alfain

KATALOG PRODUKTŮ
PRODUCT CATALOGUE

CZE-ENG-CAT-35

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 50 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 Myslibořicích 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:

Invertory MMA / MMA inverters	6-13
Invertory TIG / TIG inverters	14-23
Invertory TIG AC/DC / AC/DC inverters	24-31
Hořáky TIG, MIG/MAG Parker Torches TIG, MIG/MAG Parker	32-35
Invertory multifunkční, Invertory MIG/MAG, Pulz MIG Multifaction inverters, Inverters MIG/MAG, Pulse MIG	36-63
Odbočkové MIG/MAG / Step-switched MIG/MAG Homer	64-73
Plazma / Plasma CNC	74-87
Robotizace / robotics	88-89
Orbital Brusky wolfram. elektrod / Wolfram electrode Grinder	90-93
Čištění, leštění, pasivace a značení nerezu / Weld cleaning system	94-97
Samostmívací kukly / Welding helmets Pojízdný odsavač / Mobile filter system Chladící jednotky / cooling units	98-105
Elektrocentrály / Power generators	106-111
Plynové filtry, rotační a turbínové plynoměry / Gas filters, rotary and turbine gas meters	112-113

KONTAKTY / CONTACTS

Vladímír 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 oddělní /
head of automation department
email: obchod@alfain.eu

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

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

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

Zbyněk Nevrkla
aplikační technik / application technician
email: obchod@alfain.eu

Pavel Jura
aplikační technik / application technician
email: obchod@alfain.eu

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

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

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

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

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

Miroslava Ciencialová
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

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 parnery

Jsme na facebooku

We are on Facebook

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

Akční letáky / Action leaflets
Aktuální cenové nabídky naleznete ke stažení na našich stranách. U našich prodejců jsou k dispozici v tištěné podobě.

Katalog hořáků PARKER / Catalogue PARKER
Hořáky MIG/MAG, TIG, plasmové
a jejich náhradní a spotřební díly.

Certifikát ČSN EN ISO 9001
Certificate ČSN EN ISO 9001

TÜV MANAGEMENT SERVICE
ISO 9001

PAN 161

Svařovací invertor pro svařování metodou MMA a TIG

- Technologie IGBT
- Kompaktní, lehký, přenosný
- ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
- Jištěný a kompatibilní s elektrocentrálami
- Rychlospojky 10-25 mm² pro připojení kabelů

Inverter for MMA and TIG welding

- IGBT technology
- Compact, lightweight, portable
- ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
- Protected and POWER GENERATOR compatible
- Cable connectors 10-25 mm²

Díky madlu a nízké hmotnosti je snadno přenosný
Easy to carry with handle.

Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

Přepínač MMA (elektroda) / TIG
Process switch STICK / TIG

Potenciometr nastavení svař.proudu
Current potentiometer

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
	5.0272-1	PAN 161 invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
	706.1057	Hořák SRT 17 4m V 10-25 / Torch SRT17 V 4m BSB10-25
	706.1058	Hořák SRT 17 8m V 10-25 / Torch SRT17 V 8,00m BSB 10-25
	V9030034	Kabely ALFIN 2x 3m 10-25 150A / Welding cables 2 x 3m 10-25 (clamp + stick work lead)
	5.0110	Box modrý / Box blue
	6008	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Valve Red.AR OXY MAXI PC 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Units	PAN 161	
Metoda	Method		MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60	
Jištění	Mains protection	A	16 @	
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	15,0	12,8
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	10 - 160	10 - 160
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	63,0	29,0
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%)I_2	A	80	90
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	100	130
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	15%=160	20%=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	115 x 320 x 212	
Hmotnost	Weight	kg	3,9	

PEGAS 160 E smart
PEGAS 200 E smart

Svařovací invertor pro svařování metodou MMA a TIG

- Technologie IGBT
- Kompaktní, lehký, přenosný
- ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
- Jištěný a kompatibilní s elektrocentrálami
- Rychlospojky 35-50 mm^2 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.
Stroj může svařovat i metodou TIG/WIG s dotykovým zapalováním (LIFT ARC).

Inverter for MMA and TIG welding

- IGBT technology
- Compact, lightweight, portable
- ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
- Protected and POWER GENERATOR compatible
- Cable connectors 35-50 mm^2

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).

Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

Přepínač MMA (elektroda) / TIG
Process switch STICK / TIG

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

Potenciometr nastavení svař.proudu
Current potentiometer

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
	5.0270-1	PEGAS 160 E Smart invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
	5.0271-1	PEGAS 200 E Smart invertor, 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 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn. Units	PEGAS 160 E Smart		PEGAS 200 E Smart	
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 - 195	5 - 200
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	50,0		50,0	
Jištění	Mains protection	A	16 @ (25 @)		16 @ (25 @)	
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	16 (20,7)	14,5 (14,5)	16,0 (22,7)	15,6 (15,6)
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	85 (110)	110 (110)	85 (120)	120 (120)
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	110 (140)	140 (140)	110 (150)	150 (150)
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	25% = 160 (35% = 160)	35% = 160 (35% = 160)	15%=200 (30%=200)	30%=200 (30%=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	112 x 274 x 215		112 x 343 x 215	
Hmotnost	Weight	kg	4,9		6,4	

PEGAS 162 E PFC
PEGAS 202 E PFC

Svařovací invertory jsou určeny pro profesionální svařování metodou MMA (obalená elektroda) a metodou TIG s dotykovým startem (LIFT ARC)

- Technologie IGBT
- Kompaktní, lehký, přenosný
- ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
- Jištěný a kompatibilní s elektrocentrálami
- Rychlospojky 35-50 mm^2 pro připojení kabelů

PFC - kompenzace účiníku

Jaké jsou výhody PFC řešení?
Minimální zatěžování sítě jalovým proudem.
Vyšší účinnost a s tím souvisí menší namáhaní jističe (jinými slovy jistič vypne později než u zařízení bez PFC).
Menší úroveň elektromagnetického rušení.
Stroj lze připojit ke zdroji proudu AC 95V – 270V 50-60 Hz .
Malá náchylnost na podpětí a přepětí síťového proudu.
Stroj může být provozován na mimořádně dlouhých prodlužovacích kabelech - nehrozí úbytek napěti.

Welding inverters for professional MMA (coated electrode) and TIG (LIFT ARC)

- IGBT technology
- Compact, lightweight, portable
- ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
- Protected and POWER GENERATOR compatible
- Cable connectors 35-50 mm^2

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 will switch off later than the devices without PFC).
Smaller level of electromagnetic interference.
The machine can be connected to the mains AC 95V – 270V 50-60 Hz.
Small influence of undervoltage and o vervoltage mains power.
The machine can be operated at extremely long extension cords because it is not sensitive to voltage drop.

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

Display proudu
Display current

Přepínač MMA (elektroda) / TIG
Process switch STICK / TIG

Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

Potenciometr nastavení svař. proudu
Current potentiometer

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
	5.0254-1	PEGAS 162 E PFC invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
	5.0255-1	PEGAS 202 E PFC invertor, 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 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN 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			
Metoda	Method		MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG
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

Svařovací invertor pro profesionální svařování metodou MMA (obalená elektroda) a metodou TIG s dotykovým startem (LIFT ARC), svařuje i celulosovými elektrodami.

- Technologie IGBT
- Kompaktní, lehký, přenosný
- ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
- Jištěný a kompatibilní s elektrocentrálami
- Rychlospojky 35-50 mm^2 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 pociťovat svářeč velmi nepříjemné brnění, PEGAS 250 E CEL Smart je stroj, který nebude svářeče vystavovat takovým nepříjemným stavům.
Stroj může svařovat i metodou TIG/WIG s dotykovým zapalováním (LIFT ARC)

Inverter for MMA and TIG welding, welds also with cellulose coated electr.

- IGBT technology
- Compact, lightweight, portable
- ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
- Protected and POWER GENERATOR compatible
- Cable connectors 35-50 mm^2

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)

Kontrolka zvolené metody MMA / MMA VRD / TIG
Over method indicator

Kontrolka zvolených funkcí (HOT START/ A / ARC FORCE)
Over method indicator
HOT START / A / ARC FORCE)

Přepínač MMA (elektroda) / MMA VRD / TIG
Process switch MMA / MMA VRD / TIG

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

Konektor hořáku / DOV
TIG torch connector / Remote control

Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

Enkodér - nastavení sv.proudu
Current encoder

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0136-1	Pegas 250 E CEL ovo invertor, 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)
	6008	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky	PEGAS 250 E CEL (ovo)	
Metoda	Method		MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3x400/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	10 - 250	5 - 250
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	97	97
Jištění	Mains protection	A	16 @	
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	11,4	8,1
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2 /U_2	A	150	150
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2/U_2	A	190	190
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2/U_2	A	35%=250	35%=250
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	240 x490 x400	
Hmotnost	Weight	kg	22,2	

PEGAS 160 T HF
PEGAS 200 T HF

Svařovací invertor pro svařování metodou TIG a MMA

- HF bezdotykové zapalování
- Technologie IGBT
- 2-takt, 4-takt
- Kompaktní, lehký, přenosný
- ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
- Jištěný a kompatibilní s elektrocentrálami
- Rychlospojky 35-50 mm² pro připojení kabelů

Inverter for TIG and MMA welding

- HF contactless ignition
- IGBT technology
- 2-stroke, 4-stroke
- Compact, lightweight, portable
- ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
- Protected and POWER GENERATOR compatible
- Cable connectors 35-50 mm²

Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

Přepínač pro výběr svař.režimu
Switch for selection of the welding mode

Potenciometr nastavení svař.proudu
Adjustable manual amperage control.

Přepínač 2T/4T/MMA
Switch for selection 2T/4T mode

Potenciometr nastavení doběhu proudu pro TIG nebo úrovně ARC FORCE pro MMA
Potentiometer for selection the Down slope time (TIG) or ARC FORCE LEVEL (MMA)

Konektor připojení ochranného plynu
Front gas connector

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

Konektor hořáku
TIG torch connector

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0112-1	Pegas 160 T HF invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
	5.0130-1	Pegas 200 T 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)
	4329-1	Sada konektorů na PEGAS TIG / Set connectors PEGAS TIG
	VM0184-1	Hadice plynová PEGAS TIG 3m G1/4 / Hose Gas PEGAS TIG 3m G1/4
	5.0228	Vozík svářečský pro invertor / Welder´s Carts
	4224-1	Konektor ovládání hořáku / Connector PEGAS TIG Orig.
	5.0110	Box modrý / Box blue
	6008	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Units	Pegas 160 T HF		Pegas 200 T 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	61	61	56,3	56,3
Jištění	Mains protection	A	16 @		16 @ (20 @)	
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	16	10,8	16 (18)	14,8 (18)
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	80	90	80 (100)	100 (100)
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	100	100	100 (125)	125 (125)
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	25%=160	25%=160	20%=170 25%=170)	25%=200 25%=200)
Třída izolace	Insulation class		F		F	
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	130x375x230		130x375x230	
Hmotnost	Weight	kg	7,5		7,5	

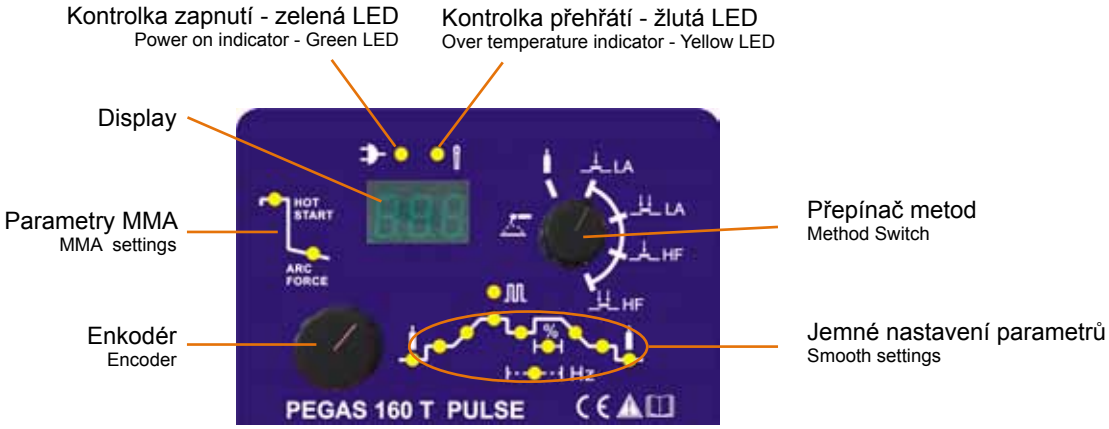
PEGAS 160 T PULSE HF
PEGAS 200 T PULSE HF

Svařovací invertor pro svařování metodou TIG a MMA

- Digitální řízení
- HF bezdotykové zapalování
- Technologie IGBT
- 2-takt, 4-takt
- Kompaktní, lehký, přenosný
- ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
- Jištěný a kompatibilní s elektrocentrálami
- Rychlospojky 35-50 mm^2 pro připojení kabelů
- TIG pulsní režim

Inverter for TIG and MMA welding

- Digital control
- HF contactless ignition
- IGBT technology
- 2-stroke, 4-stroke
- Compact, lightweight, portable
- ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
- Protected and POWER GENERATOR compatible
- Cable connectors 35-50 mm^2
- TIG pulse mode



Konektor připojení ochranného plynu
Front gas connector

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

Konektor hořáku
TIG torch connector.

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0161-1	PEGAS 160 T PULSE HF invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
	5.0152-1	PEGAS 200 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)
	4329-1	Sada konektorů na PEGAS TIG / Set connectors PEGAS TIG
	VM0184-1	Hadice plynová PEGAS TIG 3m G1/4 / Hose Gas PEGAS TIG 3m G1/4
	5.0228	Vozík svářečský pro invertor / Welder´s Carts
	4224-1	Konektor ovládání hořáku / Connector PEGAS TIG Orig.
	5.0110	Box modrý / Box blue
	6008	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

Technická data / Technical data

Česky	English	Jed./Units	PEGAS 160 T PULSE HF		PEGAS 200 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	61,0	61,0	65,0	65,0
Jištění	Mains protection	A	16 @		16 @ (20 @)	
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	16	11,5	16 (18,9)	14,8 (14,8)
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	100 (130)	130 (130)
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 cl. A		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	130x375x230		130x375x230	
Hmotnost	Weight	kg	7,5		8,2	

ALFIN 162 T

Svařovací invertor 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 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	
	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. Alfin TIG 3m G1/4 opředená / Hose Gas PEGAS TIG 3m 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	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU
	5.0508	Vozík svářečský 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 invertor 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 celulózovými elektrodami

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** (**Q**uality) – 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** (**Q**uality) - 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 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
	5.0289	Alfin 172 T invertor, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	5.0262	Alfin 204 T PFC invertor, 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 zemnící 3 m 300 A 35-50 / Earthing Cable 3 m 300 A 35-50 used
	VM0151-1	Hadice plyn. Alfin TIG 3m G1/4 opředená / Hose Gas PEGAS TIG 3m 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
	5.0050	DOV1 dálk.ovládání Complete 4m / Remote CTRL completee 4m
	6008	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	5.0226	CS 601 W chladící 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
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN 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			
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 invertor 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** (**Q**uality) – 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** (**Q**uality) - 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 invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
	5.0503	Alfin 300 T invertor, 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 zemnící 3 m 300 A 35-50 / Earthing Cable 3 m 300 A 35-50 used
	VM0151-1	Hadice plyn. Alfin TIG 3m G1/4 opředená / Hose Gas PEGAS TIG 3m 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
	5.0050	DOV1 dálk.ovládání Complete 4m / Remote CTRL completee 4m
	6008	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	5.0225	CS 601 W chladící jednotka ALFIN AC/DC+ALFIN T / CS 601 W Cooling Unit
	5.0227	CS 601 WA chladící 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
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN 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	
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_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	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 200 AC/DC
ALFIN 221 AC/DC PFC
ALFIN 300 AC/DC

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

Stroje ALFIN AC/DC jsou určeny pro specializované svářecí provozy se širokou škálou svařovacích prací. Výbavou jsou určené 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 ovládání 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.

Invertory 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** (**Q**uality) – 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.

