



katalog
catalogue



PULSNÍ MIG/MAG INVERTORY / INVERTERS MIG/MAG PULSE

PULSNÍ MIG/MAG INVERTORY INVERTERS MIG/MAG PULSE

Obsah / Content:

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



SNADNÉ nastavení PULZNÍHO režimu!

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

Použijte hořáky s ovladačem

JSOU UŽITEČNÉ,
ODOLNÉ
A NEJSOU DRAHÉ

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

PARKER
TORCHHOLOGY



It is so easy to go to the pulse mode!

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

Use torches DMB with remote control

THEY ARE USEFUL,
STURDY
AND THEY ARE NOT EXPENSIVE

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



další výhody...

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



other benefits...

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



Síla, na kterou je spolehnutí

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



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

Optimální pro svařování samoochranným drátem

Sériově dodávané provedení s přepínáním pólů bez použití nástrojů



Polarity change possibility

Optimal for welding with a self shielding wire.

Osvětlení vnitřního prostoru posuvu drátu

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



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

Vyrobeno v České republice

Jsme tradičními výrobci svařovací techniky a transformátorů v České republice.



Czech made

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

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

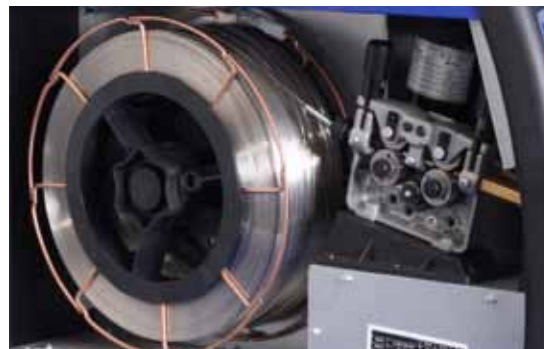
Svařovací synergický inverter pro svařování metodou MIG/MAG a MMA, pulzní režim. U inverterů AL je plnohodnotná možnost svařování hliníku, synergicky v pulzu

MIG/MAG - plná synergie nebo manuální režim
Okamžitý přístup k šesti proudům
Výborné svařovací vlastnosti ve směsném plynu i CO₂
Ø drátu 0,6; 0,8 mm; 1,0; 1,2 mm z různých kovových materiálů a slitin (uhlíkové a slitinové oceli, slitiny hliníku apod.)
Plynulá regulace napětí
Nastavitelný předfuk, dofuk, dohoření, počáteční rychlost
Modul MMA (obalená elektroda) - svařuje elektrodami do Ø 4,0 mm
4kl. posuv drátu
Elektronická tlumivka
Ekologický režim chlazení



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

MIG/MAG - Full synergy or manual mode
Instant access to six currents
Excellent welding characteristics in mixed gas and CO₂
Welds with wire up to diameter 0,6; 0,8 mm, 1,0; 1,2 mm of different metals and alloys (such as carbon steel and alloy steel, aluminum, etc.)
Continuous voltage regulations
Adjustable Pregas, Postgas, Burn back, Initial speed
Module MMA - Welds with electrodes up to diameter of 4,0 mm
4 roll feeders
Electronic regulations of the choke
Ecological cooling mode



Display

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

Volba korekce
Choice correction

Tlačítka rychlé volby JOB
Button rapid switches JOB

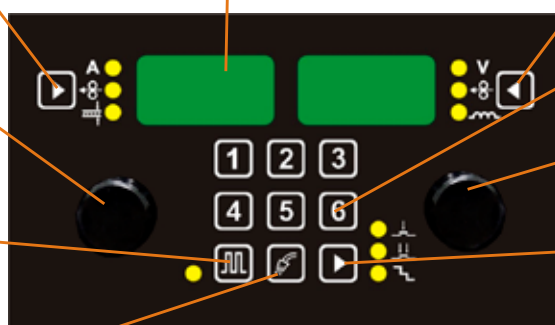
Enkodér, potvrzovací tlačítko
Encoder, confirmation button

