

KATALOG PRODUKTŮ

SVAŘOVACÍ TECHNIKA, ELEKTROCENTRÁLY, PLYNOVÉ FILTRY

PRODUCT CATALOGUE

WELDING EQUIPMENT, POWER GENERATORS, GAS FILTERS

we make it easy



O NÁS / ABOUT US



Společnost ALFA IN je tradičním českým výrobcem svařovacích strojů, transformátorů, a plynových filtrů. V roce 2010 jsme koupili do našeho výrobního portfolia dobře zavedenou značku elektrocentrál MEDVED. Od jara 2010 pokračujeme ve výrobě elektrických generátorů MEDVED.

Naše obchodní aktivity sahají daleko za hranice České republiky. Naše produkty exportujeme 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.

V oblasti plynových filtrů jsme největší dodavatel na českém a slovenském trhu.

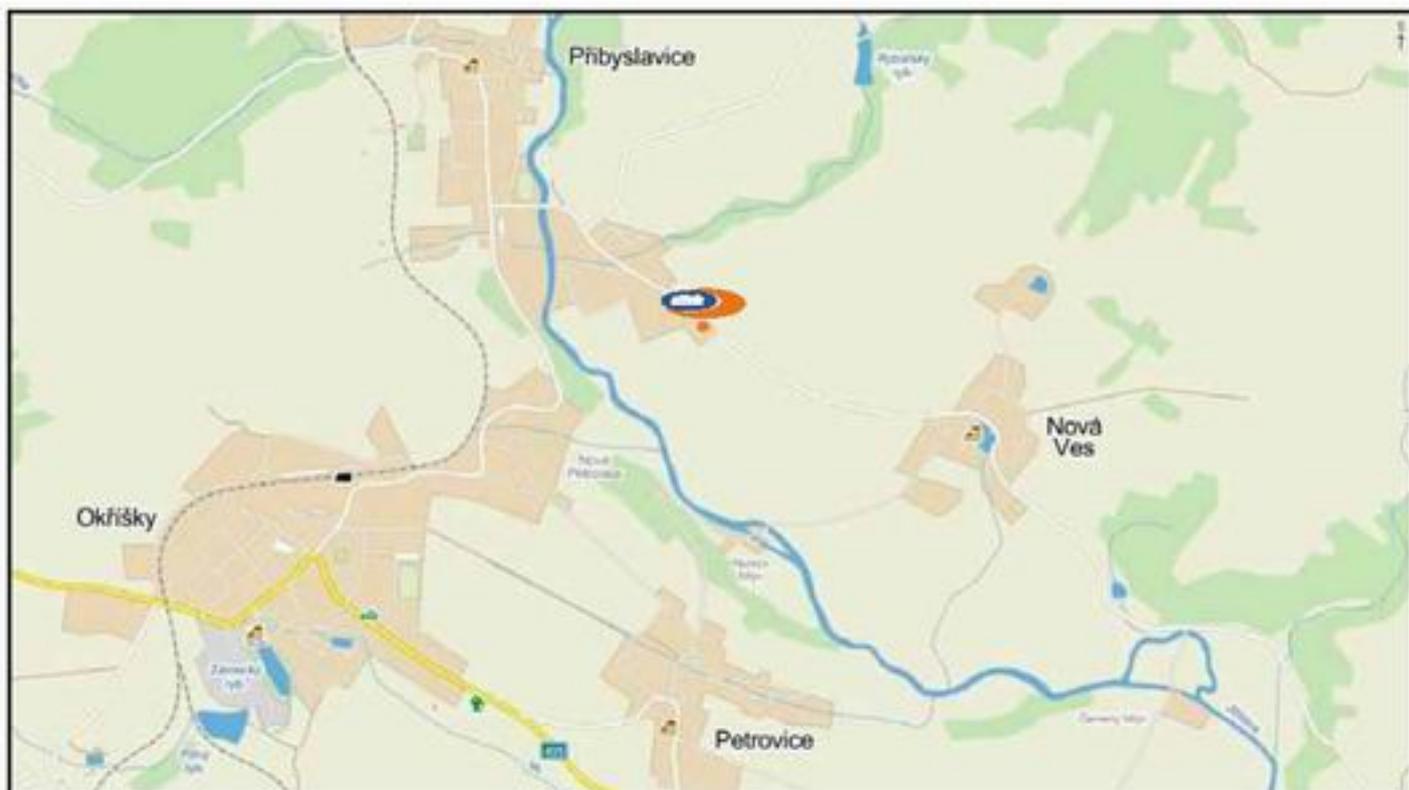
ALFA IN má od roku 2000 zavedený funkční a certifikovaný systém řízení kvality podle ISO 9001.

