Hořák Plasma SCP 60 6m / Torch Plasma SCP 60 6m



Technická data / Technical data	SCP 60
Chlazení / Cooling method	plynem / air
Zatížení / Rating	60 A
Řez - tl. / cutting thickness	8-12mm
Zatěžovatel / duty cycle	60%
Plyn / gas	Vzduch/N ₂
Tlak plynu / gas pressure	4,5-5,0 bar 65-75 psi
Průtok plynu / gas flow	110 l/min 230 scfh
Řízení / pilot	Elektroda to Tip
Zapalování / ignition	Back Striking Without HF
Dofuk / post flow	90 s

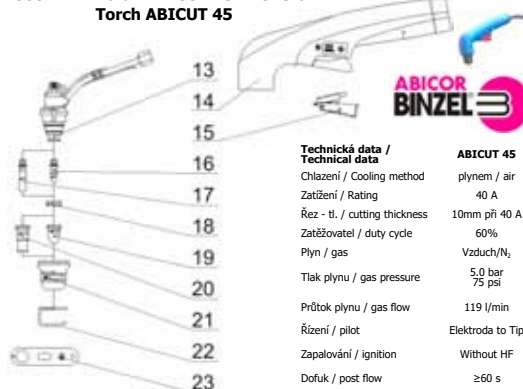
Poz./pos.	Kód/Code	Název / Description	ks/pc
	5752	Sada START k hořáku SCP 60 / Starting Kit for SCP 60 (obsahuje položky viz níže / contains items see below)	
1	SCP2504	Elektroda / Electrode	3
6	SCP2520-06	Dýza 0,65 standard / Cutting Tip 0,65	1
6	SCP2520-08	Dýza 0,8 standard / Cutting Tip 0,8	1
4	SCP2522-09	Dýza 0,9 standard / Cutting Tip 0,9	1
5	SCP2524-10	Dýza 1,0 standard / Cutting Tip 1,0	1
2	SCP2504E	Elektroda dlouhá / Electrode Extended	1
7	SCP2522-09E	Dýza 0,9 dlouhá drážka / Cutting Tip 0,9 Extended	1
11	SCP2540	Vedení SCP 60 / Double Pointed Spacer SCP 60	1

Poz./Pos.	Kód/Code	Název/Description
1	SCP2504 *	Elektroda / Electrode
2	SCP2504E	Elektroda dlouhá / Electrode Extended
3	SCP2506 *	Rozdělovač vzduchu / Swirl Ring 25/4/60
4	SCP2522-09 *	Dýza 0,9 standard drážka / Cutting Tip 0,9 standard
5	SCP2524-10	Dýza 1,0 standard / Cutting Tip 1,0 standard
6	SCP2520-06	Dýza 0,65 standard / Cutting Tip 0,65 standard
6	SCP2520-08	Dýza 0,8 standard / Cutting Tip 0,8 standard
7	SCP2522-09E	Dýza 0,9 dlouhá drážka / Cutting Tip 0,9 Extended
8	SCP2520-06E	Dýza 0,65 dlouhá / Cutting Tip 0,65 Extended
8	SCP2520-08E	Dýza 0,8 dlouhá / Cutting Tip 0,8 Extended
9	SCP2530-6 *	Hubice, 6 otvorů / Retaining Cup 6 Holes
9	SCP2530-6L	Hubice, 6 otvorů, max. životnost / Retaining Cup 6 Holes HD
10	SCP2551	Vozík řezací / Cutting Buggy SCP 60
11	SCP2540 *	Vedení SCP 60 / Double Pointed Spacer SCP 60

* Standardní vybavení hořáku

* Denotes torch package standard wear part set up

381.0001.1 Hořák ABICUT 45 PEGAS 6 m ALFA IN Torch ABICUT 45



Technická data / Technical data	ABICUT 45
Chlazení / Cooling method	plynem / air
Zatížení / Rating	40 A
Řez - tl. / cutting thickness	10mm při 40 A
Zatěžovatel / duty cycle	60%
Plyn / gas	Vzduch/N ₂
Tlak plynu / gas pressure	5,0 bar 75 psi
Průtok plynu / gas flow	119 l/min
Řízení / pilot	Elektroda to Tip
Zapalování / ignition	Without HF
Dofuk / post flow	≥60 s

Poz./Pos.	Kód / Code	Název / Description	ks / pc
	748.START	Sada START / Start kit (obsahuje položky viz níže / contains items see below)	
16	748.0032.10	Elektroda standard / Elektrode AB125/45	2
17	748.0048.10	Elektroda dlouhá / Elektrode AB125/45	1
19	748.0035.10	Dýza 0,8 standard / Cutting tip 0,8	4
19	748.0061.10	Dýza 1,0 standard / Cutting tip 1,0	2
20	748.0049.10	Dýza 0,9 dlouhá / Cutting tip 0,9	2
21	748.0043.2	Hubice / Nozzle AB145 45A	1
22	748.0050.5	Průžina vodič / Lead AB125/45	1

Poz./Pos.	Kód/Code	Název/Description
13	748.0020.1	Tělo hořáku / Torch body AB125/45
14	748.0053.1	Rukojeť / Handle AB125/45
15	185.0005	Vypínač tlak. 2-polohový / Trigger
16	748.0032.10	Elektroda standard / Elektrode AB125/45
17	748.0048.10	Elektroda dlouhá / Elektrode AB125/45
18	748.0033.2	Rozdělovač vzduchu / Diffuser AB125/45
19	748.0035.10	Dýza 0,8 standard / Cutting tip 0,8
19	748.0061.10	Dýza 1,0 standard / Cutting tip 1,0
19	748.0034.10	Dýza 0,65 standard / Cutting Tip 0,65 Standard AB125/45
20	748.0049.10	Dýza 0,9 dlouhá / Cutting tip 0,9
21	748.0052.2	Hubice / Nozzle AB145 35A
21	748.0043.2	Hubice / Nozzle AB145 45A
22	748.0050.5	Průžina vodič / Lead AB125/45
23	748.0059.1	Multi klíč / Multi key AB125/45
	748.0057.1	Kabelový svazek / Bundle AB145

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky/Units	PEGAS 41 PLASMA PFC		
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1 x 110/50-60	1x230/50-60	
Rozsah řezacího proudu	Cutting current range	A	20 - 30	20 - 40	
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	320		
Jištění	Mains protection	A	25 @	16 @	
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	20,4	15,4	
Řezací proud (DZ=100%) I ₂	Cutting current (DC=100%) I ₂	A	20	28	
Řezací proud (DZ=60%) I ₂	Cutting current (DC=60%) I ₂	A	22	33	
Řezací proud (DZ=x%) I ₂	Cutting current (DC=x%) I ₂	A	35%=30	50%=40	
Max. produktivní řez uhl. oceli	Max. productive cut. thickness-carbon steel	mm	8	10	
Max. řez uhlíkaté oceli	Max. Cutting thickness - carbon steel	mm	15	20	
Kvalitní řez	Quality cutting thickness	Uhlíkatá ocel	Carbon steel	mm	10
		Nerez	Stainless steel	mm	8
		Hliník	Aluminium	mm	6
		Měď	Copper	mm	3
Pracovní tlak (hořák SCP 60/ABICUT 45)	Working pressure (torch SCP 60/ABICUT 45)	bar	4,5 / 5,0		
Max. vstupní tlak vzduchu	Max. Input pressure	bar	8,5		
Spotřeba vzduchu (hořák SCP 60/ABICUT 45)	Air consumption (torch SCP 60/ABICUT 45)	l/min	110 / 119		
Zapalování oblouku	Arc ignition		pneu-mechanic		
Regulace proudu	Current regulation		continuous		
Krytí	Protection		IP 23S		
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A		
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	148 x 490 x 295		
Hmotnost	Weight	kg	8,4		

PEGAS 60 PLASMA

Plasmový řezací stroj

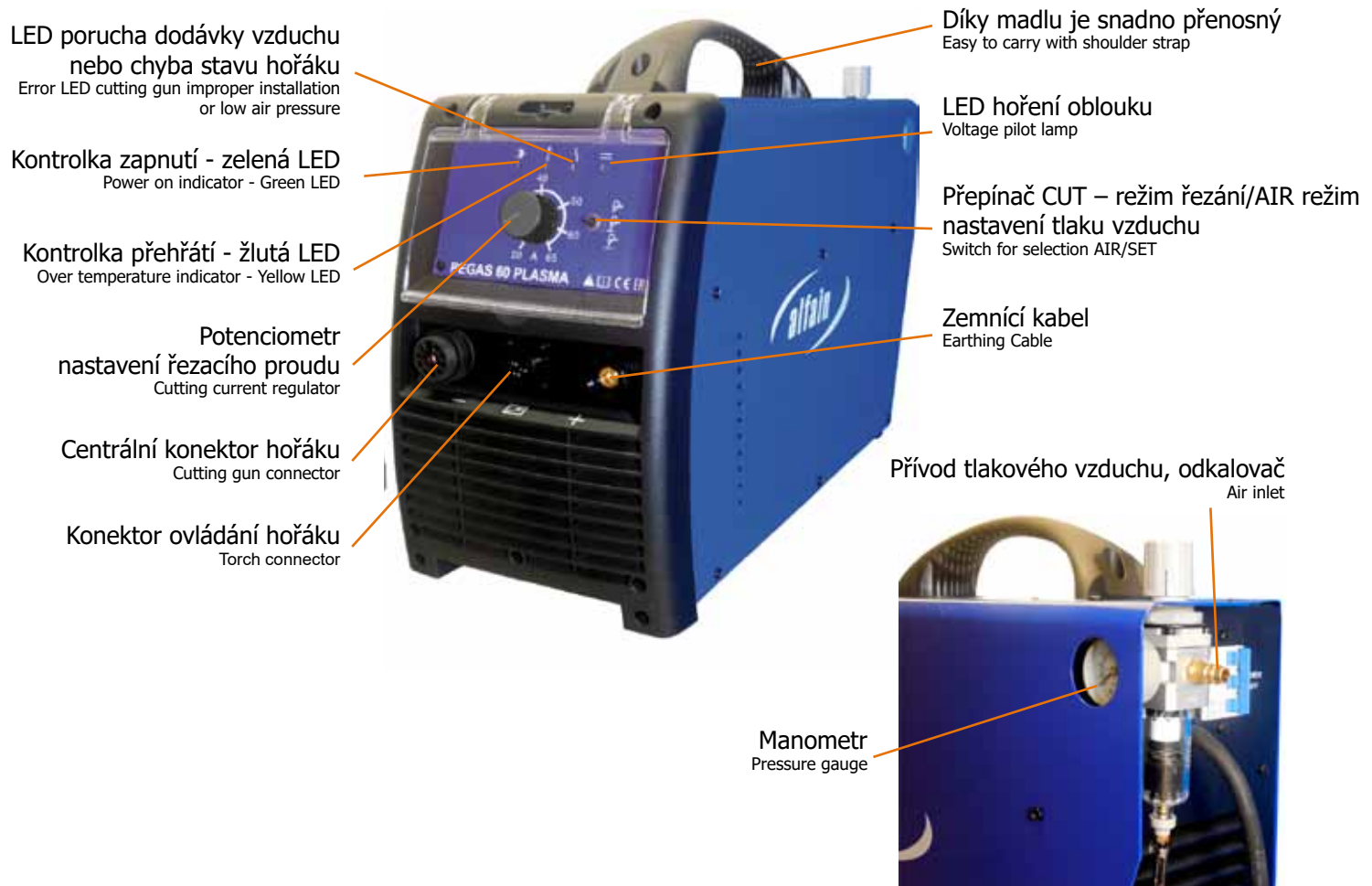
- IGBT PFC invertor
- malý rozměry, velký výkonem
- těžká strojírenská výroba
- průmyslová výroba
- možnost připojení na automat

Touto invertorovou plasmou je možno produktivně řezat uhlíkatou ocel do tloušťky materiálu 20 mm, kvalitně (ale pomaleji) do tloušťky 25 mm a oddělíte materiál o tloušťce 30 mm.

Plasma cutting machine

- IGBT inverter
- small in dimensions, big in power
- Heavy industry
- Automat interface on request

This inverter Pegas Plasma cutting machine is possible productively to cut carbon steel up to 20 mm material thickness, to cut up to 25 mm in a very good quality (but slower) and simply to separate material of 30 mm thickness.



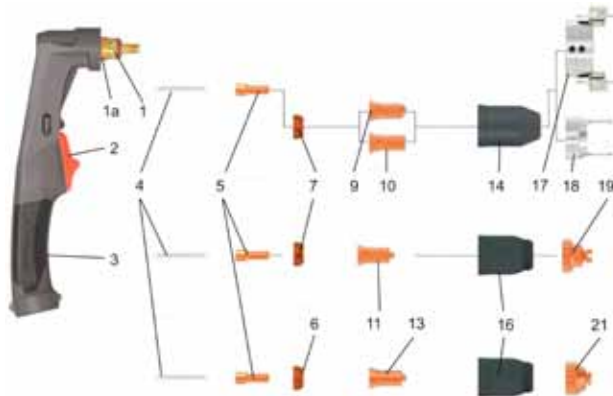
Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo/Part No	Popis / Description
	5.0514	PEGAS 60 PLASMA+zemnicí kabel inclusive of earthing cable with clamp
	SCP120-6-60	Hořák Plasma SCP 120 6m PEGAS 60 / Torch Plasma SCP 120 6m PEGAS 60
	SCP1250	Kružidlo - sada SCP 120 / Circle Cutting Attachment set SCP 120
	V9030038	Kabel zemnicí 3m 10-25 150A / Earthing cable with clamp 3m 10-25 150A
	5302	Filtr vzduchový AT 1000 / Air Filter AT 1000
	5303	Vložka filtrační AT 1000 / Air Filter cartridge AT 1000
	5304	Sada pro filtr Pegás Plasma / Adapter for Pegás Plasma

Poz./Pos.	Kód/Code	Název / Description	ks/pc	Poz./Pos.	Kód/Code	Název / Description
	5864	Sada START k hořáku SCP 120 pro PEGAS 60 plasma / Starting Kit for SCP 120 for PEGAS 60 plasma. Sada Start obsahuje tyto díly: / Starting Kit includes the following parts:				
7	SCP1207	Rozdělovač vzduchu 4 ot. / Swirl Ring 4 Holes 30-70A	1	1	SCP1201*	Hlava hořáku / Torch Head
10	SCP1222-09	Dýza 0,9 kontaktní 30-40A / Cutting Tip 0,9 Contact 30-40A	2	1a	5008*	O-kroužek / O ring
9	SCP1220-10	Dýza 1,0 40-50A / Cutting Tip 1,0 40-50A	2	2	SCP2516*	Tlačítko bezpečnostní / Button
9	SCP1220-11	Dýza 1,1 50-60A / Cutting Tip 1,1 50-60A	2	3	SCP8014*	Rukojeť / Handle
9	SCP1220-12	Dýza 1,2 60-70A / Cutting Tip 1,2 60-70A	2	4	SCP1202*	Trubička chladičí / Cooling Tube SCP 120
5	SCP1204	Elektroda / Electrode	10	5	SCP1204*	Elektroda SCP 120 / Elektroda / Electrode
14	SCP1230	Hubice / Retaining Cup 30-70 A	1	6	SCP1206	Rozdělovač vzduchu 6 ot. 80-120A. / Swirl Ring 6 Holes
11	SCP1226-10	Dýza 1,0 kontaktní 40-50A / Cutting Tip 1,0 Contact 40-50A	1	7	SCP1207*	Rozdělovač vzduchu 4 ot. 30-70A / Swirl Ring 4 Holes
11	SCP1226-11	Dýza 1,1 kontaktní 50-60A / Cutting Tip 1,1 Contact 50-60A	1	9	SCP1220-10	Dýza 1,0 40-50A / Cutting Tip 1,0 40-50A
16	SCP1232	Hubice / Shield Cup Body	1	9	SCP1220-11	Dýza 1,1 50-60A / Cutting Tip 1,1 50-60A
19	SCP8041	Nástavec ruční max. 80A / Shield Cup Contact 30-80 A	1	9	SCP1220-12*	Dýza 1,2 60-70A / Cutting Tip 1,2 60-70A

SCP120-6-60 Hořák SCP 120 6m pro PEGAS 60 plasma/Torch Plasma SCP 120 6 m for PEGAS 60 plasma

Technická data / Technical data	SCP 120
Chlazení / Cooling method	plynem / air
Zatížení / Rating	120 A
Řez - tl. / cutting thickness	30-35mm
Zatěžovací / duty cycle	60%
Plyn / gas	Vzduch/N ₂
Tlak plynu / gas pressure	4,5-5,0 bar 65-75 psi
Průtok plynu / gas flow	200 l/min 420 scfh
Řízení / pilot	Elektroda to Tip
Zapalování / ignition	Back Striking Without HF
Dofuk / post flow	90 s



Poz./Pos.	Kód/Code	Název / Description
1	SCP1201*	Hlava hořáku / Torch Head
1a	5008*	O-kroužek / O ring
2	SCP2516*	Tlačítko bezpečnostní / Button
3	SCP8014*	Rukojeť / Handle
4	SCP1202*	Trubička chladičí / Cooling Tube SCP 120
5	SCP1204*	Elektroda SCP 120 / Elektroda / Electrode
6	SCP1206	Rozdělovač vzduchu 6 ot. 80-120A. / Swirl Ring 6 Holes
7	SCP1207*	Rozdělovač vzduchu 4 ot. 30-70A / Swirl Ring 4 Holes
9	SCP1220-10	Dýza 1,0 40-50A / Cutting Tip 1,0 40-50A
9	SCP1220-11	Dýza 1,1 50-60A / Cutting Tip 1,1 50-60A
9	SCP1220-12*	Dýza 1,2 60-70A / Cutting Tip 1,2 60-70A
10	SCP1222-09	Dýza 0,9 kontaktní 30-40A / Cutting Tip 0,9 Contact 30-40A
11	SCP1226-10	Dýza 1,0 kontaktní 40-50A / Cutting Tip 1,0 Contact 40-50A
11	SCP1226-11	Dýza 1,1 kontaktní 50-60A / Cutting Tip 1,1 Contact 50-60A
11	SCP1226-12	Dýza 1,2 kontaktní 60-70A / Cutting Tip 1,2 Contact 60-70A
13	SCP1228-22	Dýza drážkovací / Cutting Tip
14	SCP1230*	Hubice / Retaining Cup 30-70 A
16	SCP1232	Hubice / Shield Cup Body
17	SCP1251	Vozík SCP120 / Cutting Buggy SCP 120
18	SCP1240*	Vedení SCP120 / Double Pointed Spacer SCP 120
19	SCP8041	Nástavec kontaktní 30-80 A / Shield Cup Contact
21	SCP8043	Nástavec drážkovací / Shield Cup Gouging

* Standardní vybavení hořáku
* Denotes torch package standard wear part set up

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Units	Pegás 60 plasma	
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50-60	
Rozsah řezacího proudu	Cutting current range	A	20 - 65	
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	310	
Jištění	Mains protection	A	16 @	
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	15,6	
Řezací proud (DZ=100%) I_2	Cutting current (DC=100%) I_2	A	60	
Řezací proud (DZ=60%) I_2	Cutting current (DC=60%) I_2	A	65	
Řezací proud (DZ=x%) I_2	Cutting current (DC=x%) I_2	A	90%=65	
Max. produktivní řez uhl. oceli	Max. productive cut. thickness-carbon steel	mm	20	
Max. řez uhlíkaté oceli	Max. Cutting thickness - carbon steel	mm	30	
Kvalitní řez	Uhlíkatá ocel	Carbon steel	mm	25
	Nerez	Stainless steel	mm	18
	Hliník	Aluminium	mm	15
	Měď	Copper	mm	10
Max. vstupní tlak vzduchu	Max. Input pressure	bar	8,5	
Pracovní tlak	Working pressure	bar	5,0	
Spotřeba vzduchu	Air consumption	l/min	200	
Zapalování oblouku	Arc ignition		pneu-mechanic	
Regulace proudu	Current regulation		continuous	
Krytí	Protection		IP 23 S	
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (š x d (s a bez regulátoru tlaku vzduchu) x v)	Dimensions (w x l (with and without Pressure regulator) x h)	mm	240 x 433 x 595	
Hmotnost	Weight	kg	24,0	

PEGAS 101 PLASMA

Plasmový řezací stroj

- IGBT PFC inverter
- malé rozměry, velký výkonem
- těžká strojírenská výroba
- průmyslová výroba
- možnost připojení na automat

PEGAS 101 PLASMA je určena pro kvalitní řezání materiálů do tloušťky max. 40 mm uhlíkaté oceli. Produktivní řezání uhlíkaté oceli je možné do tloušťky 25 mm. Při nižších nárocích na kvalitu řezu lze proříznout (oddělit) materiál tloušťky až 50 mm.