Enkodér
Encoder
















Pulzní režim
pulse mode

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

Tlačítko test plynu
Button gas test



Informace pro objednání / Ordering Information

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

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

Technická data / Technical data

| ČESKY | ENGLISH | J./Units | aXe 250 PULSE MOBIL GAS (AL) | | aXe 320 PULSE MOBIL GAS (AL) | |
|--|--|----------|-------------------------------|----------|-------------------------------|----------|
| Metoda | Method | | MIG/MAG | MMA | MIG/MAG | MMA |
| Síťové napětí | Mains voltage | V/Hz | 3 x 400/50-60 | | 3 x 400/50-60 | |
| Rozsah svař. proudu | Welding current range | A | 20 - 250 | 10 - 250 | 20 - 315 | 10 - 300 |
| Napětí naprázdno U ₂₀ | Open-circuit voltage U ₂₀ | V | 63,1 | | 63,1 | |
| Jištění | Mains protection | A | 16 @ | | 16 @ | |
| Max. efektivní proud I _{eff} | Max. effective current I _{eff} | A | 12,9 | 13,0 | 12,9 | 12,8 |
| Svařovací proud (DZ=100%) I ₂ | Welding current (DC=100%) I ₂ | A | 210 | 190 | 210 | 190 |
| Svařovací proud (DZ=60%) I ₂ | Welding current (DC=60%) I ₂ | A | 250 | 230 | 250 | 230 |
| Svařovací proud (DZ=x%) I ₂ | Welding current (DC=x%) I ₂ | A | 60%=250 | 50%=250 | 25%=315 | 20%=300 |
| Počet regulačních stupňů | Voltage steps | | plynule/continuous | | plynule/continuous | |
| Krytí | Protection | | IP 23S | | IP 23S | |
| Normy | Standards | | EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A | | EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A | |
| Rozměry (š x d x v) | Dimensions (w x l x h) | mm | 240 x 650 x 438 | | 240 x 650 x 438 | |
| Hmotnost | Weight | kg | 26,6 | | 26,6 | |
| Rychlost posuvu drátu | Wire speed | m/min | 1,0 - 16,0 | --- | 1,0 - 16,0 | --- |
| Průměr cívky | Spool diameter | mm | 300 | | 300 | |
| Hmotnost cívky | Spool weight | kg | 18 | | 18 | |

aXe 250 PULSE *smart* (AL)

aXe 320 PULSE *smart* (AL)

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

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



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

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



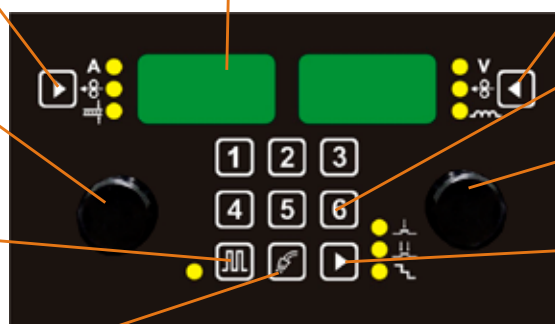
Display

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

Enkodér, potvrzovací tlačítko
 Encoder, confirmation button

Pulsní režim
 pulse mode

Tlačítko test plynu
 Button gas test



Volba korekce
 Choice correction












Tlačítka rychlé volby JOB
 Button rapid switches JOB

Enkodér
 Encoder

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

Informace pro objednání / Ordering Information

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

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

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

Technická data / Technical data

| ČESKY | ENGLISH | J./U. | aXe 250 PULSE SMART GAS (AL) | aXe 320 PULSE SMART GAS H2O (AL) |
|--|--|-------|-------------------------------|-----------------------------------|
| Metoda | Method | | MIG/MAG | MIG/MAG |
| Sít'ové napětí | Mains voltage | V/Hz | 3 x 400/50-60 | 3 x 400/50-60 |
| Rozsah svař. proudu | Welding current range | A | 20 - 250 | 20 - 315 |
| Napětí naprázdno U ₂₀ | Open-circuit voltage U ₂₀ | V | 63,1 | 63,1 |
| Jištění | Mains protection | A | 16 @ | 16 @ |
| Max. efektivní proud I _{eff} | Max. effective current I _{eff} | A | 12,9 | 12,9 / 13,3 |
| 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/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 double pulse HSL aXe 402 double pulse HSL aXe 502 double pulse HSL