Invertory ALFIN 221 a 300 AC/DC jsou zvlášť určeny pro extrémně přesné a náročné práce v režimu AC. **AC svařování je zde optimalizována** 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 čistění, menší deformace elektrody
- **Mix AC-DC** - umožňuje kombinovat svařování TIG AC s TIG DC, tím lze docílit větší průvar, méně deformace, rychlejší vytvoření,svarové 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** (**Q**uality) - 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 exide-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
	5.0104	Alfin 200 AC/DC invertor. svářečka invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
	5.0122-1	Alfin 221 AC/DC PFC invertor. svářečka invertor, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	5.0275	Alfin 300 AC/DC invertor. svářečka invertor, 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 200 AC/DC, 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 zemnící 3m 200A 25 mm2 rychl. 35-50/ Eartihing cable with clamp 3m 200A 25 mm2 35-50
	VM0023	Kabel zemnící 3 m 400 A 35mm2 rychl.35-50/ Earthing Cable 3 m 400 A 35mm2 35-50
	VM0151-1	Hadice plyn. Alfin TIG 3m G1/4 opředená / Hose Gas PEGAS TIG 3m 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
	5.0050	DOV1 dálk.ovládání Complete 4m / Remote CTRL completee 4m
	6008	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	5.0225	CS 601 W chladící 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
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./U.	ALFIN 200 AC/DC		ALFIN 221 AC/DC PFC		ALFIN 300 AC/DC	
Metoda	Method		MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60		1x230/50-60		3x400/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	7 - 150	7 - 200	5 - 180	5 - 220	10 - 300	5 - 300
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	88	10	79	12	59,0	9,0
Jištění	Mains protection	A	16 @		16 @ (20 @)		20 @	
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	17,4	15,1	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	120,0	130	110 (120)	160 (160)	180	180
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	130	150	130 (150)	180 (180)	220	220
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	40%=150	30%=200	30%=180 (40%=180)	35%=220 (35%=220)	30%=300	30%=300
Krytí	Protection		IP23		IP23S		IP23	
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	230 x 460 x 325		230 x 460 x 325		230 x 460 x 325	
Hmotnost	Weight	kg	16		19		23,0	

PEGAS 200 AC/DC PULSE PFC

Svařovací invertor pro svařování hliníku, nerezi 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 určené 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

PFC - kompenzace účiníku

Jaké jsou výhody PFC řešení?

Minimální zatěžování sítě jalovým proudem.
Vyšší účinnost a s tím souvisí menší namáhaní 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 napěti.

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 clearace of Aluminium
- Pulse mode, Bilevel and UP-DOWN current control on the torch
- HOT START, ARC FORCE a ANTISTICK

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 o vervoltage 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)

LED stroj je zapnut
LED ON

Tlačítko test plynu
Button gas test

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

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

Jemné nastavení parametrů
Smooth settings

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

Přepínač MMA
MMA switch

Můžete shlédnout video na YouTube

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 curver

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0238-3	PEGAS 200 AC/DC PULSE PFC invertor, 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 chladící 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
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN 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 invertor / 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 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./Units	PEGAS 200 AC/DC PULSE PFC			
Metoda	Method		MMA - AC	MMA - DC	TIG - AC	TIG - DC
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			

PEGAS 200 AC/DC smart
PEGAS 200 AC/DC PULSE smart

Smart
malý, lehký, přenosný,hmotnost pouze 8,5 kg /
small, lightweight, portable, weight only 8.5 kg

Svařovací invertor pro svařování hliníku, nerezi a uhlíkatých ocelí metodami TIG AC/DC a MMA AC/DC

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

- předfuk a dofuk ochranného plynu
- náběh a doběh proudu
- Startovací a koncový proud
- HF vysokofrekvenční zapalování
- režim ovládání 2 a 4 takt
- úroveň čištění hliníku
- pulsní režim (pouze model PULSE)
- UP-DOWN ovládání z hořáku
- 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
- 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 Pregas
- Slope Up and Slope Down
- Start and End current
- HF ignition
- 2 and 4 stroke
- Level of clearace of Aluminium
- Pulse mode (only model pulse)
- UP-DOWN Current control on the torch
- AC Balance-for exide-cleaning and penetration, adjustable AC frequency to manage welding speed and penetration
- HOT START, ARC FORCE a ANTISTICK

Jemné nastavení parametrů
Smooth settings

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

Tlačítko přepínač AC/DC
Button switch AC/DC

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

Display proudu
Current Display

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
	5.0278	PEGAS 200 AC/DC Smart invertor, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	5.0279	PEGAS 200 AC/DC Pulse Smart invertor, 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)
	VM0321-2	Hadice plyn. 3m Pegas rychlospojka G1/4 opředená / Hose Gas 3m Pegas quick connector G1/4
	5847	Sada konektory PEGAS AC/DC Smart / Set Connectors PEGAS AC/DC Smart
	8.462.124	Rychlospojka plyn Pegas 160 MIG (je součástí hadice VM0321-2/ Quick connector Gas Pegas 160 MIG (in price of machine)
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU
	5.0228	Vozík svářečský pro invertor / Welder´s Carts
	5.0508	Vozík svářečský P 80 / Welders Cart P 80
	5.0174S	DOV PEGAS dálk.ovl. pedál 3m s konektorem Smart Foot Pedal Remote CTRL 3 m PEGAS incl. Connector Smart
	6008	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./Units	PEGAS 200 AC/DC Smart / PEGAS 200 AC/DC Pulse Smart			
Metoda	Method		MMA - AC	MMA - DC	TIG - AC	TIG - DC
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60 ± 10%			
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	130 x 430 x 230			
Hmotnost	Weight	kg	8,5			

PEGAS 350 AC/DC PULSE

Svařovací invertor pro svařování hliníku, nerezi 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 určené 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)
- startovací a koncový proud
- HF vysokofrekvenční zapalování
- režim ovládání 2 a 4 takt
- úroveň čištění hliníku
- pulsní režim, bilevel a UP-DOWN ovládání z hořáku
- 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.
- 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
- Slope Upa and Slope Down
- Start and End current
- HF ignition
- 2 and 4 stroke
- Level of clearace of Aluminium
- Pulse mode, Bilevel and UP-DOWN current control on the torch
- AC Balance - for exide-cleaning and penetration. Adjustable AC frequency to manage welding speed and penetration.
- AC Frequency - Allows you to set the frequency change
- HOT START, ARC FORCE a ANTISTICK

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

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

Tlačítko test plynu
Button gas test

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

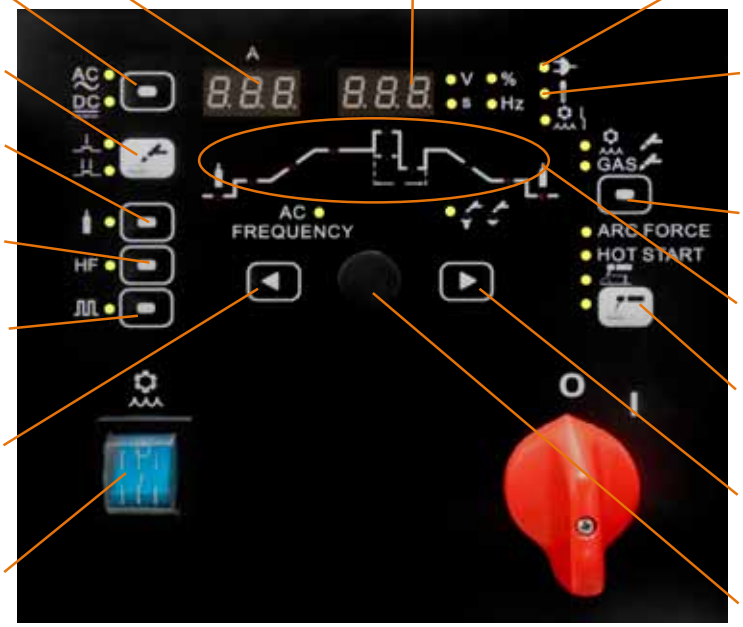
Tlačítko přepínač PULZ/Nepulzní režim
Button switch Pulse/Non pulse mode

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

Hlavní výpínač chlazení
Main switch cooling

Display proudu
Current Display

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



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

Přepínač typu chlazení voda/plyn
switch the type of cooling water / gas

Jemné nastavení parametrů
Smooth settings

Přepínač MMA
MMA switch

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

Enkodér
Encoder

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0277	PEGAS 350 AC/DC PULSE invertor, chlazení, napájecí kabel, návod / Inverter, cooling, power cord, manual
	18SCSL4A	Hořák PARKER SGT 18SC 4m 35-50 AERO / Torch PARKER SGT 18SC 4m 35-50 AERO
	18SCSL8A	Hořák PARKER SGT 18SC 8m 35-50 AERO / Torch PARKER SGT 18SC 8m 35-50 AERO
	18SCSL4AUD	Hořák PARKER SGT 18SC 4m 35-50 AERO UD / Torch PARKER SGT 18SC 4m 35-50 AERO UD
	18SCSL8AUD	Hořák PARKER SGT 18SC 8m 35-50 AERO UD / Torch PARKER SGT 18SC 8m 35-50 AERO UD
	VM0025	Kabel zemnící 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
	VM0184-1	Hadice plyn. PULS 3m G1/4, D 9.5 opředená / Hose Gas PULSE 3m G1/4, D 9.5 HD
	5.0189	Sada konektorů pro PEGAS AC/DC / Set of Connectors for PEGAS AC/DC
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU
	5.0174A	DOV PEGAS dálk.ovl. pedál 3m s konektorem Foot Pedal Remote CTRL 3 m PEGAS incl. Connector
	6008	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./Units	PEGAS 350 AC/DC PULSE			
Metoda	Method		MMA - AC	MMA - DC	TIG - AC	TIG - DC
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3x400/50-60			
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	30 - 300	5 - 350	30 - 350	5 - 350
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	78,0	81,0	78,0	77,0
Jištění	Mains protection	A	25 @			
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	21,6		16,9	
Svařovací proud (DZ=100%) I_2 ta = 40°C	Welding current (DC=100%)I_2 ta = 40°C	A	270	270	280	280
Svařovací proud (DZ=60%) I_2 ta = 40°C	Welding current (DC=60%) I_2 ta = 40°C	A	300	330	340	340
Svařovací proud (DZ=x%) I_2 ta = 40°C	Welding current (DC=x%) I_2 ta = 40°C	A	60%=300	45%=350	50%=350	50%=350
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	492 x 891 x 873			
Hmotnost	Weight	kg	88,0			
Chladící výkon (Q=1l/min)	Cooling power (Q=1l/min)	kW	-		0,74	
Celkový obsah kapaliny	Total liquid content	l	-		4	
Max. tlak	Max. pressure	Bar	-		3,5	
Max. průtok	Max. flow	l/min	-		8	

DOPORUČENÉ HOŘÁKY TIG
THE RECOMMENDED TORCHES TIG

SGT 9 | SGT 17 | SGT 26 | SGT 20 | SGT 18 | SGT 18SC

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 chladící 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

PARKER TORCHOLOGY

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

Rychlospojky
- SL — 35-50
- 10 — 10-25

Délka hořáku:
- 4 čtyřmetrový
- 8 osmimetrový

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 ovládáním)

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

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

PARKER TORCHOLOGY

SGB

Základní řada plynem a vodou chlazených hořáků MIG/MAG

- dokonalá ergonomie se splněním požadavků na prémiovou značku pro profesionály

Basic series air and water cooled torches MIG / MAG

- premium performance and feature sets for professionals

SGA-LW

Nové, ultralehké hořáky

- díky odlehčenému koaxiálnímu kabelu jsou mnohem lehčí než standardní hořáky
- izolační kroužek a šroubovací hubice zamezují přehřívání hořáků

A new series ultralights torches

- products with screw on nozzle assemblies and innovative light weight cable sets

DMB

Plynem a vodou chlazené hořáky MIG/MAG s dálkovým ovládáním.
Jsou užitečné, odolné a nejsou drahé.

- můžete měnit proud
- můžete doladit oblouk
- můžete vybírat uloženou ,,práci“

Air and water cooled torches with control modules
They are useful,sturdy and they are not expensive

- You can change welding current
- You can tune up the arc
- You can switch among JOBs

STH

Tento hořák je kombinací TIG stylu rukojeti a MIG/MAG systému

- 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

A Tig style torch concept for continuous welding

- 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 chladící 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	315 A	270 A
Rozsah: Směsný plyn Rating: Mixed Gas	150 A	220 A	220 A	170 A	300 A	240 A
Zatěžovatel Duty cycle	35 %	35 %	35 %	60 %	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

PEGAS 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
- Svařuje 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 self-shielding wire
- Welds with electrodes up to diameter of 4,0 mm

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.

Konektor připojení ochranného plynu
Front gas connector

Konektor EURO-připojení hořáku MIG
MIG GUN Connect

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

Konektor TIG hořáku
TIG torch connector

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

Můžete shlédnout video na YouTube

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0243-2	PEGAS 200 MIG MAN PFC s hnanou horní kladkou invertor, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	8.462.124	Rychlospojka plyn Pegas 160 MIG (je součástí hadice VM0321-2/ Quick connector Gas Pegas 160 MIG (in price of machine)
	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
	VM0321-2	Hadice plyn. 3m Pegas rychlospojka G1/4 / Hose Gas 3m Pegas quick connector 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
	5756	Sada konektory PEGAS 200 MIG PFC / Connector for TIG torches PEGAS 200 MIG PFC
	6008	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S	Kukla samostmívací 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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Units	PEGAS 200 MIG MAN PFC					
Metoda	Method		MIG/MAG	MMA	TIG	MIG/MAG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x110/50-60			1x230/50-60		
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	25 - 140	10 - 120	10 - 120	25 - 200	10 - 200	10 - 200
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	68			68		
Jištění	Mains protection	A	20 @			16 @		
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	17,0	18,0	17,0	15,8	16	13,2
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	90	80	90	140	120	150
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	120	100	110	170	140	180
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	30%=140	30%=120	35%=120	35%=200	30%=200	40%=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	251 x 540 x 395					
Hmotnost	Weight	kg	16,5					
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1,0 - 16,5	---	---	1,0 - 16,5	---	---
Průměr cívky	Spool diameter	mm	200	---	---	200	---	---
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	5	---	---	5	---	---

PEGAS 200 MIG SYN PFC

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

- 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
- Svařuje obalenou elektrodou 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
- Synergic control welding current/voltage
- 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 self-shielding wire
- Welds with electrodes up to diameter of 4,0 mm

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

Enkodér: rychl.posuvu pro MIG/MAG/ proud pro MMA a TIG
Setting potentiometer of wire feeder speed/welding current.

Konektor připojení ochranného plynu
Front gas connector

Konektor EURO-připojení hořáku MIG
MIG GUN Connect

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

Konektor TIG hořáku
TIG torch connector

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

Enkodér: 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
	5.0224-1	PEGAS 200 MIG SYN PFC s hnanou horní kladkou invertor, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	8.462.124	Rychlospojka plyn Pegas 160 MIG (je součástí hadice VM0321-2/ Quick connector Gas Pegas 160 MIG (in price of machine)
	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
	VM0321-2	Hadice plyn. 3m Pegas rychlospojka G1/4 / Hose Gas 3m Pegas quick connector 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
	5756	Sada konektory PEGAS 200 MIG PFC / Set Connectors PEGAS 200 MIG PFC
	6008	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S	Kukla samostmívací 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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Units	PEGAS 200 MIG SYN PFC					
Metoda	Method		MIG/MAG	MMA	TIG	MIG/MAG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x110/50-60			1x230/50-60		
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	25 - 140	10 - 120	10 - 120	25 - 200	10 - 200	10 - 200
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	68			68		
Jištění	Mains protection	A	20 @			16 @		
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	17,0	18,0	17,0	15,8	16	13,2
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	90	80	90	140	120	150
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	120	100	110	170	140	180
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	30%=140	30%=120	35%=120	35%=200	30%=200	40%=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	251 x 540 x 395					
Hmotnost	Weight	kg	16,5					
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1,0 - 16,5	---	---	1,0 - 16,5	---	---
Průměr cívky	Spool diameter	mm	200	---	---	200	---	---
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	5	---	---	5	---	---

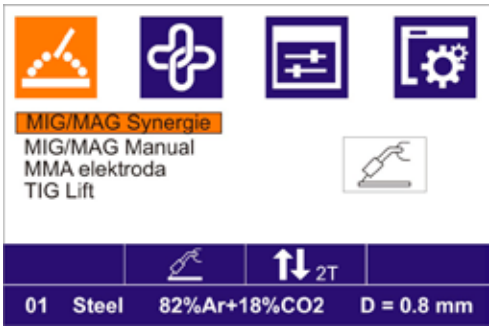
PEGAS 201 MIG SYN PFC

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

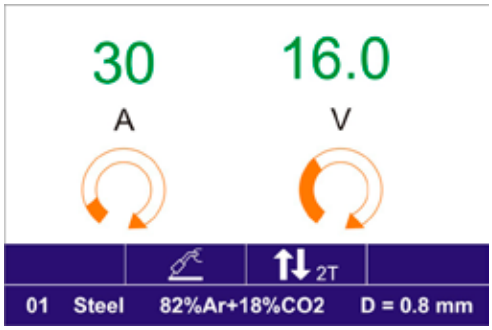
- Velký a přehledný LCD display
- Technologie IGBT
- Kompaktní, přenosný
- Digitální nastavování, skutečné hodnoty A+V (MIG)
- Synergické programy
- Vysoká kvalita MIG/MAG, MMA, Lift ARC TIG
- MIG/MAG ve dvoutaktu nebo čtyřtaktu dráty G3Si1 nebo nerez průměry 0,6-1,0 mm, hliník. dráty 1,0 mm nebo trubičkovými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

Multifunction inverter for MMA, MIG/MAG and TIG welding

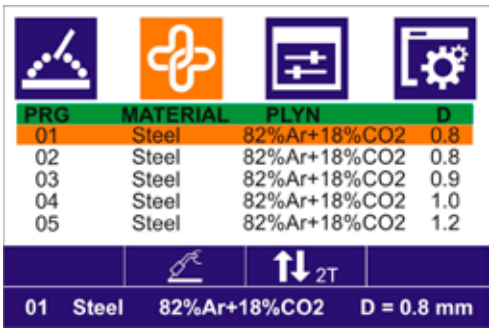
- Large and clear display
- IGBT technology
- Compact, portable
- Digital control system, real-time display welding parameter
- Synergic control welding current/voltage
- High performance multiprocess power source (MMA/MIG/MAG/TIG lift arc)
- MIG/MAG two stroke, four stroke
  Welds with wire G3Si1, up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