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 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.

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



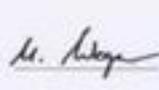
ZERTIFIKÁT • CERTIFICATE • СЕРТИФИКАТ • CERTIFICADO • CERTIFICAT


CERTIFIKÁT
 Certifikační místo
 TÜV SÜD Management Service GmbH
 jednatelství, Je společnost

ALFA IN a.s.
 Nová Ves 74
 CZ 475 21 Okříšky

zavádě a používá
 systém managementu jakosti v oboru
 Vývoj, výroba, prodej a servis svařovacích strojů,
 plazmových řezacích strojů a elektrocentrál.
 Prodej svařovacího zařízení.
 Vývoj, výroba a prodej plynových filtrů.

Na základě vykonaného auditu, zpráva č. 70012350
 bylo prokázáno splnění
 požadavků normy
ISO 9001:2008
 Tento certifikát je platný do 2013-05-06
 Registrační číslo certifikátu 12 100 13364 TMS


 Město: 201308-07

 888 754 2647 00

TÜV SÜD Management Service GmbH • Zertifizierungs- und Prüfzentrum in Přibyslavice 20 • 40520 München • Germany TÜV®

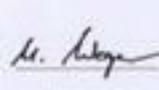
ZERTIFIKÁT • CERTIFICATE • СЕРТИФИКАТ • CERTIFICADO • CERTIFICAT


CERTIFICATE
 The Certification Body
 of TÜV SÜD Management Service GmbH
 certifies that

ALFA IN a.s.
 Nová Ves 74
 CZ 475 21 Okříšky

has established and applies
 a Quality Management System for
 Design, production, sales and service of welding
 machines and plasmascutting machines.
 Sales of welding equipment.
 Design, production and sales of gas filters.

An audit was performed, Report No. 70012350
 Proof has been furnished that the requirements
 according to
ISO 9001:2008
 are fulfilled. The certificate is valid until 2013-05-06
 Certificate Registration No. 12 100 13364 TMS


 Město: 201308-07

 888 754 2647 00

TÜV SÜD Management Service GmbH • Zertifizierungs- und Prüfzentrum in Přibyslavice 20 • 40520 München • Germany TÜV®

KONTAKTY / CONTACTS



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



Ing. Vlasta Slámová
zástupce ředitele / deputy managing director
email: info@afan.eu



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



Ing. Ivan Řídský
vedoucí obchodního oddělení / area sales manager
email: obchod@afan.eu



Miloš Wurschý
spílkářní technik / application technician
email: obchod@afan.eu



Miroslav Škrabal
export - import
email: export-import@afan.eu



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



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



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



Antonín Hambálek
technik obchodního oddělení / area sales manager
email: obchod@afan.eu



Karel Říha
obchod elektrocentrál / area sales manager power generators
email: obchod@afan.eu

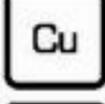


Hana Seemannová
obchod plynové filtry / area sales manager
gas filters
email: filtry@afan.eu

OBSAH/CONTENT:

	Přehled funkcí / Overview of functions	7
	Inventory MMA / MMA inverters	8 - 15
	Inventory TIG / TIG inverters	16 - 23
	Inventory TIG AC/DC / AC/DC inverters	24 - 27
	Inventory multifunkční / Multifaction inverters	28 - 33
	Přehled posuvů a MIG/MAG elektroniky Overview of feeders and MIG/MAG control boards	34 - 35
	Odbočkové MIG/MAG / Step-switched MIG/MAG	36 - 43
	MIG/MMA inverter / MIG/MMA inverters	44 - 45
	Chopper MIG / Choppers MIG	46 - 47
	Pulz MIG / Pulse MIG	48 - 49
	Plazma / Plasma	50 - 53
	Orbital	54 - 55
	Omega welding servis	56 - 57
	Svařování pod tavidlem / Submerged welding	58 - 59
	Příslušenství / Accessory	60 - 61
	Pojízdný odsavač / mobile filter system	62 - 63
	Elektrocentrály	64 - 69
	Plynové filtry	70 - 71