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

Stroje z řady pulsních zdrojů s funkcí DOUBLE PULSE jsou určeny nejen do těžkých průmyslových provozů, ale také odvětví průmyslu náročného na přesnost a rychlost, jakými jsou potravinářství, farmacie a chemický průmysl. MIG/MAG svařování hliníku, nerez, MIG letování pozinku a nerez. Plně digitální řízení procesu, komunikace se strojem v češtině (+ 7 dalších jazyků)

Double puls (puls v pulsu), ukládání JOBŮ - 10 bank po deseti JOBECH
UP-DOWN dálkové ovládání hořáků, přídatná chladicí jednotka
Ventilátory a čerpadlo jsou ekologicky řízeny, svařování obalenou elektrodou
Na přání ROBO INTERFACE-možnost doplnit interface pro připojení k robotu



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

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

HS Puls umožňuje:

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

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

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

Full digital control.

User interface in 7 national languages.

Double pulse (pulse in pulse)

Job store - 10 memory banks, 10 jobs each.

UP-DOWN remote control on torch.

Cooling unit.

Cooling pump and ventilators eco-mode.

Coated electrode welding

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

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

The advantages of HS PULSE:

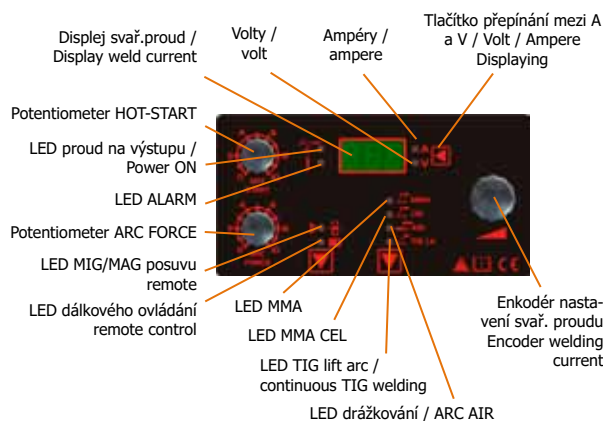
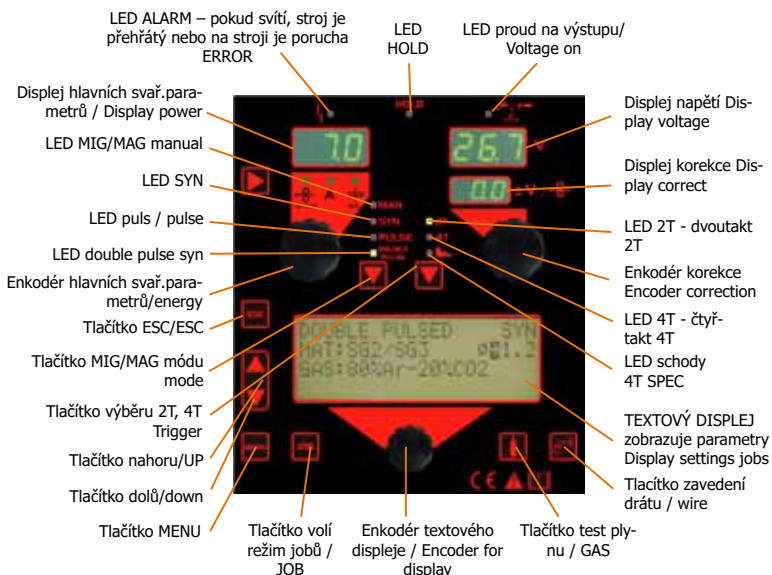
Increase of welding speed in average of 35% comparing to standard pulse welding