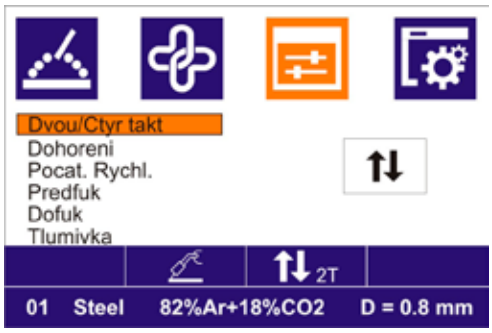
Hlavní menu /
main menu



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
	5.0284	PEGAS 201 MIG SYN PFC invertor, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	8.462.124	Rychlospojka plyn Pegas 160 MIG (je součástí hadice VM0321-2/ Quick connector Gas Pegas 160 MIG (in price of machine)
	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
	VM0321-2	Hadice plyn. 3m Pegas rychlospojka G1/4 / Hose Gas 3m Pegas quick connector 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 PEGAS AC/DC Smart, 201 MIG SYN PFC, aXe 200 IN PFC / Set Connectors PEGAS AC/DC Smart, 201 MIG SYN PFC, aXe 200 IN PFC
	6008	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S	Kukla samostmívací 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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Units	PEGAS 201 MIG SYN PFC					
Metoda	Method		MIG/MAG	MMA	TIG	MIG/MAG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x110/50-60			1x230/50-60		
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	20 - 130	10 - 100	10 - 140	25 - 200	10 - 200	10 - 200
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	67			68		
Jištění	Mains protection	A	25 @			16 @		
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	22,0	17,5	18,0	15,8	16	13,2
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	85	65	95	140	120	150
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	110	80	125	170	140	180
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	35%=130	30%=100	40%=140	35%=200	30%=200	40%=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	215 x 540 x 410					
Hmotnost	Weight	kg	17,7					
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1,5 - 4,5	---	---	1,5 - 17,0	---	---
Průměr cívky	Spool diameter	mm	200	---	---	200	---	---
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	5	---	---	5	---	---

aXe 200 IN PFC

Multifunkční invertor pro svařování metodou MMA, MIG/MAG a TIG, vhodný pro karosáře

- Jednofázový multifunkční stroj
- 4 kladkový posuv drátu
- Možnost použití 15kg cívky
- 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
- Svařuje obalenou elektrodou do průměru 4,0 mm
- TIG s dotykovým zapálením

Multifunction inverter for MMA, MIG/MAG and TIG welding, suitable for the car bodywork

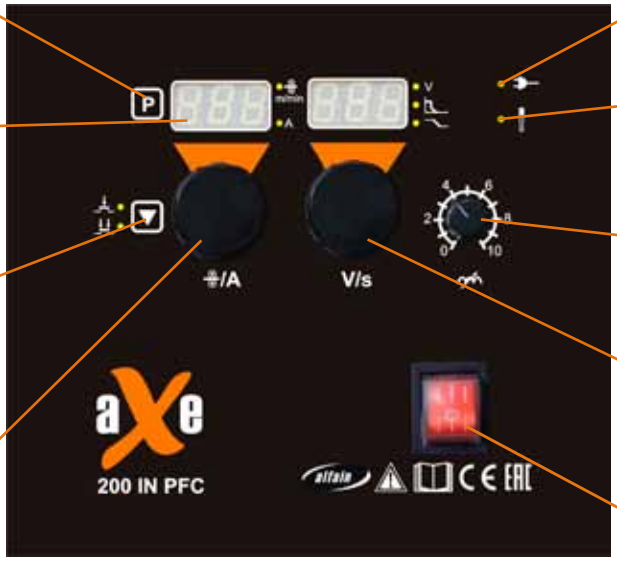
- Single-phase multifunction inverter
- 4 roll feed
- The possibility of using 15 kg coils
- Digital control system, real-time display welding parameter
- Synergic control welding current/voltage
- High performance multiprocess power source (MMA/MIG/MAG/TIG lift arc)
- MIG/MAG two stroke, four stroke
- 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 self-shielding wire
- Welds with electrodes up to diameter of 4,0 m
- TIG lift arc

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

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

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

Enkodér: rychl.posuvu pro MIG/MAG/ proud pro MMA a TIG
Setting potentiometer of wire feeder speed/welding current.



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

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

Hlavní vypínač
Main switch

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0286	aXe 200 IN PFC invertor, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	8.462.124	Rychlospojka plyn. MIG (je součástí hadice VM0321-2/ Quick connector Gas (in price of machine)
	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
	K910-1	Redukce - adaptér do 18 kg / Adapter up to 18 kg
	VM0321-2	Hadice plyn. 3m Pegas rychlospojka G1/4 / Hose Gas 3m Pegas quick connector 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 PEGAS AC/DC Smart, 201 MIG SYN PFC, aXe 200 IN PFC / Set Connectors PEGAS AC/DC Smart, 201 MIG SYN PFC, aXe 200 IN PFC
	6008	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN 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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Units	aXe 200 IN PFC					
Metoda	Method		MIG/MAG	MMA	TIG	MIG/MAG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x110/50-60			1x230/50-60		
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	25 - 140	10 - 120	10 - 120	25 - 200	10 - 200	10 - 200
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	68			68		
Jištění	Mains protection	A	20 @			16 @		
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	17,0	18,0	17,0	15,8	16	13,2
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	90	80	90	140	120	150
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	120	100	110	170	140	180
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	30%=140	30%=120	35%=120	35%=200	30%=200	40%=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	474 x 911 x 670					
Hmotnost	Weight	kg	44,5					
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1,5 - 16,5	---	---	1,5 - 16,5	---	---
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300	---	---	300	---	---
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	18	---	---	18	---	---

PEGAS 250 MIG MAN
PEGAS 320 MIG MAN

Svařovací invertor pro svařování metodou MIG/MAG

- IGBT invertor pro svařování metodou MIG (Metal Inert gas) a MAG (Metal Active Gas)
- Výborné svařovací vlastnosti ve směsném plynu i CO_2
- Kompaktní, přenosný
- Svařování různých typů spojů (tupé, jednostranné, oboustranné, koutové, přeplátované apod.)
  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.)
- Umožňuje svařování trubičkovým drátem (pozor na změnu polarity)

Inverter for MIG/MAG welding

- IGBT inverter for MIG (Metal Inert gas) and MAG (Metal Active Gas)
- Excellent welding characteristics in mixed gas and CO_2
- 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, or 1,0 – 1,2 mm of different metals and alloys (such as carbon steel and alloy steel, aluminum, etc.)
  MAG welding with self-shielding wire (careful not to change the polarity)

Display - zobrazuje nastavené napětí
Display - displays, set voltage

Potenciometr nastavení svař.napětí
Setting potentiometer of welding voltage/

Potenciometr rychlosti posuvu drátu
Potentiometer wire feeder speed

Konektor EURO-připojení hořáku MIG
MIG GUN Connect

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

Tlačítko 2T / 4T
Button 2T / 4T

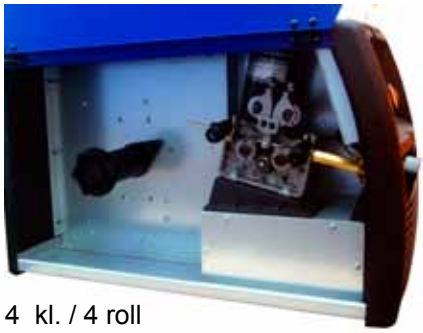
Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

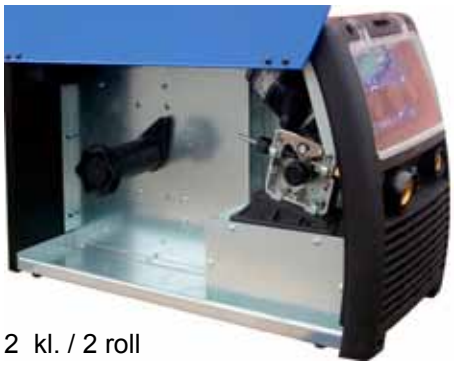
Tlačítko zavedení drátu a test plynu
Button wire insertion and gas test

Rychlospojka pro zemnící kabel
Earthing quick connector

Potenciometr tlumivky
Potentiometer choke



4 kl. / 4 roll



2 kl. / 2 roll

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0260-4	PEGAS 250 MIG MAN-4 4klad.posuv, invertor, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	5.0261	PEGAS 320 MIG MAN-2 2klad.posuv, invertor, napájecí kabel, návod / 2 roll, inverter, power cord, manual
	5.0261-4-1	PEGAS 320 MIG MAN-4 4klad.posuv, invertor, 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 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN 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 zemnící 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 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

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 invertor pro svařování metodou MIG/MAG

- Výborné svařovací vlastnosti ve směsném plynu i CO_2
- Ø drátu 0,6 – 0,8 mm, resp. 1,0 – 1,2 mm z různých kovových materiálů a slitin (uhlíkové a slitinové oceli, slitiny hlin ku apod.)
- Plynulá regulace napětí
- Nastavitelný předfuk, dofuk, dohoření, počáteční rychlost
- Umožňuje svařování trubičkovým drátem (pozor na změnu polarity)

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

Welding manual inverter for MIG/MAG

- Excellent welding characteristics in mixed gas and CO_2
- Welds with wire up to diameter 0,6 – 0,8 mm, or 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 self-shielding wire (careful not to change the polarity)

- 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, invertor, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	E.087-4	aXe 320 IN MIG SYN-4 4klad.posuv, invertor, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	VM0253	Svař. kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště+držák elektrod)/Welding cables 2x3m 35-50
	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	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S, S7SU	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 zemnící 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

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_{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	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	---

PEGAS 250 MIG SYN-4
PEGAS 320 MIG SYN-4

Svařovací synergický invertor pro svařování metodou MIG/MAG a MMA

- **MIG/MAG** - plná synergie nebo manuální režim
- Okamžitý přístup k šesti proudům
- Výborné svařovací vlastnosti ve směsném plynu i CO_2
- 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)
- **Na přání MMA** (obalená elektroda) - svařuje elektrodami do Ø 4,0 mm
- Kompaktní, přenosný
- 4kl. posuv drátu
- Elektronická tlumivka
- Ekologický režim chlazení

Welding synergy inverter for MIG/MAG and MMA

- **MIG/MAG** - Full synergy or manual mode
- Instant access to six currents
- Excellent welding characteristics in mixed gas and CO_2
- Welds with wire up to diameter 0,6 – 0,8 mm, or 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 self-shielding wire (careful not to change the polarity)
- **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

Display

Tlačítka rychlé volby JOBU
Button rapid switches JOB

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

Volba korekce
Choice correction

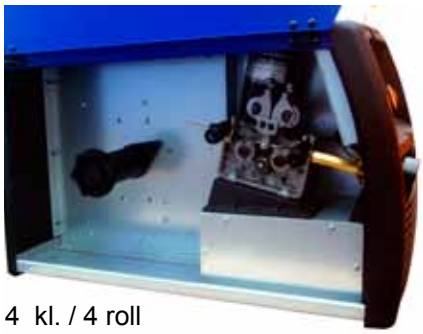
Enkodér
Encoder

Enkodér
Encoder

Tlačítko zavedení drátu
Button wire insertion

Tlačítko test plynu
Button gas test

Tlačítko (2T / 4T)
Button (2T, 4T)



4 kl. / 4 roll

Vozík / Cart P 80

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
	5.0267-4UD	PEGAS 250 MIG SYN-4 4klad.posuv, invertor, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	5.0268-4UD	PEGAS 320 MIG SYN-4 4klad.posuv, invertor, 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
	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
	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 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN 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 zemnící 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 cívce 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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn/Units	PEGAS 250 MIG SYN		PEGAS 320 MIG SYN	
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	

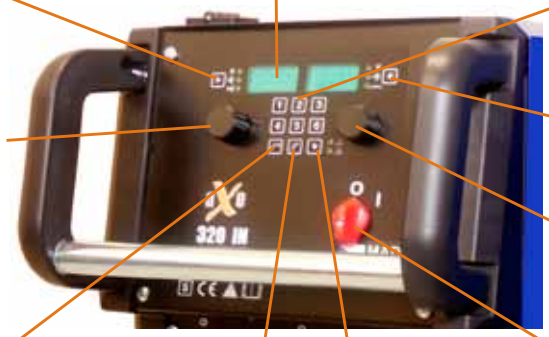
aXe 250 IN MIG SYN-4
aXe 320 IN MIG SYN-4

Svařovací synergický invertor pro svařování metodou MIG/MAG a MMA

- **MIG/MAG** - plná synergie nebo manuální režim
- Okamžitý přístup k šesti proudům
- Výborné svařovací vlastnosti ve směsném plynu i CO_2
- 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)
- Na přání 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

- **MIG/MAG** - Full synergy or manual mode
- Instant access to six currents
- Excellent welding characteristics in mixed gas and CO_2
- Welds with wire up to diameter 0,6 – 0,8 mm, or 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 self-shielding wire (careful not to change the 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



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.084-4UD	aXe 250 IN MIG SYN-4 4klad.posuv, invertor, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	E.085-4UD	aXe 320 IN MIG SYN-4 4klad.posuv, invertor, 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
	SGA305-4LW	Hořák PARKER SGA-LW305A 4m Ultralight / Torch PARKER SGA-WL305A 4m Ultralight
	DMB305-4LW	Hořák PARKER DIGIMIG 305 4m aXe IN UD Ultralight / Torch PARKER DIGIMIG 305 4m aXe IN UD Ultralight
	5174	Držák hořáku MIG ALFA IN / Torch holder MIG ALFA IN
	6008	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN 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 zemnící 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 cívce 5kg / Adapter for spool 5kg
	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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn/Units	aXe 250 IN MIG SYN		aXe 320 IN MIG SYN	
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_{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	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	---

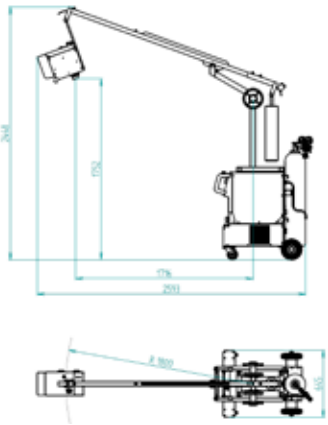
aXe 400 IN
aXe 500 IN

Svařovací synergický invertor pro MIG/MAG, MMA a drážkování

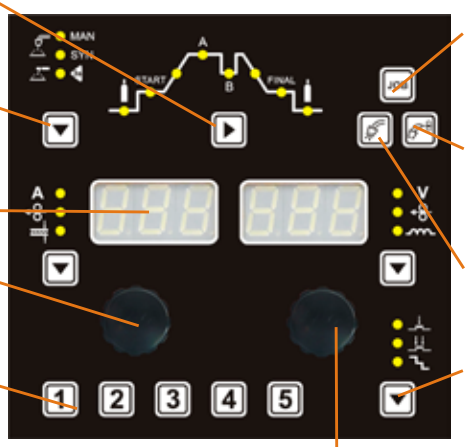
Plná synergie nebo manuální režim
Okamžitý přístup k šesti proudům
Možnost uložit 99 jobů
Modul elektroda na přání - vynikající charakteristiky pro svařování obalenou elektrodou do průměru 5,0 mm a pro drážkování (400 A).
Elektronická tlumivka
Plynulá regulace napětí
Nastavitelný předfuk, dofuk, dohoření,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

Welding Synergy inverter for MIG/MAG, MMA and Gauging

Full synergy or manual mode.
Instant access to six currents
Possibility to save up to 99 jobs
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.



Varianta s ramenem
Version with arm



Jemné nastavení parametrů
Smooth settings

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

Display

Enkodér
Encoder

Tlačítka rychlé volby JOBU
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	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN 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 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 zemnící 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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./U.	aXe 400 IN (generator)		aXe 500 IN (generator)	
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	40 - 500	10 - 400	40 - 500	10 - 400
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	92		92	
Jištění	Mains protection	A	32 @		32 @	
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	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	
Chladící 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	-

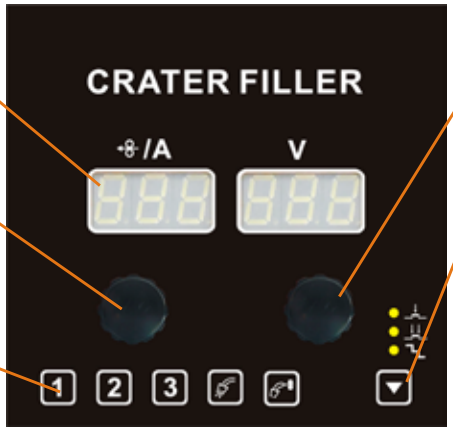
aXe 500 IN CRATER FILLER H2O

Svařovací synergický 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 Synergy 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.