Plasma cutting machine

- IGBT inverter
- small in dimensions, big in power
- Heavy industry
- Automat interface on request

This inverter Pegas 101 Plasma cutting machine is possible productively to cut carbon steel up to 25 mm material thickness, to cut up to 40 mm in a very good quality (but slower) and simply to separate material of 50 mm thickness.

Díky madlu je snadno přenosný
Easy to carry with shoulder strap

Hodnota řezacího proudu
Cutting current value

Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

Potenciometr nastavení řezacího proudu
Cutting current regulator

Centrální konektor hořáku
Cutting gun connector

Konektor CNC
CNC connector

Manometr
Manometer

LED porucha dodávky vzduchu nebo chyba stavu hořáku
Error LED cutting gun improper installation or low air pressure

LED hoření oblouku
Voltage pilot lamp

Přepínač CUT – režim řezání/AIR režim nastavení tlaku vzduchu/řezání děrovaných plechů
Switch for selection AIR/SET/perforated sheets

Zemnicí kabel
Earthing Cable



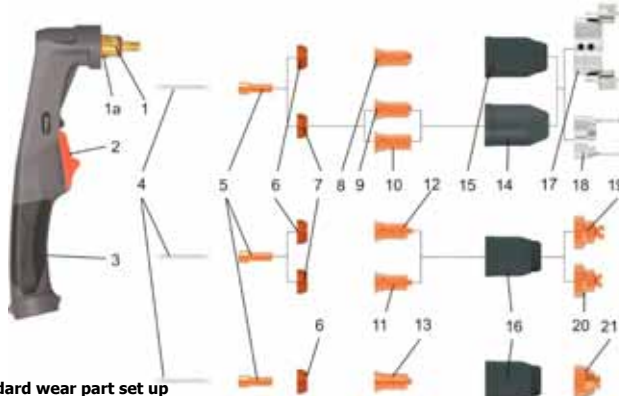
Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo/Part No	Popis / Description
	5.0281.1	PEGAS 101 PLASMA+zemnicí kabel inclusive of earthing cable with clamp
	SCP120-6-60	Hořák Plasma SCP 120 6m / Torch Plasma SCP 120 6m
	SCP1250	Kružidlo - sada SCP 120 / Circle Cutting Attachment set SCP 120
	V9030038	Kabel zemnicí 3m 10-25 150A / Earthing cable with clamp 3m 10-25 150A
	5302	Filtr vzduchový AT 1000 / Air Filter AT 1000
	5303	Vložka filtrační AT 1000 / Air Filter cartridge AT 1000
	5304	Sada pro filtr Pegas Plasma / Adapter for Pegas Plasma

Poz./Pos.	Kód/Code	Název / Description	ks/pc	Poz	Kód	Název
	5753	Sada START k hořáku SCP 120 / Starting Kit for SCP 120 Sada Start obsahuje tyto díly: / Starting Kit includes the following parts:		1	SCP1201*	Hlava hořáku / Torch Head SCP 120
7	SCP1207	Rozdělovač vzduchu 4 ot. / Swirl Ring 4 Holes 30-70A	1	1a	5008*	O kroužek / O-Ring
10	SCP1222-09	Dýza 0,9 kontaktní 30-40A / Cutting Tip 0,9 Contact 30-40A	2	2	SCP2516*	Tlačítko bezpečnosti / Button SCP 120 PARKER
9	SCP1220-10	Dýza 1,0 40-50A / Cutting Tip 1,0 40-50A	2	3	SCP8014*	Rukojeť / Handle SCP 120
9	SCP1220-11	Dýza 1,1 50-60A / Cutting Tip 1,1 50-60A	2	4	SCP1202*	Trubička chladič SCP 120 / Cooling Tube SCP 120
9	SCP1220-12	Dýza 1,2 60-70A / Cutting Tip 1,2 60-70A	2	5	SCP1204*	Elektroda SCP 120 / Electrode SCP 120
8	SCP1221-14	Dýza 1,4 80-90A / Cutting Tip 1,4 80-90A	2	6	SCP1206*	Rozdělovač vzduchu 6 ot. 80-120A / Swirl Ring 6 Holes 80-120A
8	SCP1221-15	Dýza 1,5 100-110A / Cutting Tip 1,5 100-110A	2	7	SCP1207	Rozdělovač vzduchu 4 ot. 30-70A / Swirl Ring 4 Holes 30-70A
5	SCP1204	Elektroda / Electrode	10	8	SCP1221-14	Dýza 1,4 80-90A / Cutting Tip 1,4 80-90A
14	SCP1230	Hubice / Retaining Cup 30-70 A	1	8	SCP1221-15*	Dýza 1,5 100-110A / Cutting Tip 1,5 100-110A
11	SCP1226-10	Dýza 1,0 kontaktní 40-50A / Cutting Tip 1,0 Contact 40-50A	1	9	SCP1220-10	Dýza 1,0 40-50A / Cutting Tip 1,0 40-50A
11	SCP1226-11	Dýza 1,1 kontaktní 50-60A / Cutting Tip 1,1 Contact 50-60A	1	9	SCP1220-11	Dýza 1,1 50-60A / Cutting Tip 1,1 50-60A
16	SCP1232	Hubice kontaktní / Shield Cup Body	1	9	SCP1220-12	Dýza 1,2 60-70A / Cutting Tip 1,2 60-70A
19	SCP8041	Nástavec ruční max. 80A / Shield Cup Contact 30-80 A	1	10	SCP1222-09	Dýza 0,9 kontaktní 30-40A / Cutting Tip 0,9 Contact 30-40A
				11	SCP1226-10	Dýza 1,0 kontaktní 40-50A / Cutting Tip 1,0 Contact 40-50A
				11	SCP1226-11	Dýza 1,1 kontaktní 50-60A / Cutting Tip 1,1 Contact 50-60A
				11	SCP1226-12	Dýza 1,2 kontaktní 60-70A / Cutting Tip 1,2 Contact 60-70A
				12	SCP1227-14	Dýza 1,4 kontaktní 80-90A / Cutting Tip 1,4 Contact 80-90A
				12	SCP1227-15	Dýza 1,5 kontaktní 100-110A / Cutting Tip 1,5 Contact 100-110A
				13	SCP1228-22	Dýza drážkovač / Cutting Tip
				14	SCP1230	Hubice 30-70 A / Retaining Cup 30-70 A
				15	SCP1231*	Hubice 80-120 A / Retaining Cup 80-120A
				16	SCP1232	Hubice kontaktní / Shield Cup Body
				17	SCP1251	Vozík SCP120 / Cutting Buggy SCP 120
				18	SCP1240*	Vedení SCP120 / Double Pointed Spacer SCP 120
				19	SCP8041	Nástavec kontaktní 30-80 A / Shield Cup Contact 30-80 A
				20	SCP1241	Nástavec ruční 80-120 A / Shield Cup Contact 80-120 A
				21	SCP8043	Nástavec drážkovač / Shield Cup Gouging

SCP120-6-60 Hořák Plasma SCP 120 6m ruční / Torch Plasma SCP 120 6m 6 m hand

Technická data / Technical data	SCP 120
Chlazení / Cooling method	plynem / air
Zatížení / Rating	120 A
Řez - tl. / cutting thickness	30-35mm
Zatěžovací / duty cycle	60%
Plyn / gas	Vzduch/N ₂
Tlak plynu / gas pressure	4,5-5,0 bar 65-75 psi
Průtok plynu / gas flow	200 l/min 420 scfh
Řízení / pilot	Elektroda to Tip
Zapalování / ignition	Back Striking Without HF
Dofuk / post flow	90 s



* Standardní vybavení hořáku
* Denotes torch package standard wear part set up

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Units	Pegas 101 plasma	
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50-60	
Rozsah řezacího proudu	Cutting current range	A	20 - 100	
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	380	
Jištění	Mains protection	A	32 @	
Max. efektivní proud I _{1eff}	Max. effective current I _{1eff}	A	27,8	
Řezací proud (DZ=100%) I ₂	Cutting current (DC=100%) I ₂	A	100	
Řezací proud (DZ=60%) I ₂	Cutting current (DC=60%) I ₂	A	100	
Řezací proud (DZ=x%) I ₂	Cutting current (DC=x%) I ₂	A	100%=100	
Max. produktivní řez uhl. oceli	Max. productive cut. thickness-carbon steel	mm	25	
Max. řez uhlíkaté oceli	Max. Cutting thickness - carbon steel	mm	50	
Kvalitní řez	Uhlíkatá ocel	Carbon steel	mm	40
	Nerez	Stainless steel	mm	30
	Hliník	Aluminium	mm	20
	Měď	Copper	mm	15
Max. vstupní tlak vzduchu	Max. Input pressure	bar	8,5	
Pracovní tlak	Working pressure	bar	5,0	
Spotřeba vzduchu	Air consumption	l/min	200	
Zapalování oblouku	Arc ignition		pneu-mechanic	
Regulace proudu	Current regulation		continuous	
Krytí	Protection		IP 23 S	
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (š x d (s a bez regulátoru tlaku vzduchu) x v)	Dimensions (w x l (with and without Pressure regulator) x h)	mm	240 x 440 x 675	
Hmotnost	Weight	kg	32,4	

PEGAS 121 PLASMA

Plasmový řezací stroj

IGBT PFC inverter

- malý rozměry, velký výkonem
- těžká strojírenská výroba
- průmyslová výroba
- možnost připojení na automat

Touto inverterovou plasmou vyrobenou v ALFA IN je možno produktivně řezat uhlíkatou ocel do tloušťky materiálu 25 mm, kvalitně (ale pomaleji) do tloušťky 50 mm a oddělíte materiál o tloušťce 60 mm.



Plasma cutting machine

- IGBT inverter
- small in dimensions, big in power
- Heavy industry
- Automat interface on request

This inverter Pegas Plasma cutting machine is made in ALFA IN Czech republic. It is possible productively to cut carbon steel up to 25 mm material thickness, to cut up to 50 mm in a very good quality (but slower) and simply to separate material of 60 mm thickness.

Díky madlu je snadno přenosný
Easy to carry with shoulder strap

Hodnota řezacího proudu
Cutting current value

Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

Potenciometr nastavení řezacího proudu
Cutting current regulator

Centrální konektor hořáku
Cutting gun connector

Konektor CNC
CNC connector

Manometr
Manometer

LED porucha dodávky vzduchu nebo chyba stavu hořáku
Error LED cutting gun improper installation or low air pressure

LED hoření oblouku
Voltage pilot lamp

Přepínač CUT – režim řezání/AIR režim nastavení tlaku vzduchu/řezání děrovaných plechů
Switch for selection AIR/SET/perforated sheets

Zemnicí kabel
Earthing Cable

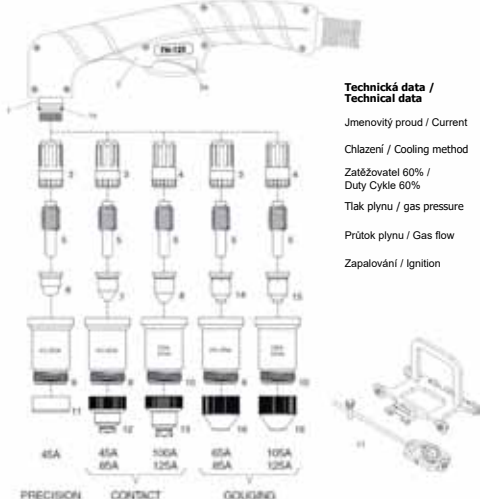


Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo/Part No	Popis / Description
	5.0288.1	PEGAS 121 PLASMA+zemnicí kabel inclusive earthing cable with clamp
	5926-1	Hořák Plasma TH-125 6 m Coax. PEGAS 101/121 / Torch TH-125 6 m Coax PEGAS 101/121
	5363	Kružidlo - sada ST ST / Circle Cutting Attachment
	V9030038	Kabel zemnicí 3m 10-25 150A / Earthing cable with clamp 3m 10-25 150A
	5302	Filtr vzduchový AT 1000 / Air Filter AT 1000
	5303	Vložka filtrační AT 1000 / Air Filter cartridge AT 1000
	5304	Sada pro filtr Pegas Plasma / Adapter for Pegas Plasma

Poz./Pos.	Kód/Code	Název / Description	ks/pc
	5971	Sada START k hořáku TH-125 / Starting Kit for TH-125 Sada Start obsahuje tyto díly: / Starting Kit includes the following parts:	
3	5792	Rozdělovač plynu 45-85A Max Life TM / Insulating diffusor 45-85A Max Life TM	1
5	5794	Elektroda 45-125A TM / Electrode, 45-125A TM	10
12	5817	Hubice 45-85A TH / Shield Cap Machine 45-85A TH	10
9	5801	Hubice-tělo 45-85A TM / Shield Cup Body 45-85A TM	1
8	5800	Dýza 125A TM / Cutting Tip 125A TM	5
8	5799	Dýza 105A TM / Cutting Tip 105A TM	2
7	5798	Dýza 85A TM / Cutting Tip 85A TM	2
7	5797	Dýza 65A TM / Cutting Tip 65A TM	2

Poz./pos.	Kód/Code	Název / Description
	5926-1	Hořák Plasma TH-125 6 m Coax. PEGAS 101/121 / Torch TH-125 6 m Leads, Coaxi PEGAS 101/121
1	5816*	Hlava hořáku STH-125 ruční / Torch Head TH-125 handle
1a	5790*	O-kroužek / O-Ring
2	5927*	Rukojeť s vypínačem / Handle with switch
2a	5011*	Vypínač / Switch
3	5967	Rozdělovač plynu 45-85A TM / Insulating diffusor 45-85A TM
3	5792	Rozdělovač plynu 45-85A Max Life TM / Insulating diffusor 45-85A Max Life TM
4	5968	Rozdělovač plynu 105-125A / Swirl Ring 105-125A TM
4	5793*	Rozdělovač plynu 105-125A Max Life TM / Swirl Ring 105-125A Max Life TM
5	5794*	Elektroda 45-125A TM / Electrode, 45-125A TM
6	5795	Dýza 45A přesný řez TM / Cutting Tip 45A Precision Cut TM
7	5796	Dýza 45A TM / Cutting Tip 45A TM
7	5797	Dýza 65A TM / Cutting Tip 65A TM
7	5798	Dýza 85A TM / Cutting Tip 85A TM
8	5799	Dýza 105A TM / Cutting Tip 105A TM
8	5800*	Dýza 125A TM / Cutting Tip 125A TM
9	5801	Hubice-tělo 45-85A TM / Shield Cup Body 45-85A TM
10	5802*	Hubice-tělo 100-125A TM / Shield Cup Body 100-125A TM
11	5803	Deflektor přesný řez 45A TM / Deflector Precision Cut 45A TM
12	5817	Hubice 45-85A / Shield Cap Machine 45-85A
13	5818*	Hubice 100-125A / Shield Cap Machine 100-125A
14	5916	Dýza 65-80 A drážkovací / Tip 65/80A, gouging
15	5917	Dýza 100 A drážkovací / Tip 100A, gouging
15	5918	Dýza 125 A drážkovací / Tip 125A, gouging
16	5919	Hubice drážkovací / Shield, gouging
17	5872	Připravek na úkosování PT 40, 60, SCP 60, TH-125 / Bevel Tools for PT 40, 60, SCP 60, TH-125



Technická data / Technical data
TH-125

Jmenovitý proud / Current 40-125A
Chlazení / Cooling method plynem / air
Zatížitelnost 60% / Duty Cycle 60% 125A
Tlak plynu / gas pressure 4.5-5.5 bar
Průtok plynu / Gas flow 295 l/min
Zapalování / Ignition bez HF / without HF

CE
IEC 60974-7

* Standardní vybavení hořáku
* Denotes torch package standard wear part set up

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Units	Pegas 121 plasma
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50-60
Rozsah řezacího proudu	Cutting current range	A	20 - 120
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	420
Jištění	Mains protection	A	32 @
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	27,8
Řezací proud (DZ=100%) I_2	Cutting current (DC=100%) I_2	A	100
Řezací proud (DZ=60%) I_2	Cutting current (DC=60%) I_2	A	120
Řezací proud (DZ=x%) I_2	Cutting current (DC=x%) I_2	A	60%=120
Max. produktivní řez uhl. ocelí při ručním (strojním) řezání	Max. productive cut. thickness-carbon steel by hand (by machine)	mm	25
Max. řez uhlíkaté ocelí při ručním (strojním) řezání	Max. Cutting thickness - carbon steel by hand (by machine)	mm	60
Kvalitní řez při ručním (strojním) řezání	Uhlíkatá ocel	Carbon steel	50
	Nerez	Stainless steel	40
	Hliník	Aluminium	30
	Měď	Copper	25
Max. vstupní tlak vzduchu	Max. Input pressure	bar	8,5
Pracovní tlak	Working pressure	bar	5,5
Spotřeba vzduchu	Air consumption	l/min	295
Zapalování oblouku	Arc ignition		pneu-mechanic
Regulace proudu	Current regulation		continuous
Krytí	Protection		IP 23 S
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A
Rozměry (š x d (s a bez regulátoru tlaku vzduchu) x v)	Dimensions (w x l (with and without Pressure regulator) x h)	mm	240 x 440 x 675
Hmotnost	Weight	kg	32,4

ALFATEC CNC 1,25 x 1,25



CNC stoly o řezné velikosti 1,25x1,25 m jsou primárně určeny pro malé provozovny k termickému dělení elektricky vodivých materiálů. Dělení může probíhat prostřednictvím plasmové technologie nebo plamenem (autogen).

Rám stolu se vyznačuje velmi robustní konstrukcí. Pohyb ve všech osách zajišťují výkonné krokové motory (servopohony) společně s přesným lineárním vedením a šroubovicí. Nekolizní systém uchycení hořáku chrání hořák před jeho poškozením. Samozřejmostí je automatické hlídání výšky hořáku nad materiálem (THC).

Stůl je standardně vybaven roštem s lamelami, přípravou pro odsávání nebo alternativně vodní vanou. Součástí je také operátorská konzola, kde je soustředěna veškerá elektronika, včetně řídicího PLC a PC s instalovaným grafickým (českým) prostředím pro ovládání a diagnostiku stroje.

Stůl doporučujeme vybavit plasmovým agregátem PEGAS o výkonu 60/100/120 A, dle požadované tloušťky děleného materiálu. Na přání zákazníka můžeme do systému integrovat plasmové agregáty jiných výrobců.