PŘEHLED FUNKCÍ / OVERVIEW OF FUNCTIONS

	Napájení 1 x 230 V. 1 x 230 V power supply.		Synergický režim lze použít i pro pulsní svařování. Synergic mode can be used for pulse welding as well.
	Napájení 3 x 400 V. 3 x 400 V power supply.		Jednotka vodního chlazení. Water-cooling unit.
	Svařování metodou MMA (ruční svařování elektrodou). MMA welding (manual electrode welding).		Stroj je možné vrátit do původního výrobního nastavení - RESET. Machine can be restored to default factory settings - RESET.
	Svařování metodou TIG (wolframovou elektrodou v inertní atmosféře). TIG welding (tungsten electrode in inert gas).		Invertorový zdroj svařovacího proudu. Inverter welding current source.
	Stroj je určen pro svařování metodou MIGMAG pomocí dodávaného drátu a ochranného plynu, známou také jako svařování „cé-óčkem“. The machine is designed for MIGMAG welding using filler-wire and shielding gas also known as CO2 welding.		Funkce HOTSTART usnadňuje zapálení elektrody použitím vysokého počátečního proudu po předem určenou dobu. The HOTSTART function facilitates the arc ignition by using high starting current for a predefined period of time.
	Kvalitní celoměděný transformátor. Quality all-copper transformer.		Technologie ARCFORCE automaticky vyrovnává výkyvy napětí na oblouku, způsobené pohybem ruky svařeče. The ARCFORCE technology automatically levels voltage fluctuations in the arc caused by the movement of welder's hand.
	Výkon stroje je regulován v krocích spínáním jednotlivých odboček transformátoru. Machine power is regulated in steps by connecting the various transformer taps.		Technologie ANTISTICK vypne svařovací proud, pokud by mělo dojít nebo došlo k přilepení elektrody ke svařenci. The ANTISTICK function switches off the welding current in case the electrode should or already has stacked to the weldpiece.
	Digitální ampérmetr a voltmetr. Digital amperemeter and voltmeter.		Technologie BILEVEL umožňuje během svařování přepínat mezi dvěma přednastavenými svařovacími proudy. The BILEVEL technology allows the welder to switch between two predefined currents during welding.
	Nastavitelná počáteční rychlost podávání drátu usnadňuje zapálení oblouku a zahájení svařování. Adjustable starting speed of the wire feeder allows easier arc ignition and beginning of welding.		Technologie LIFT ARC umožňuje snadné zapálení oblouku zapnutím hořáku přitisknutím ke svařenci a následným oddělením. The LIFT ARC technology enables easy arc ignition by switching on the torch while it touches the weld-piece and then lifting it.
	Nastavitelná doba dohoření svařovacího drátu. Adjustable welding wire burn-back time.		Zapalování svařovacího oblouku pomocí vysokofrekvenčního proudu. Arc ignition by high frequency current.
	Lze nastavit dobu předdůku ochranného plynu před zapálením oblouku. The pre-gas time before arc ignition is adjustable.		DC - svařování stejnosměrným proudem. DC - directed current welding.
	Nastavitelná délka dořuku ochranného plynu po ukončení svařování. The post-gas time after finishing welding is adjustable.		AC/DC - střídavý nebo stejnosměrný proud. AC/DC - directed or alternate current.
	Lze nastavit dobu předdůku a dořuku ochranného plynu před začátkem a po skončení svařování. Pre-gas and post-gas times are adjustable.		Nastavitelná doba náběhu ze startovacího proudu na proud pracovní. Adjustable slope-up time from the starting current to the working current.
	Svařování v režimech dvoutakt a čtyřtakt. Welding in 2-stroke and 4-stroke mode.		Nastavitelná doba klesání proudu z hlavního svařovacího proudu na proud koncový. Adjustable down-slope time from working current to end current.
	Možnost automaticky bodovat nebo svařovat v předem nastavených intervalech. Automatic spot or seam welding in pre-set intervals.		Teplotní ochrana, která stroj vypne v případě přehřátí. Thermal protection that switches the machine off when overheating occurs.
	Zapálení oblouku dotykem wolframové elektrody o svařenec. Contact arc ignition by touching the weld-piece with the tungsten electrode.		Svařování pulsním proudem. Pulsed current welding.
	Stroj je vybaven pamětí pro uložení nastavených parametrů pro vaše obvyklé svařovací práce („díly“). The machine is equipped with a memory to store your preferred parameters for various welding tasks (jobs).		AC Puls - svařování pulsním střídavým proudem. AC Pulse - welding with pulsed alternate current.
	Elektronická zpětná vazba rychlosti posuvu drátu. Electronic feedback of wire feeder speed.		Možnost připojit dálkové ovládání. Remote control is supported.
	Synergický režim, který automaticky podle jedné nastavené veličiny optimálně přizpůsobí všechny ostatní. Synergic mode allows you to set a single parameter and the machine calculates all other parameters accordingly.		Chlazení vzduchem pomocí ventilátorů. Forced air cooling with ventilators.
			Stroj je lehký a přenosný. Lightweight and portable machine.