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

Higher penetration

Smaller risk weld defects

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



Informace pro objednání / Ordering Information

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

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

Technická data / Technical data

| ČESKY | ENGLISH | J./U. | aXe 320 double pulse | | | aXe 402 double pulse HSL | | | aXe 502 double pulse HSL | | |
|--|--|-------|----------------------|-----|----------|-------------------------------|----------|----------|-----------------------------|-----------|-----------|
| | | | MIG/MAG | MMA | TIG - DC | MIG/MAG | MMA | TIG - DC | MIG/MAG | MMA | TIG - DC |
| 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 _{eff} | Max. effective current I _{eff} | A | 14,2 | | 24,3 | 25,5 | 18,4 | | 26,7 | 28,0 | 23,3 |
| Svařovací proud (DZ=100%) I ₂ | Welding current (DC=100%) I ₂ | A | 230 | | 400 | 400 | 400 | | 400 | 400 | 400 |
| Svařovací proud (DZ=60%) I ₂ | Welding current (DC=60%) I ₂ | A | 280 | | 400 | 400 | 400 | | 450 | 450 | 460 |
| Svařovací proud (DZ=x%) I ₂ | Welding current (DC=x%) I ₂ | A | 45%=320 | | 100%=400 | 100%=400 | 100%=400 | | 50% = 500 | 50% = 500 | 50% = 500 |
| Třída izolace | Insulation class | | IP 23S | | | IP 23S | | | IP 23S | | |
| Normy | Standards | | | | | EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A | | | | | |
| Rozměry (šxdxv) komp./gen. | Dimensions (wxdxh) comp./gen. | mm | 572x1035x880 | | | 470x982x1257 / 470x982x1012 | | | 470x982x1257 / 470x982x1012 | | |
| Hmotnost kompakt/generátor | Weight - compact/generator | kg | 96,8 | | | 112,5/96,8 | | | 112,5/96,8 | | |
| Rychlost posuvu drátu | Wire speed | m/min | 1 - 20 | | | 1 - 20 | | | 1 - 20 | | |
| Průměr cívky | Spool diameter | mm | 300 | | | 300 | | | 300 | | |
| Hmotnost cívky | Spool weight | kg | 18 | | | 18 | | | 18 | | |
| Rozměry (š x d x v) posuv | Dimensions (w x l x h) feeder | mm | - | | | 263x690x498 | | | 263x690x498 | | |
| Hmotnost posuv | Weight - feeder | kg | 22,5 | | 22,5 | | | | 22,5 | | |
| Chladicí výkon (Q=1l/min) | Cooling power (Q=1l/min) | kW | 0,74 | | 0,74 | | 0,74 | | 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 double pulse HSL AC/DC HF aXe 502 double pulse HSL AC/DC HF

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

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



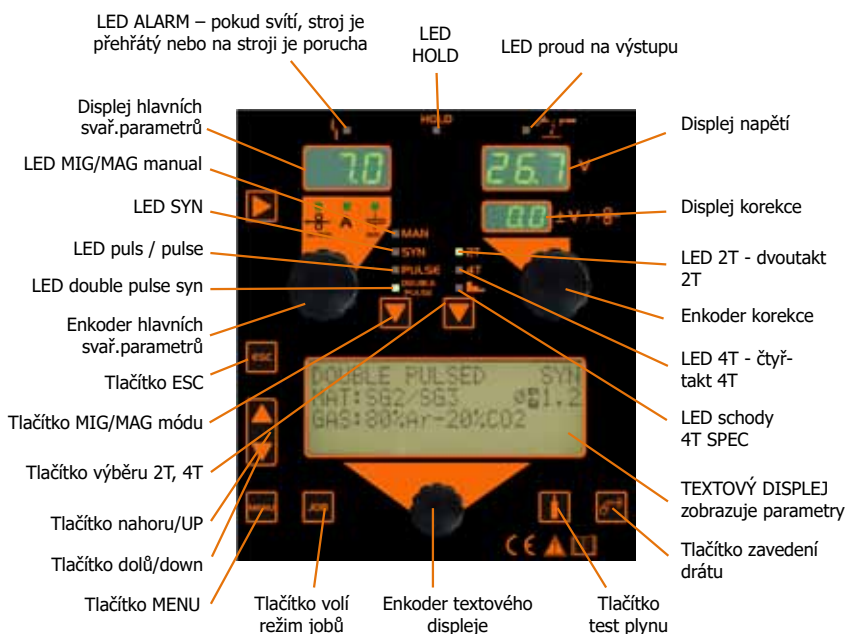
Pulsed synergic welding inverter for MIG/MAG, MMA, TIG AC/DC welding, gauging