Stůl se vyrábí ve třech různých konstrukčních provedeních:

- CNC17-0 Stroj vybavený kuličkovými šrouby lineárním vedením v osách X, Y, Z proti řada
- CNC17-1 Stroj vybavený trapézovými šrouby lineárním vedením v osách X, Y, Z střední řada
- CNC17-2 Stroj vybavený trapézovými šrouby a lineárním vedením (pojezdové rolny) v osách X, Y, Z - ekonomická řada



Příprava pro odsávání

Volitelné příslušenství

- Plasmový agregát vlastní provenience (PEGAS 60/100/120) nebo agregát jiných výrobců, včetně vhodného strojního hořáku
- Příslušenství pro pálení plamenem
- Doplnkové zařízení pro pálení trubek CNC15-1 CNC ALFATUBECUT
- Odsávací a filtrační jednotka
- Vodní vana

Technická data

Parametr	ALFATEC CNC 1,25 x 1,25
Efektivní řezná oblast	1250x1250 mm
Typ odsávacího stolu	Centrální způsob odsávání nebo vodní vana
Technologie	Plasma, plamen, gravírování
SW pro řízení	CutComp
Operační systém	Windows
Technologický SW	WRYKRYIS
Počet motorů	4
Pohyb v ose X, Y, Z	Šroubovice + lineární vedení
Řízení výšky hořáku (THC)	Ano
Nekolizní uchycení hořáku	Ano
Laserový zaměřovač	Ano
Bezpečnostní tlačítka	2
Referenční čidla/koncové spínače	Ano
Řezná rychlost	0 ÷ 10000 mm/min
Přejezdová rychlost	0 ÷ 10000 mm/min
Přesnost polohování	±0.2 mm
Napájení	230 V/50 Hz
Maximální zatížení stolu	300 kg/m ²
Hmotnost	700 kg
Celkové rozměry (DxŠxV)	1900x2000x1500 mm

Nekolizní systém uchycení hořáku



ALFATEC CNC 1 x 2 m ALFATEC CNC 1,5 x 3 m s možností osazení plasmou a plamenem

Naše zařízení jsou masivní a velmi přesná. Cílová skupina uživatelů jsou menší zámečnické a kovozpracující firmy, které potřebují přesné výpalky a potřebují být flexibilní a rychlí, ale nechtějí investovat velké částky do vysoce produktivních zařízení. Nabízíme provedení vzorového pálení podle výkresu potenciálního zákazníka přímo v naší firmě. Portály lze osadit i sadou pro řezání plamenem.

Po hardwarové i softwarové stránce bylo zařízení navrženo s cílem snadné, intuitivní obsluhy a jednoduché údržby. Pohyby v ose XYZ jsou realizovány prostřednictvím 4 výkonných krokových motorů se zpětnou vazbou v kombinaci s přesným lineárním vedením a šikmými hřebenovými převody (alternativa se servo motory na požádání). Systém je vybaven adaptivním řízením výšky hořáku nad materiálem, aktivním během procesu pálení.

Můžete shlédnout video na YouTube



Ovládací pult je řešen ergonomicky a je vybaven monitorem s vysokým rozlišením a úhlopříčkou 24" pro maximální komfort obsluhy. K ovládání zařízení slouží bezdrátová klávesnice a myš. Uvnitř ovládacího pultu se nachází všechny řídicí a bezpečnostní prvky (řídicí jednotka, ovladače motorů, PC, jisticí prvky atd.)



Magnetické uchycení hořáku zajišťuje ochranu hořáku vůči jeho mechanickému poškození (například při vzpříčení páleného materiálu). Pomocí stavěcího šroubu lze korigovat úhlové natočení hořáku.



Zařízení lze doplnit sadou pro řezání plamenem.

Můžete shlédnout video na YouTube

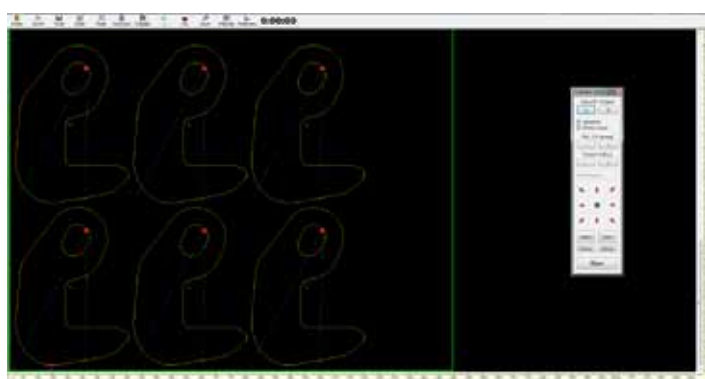


Způsob odsávání škodlivých zplodin při procesu pálení je řešen buď pomocí speciálního sekčně odsávaného stolu, vyznačující se vysokou účinností odsávání nebo alternativně pomocí stolu s centrálním typem odsávání (ekonomická varianta). Stůl je možné napojit na filtrační a odsávací jednotku nebo výkonný ventilátor.

Ovládací program CutCOMP je softwarová část řídicího systému, která má za úkol poskytnout rozhraní mezi celým systémem stroje a operátorem. Program pracuje na platformě OS Windows. Základní okno programu se skládá z hlavního menu, výřezu stolu a informační lišty. Povelů k řídicí jednotce stroje se provádějí pomocí okna „Ovládání stroje“. Softwarová část lze rozšířit o technologický program WRYKRYs pro snadnou přípravu pálicích plánů.



Technologický program WRYKRYs



Ovládací program CutCOMP

CNC ALFATEC stoly standardně dodáváme se zdroji PEGAS 60 plasma, PEGAS 101 plasma nebo PEGAS 121 plasma.

Plasmový zdroj je umístěn mimo pálicí zařízení ALFATEC. Veškerá kabeláž je vedena prostřednictvím kabelových řetězců. Po dohodě lze k zařízení připojit plasmový zdroj jiných výrobců.



Filtrační a odsávací jednotka

Technická data

Parametr	ALFATEC CNC 1 x 2 plasma ALFATEC CNC 1,5 x 3 plasma
Efektivní řezná oblast	1000x2000 mm (CNC01-3) 1500x3000 mm (CNC01-1)
Typ odsávacího stolu	Sekční způsob odsávání – 3 sekce Centrální způsob odsávání
Technologie	Plasma, plamen, gravírování
SW pro řízení	CutComp
Operační systém	Windows
Technologický SW	WRYKRYs nebo FASTCAM
Počet motorů	4
Pohyb v ose X, Y	Hřebeny + lineární vedení
Pohyb v ose Z	Šroubovice + lineární vedení
Řízení výšky hořáku	Ano
Bezpečnostní tlačítka	3
Referenční čidla/koncové spínače	4/3
Hlídkání kolize hořáku	Ano – magneticky
Řezná rychlost	0 ÷ 12000 mm/min
Přejezdová rychlost	0 ÷ 18000 mm/min
Přesnost úhlopříčky	± 0,5 mm/1m
Přesnost polohování	±0.1 mm
Napájení	230 V/50 Hz
Maximální zatížení stolu	450 kg/m ²
Hmotnost	815 kg 1440 kg
Celkové rozměry (DxŠxV)	2700x1830x1250 mm 3500x2500x1250 mm

ALFATEC CNC s technologií ULTRA CUT

Na naše CNC stoly také integrujeme novou modelovou řadu systémů ULTRA CUT firmy VICTOR Thermal dynamics. Tato technologie nabízí vynikající kvalitu řezu měkké oceli, určenou pro náročnou výrobu. Nerosovatelná kvalita řezu je zejména u neželezných kovů díky systému sekundární vodní mlhy. Velmi kvalitní výsledky jsou dosahovány i v procesu značení plasmou.



ROTOVADLO ALFATUBECUT

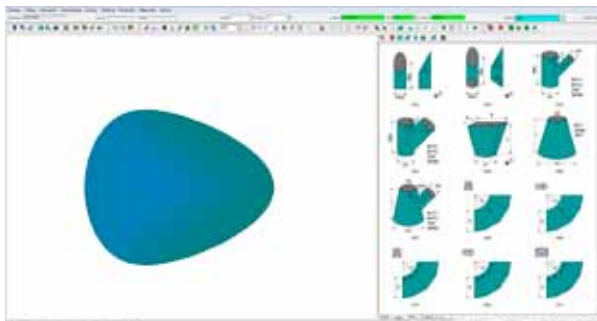
Doplňkové zařízení k CNC stolům pro pálení trubek

- jedná se o příslušenství k CNC portálům ALFATEC 1x2 m nebo 1,5x3 m, nelze ho provozovat samostatně
- navrženo s důrazem na jednoduchou obsluhu a údržbu (HW i SW)
- lze použít technologii plazmového řezání i řezání plamenem
- ovládání pomocí SW CutComp (společné s ovládáním portálu)
- hořák vybaven hlídáním kolize s materiálem (magnetický držák)
- stavěcí šroubovice a pojezdy pro přizpůsobení různým průměrům trubky
- 8-mi bodové sklíčidlo pro pevné upevnění trubky
- adaptivní řízení výšky hořáku nad materiálem
- zařízení je mobilní – lze jednoduše odpojit a uskladnit pomocí SW WRYKRYIS lze snadno vytvořit pálicí plán (rozviny, makra, nastavení, atd.)



Technická data

Parametr	CNC15-1 CNC ALFATUBECUT
Efektivní řezná oblast	Dle použitého stolu (1x2 nebo 1,5x3 m)
Průřez trubky	80 – 500 mm
Technologie	Plasma, plamen, gravírování
SW pro řízení	CutComp
Operační systém	MS Windows
Technologický SW	WRYKRYIS nebo FASTCAM
Počet motorů	1
Pohyb v ose Y	Hřebenový + lineární vedení
Rotační pohyb	Krokový motor s převodovkou
Řízení výšky hořáku	Ano
Bezpečnostní tlačítka	Dle použitého stolu (3 na stole)
Referenční čidla/koncové spínače	1/0 (koncový spínač je na stole)
Hlídání kolize hořáku	Ano – magnetický
Řezná rychlost	0 - 12000 mm/min
Přejezdová rychlost	0 - 18000 mm/min
Přesnost polohování	+/-0,1 mm
Napájení	DC 35V/4A (napájení z nohy)
Hmotnost	cca 250 kg
Celkové rozměry (D x Š x V)	2200* x 820 x 900 mm *dle velikosti stolu



Pálicí plán - software WRYKRYIS



PEGAS 60 plasma CNC

IGBT PFC invertor

vhodný pro produktivní strojní řezání materiálu do tloušťky cca 10 mm
suitable to cut carbon steel up to 10 mm material thickness



Technická data / Technical data

Parametr	Pegas 60 plasma	
Síťové napětí	Mains voltage	3 x 400V
Rozsah řezacího proudu	Cutting current range	20 - 65A
Jištění	Mains protection	16 @
Řezací proud (DZ=100%) I ₂	Cutting current (DC=100%) I ₂	60 A
Řezací proud (DZ=60%) I ₂	Cutting current (DC=60%) I ₂	65 A
Jemnozrná ocel	Mild steel	
Produktivní propich/řez (I ₂ max)	Production pierce/cut (I ₂ max)	10
Produktivní propich/řez (I ₂ @DZ=100%)	Production pierce/cut (I ₂ @DC=100%)	10
Maximální propich/řez (I ₂ max)	Maximum pierce/cut (I ₂ max)	12
Boční start/řez (I ₂ max)	Edge start/cut (I ₂ max)	20
Max. vstupní tlak vzduchu	Max. Input pressure	Arc ignition
Pracovní tlak (hořák PTM 100 /6 m)	Working pressure (torch PTM 100/6m)	5,0 barů
Spotřeba vzduchu (hořák PTM 100/6 m)	Air consumption (torch PTM 100/6m)	200 l/min
Zapalování oblouku	Working pressure (torch PTM 100/6m)	pneu-mechanic
Regulace proudu	Current regulation	plynulá
Hmotnost	Weight	24 kg

Hořák strojní / Torch Plasma TM-70 1,3 m Coax PEGAS 60/101/121 CNC

6131-1 Hořák Plasma TM-70 1 m strojní coax
Torch Plasma TM-70 1 m Coax

6132-1 Kabel Koax. 8 m TM-70/125
Cable Package 8 m TM-70/125

6132-10 Kabel Koax. 10,7 m TM-70/125
Cable Package 10,7 m TM-70/125

plynem chlazený / gas cooling

Zatěžovatel 50% / Duty Cycle 50% 70A
Plyn / Gas Air/N₂
Tlak / Gas pressure 5,0-5,5 bar
Průtok plynu / Gas flow 185 l/min
Zapalování / Ignition bez HF / without HF



CE
IEC 60974-7

Poz./pos.	Kód/Code	Název / Description	ks v sadě / pieces in set
	6221	Sada START k hořáku TH/TM-70 PEGAS 120/121 Starting Kit for TH/TM-70 PEGAS 120/121	
Sada obsahuje / Kit contains :			
5	5832	Dýza 20-50A STM-70, TM-70 / Tip 20-50A STM-70, TM-70	5
5*	5937	Dýza 70A TM-70 / Tip 70A TM-70	5
3*	5830	Elektroda STM-70, TM-70 / Electrode STM-70, TM-70	10
7*	5833	Hubice strojní STM-70, TM-70 / Shield Cap Machine STM-70	1
1a*	5790	O-kroužek TM-70 TM-125 / O-Ring TM-70 TM-125	1
4*	5831	Rozdělovač plynu STM-70, TM-70 Max Life / Swirl Ring STM-70, TM-70 Maximum Life	1

Informace pro objednání / Ordering Information

Poz./pos.	Kód/Code	Název / Description
1*	5934	Hlava hořáku TM-70 automat / Machine Torch Head TM-70
1a*	5790	O-kroužek TM-70 / O-Ring TM-70
2*	5791	Trubka Poziční TM / Fibreglass Positioning Tube TM
3*	5830	Elektroda STM-70, TM-70 / Electrode STM-70, TM-70
4	5936	Rozdělovač plynu TM-70 / Swirl Ring TM-70
4*	5831	Rozdělovač plynu STM-70, TM-70 Maximum Life / Swirl Ring STM-70, TM-70 Maximum Life
5	5832	Dýza 20-50A STM-70, TM-70M / Tip 20-50A STM-70, TM-70
5*	5937	Dýza 70A TM-70 / Tip 70A TM-70
6*	5834	Hubice STM-70, TM-70 / Shield Cup body STM-70, TM-70
7*	5833	Hubice strojní STM-70, TM-70 / Shield Cap Machine STM-70, TM-70
8	5806	Trubka Poziční s hřebenem TM / Fibreglass Positioning Tube with Rack TM
9	5938	Hubice strojní OHMIC TM-70 / Shield Cap Machine OHMICTM-70
*		Standardní vybavení hořáku / Standard Layout

PEGAS 101 plasma CNC PEGAS 121 plasma CNC

IGBT PFC invertor vhodný pro produktivní strojní řezání materiálu do tloušťky cca 15 mm nebo 20 mm

Technická data

Parametr	Pegas 101	Pegas 121
Síťové napětí	3 x 400V	3 x 400V
Rozsah řezacího proudu	20 - 100 A	20 - 120 A
Jištění	32 @	32 @
Řezací proud (DZ=100%) I ₂	100 A	100 A
Řezací proud (DZ=60%) I ₂	100 A	120 A
Jemnozrnná ocel		
Produktivní propich/řez (I ₂ max)	12	20
Produktivní propich/řez (I ₂ @DZ=100%)	12	12
Maximální propich/řez (I ₂ max)	15	25
Boční start/řez (I ₂ max)	30	45
Max. vstupní tlak vzduchu	8,5 barů	8,5 barů
Pracovní tlak	5,0 barů	5,0 barů
Spotřeba vzduchu	295 l/min	295 l/min
Zapalování oblouku	pneu-mechanic	pneu-mechanic
Regulace proudu	plynulá	plynulá
Hmotnost	32,4 kg	32,4 kg



Hořák strojní TM-125

6130-1 Hořák Plasma TM-125 1 m strojní coax 60/101/121 CNC

6132-1 (6132-10) Kabel Koax. 8m (10,7) TM-70/125

plynem chlazený

Zatěžovatel 60%	125A
Plyn	Air/N ₂
Tlak	5,0-6,0 bar
Průtok plynu	295 l/min
Zapalování	bez HF / without HF

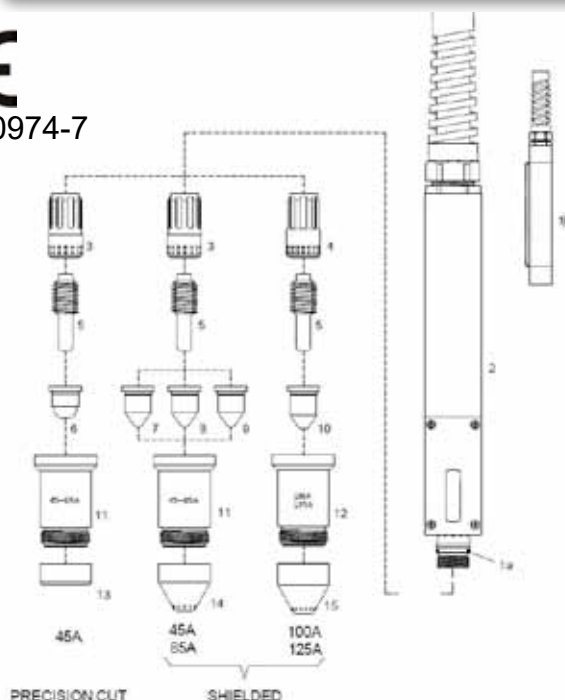
Obsah sady: 6071 Sada START k hořáku TM-125 PEGAS 120/121

Poz.	Kód	Název	ks v sadě
3	5792	Rozdělovač plynu 45-85A Max Life TM	1
5*	5794	Elektroda 45-125A TM	20
6	5795	Dýza 45A přesný řez TM	2
7	5796	Dýza 45A TM	2
8	5797	Dýza 65A TM	2
9	5798	Dýza 85A TM	2
10	5799	Dýza 105A TM	2
10*	5800	Dýza 125A TM	5
13	5803	Deflektor přesný řez 45A TM	1
14	5804	Hubice strojní 45-85A TM	1

Informace pro objednání

Poz.	Kód	Název
	6130-1	Hořák Plasma TM-125 1 m strojní coax
	6132-1	Kabel Koax. 8 m TM-70/125
	6132-10	Kabel Koax. 10,7 m TM-70/125
	6071	Sada START k hořáku TM-125 PEGAS 120/121
1*	5789	Hlava hořáku strojní
1a*	5790	O-kroužek
2*	5791	Trubka Poziční TM
3	5792	Rozdělovač plynu 45-85A Max Life TM
4*	5793	Rozdělovač plynu 105-125A Max Life TM
5*	5794	Elektroda 45-125A TM
6	5795	Dýza 45A přesný řez TM
7	5796	Dýza 45A TM
8	5797	Dýza 65A TM
9	5798	Dýza 85A TM
10	5799	Dýza 105A TM
10*	5800	Dýza 125A TM
11	5801	Hubice-tělo 45-85A TM
12*	5802	Hubice-Tělo 100-125A TM
13	5803	Deflektor přesný řez 45A TM
14	5804	Hubice strojní 45-85A TM
15*	5805	Hubice strojní 100-125A TM
16	5806	Trubka Poziční s hřebenem TM
*		Standardní vybavení hořáku

CE
IEC 60974-7



Průmyslové roboty a komponenty

 **Dodáváme a integrujeme robotizované pracoviště, zaměřujeme se především na svařovací roboty**

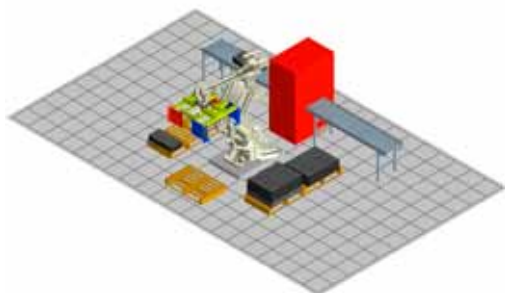
- obloukové svařování (MIG/MAG, TIG)
- bodové svařování (automobilový průmysl)
- paletizace a manipulace (široká škála robotů)
- obsluha strojů a hydraulických lisů („press to press“ – automobilový průmysl)
- plastikářský průmysl – obsluha vstřikolisů, kompletní řešení linek
- slévárenský průmysl – obsluha slévárenských linek

Široké spektrum robotů, polohovadel, pojezdových drah, výkonný řídicí systém se špičkovými svařovacími zdroji nabízí komplexní řešení robotizace výrobních procesů včetně návrhu a výroby přípravků.

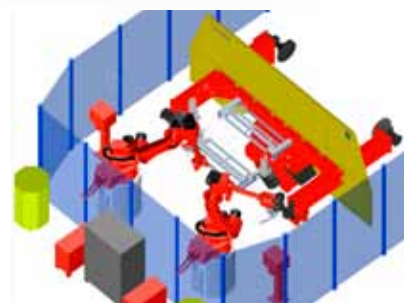
Bezchybná komunikace mezi jednotlivými komponenty, komfort programování a užívání robotizovaného pracoviště.