Display

Enkodér + potvrzovací tlačítko
Encoder + the confirm button

Tlačítka rychlé volby JOBU
Button rapid switches JOB

Enkodér / Encoder

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

Můžete shlédnout video na YouTube

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	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN 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 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 zemnící 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

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_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	92		92	
Jištění	Mains protection	A	32 @		32 @	
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	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	
Chladící 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	-

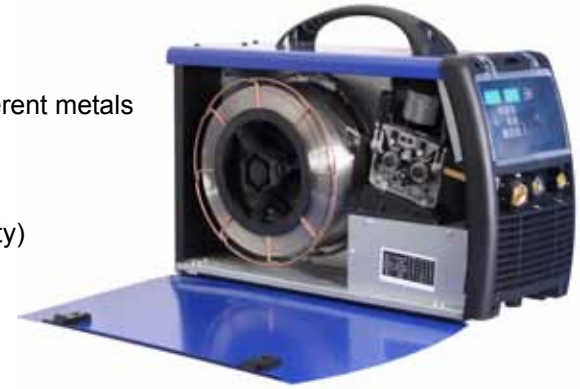
aXe 250 PULSE mobil (AL)
aXe 320 PULSE mobil (AL)

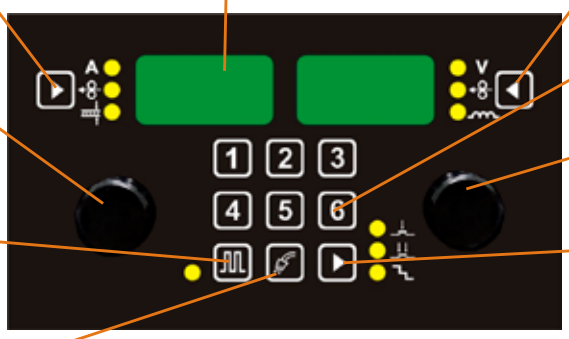
Svařovací synergický invertor pro svařování metodou MIG/MAG a MMA, pulzní režim. U invertorů AL je plnohodnotná možnost svařování hliníku, synergicky v pulzu nebo manuálně.

MIG/MAG - plná synergie nebo manuální režim
Okamžitý přístup k šesti proudům
Výborné svařovací vlastnosti ve směsném plynu i CO_2
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 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 CO_2
Welds with wire up to diameter 0,6 – 0,8 mm, or 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 self-shielding wire (careful not to change the polarity)
Module **MMA -** Welds with electrodes up to diameter of 4,0 mm
4 roll feeders
Electronic regulations of the choke
Ecological cooling mode





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 (invertor s plnohodnoutnou možností svařování hliníku)
	E.110	aXe 320 PULSE MOBIL GAS
	E.111	aXe 320 PULSE MOBIL GAS AL (invertor s plnohodnoutnou 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 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN 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 zemnící 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 cívce 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)
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

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	---

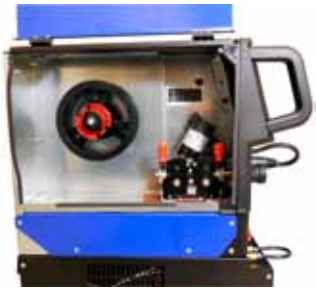
aXe 250 PULSE smart (AL)
aXe 320 PULSE smart (AL)

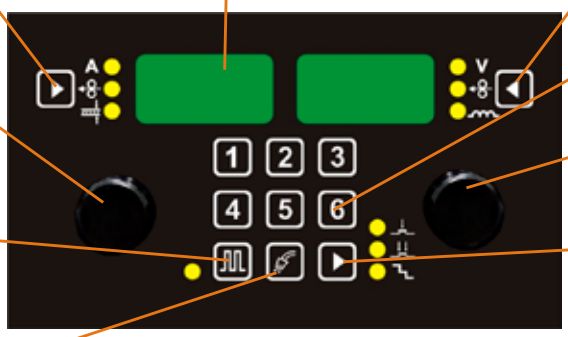
Svařovací synergický invertor pro svařování metodou MIG/MAG a MMA, pulzní režim. U invertorů AL je plnohodnotná možnost svařování hliníku, synergicky v pulzu nebo manuálně.

MIG/MAG - plná synergie nebo manuální režim
Okamžitý přístup k šesti proudům
Výborné svařovací vlastnosti ve směsném plynu i CO_2
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 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 CO_2
Welds with wire up to diameter 0,6 – 0,8 mm, or 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 self-shielding wire (careful not to change the polarity)
Module **MMA -** Welds with electrodes up to diameter of 4,0 mm
4 roll feeders
Electronic regulations of the choke
Ecological cooling mode





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.098-4	aXe 250 PULSE SMART GAS
	E.107	aXe 250 PULSE SMART GAS AL (invertor 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 (invertor s plnohodnoutnou 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 (invertor s plnohodnotnou možností svařování hliníku s chlazením / cooling)
	SGA305-4LW	Hořák PARKER SGA-LW305A 4m Ultralight / Torch PARKER SGA-WL305A 4m Ultralight hořák plynem chlazený / Air-Cooled Mig Welding Torch
	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 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
	SGB401-4	Hořák PARKER SGB 401W 4m / Torch PARKER SGB 401W 4m 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	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN 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 zemnící 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 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

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_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	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 320, 402, 502 double pulse

Svařovací pulsní synergický invertor 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, nerezi, MIG letování pozinku a nerezi
- 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, přídavná chladící 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 ovládáním oblouku bez stresu pro svářeče.
HS Puls umožňuje:

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

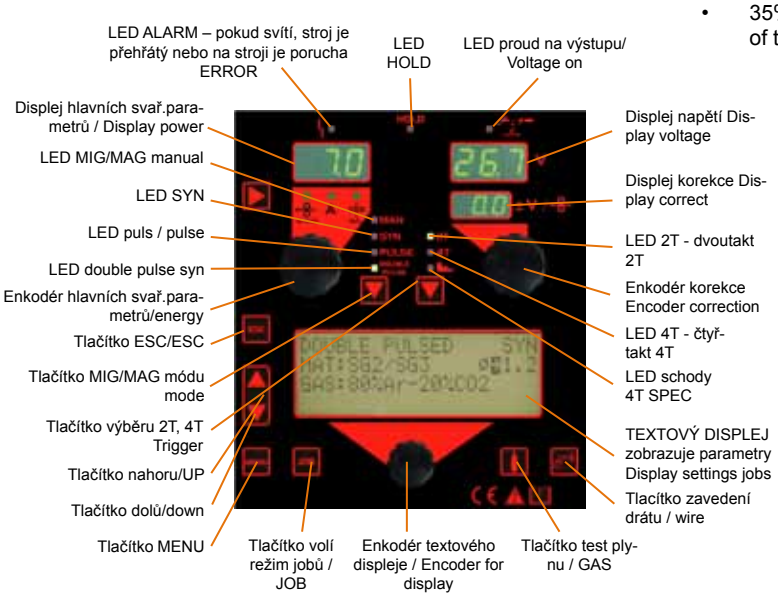
Pulsed synergic welding inverter for MIG/MAG, MMA, TIG LA welding, gauging (aXe 320 only MIG/MAG)

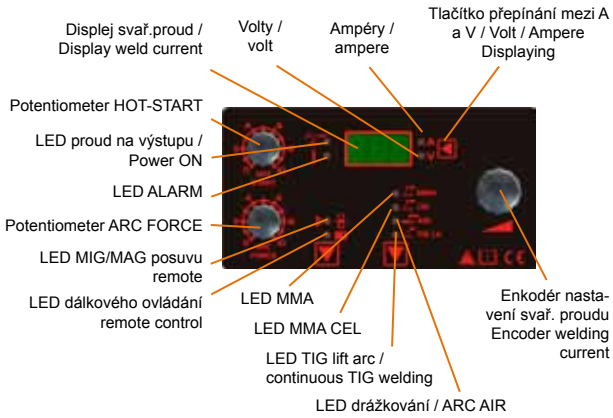
- MIG/MAG welding of aluminium, stainless steel, MIG brazing of zinc-coated steel and stainless steel.
- Full digital control.
- User interface in 7 national languages.
- Double pulse (pulse in pulse)
- Job store - 10 memory banks, 10 jobs each.
- UP-DOWN remote control on torch.
- Cooling unit.
- Cooling pump and ventilators eco-mode.
- Coated electrode welding
- On customer´s request ROBO INTERFACE - possibility of the interface adding for the robot connection

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

The advantages of HS PULSE:

- Increase of welding speed in average of 35% comparing to standard pulse welding
- Increase of deposit rate (kg/h) of 15%
- Higher penetration
- Smaller risk weld defects
- 35% decrease of heat input (that leads to better mechanical qualities of the welding picese)





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 zemnící 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 cívce 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	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./U.	aXe 320 double pulse	aXe 402 double pulse HSL			aXe 502 double pulse HSL		
Metoda	Method		MIG/MAG	MIG/MAG	MMA	TIG - DC	MIG/MAG	MMA	TIG - DC
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3x400/50-60	3x400/50-60			3x400/50-60		
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A/V	20 - 320	20 - 400	5 - 400	5 - 400	20 - 500	5 - 500	5 - 500
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	71,0	83			12	86	12
Jištění	Mains protection	A	20 @	32 @			32 @		
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	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 (šxdxv) komp./gen.	Dimensions (wxlxh) 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		
Chladící 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 402, 502 double pulse HSL AC/DC HF

Svařovací pulsní synergický invertor 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 invertor pro MIG/MAG, TIG AC/DC
- MIG/MAG svařování hliníku, nerezi se speciální funkcí DOUBLE PULSE (puls v pulsu).
- MIG letování pozinku a nerezi
- UP-DOWN dálkové ovládání hořáků, přídavná chladící jednotka
- Plně digitální řízení procesu, komunikace se strojem v češtině (+ 7 dalších jazyků)

HSL HIGH SPEED LINE

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.

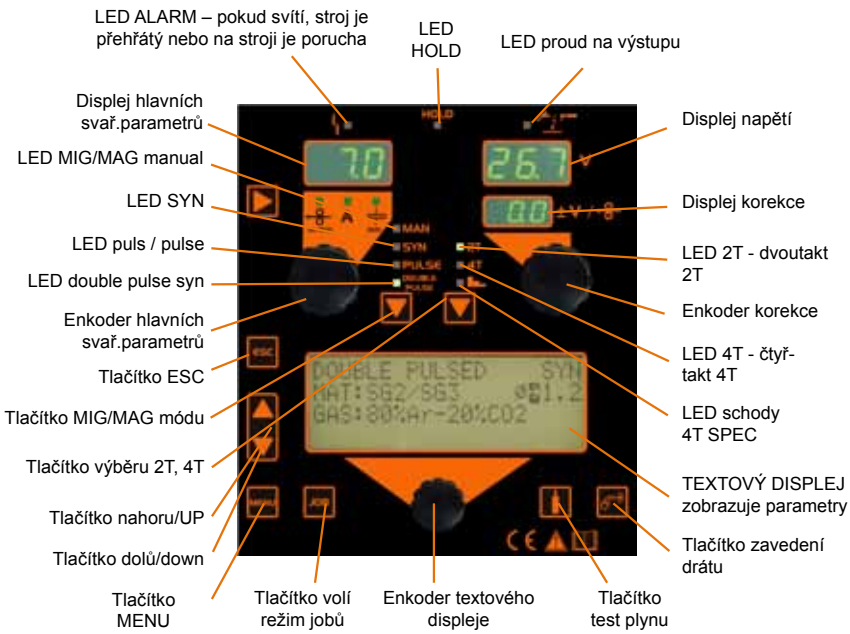
They are designed not only for heavy industry, but also for precision and speed industries, such as food, pharmacy and the chemical industry.

- 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.

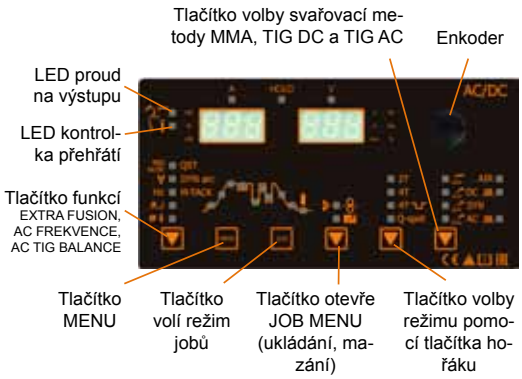
HSL HIGH SPEED LINE

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



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 zemnící 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 70mm2 H2O AXE 502 PULSE / Cable Bundle 2m 70mm2 H2O AXE 502 PULSE
	VM0487	KKabel propoj. 5m 70mm2 H2O AXE 502 PULSE / Cable Bundle 5m 70mm2 H2O AXE 502 PULSE
	VM0488	Kabel propoj. 10m 95mm2 H2O AXE 502 PULSE / Cable Bundle 10m 95mm2 H2O AXE 502 PULSE
	VM0492	Kabel propoj. 15m 95mm2 H2O AXE 502 PULSE / Cable Bundle 15m 95mm2 H2O AXE 502 PULSE
	VM0489	Kabel propoj. 20m 95mm2 H2O AXE 502 PULSE / Cable Bundle 20m 95mm2 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 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
	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 cívce 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	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

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	-	-	-
Chladící 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 181 AXE
ALF 221 AXE

Svařovací stroj pro svařování metodou MIG/MAG

Celoměděný transformátor
Sedm stupňů regulace napětí
EURO konektor hořáku
Předehřev plynu

Stroji ALF 181 aXe a ALF 221 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 transformator
Seven voltage regulation steps
Torch EURO connector
Gas pre-heating

ALF 181 and ALF 221 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

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	E.0074.0	**ALF 181 BASIC AXE** stroj, napájecí kabel, zemnící kabel, redukce cívky drátu, návod Machine, power cord, clamp, Adapter, manual
	E.0025.0	**ALF 221 BASIC AXE** stroj, napájecí kabel, zemnící kabel, redukce cívky 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
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN 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 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	4287	Redukce CO-Ar pro ventil red.(z lahve CO na ventil AR)/ Adapter CO-Ar forGas Valve
	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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jed./Units	ALF 181 AXE	ALF 221 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	30 - 180	30 - 210
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	19,3 - 37,7	20,8 - 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 cívky	Spool diameter	mm	300	300
Hmotnost cívky	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)
Předehřev 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

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, čtyřikladkový 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	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	4287	Redukce CO-Ar pro ventil red.(z lahve CO na ventil AR)/ Adapter CO-Ar forGas Valve
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN 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 zemnící 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

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_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	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)
Předehřev plynu

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

Dostupná elektronika / Applicable control boards

Standard MAJOR

Feature	Vlastnost	BASIC	MINOR 2	MAJOR	SYNERGY
A + V meter	Ampérmetr 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 stoke / 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	☺	☺	☺

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. č. / Part No	Popis / Description
-44 v obj. čísle stroje ozn. velký čtyřkladk. posuv drátu **-44** part No i.e. large four roll feeder **-4** v obj. čísle stroje ozn. malý čtyřkladk. posuv drátu **-4** part No i.e. small four roll feeder	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
	E.002.M-44	ALF 400 MAJOR-44 COMPACT AXE
	E.002.Y-44	ALF 400 SYNERGY-44 COMPACT AXE
	E.004	ALF 400 S GENERATOR GAS AXE
	E.033.M	PS2 MAJOR GAS AXE Snímatelný posuv drátu-dvoukladka pro generátor / removable wire feed-two roll
	E.034.M-44	PS4 MAJOR GAS AXE Snímatelný posuv drátu-čtyřkladka pro generátor / removable wire feed-four roll
	V9030054E	Kabel propoj. 2m 50mm2 Gas / Cable Bundle 2m 50mm2 Gas aXe
	V9030090E	Kabel propoj. 5m 50mm2 Gas / Cable Bundle 5m 50mm2 Gas aXe
	V9030021E	Kabel propoj. 10m 50mm2 Gas / Cable Bundle 10m 50mm2 Gas aXe
	V9030014E	Kabel propoj. 15m 70mm2 Gas / Cable Bundle 15m 95mm2 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
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU
	6008	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	K910-1	Redukce - adaptér do 18 kg / Adapter up to 18 kg
2kl./2roll , 4kl./4 roll ozn.: **-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
	2189	Kladka pro ocelový drát 1.0-1.2 22/30 / Roll for steel wire 1.0-1.2 22/30
4kl./4 roll ozn.: **-44**	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
2kl./2 roll, 4kl./4 roll ozn.: **-4**	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
4kl./4 roll ozn.: **-44**	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
2kl./2 roll, 4kl./4 roll ozn.: **-4**	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
	2320	Kladka pro trubičkový drát 1.2-1.4 22/30 TD / Roll 1.2-1.4 22/30 TD tube wire
4kl./4 roll ozn.: **-44**	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
	VM0023	Kabel zemnící 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

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_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	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, nerezu 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 chladící jednotka
Ohřev plynu

Typ/type	Ocel.drát / Steel wire Ø	AL Ø	Trubič.drát / Flux corred 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

varianta s ramenem
version with arm

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 70mm2 W aXe / Cable bundle 2m 70mm2 W aXe
	VM0160E	Kabel propoj. 5m 70mm2 W aXe / Cable Bundle 5m 70mm2 W aXe
	VM0145E	Kabel propoj. 10m 70mm2 W aXe / Cable Bundle 10m 70mm2 W aXe
	VM0146E	Kabel propoj. 15m 70mm2 W aXe / Cable Bundle 15m 70mm2 W aXe (pro/for ATA 400)
	VM0150E	Kabel propoj. 15m 95mm2 W aXe / Cable Bundle 15m 95mm2 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	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN 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
	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 zemnící 3 m 400 A / Earthing cable 3 m 400 A
	V9040133	Čistič drátu - filc / wire cleaner
	V9040095	Držák čističe drátu / wire cleaner

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. stupňu	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) kompakt	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 kompakt	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
Chladící 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.