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

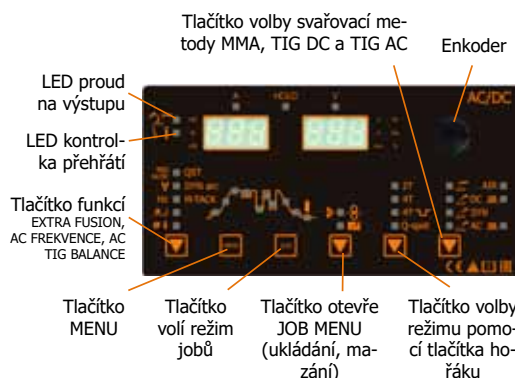
The HS Pulse is a special kind of MAG welding pulse characteristic by a very short and intense arc. It is very easy for the welder to manage this kind of arc. In comparison with other high deposit rate the HS PULSE does not stress the welder for the handling of the arc is very natural.



Snadné ovládání pro MIG/MAG


















Ovládací panel pro TIG AC/DC HF, MMA



INVERTERS MIG/MAG PULSE, AC/DC

Informace pro objednání / Ordering Information

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

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

Technická data / Technical data

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

PŘEHLED FUNKCÍ



OVERVIEW OF FUNCTIONS AND EQUIPMENT

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

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

Doporučené hořáky MIG/MAG Recommended torches MIG/MAG


PARKER
TORCHOLOGY

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



Technická data vodou chlazených hořáků / Technical data water cooled torches

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



SGP

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

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



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

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

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




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



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


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



SGB

Základní řada plynem a vodou chlazených hořáků MIG/MAG
dokonalá ergonomie se splněním požadavků na prémiovou značku pro profesionály

Basic range of gas and liquid cooled MIG / MAG torches
Ergonomics and handleability for professionals



SGA-LW

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

A series ultralights torches
products with screw on nozzle assemblies and innovative light weight cable sets

Technická data hořáků PULL/ Technical data torches PULL


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




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

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

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




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



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


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



DMB

Plynem a vodou chlazené hořáky MIG/MAG s dálkovým ovládáním. Jsou užitečné, odolné a nejsou drahé.
můžete měnit proud
můžete doladit oblouk
můžete vybírat uloženou „práci“

Gas and liquid cooled MIG / MAG torches with remote control. They are useful, sturdy and they are not expensive
you can change welding current
you can tune up the arc
you can switch among JOBS



STH

Tento hořák je kombinací TIG stylu rukojeti a MIG/MAG systému
trubka je otočná o 360° do libovolné polohy, vše bez potřeby nářadí
bez ohledu na polohu svařování bude poloha pro svařeče 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

| ČESKY | ENGLISH | STH 150AE | STH 240AE | SGA 155 | SGA-LW 305/DMB-LW 305 light |
|-------------------------|-------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------|
| Chlazení | Cooling method | plynem chlazené / air-cooled | plynem chlazené / air-cooled | plynem chlazené / air-cooled | plynem chlazené / air-cooled |
| Rozsah: CO ₂ | Rating: CO ₂ | 180 A | 250 A | 240 A | 315 A |
| Rozsah: Směsný plyn | Rating: Mixed Gas | 150 A | 220 A | 170 A | 300 A |
| Zatěžovatel | Duty cycle | 35 % | 35 % | 35 % | 35 % |
| Průměr drátu | Wire size | 0,6 - 1,0 | 0,8 - 1,2 | 0,6 - 1,0 | 0,8 - 1,2 |

POPIS FUNKCÍ MIG/MAG

HSL Pulse



Vyšší pracovní rychlost

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

Vyšší odtavovací výkon

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

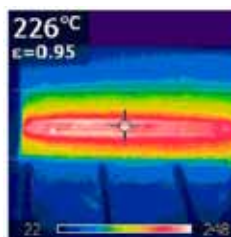
Méně vneseného tepla a menší plastické deformace

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

Lepší mechanické vlastnosti (tvrdość a pevnost v tahu)