PINGL 160

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

- Kontrolka zapnutí - zelená LED
 Power on indicator - Green LED
- Kontrolka přehřátí - žlutá LED
 Over temperature indicator - Yellow LED
- Potenciometr nastavení svař.proudu
 Adjustable manual amperage control
- Přepínač MMA (elektroda) / TIG
 Process switch STICK / TIG
- Rychlospojky pro kabely/hořák
 Twist lock dinse output terminal Supply cable / TIG torch



Funkce / Features



Informace pro objednání / Ordering Information



Produkt / Product	Obj. číslo / Part No		Popis / Description
PINGL 160	5.0146		Invertor, napájecí kabel, popruh, návad / Inverter, power cord, strap, manual
Kabely / Cables	V9030034		Kabely ALFIN 2x 3m 10-25 150A / Welding cables 2 x 3m 10-25 (damp + stick work lead)
Box	5.0110		Box modrý / Box blue
Hořák / Torch	706.1057	Hořák SRT17 V 4m BSB10-25	Hořák SR / Torch SR
	706.1058	Hořák SRT 17 8m V 10-25	
Redukční ventil / Hose Gas	3549		Ventil red.AR OXY MAXI PC 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
Kuřka / Helmet	S777a S777ac S777af S777ag S777ah	šedá / gray modrá / blue stříbro / silver černá / flame amerika / america	Samostnívad kuřka ALFA IN / Light Reactive Welding Helmet ALFA IN
Sada / Set	712.A011	Sada SR 1,6	Sada vybavení SR17,18,26 / Set SR 17,18,26
	712.A012	Sada SR 2,4	
	712.A013	Sada SR 3,2	
	712.A014	Sada SR 4,0	
Elektrody / Electrodes	400P210175	Elektroda 1.0x175	Elektroda wolfr2%Th / Elektrode wolfr2%Th
	400P216175	Elektroda 1.6x175	
	400P220175	Elektroda 2.0x175	
	400P224175	Elektroda 2.4x175	
	400P232175	Elektroda 3.2x175	

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky/ Units	PINGL 160	
Metoda	Method		MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60	
Střídání	Mains protection	A	16 pomalý/slow	
Max. síťový proud I _s	Max. input power I _s	A	31,8	24
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	15,9	12
Rozsah svař. proudů	Welding current range	A/V	5/20,2-160/26,4	5/10,2-160/16,4
Napětí naprázdno U ₀	Open-circuit voltage U ₀	V	62	62
Svařovací proud (DC=100%) I ₁₀₀ , A ₁₀₀	Welding current (DC=100%) I ₁₀₀ , A ₁₀₀	A/V	80/23,2	80/13,2
Svařovací proud (DC=60%) I ₆₀ , A ₆₀	Welding current (DC=60%) I ₆₀ , A ₆₀	A/V	100/24,0	100/14,0
Svařovací proud (DC=x%) I _x , A _x	Welding current (DC=x%) I _x , A _x	A/V	25%=160/26,4	25%=160/16,4
Třída izolace	Insulation class		F	
Krytí	Protection		IP21S	
Normy	Standards		EN 60974-1	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	130x110x230	
Hmotnost	Weight	kg	6	