- able to choose polarity burner - self-shielding welding 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

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, zemnící kabel, hořák, návod Machine, power cord, clamp, torch, manual
	5.0518	**HOMER MG-160** stroj, napájecí kabel, zemnící kabel, hořák s EURO konektorem, návod Machine, power cord, clamp, torch, 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**
	PA1530	Hubice kónická 12 52mm PARKER pro **HOMER MG-160/** Nozzle Conical 12 52mm PARKER for **HOMER MG-160**
	6008	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN 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

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

PEGAS 41 PLASMA PFC

Plasmový řezací stroj

IGBT PFC invertor, možnost připojit ke zdroji 110-230V
vysoká rychlost řezaní
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 účiníku

Jaké jsou výhody PFC řešení?
Vyšší účinnost a s tím souvisí menší namáhaní 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

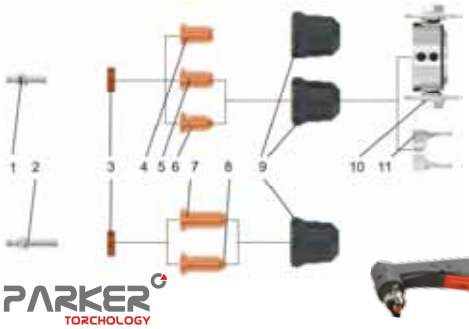
Připojení zemnícího kabelu (kabel je součástí dodávky)
Earthing Cable (part of delivery)

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 PEGAS 41 PLASMA PFC 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 zemnící 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



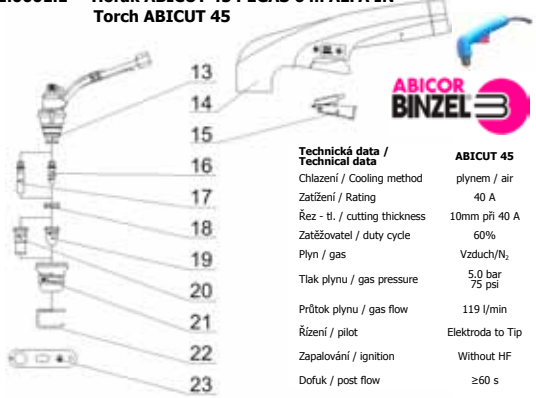
Technická data / Technical data	SCP 60
Chlazení / Cooling method	plynem / air
Zatížení / Rating	60 A
Řez - tl. / cutting thickness	8-12mm
Zatěžovatel / duty cycle	60%
Plyn / gas	Vzduch/N_2
Tlak plynu / gas pressure	4.5-5.0 bar 65-75 psi
Průtok plynu / gas flow	110 l/min 230 scfh
Řízení / pilot	Elektroda 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 / Rataining Cup 6 Holes**
9	SCP2530-6L	Hubice, 6 otvorů, max. životnost / Rataining Cup 6 Holes HD
10	SCP2551	Vozik 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 ABI25/45	2
17	748.0048.10	Elektroda dlouhá / Elektrode ABI25/45	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 ABI45 45A	1
22	748.0050.5	Pružina vodící / Lead ABI25/45	1

Poz./Pos.	Kód/Code	Název/Description
13	**748.0020.1**	**Tělo hořáku / Torch body ABI25/45**
14	**748.0053.1**	**Rukojeť / Handle ABI25/45**
15	**185.0005**	**Vypínač tlak. 2-polohový / Trigger**
16	**748.0032.10**	**Elektroda standard / Electrode ABI25/45**
17	748.0048.10	Elektroda dlouhá / Elektrode ABI25/45
18	**748.0033.2**	**Rozdělovač vzduchu / Diffuser ABI25/45**
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 ABI25/45
20	748.0049.10	Dýza 0,9 dlouhá / Cutting tip 0,9
21	**748.0052.2**	**Hubice / Nozzle ABI45 35A**
21	748.0043.2	Hubice / Nozzle ABI45 45A
22	748.0050.5	Pružina vodící / Lead ABI25/45
23	**748.0059.1**	**Multiklíč / Multi key ABI25/45**
	748.0057.1	**Kabelový svazek / Bundle ABI45**

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_{1eff}		Max. effective current I_{1eff}		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. thickenss-carbon steel		mm	8	10
Max. řez uhlíkaté oceli		Max. Cutting thickness - carbon steel		mm	15	20
Kvalitní řez	Uhlíkatá ocel	Quality cutting thickenss	Carbon steel	mm	10	15
	Nerez		Stainless steel	mm	8	12
	Hliník		Aluminium	mm	6	10
	Měď		Copper	mm	3	4
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		Curent regulation			continuous	
Třída izolace		Insulation class			F	
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.

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

Konektor ovládání hořáku
Torch connector

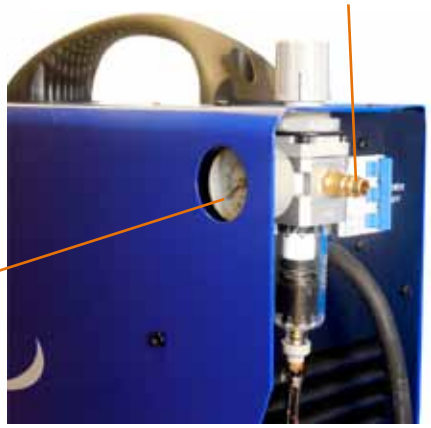
Díky madlu je snadno přenosný
Easy to carry with shoulder strap

LED hoření oblouku
Voltage pilot lamp

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

Zemnící kabel
Earthing Cable

Přívod tlakového vzduchu, odkalovač
Air inlet



Manometr
Pressure gauge

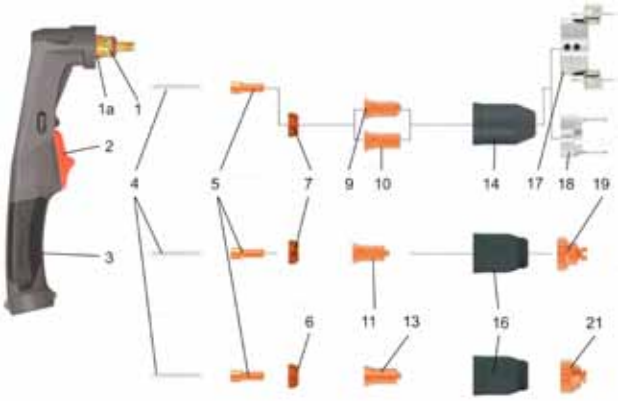
Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo/Part No	Popis / Description
	5.0514	**PEGAS 60 PLASMA+zemnící 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 zemnící 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
	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
10	SCP1222-09	Dýza 0,9 kontaktní 30-40A / Cutting Tip 0,9 Contact 30-40A	2
9	SCP1220-10	Dýza 1,0 40-50A / Cutting Tip 1,0 40-50A	2
9	SCP1220-11	Dýza 1,1 50-60A / Cutting Tip 1,1 50-60A	2
9	SCP1220-12	Dýza 1,2 60-70A / Cutting Tip 1,2 60-70A	2
5	SCP1204	Elektroda / Electrode	10
14	SCP1230	Hubice / Rataining Cup 30-70 A	1
11	SCP1226-10	Dýza 1,0 kontaktní 40-50A / Cutting Tip 1,0 Contact 40-50A	1
11	SCP1226-11	Dýza 1,1 kontaktní 50-60A / Cutting Tip 1,1 Contact 50-60A	1
16	SCP1232	Hubice / Shield Cup Body	1
19	SCP8041	Nástavec ruční max. 80A / Shield Cup Contact 30-80 A	1

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
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	200 l/min 420 scfh
Řízení / pilot	Elektroda to Tip
Zapalování / ignition	Back Striking Without HF
Dofuk / post flow	90 s



PARKER TORCHOLOGY

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

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 chladící / 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 / Rataining 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

Technická data / Technical data

ČESKY		ENGLISH		Jedn./Units	Pegas 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. thickenss-carbon steel		mm	20
Max. řez uhlíkaté oceli		Max. Cutting thickness - carbon steel		mm	30
Kvalitní řez	Uhlíkatá ocel	Quality cutting thickenss	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		Curent regulation			continuous
Třída izolace		Insulation class			F
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 invertor
- malý 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

Zemnící kabel
Earthing Cable

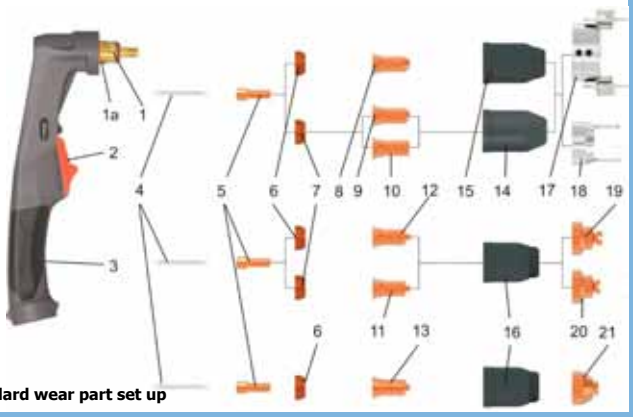
Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo/Part No	Popis / Description
	5.0281	**PEGAS 101 PLASMA+zemnící 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 zemnící 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
	5753	**Sada START k hořáku SCP 120 / Starting Kit for SCP 120** Sada Start obsahuje tyto díly: / Starting Kit includes the following parts:	
7	SCP1207	Rozdělovač vzduchu 4 ot. / Swirl Ring 4 Holes 30-70A	1
10	SCP1222-09	Dýza 0,9 kontaktní 30-40A / Cutting Tip 0,9 Contact 30-40A	2
9	SCP1220-10	Dýza 1,0 40-50A / Cutting Tip 1,0 40-50A	2
9	SCP1220-11	Dýza 1,1 50-60A / Cutting Tip 1,1 50-60A	2
9	SCP1220-12	Dýza 1,2 60-70A / Cutting Tip 1,2 60-70A	2
8	SCP1221-14	Dýza 1,4 80-90A / Cutting Tip 1,4 80-90A	2
8	SCP1221-15	Dýza 1,5 100-110A / Cutting Tip 1,5 100-110A	2
5	SCP1204	Elektroda / Electrode	10
14	SCP1230	Hubice / Rataining Cup 30-70 A	1
11	SCP1226-10	Dýza 1,0 kontaktní 40-50A / Cutting Tip 1,0 Contact 40-50A	1
11	SCP1226-11	Dýza 1,1 kontaktní 50-60A / Cutting Tip 1,1 Contact 50-60A	1
16	SCP1232	Hubice kontaktní / Shield Cup Body	1
19	SCP8041	Nástavec ruční max. 80A / Shield Cup Contact 30-80 A	1

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
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	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**

Poz	Kód	Název
1	SCP1201*	Hlava hořáku / Torch Head SCP 120
1a	5008*	O kroužek / O-Ring
2	SCP2516*	Tlačítko bezpečnostní / Button SCP 120 PARKER
3	SCP8014*	Rukojeť / Handle SCP 120
4	SCP1202*	Trubička chladící SCP 120 / Cooling Tube SCP 120
5	SCP1204*	Elektroda SCP 120 / Electrode SCP 120
6	SCP1206*	Rozdělovač vzduchu 6 ot. 80-120A / Swirl Ring 6 Holes 80-120A
7	SCP1207	Rozdělovač vzduchu 4 ot. 30-70A / Swirl Ring 4 Holes 30-70A
8	SCP1221-14	Dýza 1,4 80-90A / Cutting Tip 1,4 80-90A
8	SCP1221-15*	Dýza 1,5 100-110A / Cutting Tip 1,5 100-110A
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
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 drážkovací / Cutting Tip
14	SCP1230	Hubice 30-70 A / Rataining Cup 30-70 A
15	SCP1231*	Hubice 80-120 A / Rataining 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 drážkovací / Shield Cup Gouging

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. thickenss-carbon steel		mm	25
Max. řez uhlíkaté oceli		Max. Cutting thickness - carbon steel		mm	50
Kvalitní řez	Uhlíkatá ocel	Quality cutting thickenss	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		Curent regulation			continuous
Třída izolace		Insulation class			F
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 invertor
- malý rozměry, velký výkonem
- těžká strojírenská výroba
- průmyslová výroba
- možnost připojení na automat

Touto invertorovou 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

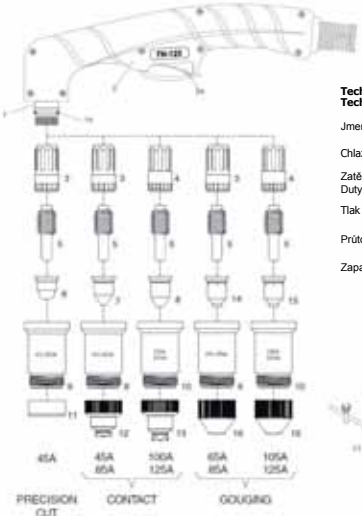
Přepínač CUT – režim řezání/AIR režim nastavení tlaku vzduchu/řezání děrovaných plechů
Switch for selection AIR/SET/perforated sheets

Zemnící kabel
Earthing Cable

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo/Part No	Popis / Description
	5.0288	**PEGAS 121 PLASMA+zemnící 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 zemnící 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	1
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



Technická data / Technical data	TH-125
Jmenovitý proud / Current	40-125A
Chlazení / Cooling method	plynem / air
Zatěžovatel 60% / Duty Cykle 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**

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 65/85A, 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	Přípravek na úkosování PT 40, 60, SCP 60, TH-125 / Bevel Tolls for PT 40, 60, SCP 60, TH-125

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.oceli při ručním (strojním) řezání		Max. productive cut. thickenss-carbon steel by hand (by machine)		mm	25
Max. řez uhlíkaté oceli při ručním (strojním) řezání		Max. Cutting thickness - carbon steel by hand (by machine)		mm	60
Kvalitní řez při ručním (strojním) řezání	Uhlíkatá ocel	Quality cutting thickenss by hand (by machine)	Carbon steel	mm	50
	Nerez		Stainless steel	mm	40
	Hliník		Aluminium	mm	30
	Měď		Copper	mm	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		Curent regulation			continuous
Třída izolace		Insulation class			F
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 profi 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

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	WRYKRYS
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

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
- Doplňkové zařízení pro pálení trubek CNC15-1 CNC ALFATUBECUT
- Odsávací a filtrační jednotka
- Vodní vana

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 nehodlají investovat velké částky do vysoce produktivních zařízení. Nabízíme provedení vzorového pálení podle výkresu potencionálního zákazníka přímo v naší firmě. Portály lze osadit i sadou pro řezání plamenem.

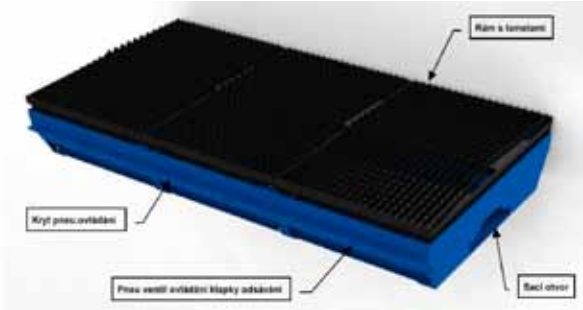
Po hardwarové i softwarové stránce bylo zařízení navrženo s cílem snadné, intuitivní obsluhy a jednoduché údržby. Pohyby v ose XYZ jsou realizovány prostřednictvím 4 výkonných krokových motorů v kombinaci s přesným lineárním vedením a hřebenovými převody (alternativa se servo motory na požádání). Systém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

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 zajistí 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.

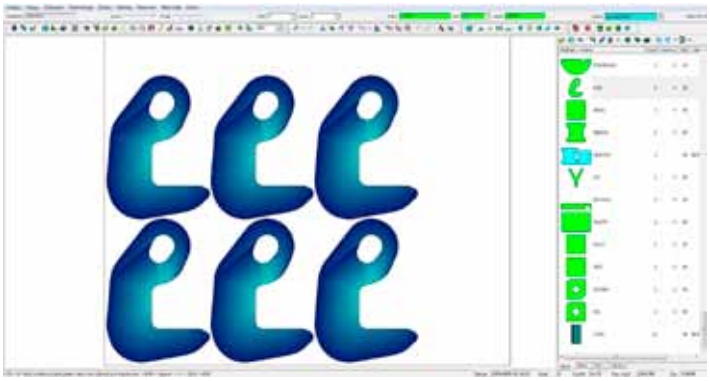
Způsob odsávání škodlivých zplodin při procesu pálení je řešen buď pomocí speciálního sekčně odsávaného stolu, vyznačující se vysokou účinností odsávání nebo alternativně pomocí stolu s centrálním typem odsávání (ekonomická varianta). Stůl je možné napojit na filtrační a odsávací jednotku nebo výkonný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



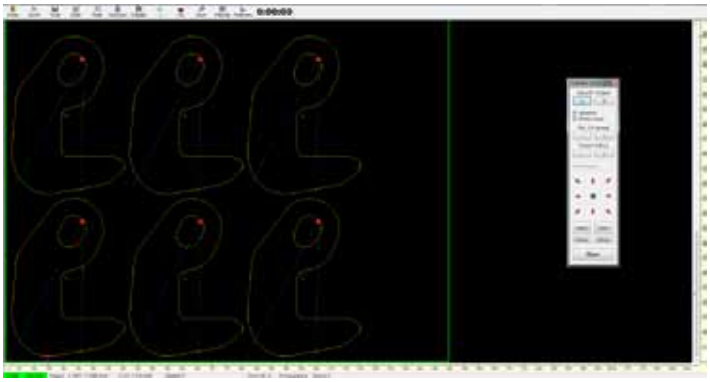
Sekčně odsávaný stůl.