Simulační a aplikační software.

Dodáváme roboty, polohovadla, pojezdové dráhy, senzory (dotykové, obloukové, laserové), čističky hořáku, podavače drátu, hořáky - komponenty k použití při integraci svařovacích pracovišť s roboty COMAU.



Roboty pro paletizační operace
Robots for palletizing operations



Roboty pro obloukové svařování
Robots for welding

Kompaktní a lehké programovací panely
Compact and lightweight pendant



Čištění
a stříhání drátu
Cleaning station

Polohovadla / positioners



Foto realizací / Photos of realizations



Orbitální svařování

Princip orbitálního svařování

Jedná se o automatizovaný proces TIG svařování spojů trubka-trubka nebo trubka-trubkavnice, kdy se hořák s wolframovou elektrodou, unášený svařovací hlavou, otáčí kolem osy trubky a provádí svarový spoj.

Rozdělení dle typu svarového spoje

- spoje trubka - trubka
- spoje trubka - trubkavnice

Orbital welding

Is a mechanised version of the tungsten inert gas arc welding (TIG) process and is used to weld stationary tube or pipe; the tungsten electrode contained in the weld head rotor rotates or "orbits" around the weld joint circumference.

Classification by type of welded joint

- Tube-to-tube
- Tube-to-tubesheet

Field use:

- Food diary
- Semiconductor
- Chemical
- Pharmaceutical
- Biotechnology
- Aerospace

Oblasti využití:

- Farmaceutický průmysl
- Biotechnologie
- Chemický průmysl
- Polovodiče
- Potravinářský průmysl
- Letectví
- Energetika

*inovační
praktické
cenově
dostupné
innovative
practical
affordable*



Řídící jednotky TIGTRONIC

Compact microprocessor based orbital controller TIGTRONIC

Autorange 90-260V

Automatické nastavování dle průměru a tloušťky / automatic adjustment according to the diameter and thickness

AVC, dokumentace svařování / documentation of welding



DOV Orbicontrol 3



Tigtronic compact 200



Tigtronic Basic 2, 3, 4



Tigtronic Orbital 4

Invertorové zdroje TETRIX

Inverters TETRIX

Autorange 90-260V



Dvoucestný red. ventil
Valve red.



Ventil se spořičem plynu ECOSAVER s 2 průtokoměry



TETRIX 200
5-200A / 230V



Balancer



Cool 50



TETRIX 351
3-350A / 400V

Uzavřené svařovací hlavy OSK pro spoj TRUBKA - TRUBKA

Enclosed Weld Heads OSK for tube-to-tube



OSK13S microfitting (kazetová svařovací hlava včetně pohonu)
C, S plyn.chlaz./gas cooling
CW, SW vodou chlaz./water cooling

Typ Model	Ø min-max (mm)
OSK 13S	3,17 - 12,7
OSK 21C, CW	3,17- 21,3
OSK 38C, CW	3,17 - 38,1
OSK 53S, SW	6 - 53
OSK 76S, SW	6 - 76,2
OSK 115S, SW	9,53 - 114,3



Otevřené svařovací hlavy OSW, OSZ pro spoj TRUBKA - TRUBKA s možností přidávání svařovacího drátu

Open frame weld head OSW, OSZ for tube-to-tube



Typ Model	Ø min-max (mm)
OSW 40	8 - 40
OSW 80	10 - 80
OSW 115	20 - 114,3
OSW 170	40 - 168,3
OSW 275	88,9 - 273

plynem chl.hořák /
gas-cooled torch

vodou chl.hořák /
water-cooled torch



Typ Model	Ø min-max (mm)
OSZ 275	88,9 - 273
OSZ 325	168,3 - 323,9

Svařovací hlavy pro spoj TRUBKA - TRUBKOVNICE s možností přidávání svařovacího drátu

RBK Weld Heads for tube-to-tubesheet

RBK 16 / AVC
ID Ø 9,8 - 78 mm
ID Ø 10 - 100 mm (AVC)



RBK 20
ID Ø 9,8 - 78 mm



Integrovaný podavač 1kg nebo externí podavač 5 nebo 15 kg
integrated feeder 1kg or external feeder 5 or 15 kg

Otočný svař. přípravek TURN 300 včetně AVC (automatické hlídání napětí na oblouku)

Turn table system TURN 300



Technická data	Technical Data	
Max. zatížení	Max. load	300 N
Rozsah otáčení	Swivel range	0° – 90° plynule/infinately variable
Proud	Current transmission	max. 300 A
Upínací kapacita	Chucking capacity	Ø min-max (mm)
<i>vnitřní</i>	<i>Inner</i>	50 - 230
<i>vnější</i>	<i>Outer</i>	10 - 120
Průchozí otvor	Hollow shaft	70 mm



OXY - zařízení na měření zbytkového kyslíku v sekundární ochraně svarového spoje

OXY - oxygen analysers



OXY 2



OXY 3



OXY smart

Rozsah měření	Measuring range	5-999 ppm O ₂
Měřící sonda	Measuring probe	Zirkonoxid (bezúdržbová)
Měří inertní plyny	Measured inert gases	s obsahem H ₂ do 10% / containing H ₂ to 10%

ORBIFEED-5, ORBIFEED-15 POSUVY STUDENÉHO DRÁTU

Formovací přípravky
forming preparation



External wire feed units

5 nebo 15 kg
5 or 15 kg

Trub. ucpávky
purge Bungs



Zarovnávačky trubek a další příslušenství

Tube squaring systems and accessory



PLANFIX 115
(\varnothing 8 – 114,3 mm)



PLANFIX 40 AKKU
(\varnothing 3 – 40 mm)

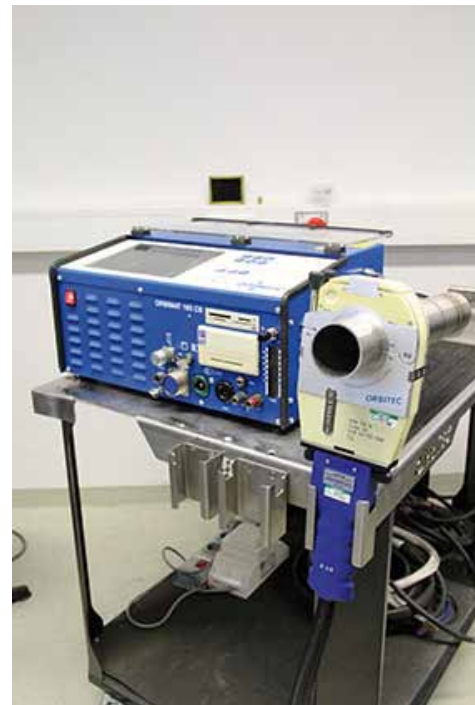
Pily Saws



ORS 115
(\varnothing 5 – 121 mm,
tl. stěny / thickness 0,5 - 7 mm)

Operativní řešení - kombinace orbitálních hlav ORBITEC s jinými zařízeními

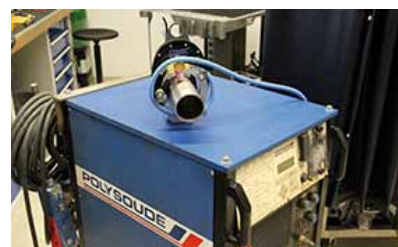
Svařovací hlavy Orbitec lze za určitých předpokladů a podmínek připojit k svařovacím zařízením konkurenčních výrobců AMI, POLYSOUDE, ORBITALUM. Podmínky a možnosti řešení Vám rádi sdělíme.



Solutions to operate Orbitec weld heads in combination with other manufacture equipment.

To some extent other manufacturer weld heads can also get connected to Orbitec welding systems.

The matching adaptations are available for purchase and rental.



BRUSKA WOLFRAMOVÝCH ELEKTROD NEUTRIX WAG 40

Přenosná bruska zaručující kvalitní broušení wolframových elektrod pro TIG svařování, plazmové a orbitální svařování. Transportní kufřík a nízká hmotnost brusky jsou ideální pro provozy, ve kterých je zapotřebí přenosná bruska. Pro dílenský provoz je možno dodat se stabilním podstavcem.

- Plynulý úhel broušení 15 - 180°
- Uzavřený brusný prostor
- Integrované odsávání včetně vyměnitelného filtru
- Malý úbytek elektrody při broušení (0,3mm délky / 1broušení)
- 3-násobné použití brusného kotouče
- Krátká doba broušení
- Nízké opotřebení brusného kotouče
- Možno brousit krátké wolframové elektrody již od délky 15mm
- Plynulá regulace otáček pro optimální brusnou rychlost



Technická data

Parametr	Neutrix WAG 40
Výkon	850W
Síťové napětí	230V
Počet otáček	Regulovatelné od 11500min ⁻¹ do 22000min ⁻¹
Akustický tlak Lpa	88,8 db (A)
Hodnota vibrací	5 m/s ²
Průměr elektrody	1 až 4 mm
Filtrační kazeta	Jednocestný filtr třídy H12
Diamantový kotouč průměr	40
Hmotnost	3,8

Rozsah dodávky:

- Transportní kufřík
- Držák elektrod
- Kleština pro elektrody průměr 1,6; 2,4; 3,2 mm
- Imbusový klíč 8; 4mm
- Otevřený klíč 13/17; 13/14
- Odpadní sáček pro použitý filtr
- Návod k obsluze

DĚLÍČÍ ZAŘÍZENÍ NA WOLFRAMOVÉ ELEKTRODY NEUTRIX WTG 50

Jedná se o dělíčí zařízení na wolframové elektrody, vhodné jako doplňkové zařízení k brusám WAG 40 nebo WAG 90 MAX

- Ekonomické dělení wolframových elektrod
- Dělení elektrod o průměru 1,0 - 5,6 mm
- Délka elektrod 3 - 85mm
- Sběrná nádoba na oddělené elektrody

Technická data

Parametr	Neutrix WTG 50
Výkon	850W
Síťové napětí	230V
Počet otáček	Regulovatelné od 8000min ⁻¹ do 22000min ⁻¹
Akustický tlak Lpa	88,8 db (A)
Hodnota vibrací	5 m/s ²
Průměr elektrody	1 až 5,6mm
Filtrační kazeta	Jednocestný filtr třídy H12
Diamantový kotouč průměr	50



Rozsah dodávky:

- Transportní kufřík
- Odnímatelná nádoba na řezný prach
- Návod k obsluze

BRUSKA A DĚLÍCÍ ZAŘÍZENÍ NA WOLFRAMOVÉ ELEKTRODY NEUTRIX WATG 90.1KOM

Stolní bruska wolframových elektrod vč. děličícího zařízení zaručující kvalitní dělení a broušení wolframových elektrod pro TIG svařování, plazmové a orbitální svařování.

- Plynulý úhel broušení 15 - 180°
- Integrované odsávání včetně vyměnitelného filtru
- Malý úbytek elektrody při broušení (0,3mm délky / 1broušení)
- 3-násobné použití brusného kotouče
- Krátká doba broušení
- Nízké opotřebení brusného kotouče
- Možno brousit krátké wolframové elektrody již od délky 15mm
- Plynulá regulace otáček pro optimální brusnou rychlost
- Filtrace jemného brusného prachu
- Dělení wolframových elektrod



Rozsah dodávky:

- Mazací tuk FDA-G2
- Odnímatelná nádoba na prach
- Diamantový řezný a brusný kotouč
- Filtrační kazeta s vyměnitelným filtrem
- Přísavka pro výměnu sklíčka
- Kartáč
- Návod

Technická data

Parametr	Neutrix WATG90.1KOM
Výkon	120W
Síťové napětí	230V
Počet otáček	2 850 min ⁻¹
Akustický tlak Lpa	66,0 db (A)
Hodnota vibrací	2,8 m/s ²
Průměr elektrody	0,8 až 8 mm
Délka elektrod	15 až 175 mm
Filtrační kazeta	Jednocestný filtr třídy H12
Diamantový brusný kotouč průměr	90
Diamantový řezný kotouč průměr	50
Hmotnost	12,1



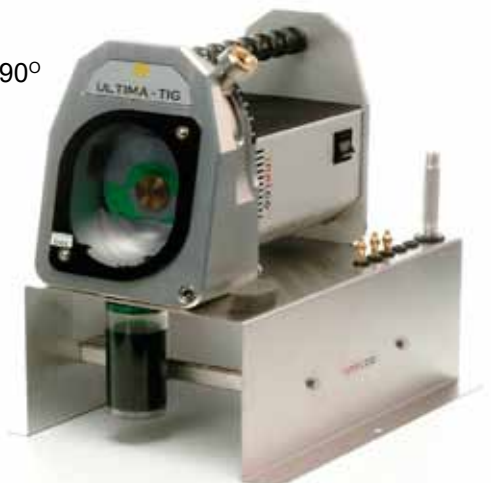
ZAŘÍZENÍ PRO BROUŠENÍ V KAPALINĚ A DĚLÍCÍ ZAŘÍZENÍ NA WOLFRAMOVÉ ELEKTRODY ULTIMA-TIG-CUT

ULTIMA-TIG-CUT je patentovaná bruska a řezací zařízení s diamantovými kotouči pro broušení za mokra a řezání wolframových elektrod.

- Speciální brusná a řezací kapalina v uzavřených brusných komorách zaručující dokonalou filtraci
- Jemné broušení v podélném směru elektrody
- Malý úbytek elektrody při broušení
- Kombinované nastavovací a blokovací zařízení pro úhel broušení od 6 do 90°
- Možnost broušení a řezání elektrody bez vyjmutí z držáku
- 2 nádoby pro sběr toxického prachu

Rozsah dodávky:

- 2 sběrače prachu s kapalinou
- 2 x 250 ml lahve brusné/řezací kapaliny
- Držák wolframových elektrod
- Převodník
- Uvolnění převodníku
- Svorka elektrody Ø 1,6mm; Ø 2,4mm; Ø 3,2mm
- Řezací upínadlo Ø 1,6; Ø 2,4; Ø 3,2
- Pracovní stůl
- Návod k obsluze



Stroje Clinox REC, SURFACE, SURFACE Plus, POWER, PRO a ECO

umožňují okamžité, ekologické a efektivní ošetření svarů z nerez oceli, které jsou provedeny metodami TIG, pulzní MIG/MAG, laser, orbitální, odporové a plazmou.



Systém Clinox, prostřednictvím okamžité elektrochemické reakce, zajišťuje čištění, pasivaci a leštění každého svaru z nerezové oceli a to bez ohledu na úpravu. Samotný proces je velmi rychlý a to aniž by ovlivnil okolní materiál a zcela bezpečný pro provozovatele.

Ošetření povrchu

Nerezová ocel nabízí výjimečné mechanické vlastnosti, které ji dělají nenahraditelnou. Většina provozovatelů dává velký pozor při mechanických (řezání, ohýbání, atd.) a teplotních (svařování, bodové svařování, atd.) operacích, ale má tendenci zanedbávat dokončovací úpravy, které jsou nezbytné pro obnovení původních vlastností materiálu – trvanlivost a odolnost proti korozi.

Ošetření, které může ocel podstoupit, jsou vypsány zde:

1. Odmašťování
2. Moření
3. Pasivace

TIG.CLINOX nabízí řadu výhod v porovnání s běžnými, zastaralými způsoby ošetřování:

Výhody oproti mechanickému moření broušením

- nepoškozuje povrchovou úpravu
- neuvolňuje kovové částičky (hliník a další) do atmosféry
- neznečišťuje materiál
- čistí a pasivuje rovnoměrně
- snižuje náklady na spotřební materiál
- zlepšuje pracovní podmínky
- méně nebezpečí vzhledem k absenci pohyblivých částí, které mohou zranit obsluhu

Výhody oproti chemickému moření gely/pastami

- mnohem rychlejší proces
- okamžité ověření výsledku
- lepší pracovní podmínky, uživatel může pracovat uvnitř budovy
- nepoškozuje povrchovou úpravu materiálu (bez map)
- nevytváří výpary škodlivé pro životní prostředí nebo provozovateli (pouze v případě TIG.CLINOX PRO; TIG.CLINOX ECO model musí být použit ve spojení s odsáváním)
- zbytky roztoku BOMAR lze neutralizovat kapalinou INOX FIT a může být odstraněn papírovou utěrkou, případně mokrým hadrem. Součást se nemusí složitě čistit, což znamená, že není produkován žádný toxický odpad.

Hořáky

- Ergonomické
- Snadná výměna spotřebních dílů
- Kloubový systém, který šetří opotřebení kabelů a prodlužuje životnost hořáku



CLINOX ECO ENERGY

Clinox Eco Energy je lehký a šikovný stroj v rámci energetického rozsahu, díky technologii invertoru zajišťuje skutečnou produktivitu 96% (namísto 44% pro stroje s transformátorem). Je vybaven patentovaným hořákem s ručním dávkováním z integrované nádoby. Při použití nového štětce lze snadno dosáhnout na nejméně přístupná místa.

Kromě toho Clinox Eco Energy, stejně jako mnoho jiných strojů Clinox, umožňuje značení pro nerezové oceli, pozinkované oceli, chromované oceli, uhlíkové oceli, slitiny hliníku, mosazi, mědi a titanu.



CLINOX POWER

Clinox Power je ideálním řešením pro okamžité ekologické ošetření TIG, MIG/MAG, MIG puls, laser, odporových, orbitálních, a plazmových svarů. Moderní technologie Clinox Power prostřednictvím okamžité elektrochemické reakce zajišťuje čištění, pasivaci a leštění každého svaru z nerezové oceli, a to bez ohledu na povrchovou úpravu a bez ztráty času, aniž by vznikaly skvrny a kroužky, a zcela bezpečně pro provozovatele.

Clinox Power je profesionální systém určený pro firmy, které potřebují vysokou produktivitu: díky invertorové technologii zajišťuje vysokou účinnost 96% (namísto 44% u strojů s konvenčními transformátory) a je to jediný stroj vybavený patentovaným velkým hořákem s automatickým dávkováním elektrolytu.

Dalšími přednostmi jsou:

- odfuk výparů
- rychlá výměna volitelných hrotů
- nádrž mořícího roztoku s vodoznakem
- automatické čerpadlo dávkování kapaliny
- patentovaný druhý hořák s integrovanou nádržkou s manuálním dávkováním, schopné pracovat současně s větším hořákem, čímž se zdvojnásobuje produktivita
- štětec pro snazší dosažení špatně přístupných míst

Kromě toho Clinox Power, stejně jako mnoho dalších strojů Clinox, umožňuje značení a bílé značení nerezové oceli, pozinkované oceli, chromované oceli, uhlíkové oceli, hliníku, mosazi, chromu, mědi a titanu.



CLINOX PRO ENERGY

Clinox Pro Energy pro okamžité ekologické ošetření TIG, MIG puls, laser, odporových, orbitálních a plazmových svarů. Moderní technologie Clinox Pro Energy zajišťuje prostřednictvím okamžité elektrochemické reakce čištění, pasivaci a leštění každého svaru z nerezové oceli, a to bez ohledu na povrchovou úpravu a bez ztráty času, aniž by vznikaly skvrny a kroužky, a zcela bezpečně pro provozovatele. Profesionální systém Clinox Pro Energy díky invertorové technologii zajišťuje vysokou účinnost 96% (namísto 44% u strojů s konvenčními transformátory) je vybavený patentovaným velkým hořákem s automatickým dávkováním elektrolytu.

Dalšími přednostmi jsou:

- odsávání výparů
- rychlá výměna volitelných hrotů
- nádrž mořícího roztoku s vodoznakem
- automatické čerpadlo dávkování kapaliny
- patentovaný druhý hořák s integrovanou nádržkou s manuálním dávkováním, schopné pracovat současně s větším hořákem, čímž se zdvojnásobuje produktivita
- štětec pro snazší dosažení špatně přístupných míst.



Kromě toho Clinox Pro Energy, stejně jako mnoho dalších strojů Clinox, umožňuje značení a bílé značení nerezové oceli, pozinkované oceli, chromované oceli, uhlíkové oceli, hliníku, mosazi, chrom plastu, mědi a titanu.