PEGAS 160 E PEGAS 160 E DIGITAL PEGAS 160 E PFC PEGAS 160 E PFC CEL PEGAS 200 E



Svařovací inverter pro svařování metodou MMA a TIG

Technologie IGBT

Kompaktní, lehký, přenosný
ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
Jištěný a kompatibilní s elektrocentrálami
Rychlospojky 35-50 mm² pro připojení kabelů
PEGAS 160 E PFC CEL svařuje i celulozovými elektrodami
PEGAS 160 E DIGITAL je vybaven řízením ventilátoru a zařízením pro snížení napětí.

Tato funkce přináší několik výhod:

- zvýšení komfortu svářeče – svářeč není vystavován nepříjemnému relativně vysokému napětí naprázdno
- nižší znečištění elektroniky proudem chladicího vzduchu,
- úsporu energie,
- nižší zatížení hlukem,
- nižší opotřebení ventilátoru

Inverter for MMA and TIG welding

IGBT technology

Compact, lightweight, portable
ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
Protected and POWER GENERATOR compatible
Cable connectors 35-50 mm²
PEGAS 160 E PFC CEL welds with cellulose coated electrodes
The PEGAS 160 E DIGITAL is equipped by a digital display and voltage reduction device.

There are several advantages of this solution:

- No electrical shocks to the welder – higher work comfort
- Lower amount of impurities is driven onto the electronics by the airflow
- Energy saving
- Less noise
- Lower fan wear off

PFC - kompenzace účinníku

Jaké jsou výhody PFC řešení?

Stroj může být provozován na mimořádně dlouhých prodlužovacích kabelech - nehrozí úbytek napětí.
Vyšší účinnost a s tím souvisí menší namáhání jističe (jinými slovy jistič vypne později než u zařízení bez PFC).
Stroj lze připojit ke zdroji proudu 110V – 230V + -15% .
Malá náchylnost na podpětí a přepětí síťového proudu.
Menší úroveň elektromagnetického rušení.
Minimální zatěžování sítě jalovým proudem.

PFC - power factor correction

What are the advantages of PFC solution?

The machine can be operated at extremely long extension cords because it is not sensitive to voltage drop.
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.

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

Potenciometr nastavení svař.proudu
Adjustable manual amperage control.



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

Funkce / Features



Informace pro objednání / Ordering Information



KUKLA



KABELY



TIG HOŘÁK



RED VENTIL



SADA



BOX

Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
Pegas 160 E	5.0109	Invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
PEGAS 160 E DIGITAL	5.0203	Invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
PEGAS 160 E PFC	5.0164	Invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
PEGAS 160 E PFC CEL	5.0173	Invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
Pegas 200 E	5.0120	Invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
Kabely / Cables	VM253	Sraf. kabely 2 x 3m 35-50 (zam. kleště + držák elektrod) / Welding cables 2 x 3m 35-50
Box (Pegas 160 E)	5.0110	Box modrý / Box blue
Box (Pegas 200 E)	5.0126	Box černý / Box black
Hořák / Torch	705.0307	Hořák SR 26 4m V 35-50
	705.0308	Hořák SR 26 8m V 35-50
	705.0172	Hořák SR 17 4m V 35-50
	705.0173	Hořák SR 17 8m V 35-50
Redukční ventil / Hose Gas	3549	Ventil red.AR OXY MAXI PC 2 manometry / Valve Red.AR OXY MAXI PC 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MEDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MEDI-C M14G W21,8 x 1,14
Kukla / Helmet	5777a	Šedá / gray
	5777ac	modrá / blue
	5777af	stříbro / silver
	5777ag	černá / flame
	5777ah	amerika / america
Sada / Set	712.A011	Sada SR 1,6
	712.A012	Sada SR 2,4
	712.A013	Sada SR 3,2
	712.A014	Sada SR 4,0
Elektrody / Electrodes	400P210175	Elektroda 1.0x175
	400P216175	Elektroda 1.6x175
	400P220175	Elektroda 2.0x175
	400P224175	Elektroda 2.4x175
	400P232175	Elektroda 3.2x175