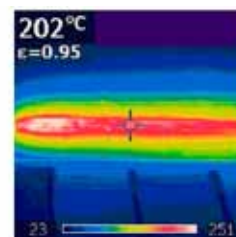
Pevnost v tahu v čistém depositu a v teplotně ovlivněné oblasti je mnohem vyšší u standardního pulzu. Vysoké vnesené teplo mění pevnost v tahu a tvrdość. V případě svařování HSL Pulsem zůstává tvrdość a pevnost v tahu blízko hodnotám základního materiálu, což je žádoucí stav při svařování konstrukčních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

Koutový svar 10,0 mm
Standard Plus



Teplota spoje při ukončení svařování 226 °C

Koutový svar 10,0 mm
HS Plus



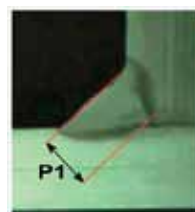
Teplota spoje při ukončení svařování 202 °C

Teplotně ovlivněná oblast (TOO)

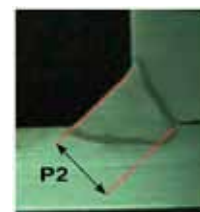
Hlubší průvar, menší riziko chyby průvaru

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

Koutový svar 10,0 mm
Standard Plus



Koutový svar 10,0 mm
HS Plus



Nižší výrobní náklady

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

HC pulse

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

Rovnoměrný přenos taveniny a optimální svařovací oblouk

Vyšší rychlost svařování

Zvýšená stabilita oblouku s absencí rozstříku

Oblouk přizpůsobující se pohybu hořáku

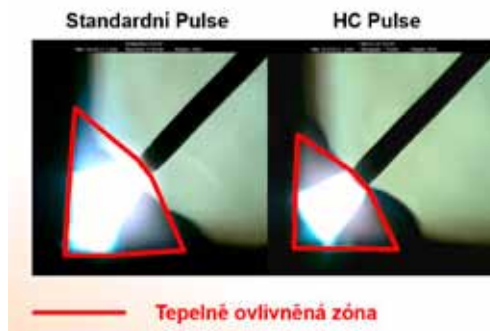
Snížení vneseného tepla do svařence

Snížení výrobních nákladů

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

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

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

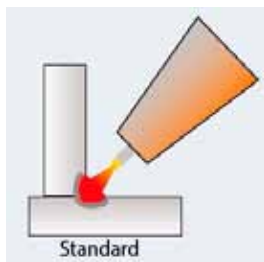


Power Focus

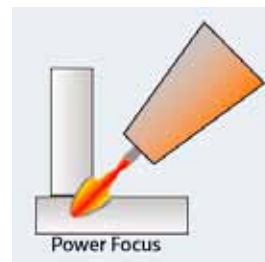


Rozdíl mezi standardním MIG/MAG svařováním a Power Focus

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



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



Podívejte se na video Power Focus



Specifikace standardního oblouku

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



Specifikace standardního oblouku

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



Rozdíly mezi Power Focus a standardním obloukem

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

Průvar při Power Focus



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

Specifikace Power Focus oblouku

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



Specifikace Power Focus oblouku

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



Standard

Power Focus



Tloušťka 8 mm
Úhel 30 °
Bez mezery mezi hranami

Power Root



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

Překlenutí mezery

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

V-drážky / svary trubek

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



Rozteč 2mm svislá poloha / drát Ø 1mm

Kořen bez zbytečného převýšení



Podívejte se na video, které ukazuje přednosti funkce Power root:



POPIS FUNKCÍ TIG DC

Q Start (Quick Start)

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

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

Výhody:

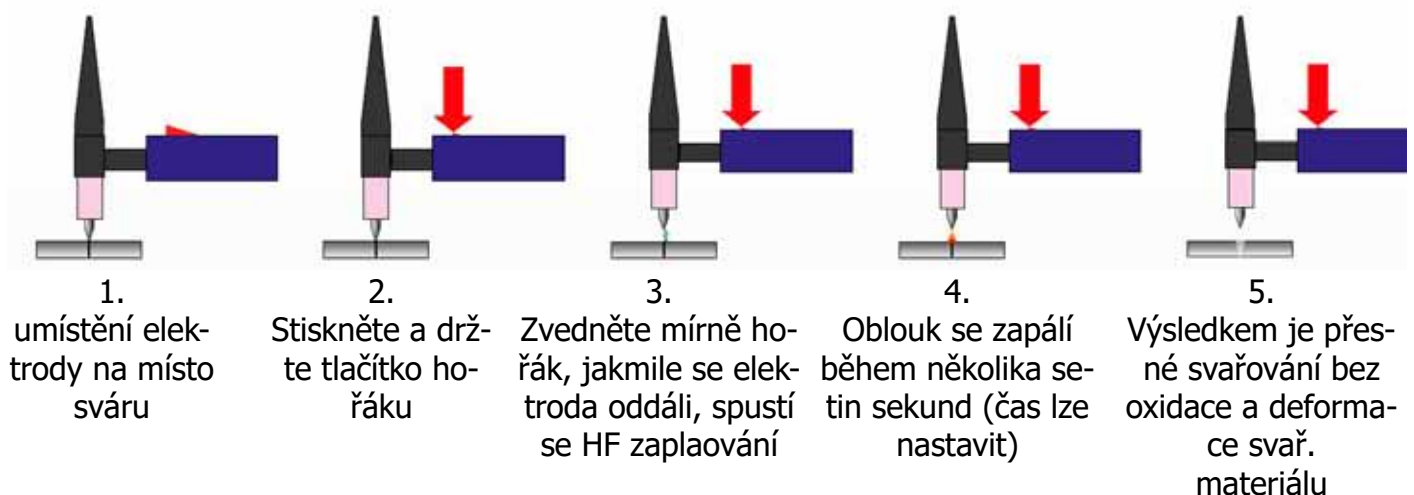
Rychlejší start procesu
Svary bez oxidace



Q Spot (Quick Spot)

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

Proces



Aplikace



Tupý svar 0,6mm



Svařování trubek 5/4" 2mm

Podívejte se na video
Q spot



Multitack

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

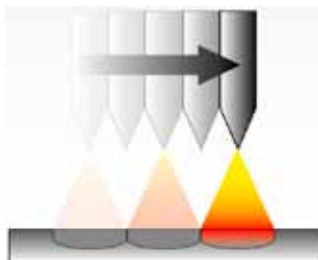
Podívejte se na video
Multitack



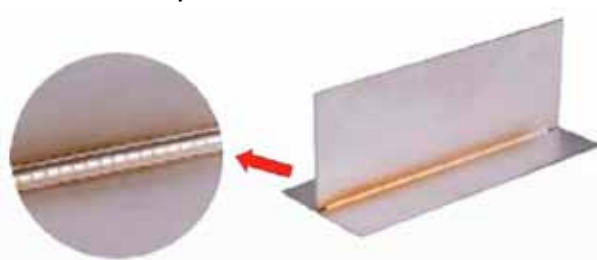
Standardní svařování
dochází k přehřátí a deformaci



Svařování s multitack
umožňuje ohlazení materiálu a minimalizovat deformace



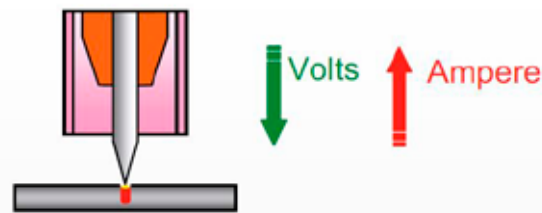
Při použití MULTITACK lze svařit materiály, které s jinými stroji jsou nesvařitelné v požadované kvalitě



Dynamic ARC

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

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



Výhody funkce DynARC:

Menší plastická deformace svařované části

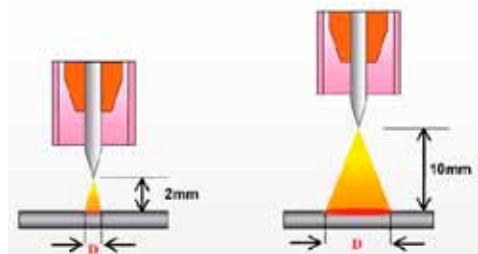
Zajišťuje lepší průvar

Tepelný výkon soustředěný výhradně na svar a ne na okolní plochu

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

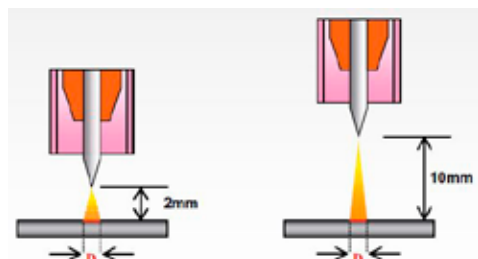
Snížené riziko přilepení elektrody při kontaktu se svařovou lázní a rychlejší svařování