CLINOX SURFACE A SURFACE PLUS

Clinox Surface je ideálním řešením pro okamžité ekologické ošetření jak svarů (metody svařování: TIG, TIG s přídavným kovem, pulsní oblouk, MIG, laser, odporové, plasmové), tak velkých ploch. Moderní technologie Clinox Surface pomocí okamžité elektrochemické reakce zajistí pro operátora bezpečné moření, pasivaci a leštění jakékoliv nerezové oceli nezávisle na její úpravě a bez zanechání kroužků a ztráty času.

Clinox Surface, profesionální zařízení, určené pro firmy, zaměřující se na ošetřování velkých ploch, je jako jediný dostupný stroj vybavený současně patentovaným velkým hořákem s automatickým podáváním elektrolytu, odfukovacím systémem par, současně ochlazující nástroj, rychle vyměnitelnými nástroji, nádrží pro mořící roztok s ukazatelem hladiny, automatickým čerpadlem pro dávkování kapaliny, štětcem pro dosažení hůře přístupných míst a patentovaným menším hořákem s ručním ovládním dávkování a integrovanou nádrží schopný pracovat současně s větším hořákem (zdvojnásobení produktivity).



To ale není vše!

S 10-ti centimetrovým nástrojem a 6-ti metrovým prodlužovacím kabelem dokáže Clinox Surface pracovat přímo na povrchu. Navíc díky speciální zásuvce a výkonnému měniči je možné Clinox Surface připojit ke speciálním kartáčům, určeným k rozsáhlým povrchovým úpravám (např. síla v potravinářském a vinařském průmyslu). Stejně jako všechny stroje z řady Clinox, i Clinox Surface dokáže provádět černá (bílá značení) na nerezové oceli.

INOX MARK

Systém elektrochemického značení Inox Mark, trvale značí nerezovou ocel i jiné materiály (pozinkovanou ocel, chromovanou ocel, uhlíkovou ocel, hliník, mosaz, měď, titan) pomocí elektrochemické reakce. Značení je ve vysokém rozlišení, ve srovnání s mechanickým způsobem je vysoce kvalitní, rychlé a odolné. Přes okamžité elektrochemické reakce, je značení mnohem levnější oproti laserovému nebo sítotiskovému systému.

Existují dva možné typy značení, a to díky Inox Mark: značení černé a bílé značení pro nerezovou ocel.

Značení provedené systémem Inox Mark, má mechanickou a chemickou a korozivzdornou odolnost vyšší než laserové a sítotiskové systémy.

Vysoká stabilita značení, spolu s úplnou nepřítomností rozpouštědel, kyselin, nebo jiných nebezpečných látek, umožňuje používat zařízení také v potravinářských a farmaceutických odvětvích.

MULTI MARK

Díky speciálnímu postupu je **Multi Mark** první přístroj na světě umožňující provádět „černé značení“ na hliníku. Multi Mark je vybaven měničem a dotykovou obrazovkou. Značení probíhá okamžitou elektrochemickou reakcí, což oproti sítotisku nebo laserovému značení nabízí nízké náklady spolu s vysokým rozlišením značení na površích jako: nerezová ocel, pozinkovaná ocel, chromovaná ocel, uhlíková ocel, hliník, mosaz, chromovaný plast, měď a titan.

Multi Mark nabízí dva druhy značení: černé a bílé značení (lokalizovaná elektrická eroze). Značení titanových povrchů je k dispozici ve dvou různých barevných variantách.

Výhody zařízení Multi Mark: vyšší mechanická a chemická odolnost oproti sítotisku a laserovému značení, rychlost, odolnost vůči korozi, značená část se stává odolnější než původní povrch (testy k dispozici na vyžádání), bez zahřívání povrchu, možnost značení velkých ploch na tenkých vrstvách bez deformace kovu, kvalita značení srovnatelná s laserovým, maximální flexibilita díky dvěma různými matricím: pevná s několika násobným opakováním a jednorázová, vytvořená na speciální tiskárně.

Vysoká stabilita značení spolu s úplnou absencí rozpouštědel, kyselin a jiných nebezpečných látek po dokončení procesu, umožňují využít stroje Multi Mark v potravinářském, lékařském a kosmetickém průmyslu (zkoušky iontového přenosu a uvolnění k dispozici na vyžádání).

HANDY PRINT

Systém značení **Handy Print**, za využití okamžité elektrochemické reakce, při mnohem nižších nákladech než je laserové nebo sítotiskové značení, zajišťuje vysokou kvalitu značení na takových plochách, jako jsou: nerezové oceli, pozinkované oceli, chromované oceli, chrom plasty.

Handy Print je první bateriově napájený stroj na elektrochemické značení nerezových ocelí. 40 minutová výdrž baterie činí z Handy Printu ideální řešení pro značení v průběhu prací na výrobcích z nerezové oceli.

Silné stránky systému značení Handy Print jsou:

mechanická a chemická odolnost vyšší než u laseru nebo sítotisku; rychlost; odolnost proti korozi, kde značená část je odolnější než základový kov (testy k dispozici na vyžádání); žádné vnesené teplo, čímž se zabrání deformacím při značení velkých log a ochranných známek na tenkých materiálech; kvalita detailů je srovnatelná s laserem s vysokým rozlišením; maximální flexibilita s možností použít buď trvalých matric anebo jednorázových matric vyrobených prostřednictvím tiskové soupravy.

Vysoká stabilita značení, spolu s úplnou absencí rozpouštědel, kyselin, nebo jakýchkoli nebezpečných látek, umožňují používat stroj také v potravinářském, lékařském a farmaceutickém odvětví (zkoušky iontového přenosu a uvolnění k dispozici na vyžádání).



PASSI TEST PLUS

Passi test Plus je nástroj určený pro ty, kteří potřebují znát skutečnou kvalitu nerezové oceli a její odolnost vůči korozi. Skládá se ze „sondy“, která bude kladena na povrch, který má být testován - obsahující elektrochemický systém, čtení a ukládání dat do externí jednotky. Tento test, který je nedestruktivní, bez poškození materiálu, je velmi jednoduchý a výsledek je vyhodnocen do 20s v číselné hodnotě, zatímco ostatní pasivační testy, které jsou čistě chemické, jsou založeny na interpretaci barev, čímž poskytuje silně subjektivní údaj, často zkraslený povrchovými nečistotami. Passi test Plus uvádí přesný číselný výsledek.

Passi test Plus je systém, který je kalibrován tak, že nulová hodnota je výchozí neutrální bod: pokud je hodnota vyšší než nula, pak je nerezová ocel pasivovaná, je-li hodnota menší než nula, pasivace je malá, nebo žádná.

Navíc: Passi test Plus má mikroprocesorové karty, širokou obrazovku, a vnitřní paměť, která umožňuje provést test a jednoduše zkontrolovat, aniž by se data ukládala. Je možné nastavit různá jména uživatelů a hesla, takže každý uživatel má rezervovaný přístup k funkci certifikace; jakmile se přihlásí, mohou vložit číslo šarže a sériové číslo, které pak bude spojeno s operátorem s datem a časem zkoušky. Z toho důvodu, že mohou získat zprávu o ošetření, které byly provedeny za účelem ověření, například, zvyšování hodnoty pasivace ušlechtilé oceli po povrchovém ošetření. Díky softwarovému vybavení, zpráva lze stáhnout jako soubor PDF v jakémkoliv PC, jednoduše přes připojení USB.

Použití Passi testu Plus je tak určena nejen pro kontrolu svárů z nerezové oceli, ale obecně pro ty, kteří používají a vyrábí z nerezové oceli a chtějí zkontrolovat a prokázat svou skutečnou kvalitu.



ELEKTROCHEMICKÉ LEŠTĚNÍ POMOCÍ E-POLISHING BOX

umožňuje ztrojnásobit rychlost leštění malých geometricky složitých předmětů, jako jsou pružiny, šrouby, různé speciální díly atd.



PICK & CLEAN

je jednoduché řešení pro moření a pasivaci nerezové oceli

Čištění pomocí Pick & Clean je opravdu ideální pro ty, kteří potřebují ošetřit svar z nerezové oceli na obtížně přístupných místech nebo v místech kde nelze použít zařízení pro elektrochemické čištění.

Na svary z nerezové oceli, které mají být ošetřeny přiložíme pásek Pick a během několika minut dojde k ošetření svarů z nerezové oceli.

Následně sprejem Clean povrch neutralizujeme a ošetříme proti budoucím korozivním jevům.

Nakonec povrch oťeme papírovým ubrouskem.

Tento postup je rychlý, bezpečný a zcela šetrný k životnímu prostředí.



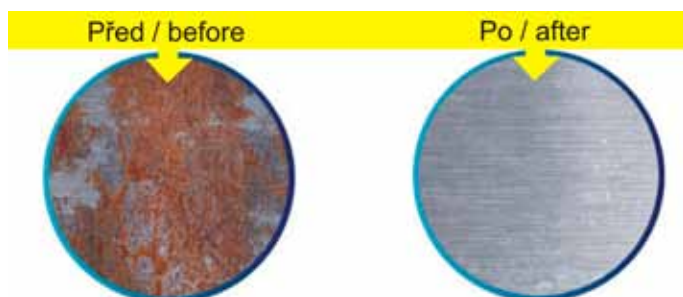
DEOX & FIT

Repasivace nerezové oceli

Je produkt, který umožňuje deoxidaci a repasivaci nerezové oceli. Je určen všem, kdo potřebují tento proces ovlivnit. Jeho použití je jednoduché.

Na díly z nerezové oceli, které mají být ošetřeny použijeme ubrousek DEOX a během několika sekund oxidace z povrchu nerezové oceli zmizí, pak sprejem Fit povrch neutralizujeme a ošetříme proti budoucím korozivním jevům. Nakonec povrch oťeme papírovým ubrouskem. Tři rychlé kroky k snadnému ošetření povrchu.

Tento postup je rychlý, bezpečný a zcela šetrný k životnímu prostředí.



Rychlý modrý žralok / Shooting Blue Shark

S7SUN9B

S7SUN9BBlack



**Samostmívací kukla
s nejvyšší třídou
rozlišení 1/1/1/1/
světlý stav DIN 3,5**



S7SUN9BBlack

S7SUN9B

Kukla je vhodná pro profesionální TIG svařování, ostatní metody svařování, řezání plasmou a broušení. Naše samostmívací kukla model S9B Rychlý modrý žralok je navržena pro ochranu obličeje před jiskrami, rozstříkem taveniny a nebezpečným zářením za běžných podmínek při svařování. Samostmívací clona automaticky ztmavne při zapálení oblouku a po skončení svařování opět zesvětluje.

Nové funkce kukly S9B využívají jedinečnou optickou technologii, aby měla kazeta nejlepší barvu pro vidění splňující fyziologické potřeby a vysoké rozlišení. Díky velké energetické úspoře kukly je životnost barerie min. 3 roky.



**Welding Helmet S9B with the highest
definition 1/1/1/1, light shade 3,5**

Automatic Welding Helmet suitable for professional WIG welding, the other methods, plasma cutting and grinding.

It uses unique optical technology, so as to make the filter have the best vision color meeting physiological needs and high definition.

Reasonable super light design, excellent simple structure, comfortable wearing.

Tilt adjustment meets the specific ergonomic needs of the user.

Pivot-style headgear distributes weight evenly.

Balanced for all-day use.

Energy-saving and environmental protection, the life-time of battery is 3 years of longer, and battery can be replaceable.



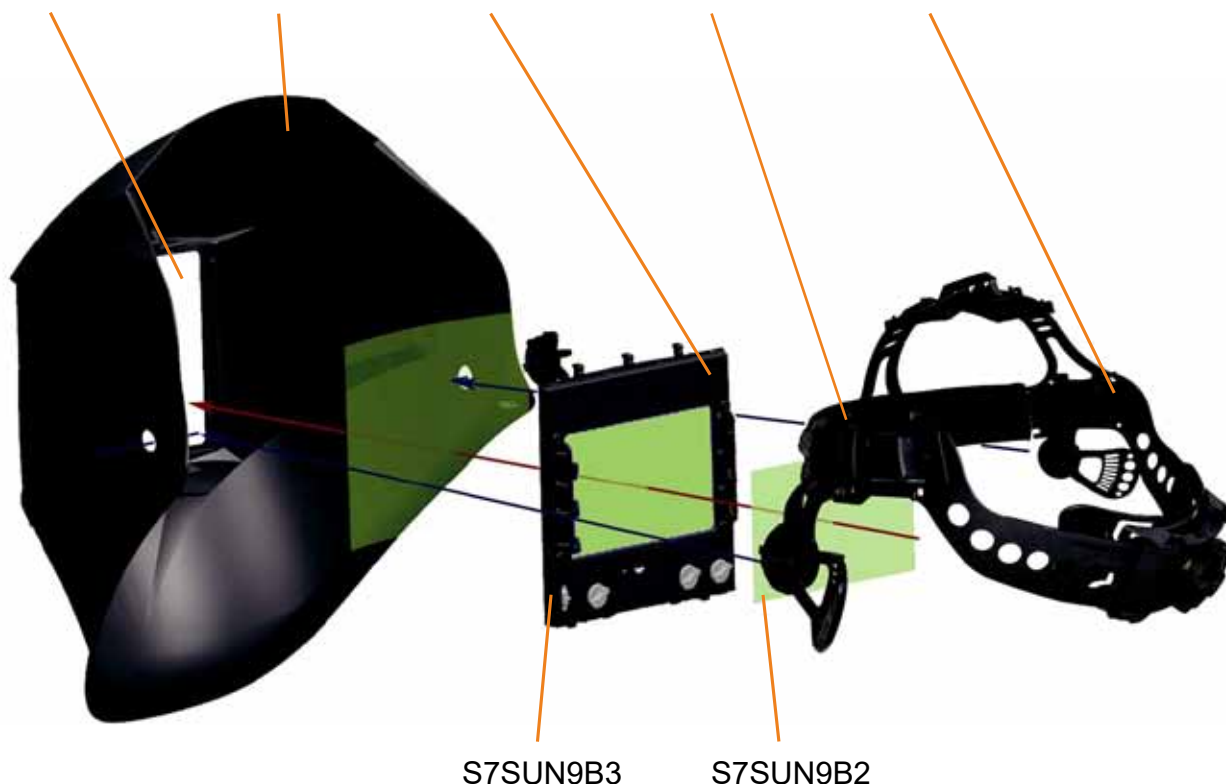
S7SUN9B1

S7SUN9B7

S7SUN9B3

S7SUN9B5

S7SUN9B6



Informace pro objednání / Ordering Information

Obj. číslo / Part No	Popis / Description
S7SUN9B	Kukla samostmívací S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
S7SUN9BBlack	Kukla samostmívací S9B Rychlý modrý žralok černá / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark Black
S7SUN9B1	Folie ochranná vnější S9B Rychlý modrý žralok / Front Cover Lens S9B Shooting Blue Shark
S7SUN9B7	Skelet S9B Rychlý modrý žralok / Shell S9B Shooting Blue Shark
S7SUN9B3	Kazeta samostmívací SUN9B pro S9B / Cartridge SUN9B for S9B
S7SUN9B5	Páska čelová textil S9B Rychlý modrý žralok / Sweatband cloth S9B Shooting Blue Shark
S7SUN9B6	Kříží hlavový S9B Rychlý modrý žralok komplet / Adjustable Headband S9B Shooting Blue Shark Complet
S7SUN9B3	Kazeta samostmívací SUN9B pro S9B / Cartridge SUN9B for S9B
S7SUN9B2	Folie ochranná vnitřní S9B Rychlý modrý žralok / Inside Cover Lens S9B Shooting Blue Shark

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	KUKLA S7SUN9B
Průzor	Visor dimensions	100 x 65 mm / 3.94" x 2.56"
UV/IR ochrana	UV/IR Protection	Až do clony DIN 16 trvale / Up To Shade 16 at all time
Úroveň světla	Light State	3. stupeň ztmavení (& 3.5)
Světlý stav	Light state	DIN 4 – DIN 8
Tmavý stav	Dark state	DIN 9 – DIN 13
Reakční čas	Reaction Time	0,000033 s (1/30,000 s)
Zpoždění	Delay Time	Short - Long (krátké - dlouhé) v rozmezí 0,3 s – 0,9 s
Citlivost	Sensitivity	Nastavitelná potenciometrem vně kukly / Inside can be continued adjustable
Senzory	Sensors	Čtyři infračervené senzory / Four Infrared detectors
Napájení	Power Supply	Solární články + lithiová baterie (baterie je vyměnitelná) / Solar cells+lithium battery (replaced battery)
Zapnutí/vypnutí	Power On/Off	Plně automatické
Funkce	Function	Svařování (WELDING) / Broušení (GRINDING) volitelné vně kukly / "WELDING"/ "GRINDING" can be selective
Pracovní teplota	Operating Temperature	-5°C až + 55°C (23 °F až 131°F)
Skladovací teplota	Storing Temperature	-20°C až + 70°C (-4°F až 158°F)
Materiál helmy	Helmet Material	Hight-impact reseistand Polyamid (Nylon) DIN EN 175 B CE
Celková hmotnost	Total Weight	490 g

S7S a S7SU

Samostmívací svařovací kukla S7S a S7Superior

Ochranná pomůcka pro svařování metodou TIG, MIG/MAG (CO₂), MMA (obalenou elektrodou), řezání plasmou a broušení

- ergonomický hlavový kříž – svářeč se méně unaví
- velký průzor 55 x 98 mm
- napájení na solární články a na vyměnitelnou baterii
- skelet z lehkého odolného nylonu
- možnost vybavit dioptrickým sklem (2 dioptrie)
- čtyři optické senzory

Rozdíly mezi S7S a S7Superior

- S7Superior má nejlepší "známku" klasifikace závislosti světelného činitele prostupu na úhlu dopadu (známka 1), naproti tomu S7S má známku 3. (čím lepší známka, tím vyšší obrana svářeče) Klasifikace S7Superior 4/9-13 1/2/1/1 EN379, klasifikace S7S 4/9-13 1/2/1/3 EN379
- S7Superior má všechny nastavovací prvky na skeletu vně na boku.
- S7Superior má více prostoru v oblasti obličeje. Je pohodlnější

Light reactive welding helmet S7S and S7Superior

This welding helmet S7S and S7SU is for use in ARC welding or cutting applications. The unit is suitable for all arc welding processes such as MIG/MAG, and MMA, Plasma Arc and Carbon arc as well as for grinding.

lightest weight of helmet, comfortable to wear
larger viewing area 55 x 98 mm
solar powered, replaceable battery
durable, light weight material is corrosion resistant and flame retardant
dioptric glass available
four optical sensors

Kukla S7S nastavitelná tmavost automatického filtru DIN 9-13 / **Helmet S7S** shade adjust DIN 9-13



Kukla S7Superior má všechny nastavovací prvky na skeletu vně na boku / **Helmet S7Superior** has got all the setting elements placed on the outer surface of the helmet shell



S7S oranžová/ orange

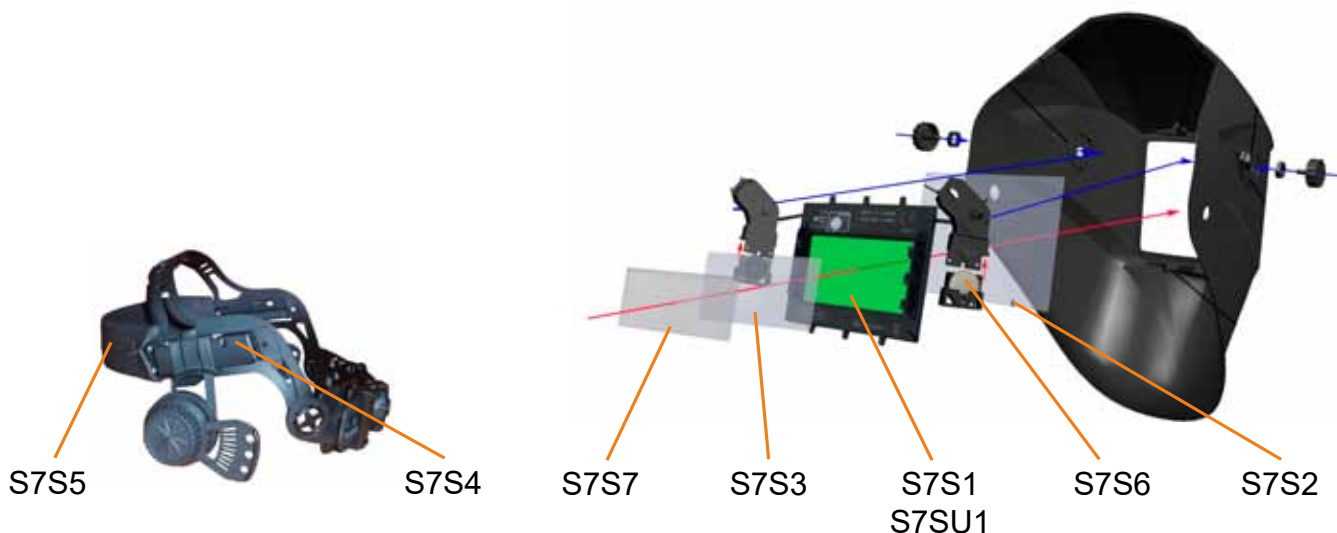


S7SU modrá/ blu

Vhodné i pro svařování metodou TIG
Suitable for TIG low amperage welding

The differences between S7S and S7Superior

- S7Superior has got the best rating of the parameter of Angle dependence of luminous transmittance (no 1), S7S has got the rating 3 (the better rating the better protection of the welder). The classification of S7Superior is S7Superior 4/9-13 1/2/1/1 EN379, the classification of S7S is 4/9-13 1/2/1/3 EN379.
- S7Superior has got all the setting elements placed on the outer surface of the helmet shell.
- S7Superior has got more space in the face area. It is more comfortable for welders.