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn. Užití	PEGAS 160 E		PEGAS 160 E DIGITAL		PEGAS 160 E PFC		PEGAS 160 E PFC CEL		PEGAS 200 E			
			MMA	TIG										
Métoda	Method		MMA	TIG										
Střívné napětí	Main voltage	V/Hz	1x230/50-60	1x110/50-60	1x230/50-60	1x110/50-60	1x230/50-60	1x110/50-60	1x230/50-60	1x230/50-60	1x230/50-60			
Střídání	Main protection	A	35 posnáž/Slow	20 posnáž/Slow	35 posnáž/Slow	20 posnáž/Slow	35 posnáž/Slow	35 posnáž/Slow	35 posnáž/Slow	35 posnáž/Slow				
Max. střívný proud I ₁	Max. input power I ₁	A	31,8	24,0	35,0	21,3	21,6	14,4	27,3	17,2	21,6	14,4	40,0	27,4
Max. efektivní proud I ₂	Max. effective current I ₂	A	15,3	12,0	19,1	15,1	13,7	9,1	16,1	10,1	11,0	7,9	20,5	13,7
Rozsah svř. proudů	Welding current range	AV	5/0,2 - 160/21,4	5/19,2 - 163/16,4	8/20,3 - 125/25,0	8/19,3 - 125/15,0	10/20,4 - 160/21,4	10/18,4 - 160/16,4	8/20,3 - 110/14,4	8/19,3 - 110/14,4	10/20,4 - 160/21,4	10/19,4 - 160/16,4	5/20,2 - 195/27,5	5/19,2 - 206/19,0
Napětí naprázdno U ₀	Open-circuit voltage U ₀	V	82,0	62,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	62,0	62,0	
Svařovací proud (D2=100%) I ₁ /I ₂	Welding current (D2=100%) I ₁ /I ₂	AV	80/23,2	80/13,2	60/22,4	100/14,0	80/23,2	100/14,0	60/22,4	100/14,0	80/23,2	80/13,2	100/24	100/14
Svařovací proud (D2=60%) I ₁ /I ₂	Welding current (D2=60%) I ₁ /I ₂	AV	100/24,0	100/14,0	80/23,2	135/14,6	130/24,4	130/14,4	80/23,2	---	110/24,4	110/14,4	130/25,0	130/15,0
Svařovací proud (D2=40%) I ₁ /I ₂	Welding current (D2=40%) I ₁ /I ₂	AV	25% ⁺ 160/21,4	25% ⁺ 163/16,4	30% ⁺ 125/25,0	50% ⁺ 125/15,0	40% ⁺ 160/21,4	40% ⁺ 160/16,4	35% ⁺ 110/14,4	50% ⁺ 110/14,4	30% ⁺ 160/21,4	30% ⁺ 160/16,4	25% ⁺ 195/27,5	25% ⁺ 206/19,0
Třída izolace	Insulation class		F		F		F		F		F			
Krytí	Protection		IP23		IP23		IP23		IP23		IP23			
Normy	Standards		EN 60974-1		EN 60974-1		EN 60974-1		EN 60974-1		EN 60974-1			
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	130x390x230		140x410x230		140x410x230		140x410x230		140x360x230			
Hmotnost	Weight	kg	6		7,8		8,0		8,0		7,5			

PEGAS 250 E CEL

-  **Svařovací inverter pro svařování metodou MMA a TIG.
Svařuje i celulosovými elektrodami**

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

-  **Inverter for MMA and TIG welding.
Welds also with cellulose coated electrodes**