Filtrační a odsávací jednotka

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. Povely k řídicí jednotce stroje se provádějí pomocí okna ,,Ovládání stroje“. Softwarová část lze rozšířit o technologický program WRYKRYS pro snadnou přípravu pálících plánů.



Technogický program WRYKRYS



Ovládací program CutCOMP

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
Hlídání 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/m²
Hmotnost	815 kg 1440 kg
Celkové rozměry (DxŠxV)	2700x1830x1250 mm 3500x2500x1250 mm

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 řetězů. Po dohodě lze k zařízení připojit plasmový zdroj jiných výrobců.

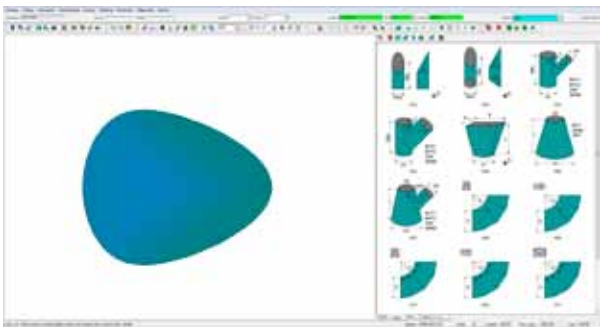
ROTOVADLO ALFATUBECUT

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 WRYKRYS 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	WRYKRYS nebo FASTCAM
Počet motorů	1
Pohyb v ose Y	Hřebeny + 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



Pálící plán - software WRYKRYS

PEGAS 60 plasma CNC

IGBT PFC invertor

vhodný pro produktivní strojní řezání materiálu
do tloušťky cca 10 mm

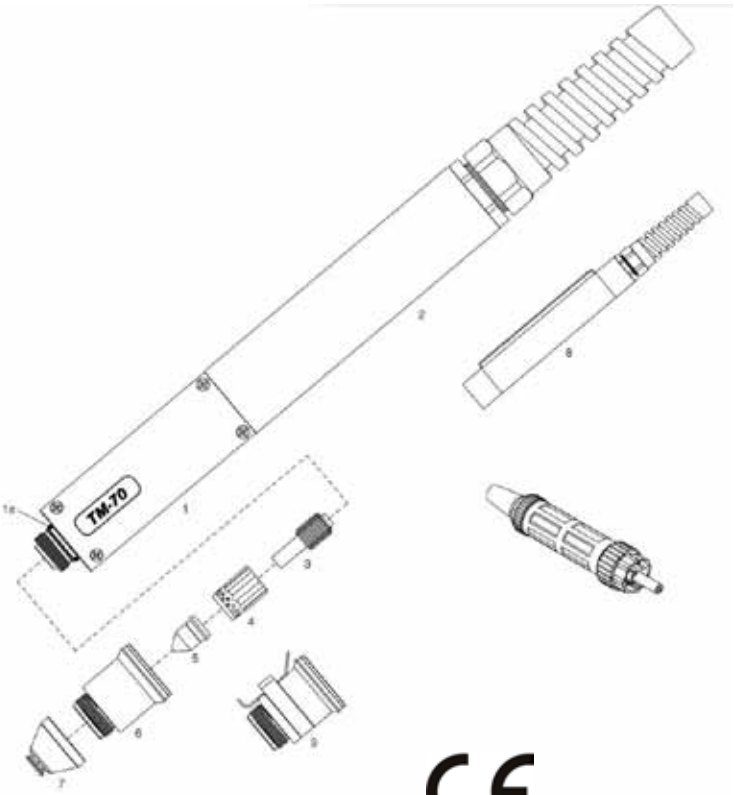
Technická data

Parametr		Pegas 60 plasma s hořákem TM-70
Síťové napětí		3 x 400V
Rozsah řezacího proudu		20 - 65A
Jištění		16 @
Řezací proud (DZ=100%) I_2		60 A
Řezací proud (DZ=60%) I_2		65 A
Max. produktivní řez uhl.oceli (DZ=100%)		10 mm
Max. řez uhlíkaté oceli (dělení od kraje)		20 mm
Kvalitní řez	Uhlíkatá ocel	10 mm
	Nerez	6 mm
Max. vstupní tlak vzduchu		8,5 barů
Pracovní tlak		5,0 barů
Spotřeba vzduchu		185 l/min
Zapalování oblouku		pneu-mechanic
Regulace proudu		plynulá/continuous
Hmotnost		24 kg

Hořák strojní TM-70 8m

plynem chlazený

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



CE

IEC 60974-7

Informace pro objednání

Poz.	Kód	Název
	5932	**Hořák TM-70 8 m PEGAS strojní koax**
1*	5934	Hlava hořáku TM-70 automat
1a*	5790	O-kroužek TM-70
2*	5791	Trubka Poziční TM
3*	5830	Elektroda STM-70, TM-70
4	5936	Rozdělovač plynu TM-70
4*	5831	Rozdělovač plynu TM-70 Max Life
5	5832	Dýza 20-50A STM-70, TM-70M
5*	5937	Dýza 70A TM-70
6*	5834	Hubice STM-70, TM-70
7*	5833	Hubice strojní STM-70, TM-70
8	5806	Trubka Poziční s hřebenem TM
9	5938	Hubice strojní OHMIC TM-70
*	Standardní vybavení hořáku	

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 plasma s hořákem TM-125	Pegas 121 plasma s hořákem TM-125
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
Max. produktivní řez uhl.oceli (DZ=100%)		15 mm	20 mm
Max. řez uhlíkaté oceli (dělení od kraje)		30 mm	45 mm
Kvalitní řez	Uhlíkatá ocel	15 mm	20 mm
	Nerez	12 mm	16 mm
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/ continuous	plynulá/ continuous
Hmotnost		32,4 kg	32,4 kg

Hořák strojní TM-125 8m

plynem chlazený

Zatěžovatel 60%	125A
Plyn	Air/N2
Tlak	5,0-6,0 bar
Průtok plynu	295 l/min
Zapalování	bez HF / without HF

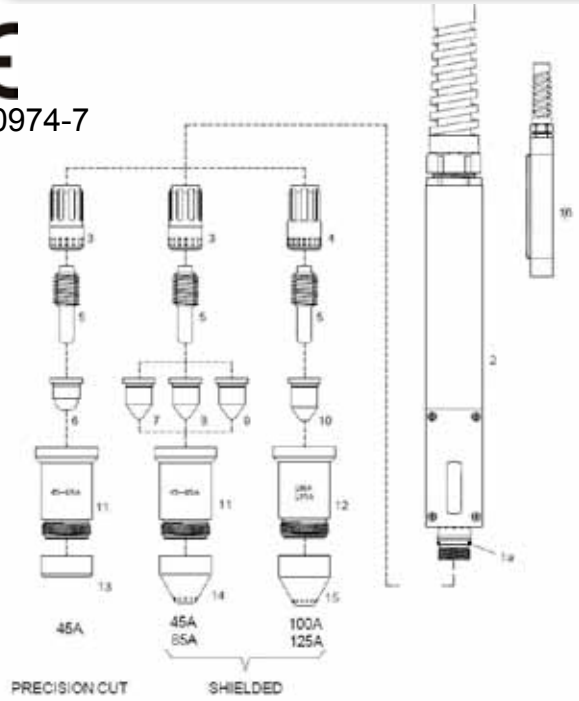
Obsah sady: 6071 Sada START k hořáku TM-125 PEGAS 120/121

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
	5939	**Hořák TM-125 8 m strojní coax**
	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



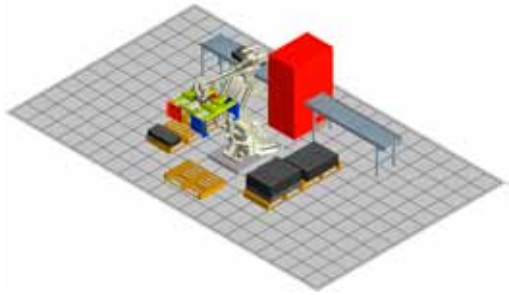
Průmyslové roboty a komponenty
The Robots and the components

Dodáváme a integrujeme robotizované pracoviště s roboty COMAU

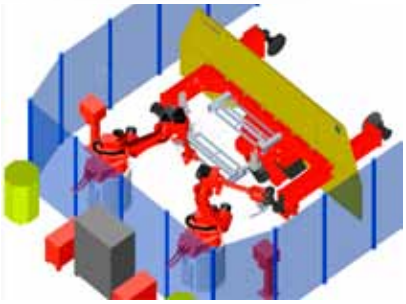
- obloukové svařování (MIG/MAG, TIG)
- bodové svařování (automobilový průmysl)
- paletizace a manipulace (široká škála robotů)
- obsluha strojů a hydraulických lisů („press to press“ – automobilový průmysl)
- plastikářský průmysl – obsluha vstřikolisů, kompletní řešení linek
- slévárenský průmysl – obsluha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

We supply robots, positioners, sliders, sensors (touch, arc, laser), cleaning station, wire feeders, torches - components for using with COMAU.



Roboty pro paletizační operace
Robots for palletizing operations



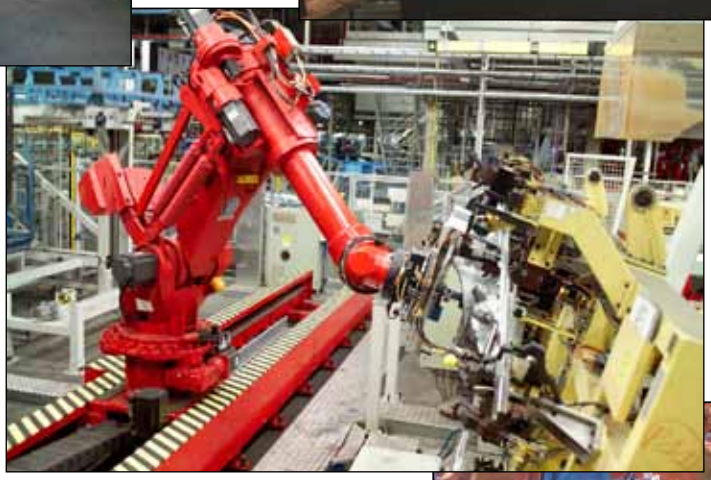
Roboty pro obloukové svařování
Robots for welding

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-trubkovnice, 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 - trubkovnice

Oblasti využití:

Farmaceutický průmysl
Biotechnologie
Chemický průmysl
Polovodiče
Potravinářský průmysl
Letectví
Energetika

inovační
praktické
cenově
dostupné
innovative
practical
affordable

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

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.

TETRIX 200
5-200A / 230V

Balancer

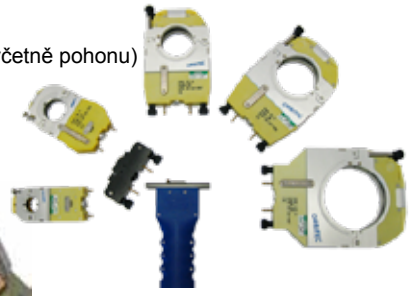
Cool 50

TETRIX 351
3-350A / 400V

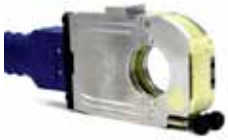
Uzavřené svařovací hlavy OSK pro spoj TRUBKA - TRUBKA

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./ watter 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
OSK 168SW	40 - 168,3



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

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

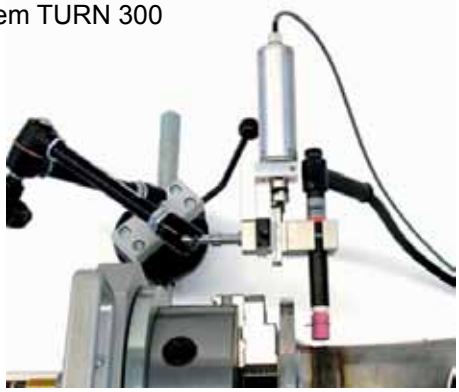
RBK 16 / AVC
ID Ø 9,8 - 78 mm
ID Ø 10 - 100 mm (AVC)

RBK 20
ID Ø 9,8 - 78 mm

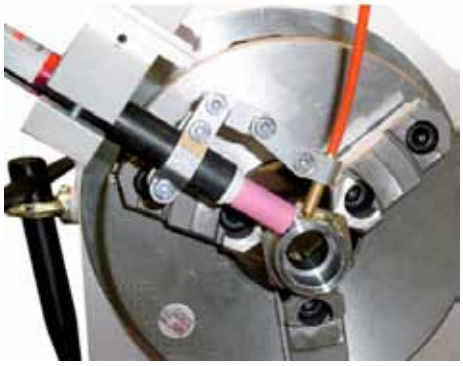
Integrovaný podavač 1kg nebo externí podavač 5 nebo 15 kg
integrated feeder 1kg or external feeder 5 or 15 kg

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/infinitely variable
Proud	Current transmission	max. 300 A
Upínací kapacita	Chucking capacity	Ø min-max (mm)
vnitřní	*Inner*	50 - 230
vnější	*Outer*	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

External wire feed units

5 nebo 15 kg
5 or 15 kg

Trub.ucpávky
purge Bungs

Formovací přípravky
forming preparation

Zarovnávačky trubek a další příslušenství
Tube squaring systems and accessory

PLANFIX 115
(⌀ 8 – 114,3 mm)

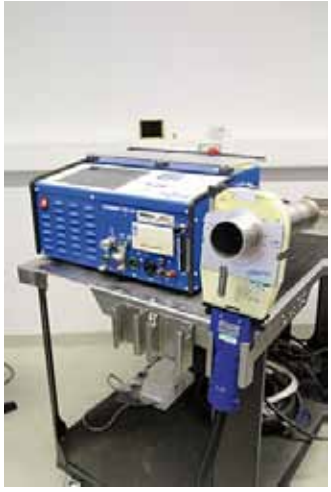
PLANFIX 40 AKKU
(⌀ 3 – 40 mm)

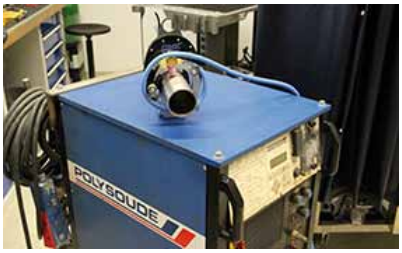
Pily
Saws

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

CC 171
(⌀ 16 – 170 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 připojik 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 extend other manufacturer weld heads can also get connected to Orbitec welding systems. The matching adaptations are available for purchase and rental.

Brusky wolframových elektrod
Wolfram electrode Grinder

Neutrix Wag 40
vzduchový filtr /
air filter
⌀ 1,6 - 4,0 mm

Neutrix MAX 90T
vzduchový filtr / air filter
⌀ 1,6 - 8,0 mm

Ultima-TIG
broušení v kapalině
grinding in liquid

Zařízení Clinox REC, POWER, PRO a ECO Energy 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 částečky (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.

Clinox Eco Energy je lehký a šikovný stroj v rámci energetického rozsahu, a to díky technologii Invertoru zajišťuje skutečnou produktivitu 96% (namísto 44% pro stroje s transformátormátorem) a je vybaven patentovaným hořákem s ručním dávkováním z integrované nádobky. Při použití nového štětce lze snáze dosáhnout na nejméně přístupné 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 a PRO je ideálním řešením pro firmy, které potřebují vysokou produktivitu. Díky patentovanému hořáku, který umožňuje rychlou výměnu volitelných nástavců, automatické dávkování roztoku a odsáváním par (u Clinox PRO) odfukováním par (u Clinox POWER) jsou velmi výkonní.

Clinox POWER, který je schopen pracovat současně s větším hořákem a menším hořákem s ručním dávkováním se produktivita zdvojnásobuje.

CLINOX ECO ENERGY

CLINOX POWER

CLINOX PRO ENERGY

NOVÝ HOŘÁK

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

NEW TORCH

- Best ergonomics
- Less parts for easy assembly
- Rotation That Prevent Excessive twisting of wires and Their break up

Hliník aluminium | Měď copper | uhlík. ocel carbon steel

Elektrochemické značení Inox Mark

Systém 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 nepřítomnosti rozpouštědel, kyselin, nebo jiných nebezpečných látek, umožňuje používat zařízení také v potravinářských a farmaceutických odvětvích.

Značení nerezu tmavé stainless steel | Značení nerezu světlé erosion stainless | galvaznizovaná ocel galvanized steel

Passi Test Plus

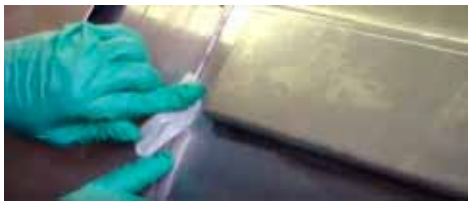
Passi test Plus je nástroj určený pro ty, kteří potřebují znát skutečnou kvalitu nerezové oceli a její odolnost vůči korozi . Skládá se ze, „sondy“, která bude kladena na povrch, který má být testován - obsahující elektrochemický systém, čtení a ukládání dat do externí jednotky. Tento test, který je 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 zkreslený 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, širokoúhlou 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 spojen 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.