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	S7Sorange	Kukla samostmívací ALFA IN S7S oranžová / Welding Helmet ALFA IN S7S orange
	S7Sblack	Kukla samostmívací ALFA IN S7S černá / Welding Helmet ALFA IN S7S Black
	S7SUBlue-1	Kukla samostmívací ALFA IN S7SUPERIOR modrá / Welding Helmet ALFA IN S7SUI blue
	S7S4	Kříž hlavový pro kuklu S7S / Adjustable Headband for S7S
	S7S1	Kazeta samostmívací pro kuklu S7S / Cartridge for S7S
	S7SU1	Kazeta samostmívací pro kuklu S7SU / Cartridge for S7SU
	S7S3	Folie vnitřní pro kuklu S7S / Inside Cover Lens for S7S
	S7S2	Folie vnější pro kuklu S7S / Front Cover Lens for S7S
	S7S7	Čočka dioptrická pro kuklu S7S 2,0 dioptrie (na přání) / Diopter lens 2,0 diopters for S7S (by request)
	S7S6	Baterie pro kuklu S7S / Battery for S7S Helmet
	S7S5	Páska čelová pro kuklu S7S / Front Headband S7S

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	KUKLA S7S, S7SU
Rozměry průzoru	Visor dimensions	98 x 55 mm / 3.86" x 2.17"
UV/IR ochrana	UV/IR protection	Trvalá/Permanent DIN 16
Světlý stav	Light state	DIN 4
Tmavý stav	Dark state	DIN 9 – DIN 13
Reakční čas	Reaction time	0,00005 s (1/20,000 s)
Zpoždění	Delay	Long-Middle-Short (dlouhý-střední-krátký) 0,3 s – 0,9 s
Citlivost	Sensitivity	Nastavitelná zvenčí/Adjustable from outside
Senzory	Sensors	Čtyři infračervené senzory/ four optical sensors
Zdroj energie	Power source	Sluneční články + lithiová baterie (životnost baterie je 3 – 5 let) Solar cells + lithium battery (battery life is 3 to 5 years)
Zapnutí/vypnutí	On/Off	Plně automatické/Full automatic
Funkce	Function	Svařování (WELDING) / Broušení (GRINDING) volitelně vně kukly/ Adjustable from outside
Pracovní teplota	Working temperature	-5°C až + 55°C (23 °F až 131°F)
Skladovací teplota	Storage temperature	-20°C až + 70°C (-4°F až 158°F)
Materiál helmy	Material	Nárazuvzdorný polyamid (nylon)/Impact resistant polyamide
Celková hmotnost	Weight	470 g

S777



Samostmívací svařovací kukla S777

Je určena jako ochranná pomůcka pro rozbrušování, obloukové svařování nebo dělení kovů.

Je vhodná pro všechny svařovací obloukové procesy MIG/MAG, MMA, SMAW, plasmový oblouk a uhlíkový oblouk.

Napájení solární baterií

Nastavitelná tmavost clony 9-13, ve světlém stavu 4

Nastavitelná citlivost

Stálá ochrana DIN 16 proti ultrafialovému a infračervenému záření

Nízká hmotnost – 450g

Ochrana celé tváře, nastavitelná poloha těžiště ve dvou osách



S777a ŠEDÁ / GRAY



Light reactive welding helmet

This welding helmet is for use in ARC welding or cutting applications. The unit is suitable for all arc welding processes such as MIG/MAG, and MMA, Plasma Arc and Carbon arc as well as for grinding.

Solar battery powered

Adjustable shade 9-13, shade 4 when transparent

Adjustable sensitivity

Permanent DIN 16 protection against ultra-violet and infra-red radiance

Low weight – 450g

Protection for the whole face, biaxially adjustable centre of gravity



S777ac MODRÁ / BLUE

S777af



S777ahS



S777ahB



S777agR



S777ahR



Proč samostmívací kukla ALFA IN?

Se samostmívací svářečcí kuklou se mohou svářečci pohybovat daleko rychleji, protože neustále vidí, umísťují elektrody přesněji a tudíž pracují efektivněji. Naše samostmívací kukla (model S777a a S777ac) je navržena pro ochranu obličeje před jiskrami, rozstřikem taveniny a nebezpečným zářením za běžných podmínek při svařování. Samostmívací clona automaticky ztmavne při zapálení oblouku a po skončení svařování opět zesvětí. Svařeč tedy nemusí kuklu zvedat a znovu sklápět, během práce pořád vidí.

Volba stupně ztmavení

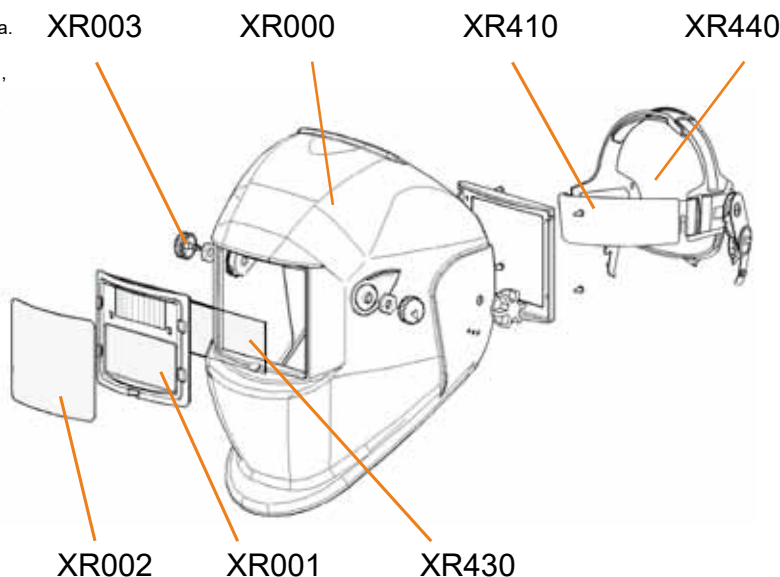
Stupeň ztmavení můžete nastavit manuálně v rozmezí 9 - 13. Správný stupeň ztmavení pro zamýšlené použití naleznete v tabulce Shade Guide Table 1. Otáčíte knoflíkem, dokud jeho šipka neukazuje na zvolenou hodnotu.

Možnosti kukly

Tento model kukly je vybaven hlavovým křížem se speciálním překlápěcím mechanismem. Když svářeč zvedne kuklu z obličeje, mechanismus sníží těžiště kukly blíže k hlavě svářeče. Toto provedení do značné míry snižuje únavu svalů krku a dopřává svářeči větší pohodlí. V momentě zapálení oblouku se samostmívací clona v průzoru kukly ztmaví během pouhé 1/30 000 sekundy. Nastavitelné zesvětlení: uživatel si může nastavit, jak rychle se bude clona vracet do počátečního světlého stavu. Ovladač citlivosti na vnější straně kukly dopřává uživateli větší pohodlí při práci. Po ukončení svařování se clona automaticky vrací do světlého stavu v závislosti na vámi nastavené rychlosti (na kazetě uvnitř kukly je přepínač: poloha „short“ se čas zesvětlení pohybuje mezi 0,25s a 0,35s; poloha „middle“ je to 0,35s až 0,5s; poloha „long“ je to 0,5s až 0,8s) Kukla umožňuje nastavení režimu použití pro „svařování - Welding“ a „rozbrušování - Grinding“ Přepínač na kazetě uvnitř kukly. Jako zdroj energie používá kukla vysokovýkonné solární články a jako zálohu má vestavěné dvě 3V lithiové baterie.

Kombinací se solárními články se životnost baterií prodlužuje na více než šest let při běžném používání. Po této době musí být kazeta vyměněna. Tmavost clony lze nastavit otočným knoflíkem v rozmezí DIN9 až DIN13 Výrobek je v souladu se všemi souvisejícími bezpečnostními normami DIN, ISO, EN a normou ANSI Z87.1-2003. Výkonná UV/IR clona chrání obličej i oči uživatele proti nebezpečnému ultrafialovému a infračervenému záření ze svařování i ve světlém stavu. Ochrana proti UV a IR záření odpovídá za všech podmínek DIN 16, což výrazně přispívá k pracovnímu komfortu uživatele.

Use this helmet only for face and eye protection against harmful rays, sparks and spatter from welding and cutting. S777a ALFA IN Reactive Helmet is not suitable for „overhead“ welding applications, Laser welding or Laser cutting applications. In the event of electronic failure, the welder remains protected against UV and IR radiation according to Shade DIN16. Conforms to CE and BS EN 379, BS EN 175 This helmet will not protect you against severe impact hazards, such as fractured grinding wheels or abrasive discs, explosive devices or corrosive liquids. Machine guards or eye splash protections must be used when these hazards are present.



Informace pro objednání / Ordering Information

Obj. číslo / Part No	Popis / Description
S777	Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777
XR001	Kazeta samostmívací pro kuklu S777 / Cartridge for S777
XR002	Folie vnější pro kuklu S777 / Front Cover Lens for S777
XR430	Folie vnitřní pro kuklu S777 XR914 / Inside Cover Lens for S777 and XR914
XR003	Knoflík nastavení citlivosti pro kuklu S777 / Darkness setting knob for S777
XR440	Kříž hlavový pro kuklu S777 bez čelní pásky / Adjustable Headband for S777 without front headband
XR410	Páska čelová pro kuklu S777 / Front Headband S777
XR000	Skelet kukly ALFA IN S777 / Helmet Shell ALFA IN PRIVATE LABEL S777

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	KUKLA S777
Rozměry průzoru	Visor dimensions	98 x 43 mm
Rozměry kazety	Cartridge dimensions	110 x 90 x 9 mm
UV/IR ochrana	UV/IR protection	Trvalá/Permanent DIN 16
Světlý stav	Light state	DIN 4
Tmavý stav	Dark state	DIN 9 – DIN 13
Zdroj energie	Power source	Sluneční články/Solar cells
Zapnutí/vypnutí	On/Off	Plně automatické/Full automatic
Citlivost	Sensitivity	Nastavitelná zvenčí/Adjustable from outside
Režim	Working mode	Svařování, rozbrušování / Welding, Grinding
Čas ztmavení	Light to dark time	1/30000 s (0,000033 s; @ -5°C 0,0008 s)
Čas zesvětlení	Dark to light time	0,25 – 0,8 s (3 rychlostní pásma/speed intervals)
Pracovní teplota	Working temperature	-5°C až/to + 55°C
Skladovací teplota	Storage temperature	-20°C až/to + 70°C
Materiál	Material	Nárazuvzdorný polyamid (nylon)/Impact resistant polyamide
Celková hmotnost	Weight	450g

POJÍZDNÝ ODSAVAČ MOBILE FILTER SYSTEM

UNI FILTER 2000H s aktiv C filtrem/activ carbon filter



Odsavač **UNI FILTER** je určen k místnímu odsávání škodlivin vzniklých při svaření. Filtr může být vybaven jedním nebo dvěma odsávacími rameny.

Škodliviny ze vzduchu vznikající při svařování jsou přiváděny k trojdílné (u typu EVO FILTER k dvoudílné) filtrační sadě, kde jsou zachyceny mechanické částice. Díky aktivnímu uhlí v dalším stupni filtrace jsou zachycovány také plynné škodliviny. Posléze je vyčištěný vzduch pomocí ventilátoru vypouštěn zpět do pracovního prostoru.

Filtry splňují požadavky odpovídající značce CE a jsou vyráběny v EU



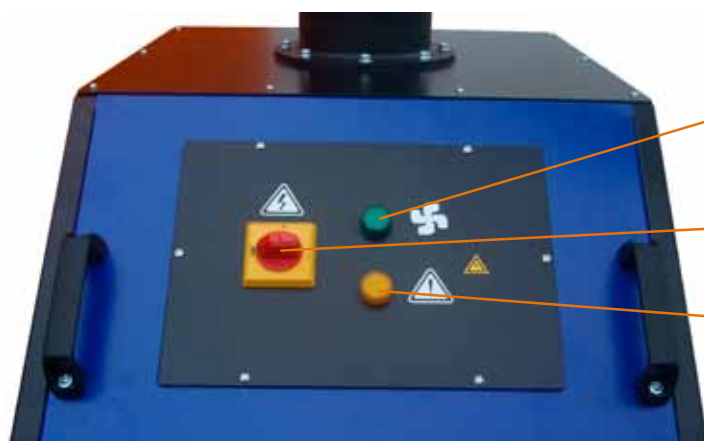
The fume extractor **UNI FILTER** is designed for local exhausting of pollutants generated during welding. The appliance may be equipped with one or two exhaust arms.

The pollutants generated during welding are fed to a three-part (type EVO FILTER a two-part) filter deck, where are trapped the small particles. Thanks to the active coal in the next stage of filtration are trapped the Gaseous pollutants. Finally, the purified air using a fan is discharged back to the workspace.

The extractors meet the requirements of the CE and are manufactured in the EU.



UNI FILTER 2000H



Kontrolka filtrace - ventilátor běží
Light filtration - fan on

Hlavní vypínač
ON/OFF switch

Kontrolka znečištění filtrů
Light - dirty filters

MOBILE FILTER SYSTEM



Filtr kapsový UNI 2000H
Filter Glass microfibre rigid pocket bag

Filtr polyester UNI 2000H
Filter polyester

Filtr kovový UNI 2000H
Filter Metal

Filtr aktivní uhlí UNI 2000H
Filter Aktivated Carbon


Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0229-1	Odsavač UNI FILTER 2000H s aktiv C filtrem Armoflex/ activated carbon filter pojízdné filtrační zařízení s 1 ramenem / mobile filter system with 1 arm
	5.0229-2	Odsavač UNI FILTER 2000H s aktiv C filtrem Armoflex/ activated carbon filter pojízdné filtrační zařízení s 2 rameny / mobile filter system with 2 arm
	5.0231-1	Sada filtrů pro UNI 2000H / Set of filters for UNI 2000H sada obsahuje položky/ the set contains items 5.0232-1 5.0233-1, 5.0234-1
	5.0232-1	Filtr kovový / Filter Metal pro UNI FILTER 2000H/ for UNI FILTER 2000H
	5.0233-1	Filtr polyester / Filter polyester pro UNI FILTER 2000H/ for UNI FILTER 2000H
	5.0234-1	Filtr kapsový / Filter Glass microfibre rigid pocket bag pro UNI FILTER 2000H/ for UNI FILTER 2000H
	5.0235-1	Filtr aktivní uhlí UNI 2000H 2ks/Filter Activated Carbon UNI 2000H 2pcs pro UNI FILTER 2000H/ for UNI FILTER 2000H
	5.0507	Filtr mikrovlákno UNI 2000H snížení hluku / Polyester Microfiber pro UNI FILTER 2000H/ for UNI FILTER 2000H

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./Units	UNI FILTER 2000H
Sací rameno	Suction arm	No	1 (2)
Síťové napětí	Supply voltage	V/Hz	1 x 230/50
Sací výkon	Machine air flow rate	m3/h	1500
Max. výkon ventilátoru	Maximum extractor fan flow rate	m3/h	2500
Krytí	Protection		IP 55
Filtrační účinnost podle EN 779 (G2)	Filtration efficiency According to EN 779 (G2)	%	25
Filtrační účinnost podle EN 779 (G4)	Filtration efficiency According to EN 779 (G4)	%	70
Filtrační účinnost podle EN 779 (H12)	Filtration efficiency According to EN 779 (H12)	%	99,5
Třída izolace	ISO insulation class		F
Hlučnost	Sound pressure level	db(A)	73
Rozměry bez ramene (š x d x v)	Dimensions without arm (w x l x h)	mm	600 x 800 x 1200
Hmotnost bez ramene	Weight without arm	kg	100 kg

CS 601 W


 **Slouží jako přídavné zařízení ke svařovacím strojům a plazmovým řezacím strojům pro chlazení kapalinou chlazených hořáků. Je možné ji rovněž použít pro chlazení bodovaček menších výkonů.**

CS 601 W má síťový kabel s vidlicí 230V, je bez tlakového čidla.

CS 601 W ALFIN je vybaven tlakovým spínačem, který je propojen s řídicím systémem invertoru ALFIN. Při poklesu tlaku chladicí kapaliny je na ovládacím panelu invertoru signalizována porucha chlazení a stroj přeruší svařovací proces, čímž zabrání poškození hořáku vlivem přehřátí. Tato funkce je aktivní při připojení k invertorům ALFIN AC/DC, ALFIN T.

CS 601 W chladicí jednotka PEGAS-2 slouží jako přídavné zařízení ke invertorům PEGAS AC/DC pro chlazení kapalinou chlazených hořáků. Je bez tlakového čidla.



 **They are an additional equipments to welding machines and cutting machines for cooling water cooled torches. It is possible to use for cooling resistance welding appliances too.**


CS 601 W are cooling units for cooling MIG/MAG, TIG or plasma cut torches. The appliances can be used for cooling resistance welding appliances too. CS 601 W is not quipped by a pressure switch.

CS 601 W ALFIN is equipped with an adapter for ALFIN AC/DC, ALFIN TIG. CS 601 W ALFIN is quipped by a pressure switch.


CS 601 W PEGAS-2 is equipped with an adapter for PEGAS 200 AC/DC and PEGAS 200 AC/DC PULSE.

It is not quipped by a pressure switch.

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0226	CS 601 W chladicí jednotka s vidlicí 1x230 V / CS 601 W Cooling Unit Plug 1x230 V
	5.0225	CS 601 W chlad.jedn. ALFIN AC/DC+ALFIN T/CS 601 W Cooling Unit ALFIN AC/DC+ALFIN T
	5.0216-2	CS 601 W chladicí jednotka PEGAS-2 / CS 601 W Cooling Unit PEGAS-2

Doporučujeme / We recommend

	6009	Kapalina chladicí ACL-15 5L / Cooling Liquid ACL-15 5L
---	------	--

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./Units	CS 601 W
Chladicí výkon (Q=1l/min)	Cooling power (Q=1l/min)	kW	0,50
Celkový obsah kapaliny	Total liquid content	l	4,0
Max. tlak	Max. pressure	Bar	3,5
Max. průtok	Max. flow	l/min	8
Vstupní napětí U _i	Input voltage U _i [V/Hz]	V/Hz	230/1~50
Vstupní proud I _i	Input current I _i [A]	A	1,3
Krytí	Protection		IP 23 S
Hmotnost	Weight	kg	16,7
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	242 x 525 x 225 CS (244 x 525 x 290 CS Alfin), (246 x 525 x 240 CS Pegas)
Normy	Standards	db(A)	EN 60974-2

Jmenovité hodnoty chladicí ho výkonu byly změřeny při teplotě okolí 25°C.