Standardní svařování



Standardní svařování

Svařování s DynARC



Svařování s DynARC

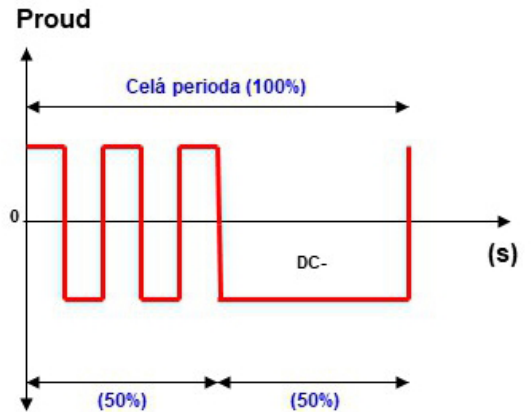
Podívejte se na video
Dynamic ARC



POPIS FUNKCÍ TIG AC/DC

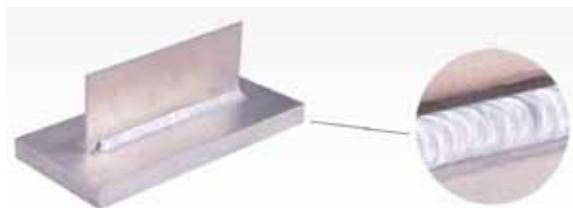
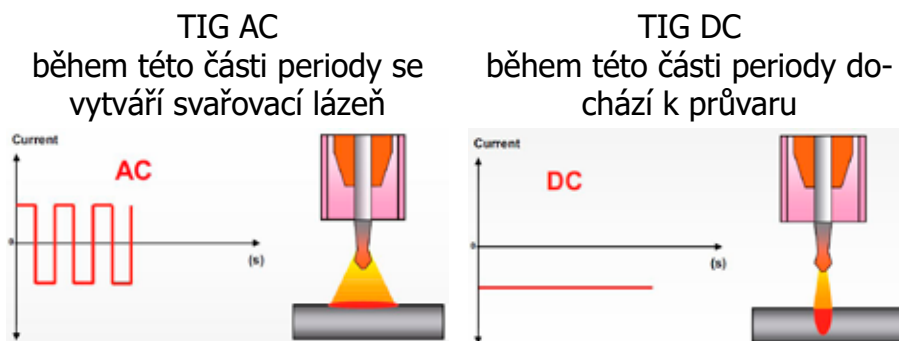
MIX AC/DC

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



Výhody funkce MIX AC/DC:

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



Funkce MIX AC/DC usnadňuje svařování různorodě silných materiálů

Podívejte se na video MIX AC/DC

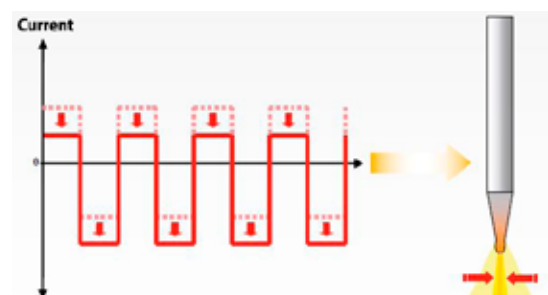


Extra Fusion (extra průvar)

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

Výhody funkce Extra Fusion:

- Stabilnější oblouk
- Lepší průvar



Plech 0,8mm



Vhodné pro koutové svařování, výhodou je čisté a přesné svařování

Podívejte se na video Extra Fusion





Váš prodejce/Your dealer:

ALFA IN a.s.
č.p. 74, 675 21 Nová Ves u Třebíče
Czech Republic

www.alfain.eu, obchod@alfain.eu
tel.: +420 568 840 009

GPS: 49°15'10.305"N, 15°47'20.698"E