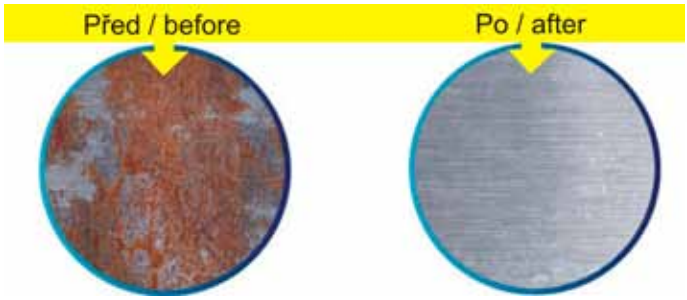
Pick & Clean
je jednoduché řešení pro moření a pasivaci nerezové oceli.

Čištění pomocí Pick & Clean je opravdu Ideální pro ty, kteří potřebují ošetřit svar z nerez 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 otřeme papirovým 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 otřeme papirovým ubrouskem. Tři rychlé kroky k snadnému ošetření povrchu.
Tento postup je rychlý, bezpečný a zcela šetrný k životnímu prostředí.



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 svářecí kuklou se mohou svářeči pohybovat daleko rychleji, protože neustále vidí, umisťují 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 zesvětlá. Svařeč tedy nemusí kuklu zvedat a znovu sklápět, během práce pořád vidí.

Volba stupně ztmavení

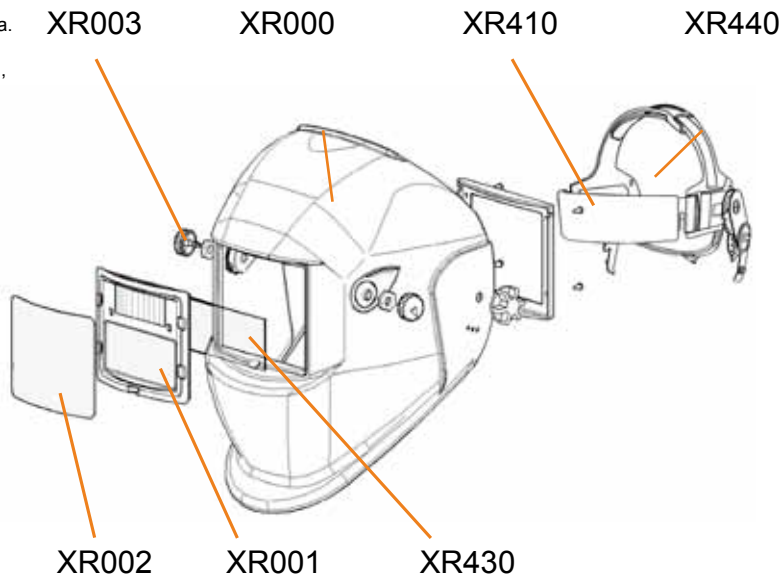
Stupeň ztmavení můžete nastavit manuálně v rozmezí 9 - 13. Správný stupeň ztmavení pro zamýšlené použití naleznete v tabulce Shade Guide Table 1. Otáčejte knoflíkem, dokud jeho šipka neukazuje na zvolenou hodnotu.

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 ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777**
XR001	Kazeta samostmívací pro kuklu S777 / Cartrige 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 komplet pro kuklu S777 a XR914 / Adjustable Headband komplet for S777 and XR914
XR410	Páska čelová pro kuklu S777 a XR914 / Front Headband S777 and XR914
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

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 článek 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 skleletu 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 skleletu vně na boku / **Helmet S7SUperior** has got all the setting elements placed on the outer surface of the helmet shell

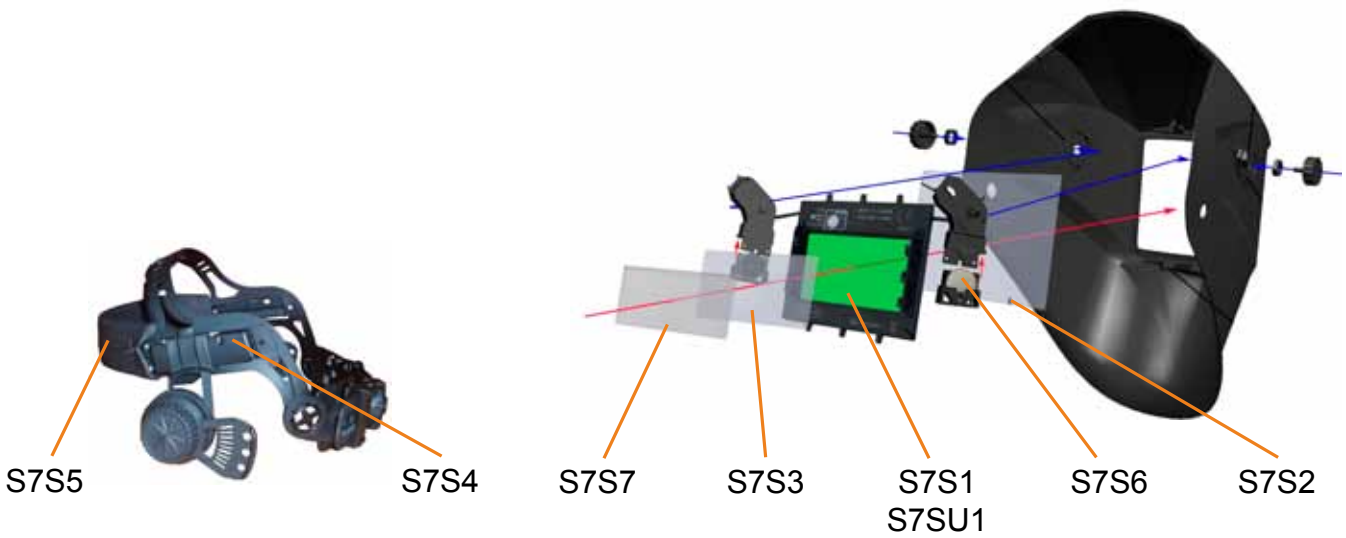
S7S oranžová/ orange

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 / Cartrige for S7S
	S7SU1	Kazeta samostmívací pro kuklu S7SU / Cartrige 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) volitelné 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

POJÍZDNÝ ODSAVAČ
MOBILE FILTER SYSTEM
UNI FILTER 2000H s aktiv C filtrem/activ carbon filter
EVO FILTER s aktivním uhlím/with Activated Carbon

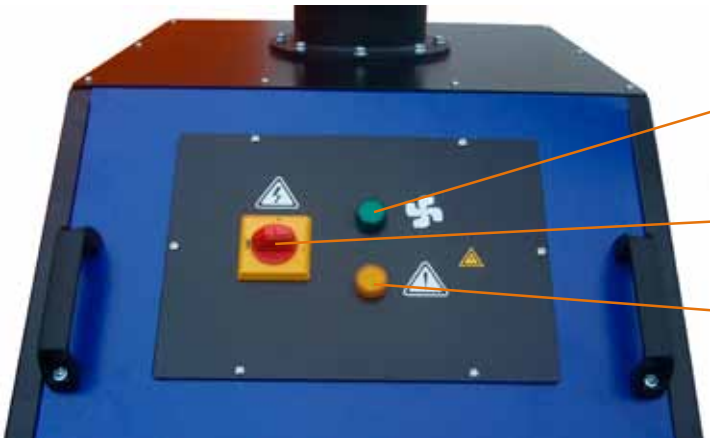
Odsavač **UNI FILTER** je určen k místnímu odsávání škodlivin vzniklých při sváření. Filtr může být vybaven jedním nebo dvěma odsávacími rameny.
Odsavač **EVO FILTER** je určen k občasnému místnímu odsávání škodlivin vzniklých při sváření. Filtr je vybaven jedním odsávacím ramenem. Pokud bude odsavač používán s vysokou frekvencí, je nutné počítat s častým čištěním filtračních stupňů a s častější obměnou filtrů.

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

EVO FILTER **UNI FILTER 2000H**

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 fume extractor **EVO FILTER** is designed for occasional local exhausting of pollutants arising from welding. The filter is equipped with an exhaust arm 2 m long. If the extractor is used with high frequency, it is necessary allow for frequent cleaning of the filters or more frequent replacement of filters.

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.



Kontrolka filtrace - ventilátor běží
Light filtration - fan on

Hlavní vypínač
ON/OFF switch

Kontrolka znečištění filtrů
Light - dirty filtress

Filtr kapsový UNI 2000H
Filter Glass microfibre rigid pocket bag

Filtr polyester UNI 2000H
Filter polyester

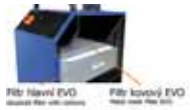
Filtr kovový UNI 2000H
Filter Metal

Filtr aktivní uhlí UNI 2000H
Filter Aktivated Carbon

Filtr hlavní EVO
Absolute filter with carbons

Filtr kovový EVO
Metal mesh filter EVO

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
	5.0266-1	**Odsavač EVO FILTER 2 m s aktivním uhlím/with Activated Carbon** pojízdné filtrační zařízení s 1 ramenem / mobile filter system with 1 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
	5.0505	Filtr hlavní EVO H3 s aktivním uhlím / Absolute filter with carbons pro EVO FILTER / for EVO FILTER
	5.0506	Filtr kovový EVO / metal mesh filter EVO pro EVO FILTER / for EVO FILTER

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./Units	UNI FILTER 2000H	EVO FILTER
Sací rameno	Suction arm	No	1 (2)	1
Síťové napětí	Supply voltage	V/Hz	1 x 230/50	1 x 230/50
Sací výkon	Machine air flow rate	m3/h	1500	1200
Max. výkon ventilátoru	Maximum extractor fan flow rate	m3/h	2500	2500
Krytí	Protection		IP 55	IP 55
Filtrační účinnost podle EN 779 (G2)	Filtration efficiency According to EN 779 (G2)	%	25	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	99,99
Třída izolace	ISO insulation class		F	F
Hlučnost	Sound pressure level	db(A)	73	73
Rozměry bez ramene (š x d x v)	Dimensions without arm (w x l x h)	mm	600 x 800 x 1200	600 x 570 x 1030
Hmotnost bez ramene	Weight without arm	kg	100 kg	96 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 chladící jednotka s vidlicí 1x230 V 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. 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 zamezí poškození hořáku vlivem přehřátí. Tato funkce je aktivní při připojení k invertorům ALFIN AC/DC, ALFIN T.

CS 601 W chladící 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 chladící jednotka s vidlicí 1x230 V/ CS 601 W Cooling Unit Plug 1x230 V**
	5.0225	**CS 601 W chladící jednotka ALFIN AC/DC+ALFIN T/ CS 601 W Cooling Unit ALFIN AC/DC+ALFIN T**
	5.0216-2	**CS 601 W chladící jednotka PEGAS-2 /CS 601 W Cooling Unit PEGAS-2**

Doporučujeme / We recommend

	6009	Kapalina chladící 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_1	Input voltage U_1 [V/Hz]	V/Hz	230/1~50
Vstupní proud I_1	Input current I_1 [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.			

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)
- 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.

POWERED by HONDA

BRIGGS & STRATTON

BRIGGS & STRATTON COMMERCIAL POWER

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn/ Units	3000 H CCL 3000 V CCL	3500 H AVR 3500 V AVR	5000 H CCL 5000 B CCL	5000 H AVR 5000 V AVR	8000 H CCL 8000 B CCL
Výkon alternátoru	Electric power	kVA	3,0	3,5	4,2	4,5	6,0
Proud	Current	A	13,0	15,2	18,2	19,5	26,0
Napětí / kmitočet	Voltage/ frequency	V/Hz	230 / 50	230 / 50	230 / 50	230 / 50	230 / 50
Stabilita napětí / frekvence	Stability U / F	%	6/1	1/1	6/1	1/1	6/1
Účiník - cos φ	Power factor cos φ		1	1	1	1	1
Regulace napětí	Voltage regulation		±II-	AVR	±II-	AVR	±II-
Motor model H (HONDA)	Engine type H (HONDA)		GX200	GX200	GX270	GX270	GX390
Zdvihový objem	Displacement	cm3	196	196	270	270	389
Výkon	Power	kW / HP	4,1 / 5,5	4,1 / 5,5	6,0 / 8,0	6,0 / 8,0	8,2 / 11
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	3,1	3,1	5	5	6
Motor model V (VANGUARD), B (BRIGGS)	Engine type V (VANGUARD), B (BRIGGS)		13H3	13H3	1450 series	20H13	2100 series
Zdvihový objem	Displacement	cm3	205	205	306	305	420
Výkon	Power	kW / HP	4,9 / 6,5	4,9 / 6,5	7,5 / 9,0	7,5 / 9,0	9,7 / 13
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	3,8	3,8	5,3	4,1	6,6
Chlazení	Cooling						
Startování	Starting						
Hladina akustického výkonu	Noise level	dB	96	96	96	96	96
Spotřeba paliva	Fuel consumption [LPH]	l/hod	1,2	1,2	1,6	1,6	2,1
Palivo	Fuel		bezolovnatý benzín / unleaded petrol / неэтилированный бензин 91+				
Elektrické krytí	IP code		IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Tepelná proudová ochrana 1F	Thermal current protection 1F		✓	✓	✓	✓	✓
Olejový hlídač	Oil sentry		✓	✓	✓	✓	✓
Rozměry DxŠxV	Dimensions LxWxH	mm	600x460x475	600x460x475	695x510x577	695x510x577	800x564x577
Hmotnost - suchá	Weight	kg	44	46	66	68	79

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.

AVR — 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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky/ Units	8000 H AVR 8000 V AVR	9000 H CCL 9000 B CCL	9000 H AVR 9000 V AVR	20000 V CCL	20000 V AVR
Výkon alternátoru	Electric power	kVA	6,0	8,0	8,0	18	18
Proud	Current	A	26,0	34,7	34,7	78,2	78,2
Napětí / kmitočet	Voltage/ frequency	V/Hz	230 / 50	230 / 50	230 / 50	230 / 50	230 / 50
Stabilita napětí / frekvence	Stability U / F	%	1/1	6/1	1/1	6/1	1/1
Účiník - cos φ	Power factor cos φ		1	1	1	1	1
Regulace napětí	Voltage regulation		AVR	±	AVR	±	AVR
Motor model H (HONDA)	Engine type H (HONDA)		GX390	GX390	GX390	-	-
Zdvihový objem	Displacement	cm3	389	389	389	-	-
Výkon	Power	kW / HP	8,2 / 11	8,2 / 11	8,2 / 11	-	-
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	6	6	6	-	-
Motor model V (VANGUARD)	Engine type V (VANGUARD)		2454	2100 series	2454	V-Twin 5434	V-Twin 5434
Zdvihový objem	Displacement	cm3	392	420	392	896	896
Výkon	Power	kW / HP	9,7 / 13	9,7 / 13	9,7 / 13	23 / 31	23 / 31
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	7,1	6,6	7,1	25	25
Chlazení	Cooling		✓	✓	✓	✓	✓
Startování	Starting		✋	✋	✋	⚡	⚡
Hladina akustického výkonu	Noise level	dB	96	96	96	97	97
Spotřeba paliva	Fuel consumption [LPH]	l/hod	2,1	2,1	2,1	6,2	6,2
Palivo	Fuel		bezolovnatý benzín / unleaded petrol / неэтилированный бензин 91+				
Elektrické krytí	IP code		IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Tepelná proudová ochrana 1F	Thermal current protection 1F		✓	✓	✓	✓	✓
Olejový hlídač	Oil sentry		✓	✓	✓	✓	✓
Rozměry DxŠxV	Dimensions LxWxH	mm	800x564x577	800x564x577	800x564x577	900x730x650	900x730x650
Hmotnost - suchá	Weight	kg	79	82	82	140	140

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
- 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 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

BRIGGS & STRATTON · POWERED by HONDA · BRIGGS & STRATTON COMMERCIAL POWER

* pouze pro export mimo CZ a SK

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn/ Units	7000 H CCL 7000 B CCL	7000 H AVR 7000 V AVR	9000 H CCL * 9000 B CCL *	10000 V AVR	14000 H CCL 14000 V CCL	14000 H AVR 14000 V AVR	16000 H CCL * 16000 V CCL *
Výkon alternátoru 3F/1F	Electric power 3F/1F	kVA	7,0 / 4,2	7 / 4,2	9,0 / 5,4	9,0 / 5,4	13,5 / 5,4	13,5 / 5,4	16,0 / 6,4
Proud 3F/1F	Current 3F/1F	A	10 / 18,3	10 / 18,3	14,5 / 23,5	14,5 / 23,5	19,5 / 23,5	19,5 / 23,5	23,0 / 27,8
Napětí / kmitočet	Voltage/ frequency	V/Hz	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	%	6/1	1/1	6/1	1/1	6/1	1/1	6/1
Účiník - cos φ	Power factor cos φ		0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
Regulace napětí	Voltage regulation			AVR		AVR		AVR	
Motor model H (HONDA)	Engine type H (HONDA)		GX390	GX390	GX390	-	GX690	GX690	GX690
Zdvihový objem	Displacement	cm3	389	389	389	-	688	688	688
Výkon	Power	kW / HP	8,2 / 11	8,2 / 11	8,2 / 11	-	16,6 / 22,3	16,6 / 22,3	16,6 / 22,3
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	6	6	6	-	25	25	25
Motor model V (VANGUARD),B (BRIGGS)	Engine type V (VANGUARD),B (BRIGGS)		2100 series	2454	2100 series	V-Twin3054	V-Twin 5414	V-Twin 5414	V-Twin 5414
Zdvihový objem	Displacement	cm3	420	392	420	479	896	896	896
Výkon	Power	kW / HP	9,7 / 13	9,7 / 13	9,7 / 13	11,9 / 16,0	20 / 27	20 / 27	20/27
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	6,6	7,1	6,6	8,5	25	25	25
Chlazení	Cooling								
Startování	Starting								
Hladina akustického výkonu	Noise level	dB	96	96	96	96	97	97	97
Spotřeba paliva	Fuel consumption [LPH]	l/hod	2,1	2,1	2,1	3,5	5,4	5,4	5,4
Palivo	Fuel		bezolovnatý benzín / unleaded petrol						
Elektrické krytí	IP code		IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Tepelná proudová ochrana 1F	Thermal current protection 1F		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Olejový hlídač	Oil sentry		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Rozměry DxŠxV	Dimensions LxWxH	mm	800x564x577	800x564x577	800x564x577	800x564x577	900x730x650	900x730x650	900x730x650
Hmotnost - suchá	Weight	kg	79	79	79	112	143 (V 155)	143 (V 155)	160

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.