REDUKČNÍ VENTILY BASECONTROL



Ventil je vybaven vstupním manometrem (tlak v lahvi) a výstupním manometrem (průtok plynu v l/min).

Vstupní tlak 200 bar, průtok 0 - 24 l/min, připojení vstup dle tabulky níže, připojení výstup G 1/4".

Součástí dodávky je hadicová vsuvka 6,3 mm s převlečnou maticí G 1/4"

Informace pro objednání / Ordering Information

Závit	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
Připojení vstup W 21,8 x 1/14"	6124	Ventil red. BASECONTROL Argon 2 manometry / Pressure Reducer BASECONTROL Ar 2 manometers
Připojení vstup G 3/4"	6125	Ventil red. BASECONTROL CO2 2 manometry / Pressure Reducer BASECONTROL CO2 2 manometers

REDUKČNÍ VENTILY FIXICONTROL



Ventil je vybaven vstupním manometrem (tlak v lahvi) a výstupním manometrem (průtok plynu v l/min).

Vstupní tlak 200 bar, výstupní tlak: 0 - 32 l/min, připojení vstup dle tabulky níže, připojení výstup: G 1/4".

Součástí dodávky je hadicová vsuvka 6,3 mm s převlečnou maticí G 1/4"

Informace pro objednání / Ordering Information

Závit	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
Připojení vstup W 21,8 x 1/14"	6008	Ventil red. FIXICONTROL Argon 2 manometry GCE/ Pressure Reducer FIXICONTROL Ar 2 manometers GCE
Připojení vstup G 3/4"	6011	Ventil red. FIXICONTROL CO2 2 manometry/ Pressure Reducer FIXICONTROL CO2 2 manometers

SPOŘIČE PLYNU GS

Spořiče plynu pro použití při svařování v ochranné atmosféře metodami MIG/MAG a TIG. Spořiče plynu umožňují pevné nastavení požadovaného průtoku a zároveň spoří v závislosti na délce svaru (krátké opakované sváry vyšší úspora) od cca 10% do 50% ochranného plynu (argon, CO2, směs argon/CO2).



Spořiče plynu jsou vysoce odolné výrobky s dlouhou životností.

Spořiče plynu lze umístit za lahvové redukční ventily nebo za odběrná místa rozvodů technických plynů. Návržnost investice lze ve většině případů kalkulovat v řádech týdnů v závislosti na ceně ochranného plynu a pracovních časech. Tento výrobek lze s úspěchem využít nejen při ručním, ale i robotickém svařování. Dobré výsledky jsou dosahovány i na robotizovaných linkách v automobilovém průmyslu. Chrání životní prostředí.



Ventil se spořičem GS - 40F

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	6126	Spořič plynu GS-40F na ventil s manometry/ Gas saver GS-40F on pressure reducer with manometers
	6127	Spořič plynu GS-40A na ventil s plovákovým průtokoměrem/ Gas saver GS-40A on pressure reducer with flow indicator

ARCTOS



Profesionální jednofázové elektrocentrály pro aplikace v náročných provozech, ve výstavbě, havarijním, nouzovém, krizovém a obdobném nasazení. Veškeré stroje jsou sestavovány z vysoce kvalitních součástí od prověřených dodavatelů - jsou využívány špičkové motory HONDA, VANGUARD a alternátory SINCRO a LINZ.

Přednosti benzínových elektrogenerátorů řady ARCTOS

- profesionální jednoválcové vzduchem-chlazené, čtyřdobé benzínové OHV motory se samočinnou mechanickou regulací otáček
- výkonné bezúdržbové alternátory
- pevná montáž motor - generátor v jeden konstrukční blok
- dvojité antivibrační uložení generátorového soustrojí
- masivní, ergonomicky konstruovaný trubkový rám
- MAGIMOUNTTM – systém připojování podvozku a příslušenství
- robustní manuální startér
- nízká hlučnost a spotřeba paliva
- použití běžně dostupného paliva
- možnost dlouhodobého plného zatížení
- volitelně elektrický startér, elektronická regulace napětí (AVR), počítadlo moto hodin, podvozek, horní kapotáž, větší nádrž
- možnost zákaznických úprav
- jednofázový provoz (1 x 230V)
- jistění proti dlouhodobému proudovému přetížení (tepelná pojistka)
- servisní zázemí



Volitelné příslušenství:

indikace napětí, počítadlo motohodin, elektrický start, podvozek, nerezový rám, kapotáž, elektrický panel, zálohovací automatika.



Technická data / Technical data

ČESKY / ENGLISH / РУССКИЙ	3000 H CCL	3500 H AVR	5000 H CCL	5000 H AVR	8000 H CCL
	3000 B CCL	3500 B AVR	5000 B CCL	5000 B AVR	8000 B CCL
Výkon alternátoru [kVA] Electric power [kVA] / Эл. мощность [кВА]	3,0	3,5	5	4,5	6,0
Celkový proud Current [A] / Ток [А]	12,5	13,5	21,7	19,5	26,0
Napětí [V] / kmitočet [Hz] Voltage [V] / frequency [Hz] - Напряжение [В] / частота [Гц]	230 / 50	230 / 50	230 / 50	230 / 50	230 / 50
Stabilita napětí / frekvence [%] Stability U / F [%] - Стабильность напряжения / частоты [%]	6/1	1/1	6/1	1/1	6/1
Účinek - cos φ Power factor cos φ / Коэфф. частоты - cos φ	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9
Regulace napětí Voltage regulation / Регуляция напряжения		AVR		AVR	
Motor model H (HONDA) Engine type H (HONDA) / Тип мотора H (HONDA)	GX200	GX200	GX270	GX270	GX390
Zdvihový objem [cm³] Displacement [cm³] / Объем [см³]	196	196	270	270	389
Výkon [kW / HP] Power [kW / HP] - Мощность [кВт / л.с.]	4,1 / 5,5	4,1 / 5,5	6,0 / 8,0	6,0 / 8,0	8,2 / 11
Objem palivové nádrže [l] Fuel tank volume [l] / Топливный бак [л]	3,1	3,1	5	5	6
Motor model V (VANGUARD), B (BRIGGS) Engine type V (VANGUARD), B (BRIGGS) / Тип мотора V (VANGUARD), B (BRIGGS)	130G	130G	19N1	19N1	25T2
Zdvihový objem [cm³] Displacement [cm³] / Объем [см³]	208	208	306	306	420
Výkon [kW / HP] Power [kW / HP] - Мощность [кВт / л.с.]	4,9 / 6,5	4,9 / 6,5	7,5 / 9,0	7,5 / 9,0	9,7 / 13
Objem palivové nádrže [l] Fuel tank volume [l] / Топливный бак [л]	3,1	3,1	5,3	5,3	6,6
Chlazení Cooling / Охлаждение					
Startování Starting / Стартер					
Hlučnost (A) [dB] Noise level (A) [dB] / Уровень шума [дБ]	96	96	96	96	96
Spotřeba paliva [l/hod] Fuel consumption [LPH] / Расход топлива [л / час]	1,2	1,2	1,6	1,6	2,1
Palivo Fuel / Топливо	bezolovnatý benzín / unleaded petrol / неэтилированный бензин 91+				
Elektrické krytí IP code / Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Tepelná proudová ochrana 1F Thermal current protection 1F / Термическая защита 1Ф					
Olejový hlídač Oil sentry / Контроль масла					
Rozměry DxDxV [mm] Dimensions LxWxH [mm] / Размеры ДхШхВ [мм]	600x460x475	600x460x475	695x510x577	695x510x577	800x564x577
Zásuvky 230V 16A / 32A Sockets 230V 16A / 32A / Розетки 230V 16A / 32A	2 / 0	2 / 0	2 / 0	2 / 0	2 / 0
Hmotnost - suchá [kg] Weight [kg] / Пресносухой вес [кг]	44	46	66	68	79

SINGLE PHASE POWER GENERATORS



Professional single phase power generators designed for applications in difficult operation conditions, civil engineering, emergency and other cases. All MEDVED generators are made from high-quality components HONDA, VANGUARD engines and SINCRO, LINZ alternators.



Advantage of gasoline power generator series ARCTOS

- professional single-cylinder air-cooled, four-stroke OHV engine with automatic mechanical speed control
- powerful maintenance free alternators
- fixed mounting of motor - generator in one constructional part
- double antivibration support of generator sets
- solid, ergonomically designed tubular frame
- MAGIMOUNTTM - mounting system chassis and accessories
- robust manual starter
- low noise and fuel consumption
- use a commercially available fuel
- the possibility of long-term full load
- optional electric starter, electronic voltage regulation (AVR), counter operation's hours, chassis, upper fairing, larger tank
- the possibility of customization
- single-phase operation (1x 230V)
- long-term protection against current overload (thermal fuse)
- service background

Optional accessories:

voltage indication, hour counter, electric start, stainless steel frame, chassis, bonnet, distribution board, automatic start panel.

	Automatická regulace napětí Automatic voltage regulation
	Kapacitní regulace napětí Capacitive voltage regulation
	Kompaundní regulace napětí Compound voltage regulation
	Chlazení vzduchem Air cooling
	Ruční startování Manual start
	Elektrické startování Electric start
	ANO Yes
	NE Not

* pouze pro export mimo CZ a SK
* only for export outside CZ and SK
* только для экспорта вне CZ и SK

Technická data / Technical data

ČESKY / ENGLISH / РУССКИЙ	8000 H AVR	9000 H CCL	9000 H AVR	10000 V CCL*	11000 V CCL*	20000 V AVR*
Výkon alternátoru [kVA] Electric power [kVA] / Эл. мощность [кВА]	6,0	8,0	8,0	9	10	18
Celkový proud Current [A] / Ток [А]	26,0	34,7	34,7	39,1	43,5	78,2
Napětí [V] / kmitočet [Hz] Voltage [V] / frequency [Hz] - Напряжение [В] / частота [Гц]	230 / 50	230 / 50	230 / 50	230 / 50	230 / 50	230 / 50
Stabilita napětí / frekvence [%] Stability U / F [%] - Стабильность напряжения / частоты [%]	1/1	6/1	1/1	6/1	6/1	1/1
Účinek - cos φ Power factor cos φ / Коэфф. частоты - cos φ	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9
Regulace napětí Voltage regulation / Регуляция напряжения						
Motor model H (HONDA) Engine type H (HONDA) / Тип мотора H (HONDA)	GX390	GX390	GX390	-	-	-
Zdvihový objem [cm³] Displacement [cm³] / Объем [см³]	389	389	389	-	-	-
Výkon [kW / HP] Power [kW / HP] - Мощность [кВт / л.с.]	8,2 / 11	8,2 / 11	8,2 / 11	-	-	-
Objem palivové nádrže [l] Fuel tank volume [l] / Топливный бак [л]	6	6	6	-	-	-
Motor model V (VANGUARD), B (BRIGGS) Engine type V (VANGUARD) / Тип мотора V (VANGUARD), B (BRIGGS)	25T2	25T2	25T2	V-Twin 2964	V-Twin 3864	V-Twin 5434
Zdvihový objem [cm³] Displacement [cm³] / Объем [см³]	420	420	420	479	627	896
Výkon [kW / HP] Power [kW / HP] - Мощность [кВт / л.с.]	9,7 / 13	9,7 / 13	9,7 / 13	10,4 / 14	17,1 / 23	26 / 35
Objem palivové nádrže [l] Fuel tank volume [l] / Топливный бак [л]	6,6	6,6	6,6	16	34	34
Chlazení Cooling / Охлаждение						
Startování Starting / Стартер						
Hlučnost (A) [dB] Noise level (A) [dB] / Уровень шума [дБ]	96	96	96	96	96	97
Spotřeba paliva [l/hod] Fuel consumption [LPH] / Расход топлива [л / час]	2,1	2,1	2,1	3,5	5,4	7,4
Palivo Fuel / Топливо	bezolovnatý benzin / unleaded petrol / неэтилированный бензин 91+					
Elektrické krytí IP code / Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Tepelná proudová ochrana 1F Thermal current protection 1F / Термическая защита 1Ф						
Olejový hlídač Oil sentry / Контроль масла						
Rozměry DxSxV [mm] Dimensions LxWxH [mm] / Размеры ДхШхВ [мм]	800x564x577	800x564x577	800x564x577	800x564x680	900x730x650	900x730x650
Zásuvky 230V 16A / 32A Sockets 230V 16A / 32A / Розетки 230V 16A / 32A	2 / 0	1 / 1	1 / 1	1 / 1	1 / 1	1 / 2
Hmotnost - suchá [kg] Weight [kg] / Пресносухой вес [кг]	79	82	82	108	129	195

GRIZZLI

Profesionální třífázové elektrocentrály pro aplikace v náročných provozech, ve výstavbě, havarijním, nouzovém, krizovém a obdobném nasazení. Veškeré stroje jsou sestavovány z vysoce kvalitních součástí od prověřených dodavatelů - jsou využívány špičkové motory HONDA, VANGUARD a alternátory SINCRO a LINZ.

Přednosti benzínových elektrogenerátorů řady GRIZZLI:

profesionální jednoválcové vzduchem-chlazené, čtyřdobé benzínové OHV motory se samočinnou mechanickou regulací otáček

- výkonné bezúdržbové alternátory
- pevná montáž motor - generátor v jeden konstrukční blok
- dvojitě antivibrační uložení generátorového soustrojí
- masivní, ergonomicky konstruovaný trubkový rám
- MAGIMOUNTTM – systém připojování podvozku a příslušenství
- robustní manuální startér
- nízká hlučnost a spotřeba paliva
- použití běžně dostupného paliva
- možnost dlouhodobého plného zatížení
- volitelně elektrický startér, elektronická regulace napětí (AVR), počítadlo moto hodin, podvozek, horní kapotáž, větší nádrž
- možnost zákaznických úprav
- jednofázový a třífázový provoz (1 x 230V / 3 x 400V)
- jištění proti dlouhodobému proudovému přetížení (tepelná pojistka)
- servisní zázemí



Volitelné příslušenství:

indikace napětí, počítadlo motohodin, elektrický start, podvozek, nerezový rám, kapotáž, elektrický panel, zálohovací automatika




* pouze pro export mimo CZ a SK
* only for export outside CZ and SK
* только для экспорта вне CZ и SK

Technická data / Technical data

ČESKY / ENGLISH / РУССКИЙ	5500 H CCL	7000 H CCL	7000 H AVR	9000 H CCL *	10000 V AVR+CCL	14000 H CCL	14000 H AVR
	5500 B CCL	7000 B CCL	7000 B AVR	9000 B CCL *		14000 V CCL	14000 V AVR
Výkon alternátoru [kVA] 3F/1F Electric power [kVA] / Эл. мощность [кВА]	5,5 / 3,1	7,0 / 4,2	7 / 4,2	9,0 / 5,4	9,0 / 5,4	13,5 / 5,4	13,5 / 5,4
Celkový proud [A] 3F/1F Current [A] / Ток [А]	8,5 / 13,5	10 / 18,3	10 / 18,3	14,5 / 23,5	14,5 / 23,5	19,5 / 23,5	19,5 / 23,5
Napětí [V] 3F/1F/ kmitočet [Hz] Voltage [V] / frequency [Hz] - Напряжение [В] / та [Гц]	400 / 230 / 50	400 / 230 / 50	400 / 230 / 50	400 / 230 / 50	400 / 230 / 50	400 / 230 / 50	400 / 230 / 50
Stabilita napětí / frekvence [%] Stability U / F [%] - Стабильность напряжения / частоты [%]	6/1	6/1	1/1	6/1	6/1	6/1	1/1
Účinník - cos φ Power factor cos φ / Коэфф. частоты - cos φ	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
Regulace napětí Voltage regulation / Регуляция напряжения	☒	☒	AVR	☒	AVR ☒	☒	AVR
Motor model H (HONDA) Engine type H (HONDA) / Тип мотора H (HONDA)	GX270	GX390	GX390	GX390	-	GX690	GX690
Zdvihový objem [cm³] Displacement [cm³] / Объем [см³]	270	389	389	389	-	688	688
Výkon [kW / HP] Power [kW / HP] - Мощность [кВт / л.с.]	6,0 / 8,0	8,2 / 11	8,2 / 11	8,2 / 11	-	16,6 / 22,3	16,6 / 22,3
Objem palivové nádrže [l] Fuel tank volume [l] / Топливный бак [л]	5	6	6	6	-	25	25
Motor model V (VANGUARD), B (BRIGGS) Engine type V (VANGUARD), B (BRIGGS)	19N1	25T2	25T2	25T2	V-Twin 2964	V-Twin 3864	V-Twin 3864
Zdvihový objem [cm³] Displacement [cm³] / Объем [см³]	306	420	420	420	479	627	627
Výkon [kW / HP] Power [kW / HP] - Мощность [кВт / л.с.]	7,5 / 9,0	9,7 / 13	9,7 / 13	9,7 / 13	10,4 / 14,0	17 / 23	17 / 23
Objem palivové nádrže [l] Fuel tank volume [l] / Топливный бак [л]	5,3	6,6	6,6	6,6	16	34	34
Chlazení Cooling / Охлаждение	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
Startování Starting / Стартер	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
Hlučnost (A) [dB] Noise level (A) [dB] / Уровень шума [дБ]	96	96	96	96	96	97	97
Spotřeba paliva [l/hod] Fuel consumption [LPH] / Расход топлива [л / час]	1,6	2,1	2,1	2,1	3,5	5,4	5,4
Palivo Fuel / Топливо	bezolovnatý benzín / unleaded petrol / неэтилированный бензин 91+						
Elektrické krytí IP code / Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Tepelná proudová ochrana 1F Thermal current protection 1F / Термическая защита 1F	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
Olejevý hříadec Oil sentry / Контроль масла	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
Rozměry DxDxV [mm] Dimensions LxWxH [mm] / Размеры ДхШхВ [мм]	695x510x577	800x564x577	800x564x577	800x564x577	800x564x680	900x730x650	900x730x650
Zásuvky 230V 16A/32A Sockets 230V 16A/32A	1 / 0	1 / 0	1 / 0	1 / 0	1 / 0	1 / 0	1 / 0
Zásuvky 400V 16A/32A Sockets 230V 16A/32A	1 / 0	1 / 0	1 / 0	1 / 0	1 / 0	0 / 1	0 / 1
Hmotnost - suchá [kg] Weight [kg] / Пресносухой вес [кг]	70	79	79	79	112	143	143

THREE PHASE POWER GENERATORS

 Professional three phase power generators designed for applications in difficult operation conditions, civil engineering, emergency and other cases. All MEDVED generators are made from high-quality components HONDA, VANGUARD engines and SINCRO, LINZ alternators.

Advantage of gasoline power generator series GRIZZLI

- professional single-cylinder air-cooled, four-stroke OHV engine with automatic mechanical speed control
- powerful maintenance free alternators
- fixed mounting of motor - generator in one constructional part
- double antivibration support of generator sets
- solid, ergonomically designed tubular frame
- MAGIMOUNTTM - mounting system chassis and accessories
- robust manual starter
- low noise and fuel consumption
- use a commercially available fuel
- the possibility of long-term full load
- optional electric starter, electronic voltage regulation (AVR), counter operation's hours, chassis, upper fairing, larger tank
- the possibility of customization
- single and three-phase operation (1x 230V / 3 x 400V)
- long-term protection against current overload (thermal fuse)
- service background

Optional accessories:







































voltage indication, hour counter, electric start, stainless steel frame, chassis, bonnet, distribution board, automatic start panel.



	Automatická regulace napětí Automatic voltage regulation
	Kapacitní regulace napětí Capacitive voltage regulation
	Kompaundní regulace napětí Compound voltage regulation
	Chlazení vzduchem Air cooling
	Ruční startování Manual start
	Elektrické startování Electric start
	ANO Yes
	NE Not

* pouze pro export mimo CZ a SK
* only for export outside CZ and SK
* только для экспорта вне CZ и SK

Technická data / Technical data

ČESKY / ENGLISH / РУССКИЙ	16001 H CCL *		16001 H AVR *		16001 H CCL *			16001 H AVR *		
	16000 V CCL	16000 V AVR	16001 V CCL *	16001 V AVR *	24000 V CCL	24000 V AVR	25000 V CCL	25000 V AVR	25000 V CCL	25000 V AVR
Výkon alternátoru [kVA] 3F/1F Electric power [kVA] / Эл. мощность [кВА]	16,0 / 6,4	16,0 / 6,4	16,0 / 6,4	16,0 / 6,4	22,0 / 8,8	22,0 / 8,8	25,0 / 10,0	25,0 / 10,0	25,0 / 10,0	25,0 / 10,0
Celkový proud [A] 3F/1F Current [A] / Ток [А]	23,0 / 27,8	23,0 / 27,8	23,1 / 27,8	23,1 / 27,8	31,8 / 38,2	31,8 / 38,2	36,1 / 43,5	36,1 / 43,5	36,1 / 43,5	36,1 / 43,5
Napětí [V] 3F/1F / kmitočet [Hz] Voltage [V] / frequency [Hz] - Напряжение [В] / та [Гц]	400 / 230 / 50	400 / 230 / 50	400/230/50	400/230/50	400 / 230 / 50	400 / 230 / 50	400 / 230 / 50	400 / 230 / 50	400 / 230 / 50	400 / 230 / 50
Stabilita napětí / frekvence [%] Stability U / F [%] - Стабильность напряжения / частоты [%]	6/1	1/1	6/1	1/1	6/1	1/1	6/1	1/1	6/1	1/1
Účinek - cos φ Power factor cos φ / Коэфф. частоты - cos φ	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
Regulace napětí Voltage regulation / Регуляция напряжения										
Motor model H (HONDA) Engine type H (HONDA) / Тип мотора H (HONDA)	-	-	GX690	GX690	-	-	-	-	-	-
Zdvihový objem [cm³] Displacement [cm³] / Объем [см³]	-	-	688	688	-	-	-	-	-	-
Výkon [kW / HP] Power [kW / HP] - Мощность [кВт / л.с.]	-	-	16,6 / 22,3	16,6/22,3	-	-	-	-	-	-
Objem palivové nádrže [l] Fuel tank volume [l] / Топливный бак [л]	-	-	25	25	-	-	-	-	-	-
Motor model V (VANGUARD), B (BRIGGS) Engine type / Тип мотора V (VANGUARD), B (BRIGGS)	V-Twin 5414	V-Twin 5414	V-Twin 3864	V-Twin 3864	V-Twin 6134	V-Twin 6134	EFI 37 HP	EFI 37 HP	EFI 37 HP	EFI 37 HP
Zdvihový objem [cm³] Displacement [cm³] / Объем [см³]	896	896	627	627	993	993	993	993	993	993
Výkon [kW / HP] Power [kW / HP] - Мощность [кВт / л.с.]	20/27	20/27	17/23	17/23	26 / 35	26 / 35	27 / 37	27 / 37	27 / 37	27 / 37
Objem palivové nádrže [l] Fuel tank volume [l] / Топливный бак [л]	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34
Chlazení Cooling / Охлаждение										
Startování Starting / Стартер										
Hlučnost (A) [dB] Noise level (A) [dB] / Уровень шума [дБ]	97	97	97	97	97	97	97	97	97	97
Spotřeba paliva [l/hod] Fuel consumption [LPH] / Расход топлива [л / час]	5,4	5,4	5,4	5,4	7,4	7,4	10,7	10,7	10,7	10,7
Palivo Fuel / Топливо	bezolovnatý benzín / unleaded petrol / неэтилированный бензин 91+									
Elektrické krytí IP code / Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Teplotní proudová ochrana 1F Thermal current protection 1F / Термическая защита 1Ф										
Olejový hlídač Oil sentry / Контроль масла										
Rozměry DxSxV [mm] Dimensions LxWxH [mm] / Размеры ДхШхВ [мм]	900x730x650	900x730x650	900x730x650	900x730x650	900x730x650	900x730x650	900x730x650	900x730x650	900x730x650	900x730x650
Zásuvky 230V 16A/32A Sockets 230V 16A/32A	1 / 1	1 / 1	1 / 1	1 / 1	1 / 1	1 / 1	1 / 1	1 / 1	1 / 1	1 / 1
Zásuvky 400V 16A/32A Sockets 230V 16A/32A	0 / 1	0 / 1	0 / 1	0 / 1	0 / 1	0 / 1	0 / 1	0 / 1	0 / 1	0 / 1
Hmotnost - suchá [kg] Weight [kg] / Пресносухой вес [кг]	160	160	143	143	197	197	230	230	230	230

WELDED

Profesionální elektrocentrály se svařovacími generátory jsou určeny pro aplikace, kde je nutné provádění svářecích prací bez dostupnosti elektrické energie z rozvodné sítě.

Professional welding generators are suitable for a wide range of applications where availability of an independent and dependable welding power is needed.



M-WATT

Elektrocentrála pro zemědělské využití, pro stavebnictví a veškeré aplikace, kde potřebujete dodávky elektrické energie nezávisle na distribuční síti a je k dispozici mechanizace se standardizovaným kardanovým spojením (traktor, ostatní mechanizace).

P.T.O. power generators for use in agriculture, civil engineering and all other applications where an independent electric power supply is needed and where a mechanization with standard P.T.O. is available (tractors, dozers and others).

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jed/Units	DC220H DC220B
Výkon alternátoru	Electric power	kVA	6,5 / 3,0
Proud	Current	A	9,4 / 13,0
Napětí / kmitočet	Voltage/ frequency	V/Hz	400/230 / 50
Stabilita napětí / frekvence	Stability U / F	%	1/1
Účinnost - cos φ	Power factor cos φ		0,8
Regulace napětí	Voltage regulation		
Zatěžovatel	Duty cycle		220 A • 35% / 170 A • 60%
Svářecí proud	Welding current	A	40 - 220
Svářecí napětí	Welding voltage	V	DC 21,5 - 28,8
Napětí naprázdno	Open circuit voltage	V	72
Elektrody	Electrodes		všechny typy / all types
Ochrana proti přetížení	Overload protection		
Motor model H (HONDA)	Engine type H (HONDA)		GX390
Zdvihový objem	Displacement	cm ³	389
Výkon	Power	kW / HP	8,2 / 11
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	6
Motor model B (BRIGGS)	Engine type B (BRIGGS)		25T2 series
Zdvihový objem	Displacement	cm ³	420
Výkon	Power	kW / HP	9,7 / 13
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	6,6
Chlazení	Cooling		
Startování	Starting		
Hladina akustického výkonu	Noise level	dB	96
Spotřeba paliva	Fuel consumption [LPH]	l/hod	2,1
Palivo	Fuel		bezolovnatý benzín / unleaded petrol
Elektrické krytí	IP code		IP23
Tepelná proud. ochrana 1F	Thermal current protection 1F		
Olejový hlídač	Oil sentry		
Zásuvky 230V 16A/32A	Sockets 230V 16A/32A		1 / 0
Zásuvky 400V 16A/32A	Sockets 230V 16A/32A		1 / 0
Rozměry DxŠxV	Dimensions LxWxH	mm	800x564x577
Hmotnost - suchá	Weight	kg	91

Technická data / Technical data

	Elektrický výkon 3F [kVA] Electric power [kVA]	Regulace napětí Voltage regulation	Min. výkon traktoru [HP] Min. driving power [HP]	Min. otáčky kardanu [min-1] Min. P.T.O. rotations [min-1]	Zásuvka 230 V	Zásuvka 400 A	Hmotnost - suchá [kg] Weight [kg]	Max. proud [A] Max. Current [A]
M-Watt - třífázový alternátor, 3000 ot./min.								
M-WATT 270-CCL-3000 Linz	27		54	435	16 A	32 A	185	38,9
M-Watt - třífázový alternátor, 1500 ot./min.								
M-WATT 250-AVR-1500 Linz	25		49	435	16 A	32 A	205	36
M-WATT 350-AVR-1500 Linz	35		68	435	32 A	63 A	242	50,7
M-WATT 420-AVR-1500 Linz	42		80	435	32 A	63 A	258	61,5
M-WATT 500-AVR-1500 Linz	50		93	435	16 A + 32 A	125 A	298	72,5
M-WATT 600-AVR-1500 Linz	60		115	400	16 A + 32 A	125 A	330	87
M-WATT 850-AVR-1500 Linz	85		160	400	16 A + 32 A	125 A	380	123,2

AUTOMATICKÝ START AT207

- automatický start elektrocentrály při výpadku sítě
- automatické testování schopnosti startu centrály (eliminace výpadku způsobeného nenastartováním)
- možnost vzdálené správy pomocí mobilního telefonu
- jednoduché připojení a uvedení do provozu
- jednoduché ovládání v českém jazyce
- přehledný display a menu
- automatické dobíjení a kontrola stavu baterie



Ilustrativní foto automaticky s PDM 1. Elektrocentrála je atypicky vybavena zúženým rámem a velkou nádrží 34L umístěnou nad motorem.



AUTOMATICKÝ START PDM1

- start elektrocentrály ze vzdáleného místa
- jednoduché připojení a uvedení do provozu
- přehledné a jednoduché symboly na ovládacím panelu
- dobíjení baterie při chodu elektrocentrály
- nouzové vypnutí elektrocentrály



Název elektrocentrál je tvořen:

např.: GRIZZLI 24000 V CCL MNoSoo

Základní řada:
ARCTOS
GRIZZLI
WELDVED

Model

Motor:

H = Honda
V = Vanguard
B = Briggs

Regulace:

AVR = Automatic Voltage Regulator (AVR-regulace pomocí tranzistorů)
CCL = Kapacitní/Compaudní
REG = dvojitá kapacitní/Compaudní

o = bez panelu s jističi
J = elektrický pane s jističi

o = bez automatického startu
A = automatický start AT207
P = automatický start PDM1
C = řízený sytič

o = ruční startování
S = elektrický start

o = standardní černý rám
R = nerezový rám
Z = zvýšený rám

o = standardní nádrž
N = 34l
B = 15l
A = 22l

o = bez motohodin
M = motohodiny se světelnou indikací napětí

PLYNOVÉ FILTRY GAS FILTERS

Typ / Type	Světlost / Size	Max.prac.tlak/max. working pressure
FO 20 F-Z	20	0,6 MPa
FO 25 F-Z	25	0,6 MPa
FO 32 F-Z	32	0,6 MPa
FO 40 F-Z	40	0,6 MPa
FO 50 F-Z	50	0,6 MPa
FO 50 F-K	50	0,6 MPa
FO 80 F	80	0,6 MPa
FO 100 F	100	0,6 MPa
FO 150 F	150	0,4 MPa
FO 200 F	200	0,4 MPa
FT 50	50	1,6 MPa
FT 80	80	1,6 MPa



Filtry ALFA IN FO a FT slouží k odlučování částic od plynného média. Jsou vhodné pro rozvody plynných paliv, vzduchu a jiných neagresivních plynů podle EN 437:2004, kde je vyžadován nižší obsah nečistot. Z tohoto důvodu bývají zařazeny před plynoměry, ventilovými bateriemi, hořáky apod.

Filtry lze použít dle typu do maximálního pracovního tlaku 0,4; 0,6; 1,6 MPa a pracovní teploty v rozsahu -20°C až +80°C. Maximální rychlost média ve vstupním hrdle filtru činí 20 m/s-1.

Filtr se skládá z tělesa, víka a pružné filtrační vložky. Těleso a víko je opracovaný odlitek vyrobený z materiálu ČSN 42 43 31, AISi10Mg. Standardně dodáváme filtry s vložkou s filtrační textilií, která je schopna zachytit nečistoty o rozměrech 5µm (0,005mm). Filtry lze na základě požadavku zákazníka vybavit vložkou s textilií, která zachycuje nečistoty od 20 µm (0,02mm) a má nižší tlakové ztráty než standardní vložky.

Pro světlosti DN 100, 150 a 200 je dále možnost za příplatek vybavit filtr vložkou z nerezové tkaniny o propustnosti 100 micrometrů (0,1mm), vhodné především pro rozvody bioplynu nebo plynu s vyšším obsahem vlhkosti.



ALFA IN FO and FT filters are designed for removing impurities from fluid medium in pipelines. In compliance with standard EN 437:2004, they are suitable for distribution of heating gases, air and other non-aggressive gases, where lower content of impurities is required. That is why they are inserted before gas-meters, valve batteries, burners, etc. The filters can be used according to a model up to maximum working pressure of 0.4; 0.6; 1.6 MPa and working temperature from -20 °C to +80 °C. Maximum speed of medium at the inlet nozzle is 20 m/s-1.

The filters consist of a body, a cover and a resilient filtration cartridge. The body and the cover is die-cast and machined from AISi10Mg. ALFA IN Gas Filters are as standard equipped with Filter Inlet s 5 µm which is able to capture the impurities bigger than 5 µm (0,005 mm). The filter can be also equipped with Filter Inlet 20 µm which is able to capture impurities bigger than 20 µm on request. Filter Inlet 20 µm has a lower pressure loss that the standard Filter Inlet 5 µm.

For filters size DN 100, DN 150 and DN 200 is a Filter Inlet 100 µm made of stainless steel as a third option. Stainless steel inlets is suitable for biogas or gas with a higher moisture content.

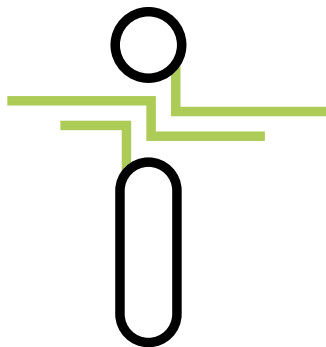
FMR a FMT nizozemského výrobce FMG

FMR rotační plynoměry byly navrženy, aby splňovaly nejvyšší požadavky na spolehlivost a přesnost měření průtoku plynu. Měřidlo je plně v souladu s normami EN 12480 a OIML R 137. Kompaktní výměnná hliníková cartridge usnadňuje opravy a umožňuje servis na místě. Plynoměr je extrémně odolný vůči tlakovým rázům a přetížení maximálního průtoku díky robustní konstrukci tělesa a měřící cartridge. Měřící cartridge má čtvercové písty, masivní hřídel a ložiska umožňující snadnou výměnu bez zásahu do měřící cartridge. Samomazná ložiska za normálního provozu při měření suchého a čistého zemního plynu mají životnost 15 let. Hliníkové těleso je navrženo pro maximální pracovní tlaky až 16 barů (PN 16) nebo 20 barů (ANSI 150 FF) s bezpečnostním faktorem 5.

Hliníkové počítadlo chrání nízkofrekvenční snímač a magnetickou spojku před neoprávněnou manipulací s měřidlem externě přiloženým magnetem nebo jinými prostředky. Ovlivňování měřidel silnými magnety z neodymia je jeden z hlavních problémů plynárenských distribučních společností na světě. Tento typ manipulace je velmi obtížné zjistit a dokázat, proto nejlepší řešení je prevence.



FMT turbínové plynoměry byly navrženy, aby splňovaly nejvyšší požadavky na spolehlivost a přesnost měření průtoku plynu. Hliníková měřící cartridge o délce 3 x DN s integrovaným usměrňovačem proudění zaručuje vysokou přesnost i v průtoku s velkými poruchami. Měřící cartridge může být předem kalibrována, za podmínek nízkého nebo vysokého tlaku a poté vyměněna na místě instalace.

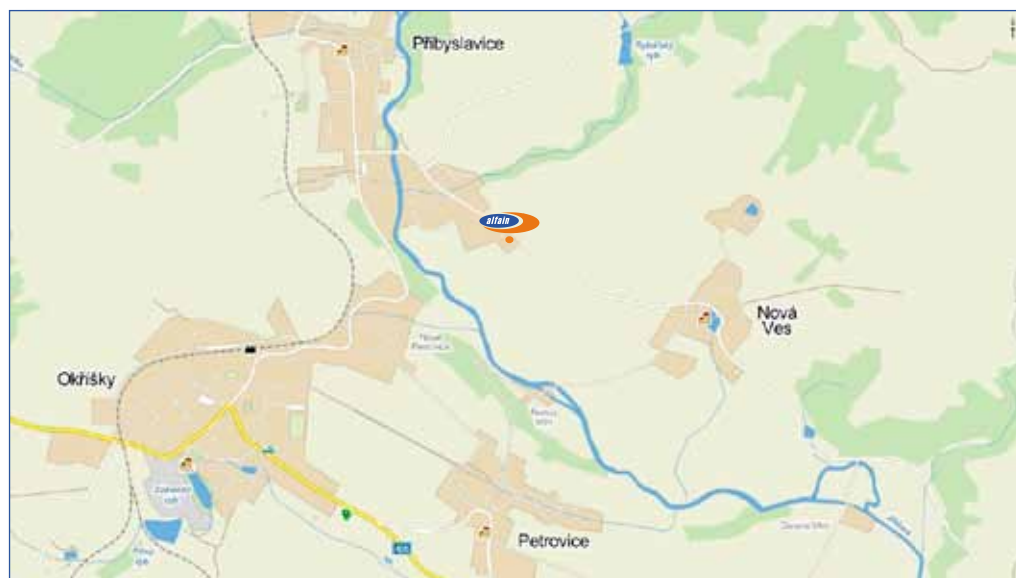
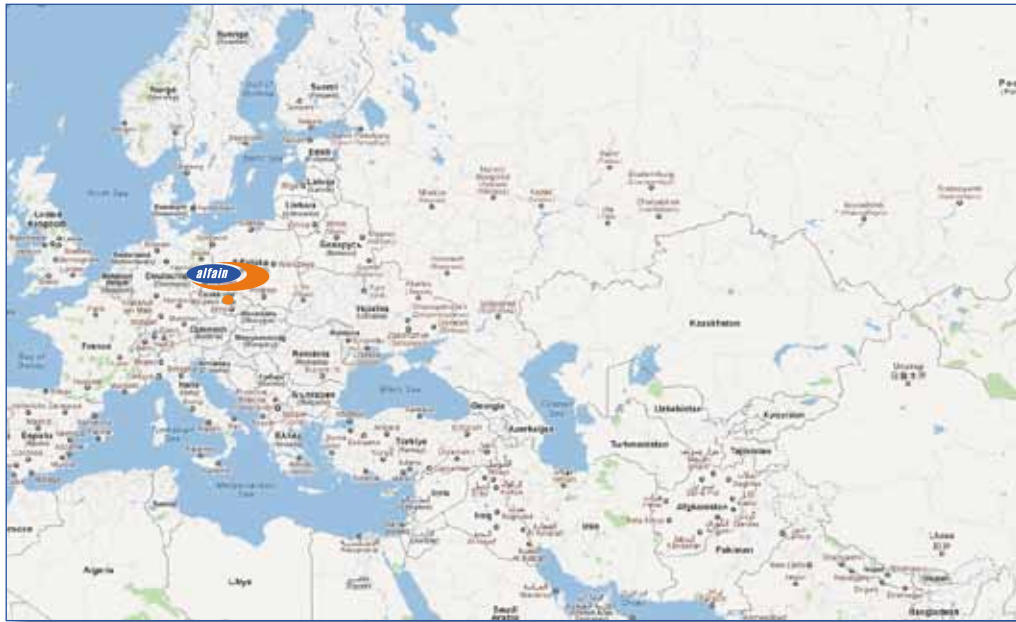


GasNet

Člen **innogy**

Jsme dodavatelem rotačních a turbínových plynoměrů FMG skupině **innogy** v ČR.

Katalog plynoměrů s technickými daty a ceníky naleznete na našich stránkách www.alfain.eu.



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

fax.: +420 568 840 966

GPS: 49°15'10.305"N, 15°47'20.698"E

Váš prodejce/Your dealer:





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

fax.: +420 568 840 966

GPS: 49°15'10.305"N, 15°47'20.698"E