AVR 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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn/ Units	16000 H AVR * 16000 V AVR *	16000 V CCL	16000 V AVR	22000 V CCL	24000 V CCL	24000 V AVR
Výkon alternátoru 3F/1F	Electric power 3F/1F	kVA	16,0 / 6,4	16 / 6,4	16 / 6,4	18 / 7,2	22,0 / 8,8	22,0 / 8,8
Proud 3F/1F	Current 3F/1F	A	23,0 / 27,8	23,1 / 27,8	23,1 / 27,8	26,0 / 31,3	31,8 / 38,2	31,8 / 38,2
Napětí / kmitočet	Voltage/ frequency	V/Hz	400 / 230 / 50	400 / 230 / 50	400 / 230 / 50	400 / 230 / 50	400 / 230 / 50	400 / 230 / 50
Stabilita napětí / frekvence	Stability U / F	%	1/1	6/1	1/1	6/1	6/1	1/1
Účiník - cos φ	Power factor cos φ		0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
Regulace napětí	Voltage regulation		AVR		AVR			AVR
Motor model H (HONDA)	Engine type H (HONDA)		GX690	-	-	-	-	-
Zdvihový objem	Displacement	cm3	688	-	-	-	-	-
Výkon	Power	kW / HP	16,6 / 22,3	-	-	-	-	-
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	25	-	-	-	-	-
Motor model V (VANGUARD),B (BRIGGS)	Engine type V (VANGUARD),B (BRIGGS)		V-Twin 5414	V-Twin 5434	V-Twin 5434	V-Twin 5434	V-Twin 6134	V-Twin 6134
Zdvihový objem	Displacement	cm3	896	896	896	896	993	993
Výkon	Power	kW / HP	20/27	23 / 31	23 / 31	23 / 31	26 / 35	26 / 35
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	25	25	25	25	25	25
Chlazení	Cooling							
Startování	Starting							
Hladina akustického výkonu	Noise level	dB	97	97	97	97	97	97
Spotřeba paliva	Fuel consumption [LPH]	l/hod	5,4	6,9	6,9	6,9	7,4	7,4
Palivo	Fuel		bezolovnatý benzín / unleaded petrol					
Elektrické krytí	IP code		IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Tepelná proudová ochrana 1F	Thermal current protection 1F		✓	✓	✓	✓	✓	✓
Olejový hlídač	Oil sentry		✓	✓	✓	✓	✓	✓
Rozměry DxŠxV	Dimensions LxWxH	mm	900x730x650	900x730x650	900x730x650	900x730x650	900x730x650	900x730x650
Hmotnost - suchá	Weight	kg	160	172	170	191	197	197

WELDVED

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 availibility of an independent and dependable welding power is needed.

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
Účiník - 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	cm3	389
Výkon	Power	kW / HP	8,2 / 11
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	6
Motor model B (BRIGGS)	Engine type B (BRIGGS)		2100 series
Zdvihový objem	Displacement	cm3	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		✓
Rozměry DxŠxV	Dimensions LxWxH	mm	800x564x577
Hmotnost - suchá	Weight	kg	91

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 spojení (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

M-WATT					
	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]	**Hmotnost - suchá [kg]** Weight [kg]
M-Watt - třífázový alternátor, 3000 ot./min.					
M-WATT 140-AVR-3000 TE Linz	14	AVR	29	435	140
M-WATT 240-AVR-3000 TE Linz	24	AVR	48	435	185
M-Watt - třífázový alternátor, 1500 ot./min.					
M-WATT 160-AVR-1500 Linz	16	AVR	32	435	174
M-WATT 250-AVR-1500 Linz	25	AVR	49	435	205
M-WATT 350-AVR-1500 Linz	35	AVR	68	435	242
M-WATT 420-AVR-1500 Linz	42	AVR	80	435	258
M-WATT 500-AVR-1500 Linz	50	AVR	93	435	298
M-WATT 600-AVR-1500 Linz	60	AVR	115	400	330
M-WATT 850-AVR-1500 Linz	85	AVR	160	400	380

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

Elektrocentrály s automatickým startem MEDVED mají tu výhodu, že se při výpadku sítě stávajícího elektrického rozvodu sami nastartují a zajistí vám alternativní dodávku energie. Jsou vybaveny bezobslužným elektrickým startem s mechanickými stykači, které během několika málo sekund přepojí zdroj síť/elektrocentrála. Soustava v sobě zahrnuje také pravidelné zkušební starty, které systém pravidelně ověřují a kontrolují jeho připravenost. Elektrocentrála je neustále hlídána automatickou jednotkou AT 207, která při zjištění výpadku vyhodnotí situaci a během pár sekund nastartuje a připojí elektrocentrálu. Tato jednotka je sama o sobě velmi spolehlivá a po celou dobu poskytuje důležité informace, například o napětí v síti, proudu, stavu baterie. Velkou výhodou nové generace řídících jednotek je, že díky volitelnému GSM modulu umožňují záložní zdroj obsluhovat a sledovat důležité informace pomocí chytrého telefonu a aplikace prakticky odkudkoliv.

Před pořízením je nutné si rozmyslet, na co budete elektrocentrálu používat. Zda vám stačí jednofázová elektrocentrála (230 V), či jestli k ní budete připojovat třífázové okruhy (400 V).

Převodník kódů (původních kódů elektrocentrál do nových kodů platných od září 2015)

Kód starý	Název starý	Kód nový	Název nový
3.0198	ARCTOS 3010H	3.0198.00	ARCTOS 3000 H CCL oooooo
3.0221	ARCTOS 3010V	3.0221.00	ARCTOS 3000 V CCL oooooo
3.0385	ARCTOS 3530H	3.0385.00	ARCTOS 3500 H AVR oooooo
3.0386	ARCTOS 3530V	3.0386.00	ARCTOS 3500 V AVR oooooo
3.0203	ARCTOS 5010H	3.0203.00	ARCTOS 5000 H CCL oooooo
3.0427	ARCTOS 5010B	3.0427.00	ARCTOS 5000 B CCL oooooo
3.0204	ARCTOS 5030H	3.0204.00	ARCTOS 5000 H AVR oooooo
3.0332	ARCTOS 5030V	3.0332.00	ARCTOS 5000 H AVR oooooo
3.0154	ARCTOS 8010H	3.0154.00	ARCTOS 8000 H CCL oooooo
3.0425	ARCTOS 8010B	3.0425.00	ARCTOS 8000 B CCL oooooo
3.0156	ARCTOS 8030H	3.0156.00	ARCTOS 8000 H AVR oooooo
3.0336	ARCTOS 8030V	3.0336.00	ARCTOS 8000 V AVR oooooo
3.0205	ARCTOS 9010H	3.0205.00	ARCTOS 9000 H CCL oooooo
3.0428	ARCTOS 9010B	3.0428.00	ARCTOS 9000 B CCL oooooo
3.0206	ARCTOS 9030H	3.0206.00	ARCTOS 9000 H AVR oooooo
3.0340	ARCTOS 9030V	3.0340.00	ARCTOS 9000 V AVR oooooo
3.0403-A	ARCTOS 9060H	3.0403.01	ARCTOS 9000 H AVR oooSAo
3.0403V-A	ARCTOS 9060V	3.0401.01	ARCTOS 9000 V AVR oooSAo
3.0201M	ARCTOS 12510V	3.0201.01	ARCTOS 12000 V CCL Mooooo
3.0202M	ARCTOS 12530V	3.0202.01	ARCTOS 12000 V AVR Mooooo
3.0207M	ARCTOS 20020V	3.0207.01	ARCTOS 20000 V CCL MooSoo
3.0208M	ARCTOS 20040V	3.0208.01	ARCTOS 20000 V AVR MooSoo

Kód starý	Název starý	Kód nový	Název nový
3.0416-A	ARCTOS 20060V	3.0208.02	ARCTOS 20000 V CCL oooSAo
3.0162-B	GRIZZLI 7012H	3.0162.01	GRIZZLI 7000 H CCL MooooJ
3.0426-B	GRIZZLI 7012B	3.0426.01	GRIZZLI 7000 B CCL MooooJ
3.0164-B	GRIZZLI 7032H	3.0164.01	GRIZZLI 7000 H AVR MooooJ
3.0344-B	GRIZZLI 7032V	3.0344.01	GRIZZLI 7000 V AVR MooooJ
3.0417-A	GRIZZLI 7060H	3.0417.01	GRIZZLI 7000 H AVR oooSAo
3.0424-A	GRIZZLI 7060V	3.0424.01	GRIZZLI 7000 V AVR oooSAo
3.0387	GRIZZLI 10032V	3.0387.01	GRIZZLI 10000 V AVR MooooJ
3.0388	GRIZZLI 10042V	3.0388.01	GRIZZLI 10000 V AVR MooSoJ
3.0211	GRIZZLI 14020H	3.0211.01	GRIZZLI 14000 H CCL MooSoo
3.0346	GRIZZLI 14020V	3.0346.01	GRIZZLI 14000 V CCL MNoSoo
3.0212	GRIZZLI 14040H	3.0212.01	GRIZZLI 14000 H AVR MooSoo
3.0348	GRIZZLI 14040V	3.0348.01	GRIZZLI 14000 V AVR MNoSoo
3.0418-A	GRIZZLI 14060H	3.0212.02	GRIZZLI 14000 H AVR oooSAo
3.0213	GRIZZLI 16020V	3.0213.01	GRIZZLI 16000 V CCL MNoSoo
3.0166	GRIZZLI 16040V	3.0166.01	GRIZZLI 16000 V AVR MNoSoo
3.0419-A	GRIZZLI 16060V	3.0166.02	GRIZZLI 16000 V AVR oooSAo
3.0214	GRIZZLI 22020V	3.0214.01	GRIZZLI 22000 V CCL MNoSoo
3.0215	GRIZZLI 22040V	3.0215.01	GRIZZLI 22000 V AVR MNoSoo
3.0216	GRIZZLI 24020V	3.0216.01	GRIZZLI 24000 V CCL MNoSoo
3.0217	GRIZZLI 24040V	3.0217.01	GRIZZLI 24000 V AVR MNoSoo
3.0217-A	GRIZZLI 24060V	3.0217.02	GRIZZLI 24000 V AVR oNoSAo

Nový název je tvořen typem motoru:
H = Honda AVR
V = Vanguard
B = Briggs

a označením regulace:
AVR
CCL = Kapacitní/Compaudní

Pozice v šestimístném kódu v názvu „oooooo“	1	2	3	4	5	6
	Motohodiny se světelnou indikací napětí	Velká palivová nádrž - 34 litrů	Příplatek za nerezový rám	Elektrický start	Automatický start (ATS komplet)	Elektrický panel s jističi
Je	M	N	R	S	A	J
Není	o	o	o	o	o	o

Sortiment typů elektrocentrál se může změnit, aktuální katalog naleznete na našich www stranách v sekci ke stažení.

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 media 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, AlSi10Mg. 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 AlSi10Mg. 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.

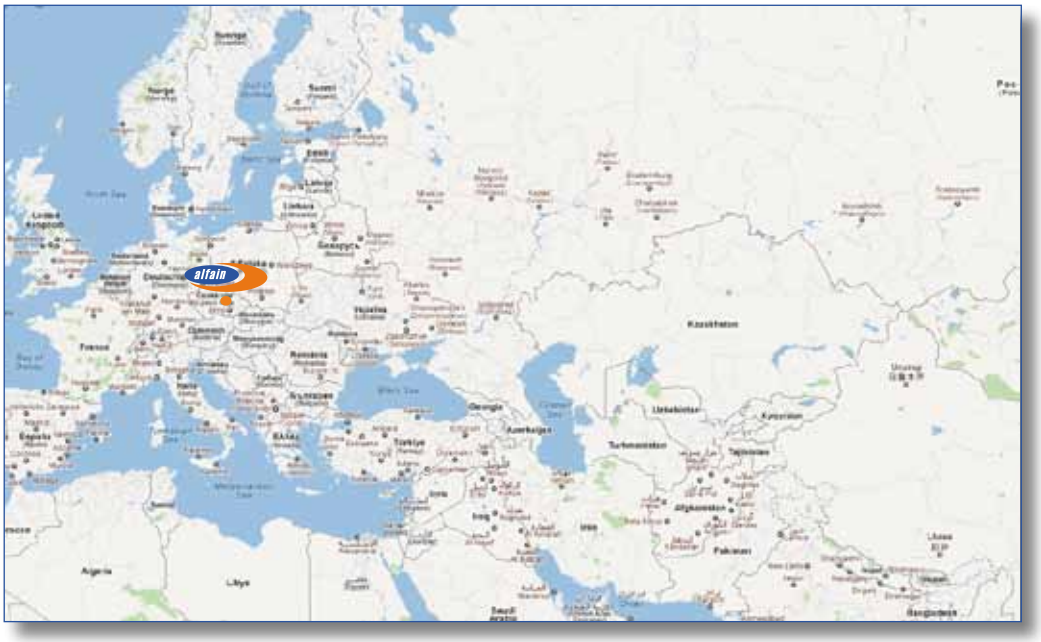
FMT turbínové plynoměry byly navrženy, aby splňovaly nejvyšší požadavky na spolehlivost a přesnost měření průtoku plynu. Hliníková měřící cartridge o délce 3 x DN s integrovaným usměrňovačem proudění zaručuje vysokou přesnost i v průtoku s velkými poruchami. Měřící cartridge může být předem kalibrována,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

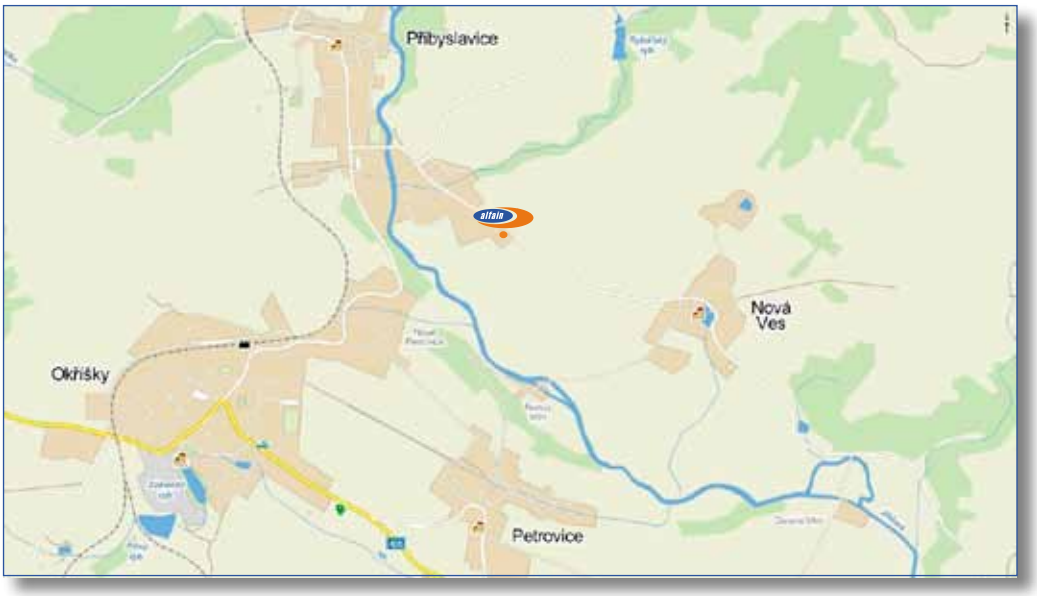
Jsme dodavatelem rotačních a turbínových plynoměrů FMG skupině **innogy** v ČR.

GasNet

Člen innogy

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:

© ALFA IN a.s., foto ilustrační, vyhrazujeme si právo změn. Images illustration, right of change reserved.

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

ISO 9001