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



Funkce / Features



Informace pro objednání / Ordering Information



Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
Pegas 250 E CBL	5.0136	inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
DOV Pegas dálkové ovládání	5.0139	dálkové ovládání 10m, včetně konektoru / remote CTRL 10m, incl. Connector
Konektor pro DOV PEGAS	5.0149	konektor pro DOV PEGAS / Remote CTRL Pegas Connector
Kabely / Cables	VM0139	Svař. kabely 2 x 3m 35-50 250A (zam. klíč + držák elektrod) Welding cables 2 x 3m 35-50 250A (clamp + stick work lead)
Hořák / Torch	705.0307	Hořák SR 26 4m V 35-50
	705.0308	Hořák SR 26 8m V 35-50
	705.0172	Hořák SR 17 4m V 35-50
	705.0173	Hořák SR 17 8m V 35-50
Redukční ventil / Hose Gas	3549	Ventil red.AR OKY MAXI PC 2 manometry / Valve Red.AR OKY MAXI PC 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MEDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MEDI-C M14G W21,8 x 1,14
Kůkla / Helmet	S777a	šedá / gray
	S777ac	modrá / blue
	S777af	stříbro / silver
	S777ag	ohně / flame
	S777ah	amerika / america
Sada / Set	712.A011	Sada SR 1,6
	712.A012	Sada SR 2,4
	712.A013	Sada SR 3,2
	712.A014	Sada SR 4,0
Elektrody / Electrodes	400P210175	Elektroda 1.0x175
	400P216175	Elektroda 1.6x175
	400P220175	Elektroda 2.0x175
	400P224175	Elektroda 2.4x175
	400P232175	Elektroda 3.2x175

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky	PEGAS 250 E CBL	
Metoda	Method		MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3x400/50-60	
Střídání	Mains protection	A	35 pomalé/slow	
Max. síťový proud I_N	Max. input power I_N	A	19,2	13,7
Max. efektivní proud I_{eff}	Max. effective current I_{eff}	A	11,4	8,1
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A/V	10/20,4 - 250/30,0	5/10,2 - 250/20,0
Napětí naprázdno U_{00}	Open-circuit voltage U_{00}	V	97	97
Svařovací proud (DZ=100%) I_p/U_p	Welding current (DC=100%) I_p/U_p	A/V	150/26	150/16
Svařovací proud (DZ=60%) I_p/U_p	Welding current (DC=60%) I_p/U_p	A/V	190/27,6	190/17,6
Svařovací proud (DZ=x%) I_p/U_p	Welding current (DC=x%) I_p/U_p	A/V	35%-250/30,0	35%-250/20
Třída izolace	Insulation class		F	
Krytí	Protection		IP23S	
Normy	Standards		EN 60974-1	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	490 x 240 x 400	
Hmotnost	Weight	kg	22	

ALFIN 150 TP
ALFIN 160
ALFIN 200
ALFIN 250



Svařovací inverter pro svařování metodou MMA a TIG

Technologie IGBT
 ANTISTICK, ARC-FORCE, HOT-START
 Svařovací inverter pro svařování metodami MMA a TIG LIFT ARC
 TP - TOTAL PROTECTION (ALFIN 150 TP)
 Jištěný a kompatibilní s elektrocentrálami
 (minimální výkon elektrocentrály 8 KVA, doporučeno AVR)
 ALFA IN doporučuje elektrocentrálu MEDVED ARCTOS 8030

Inverter for MMA and TIG welding

IGBT technology
 ANTISTICK, ARC-FORCE, HOT-START
 Welding inverter for MMA and TIG LIFT ARC welding
 TP - TOTAL PROTECTION (ALFIN 150 TP)
 Protected and POWER GENERATOR compatible

Funkce / Features



	1x 230 V	3x 400 V	MMA	TIG	LIFT ARC	INVERTER	DC	HOT START	ARC FORCE	ANTISTICK	THERMAL PROTECTION	AIR FORCED COOLING	PORTABLE	REMOTE CONTROL
ALFIN 150 TP	☺	X	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	X
ALFIN 160	☺	X	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ALFIN 200	X	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ALFIN 250	X	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

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



KUKLA



KABELY



TIG HOŘÁK



RED. VENTIL



SADA



DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ



DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ PEDÁL

Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
Alfin 150 TP inverter . svářečka	5.0113	inverter, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
Alfin 160 inverter. svářečka	5.0003	inverter, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
Alfin 200 inverter. svářečka	5.0005	inverter, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
Alfin 250 MMA inverter. svářečka	5.0077	inverter, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
Box pro ALFIN 150 TP Box for ALFIN 150 TP	5.0110	Box pro ALFIN 150 TP / Plastic Box for ALFIN 150 TP
Kabely / Cables ALFIN 150 TP	V9030034	Kabely ALFIN 2x 3m 10-25 (zem. klešť + držák elektrod) / Welding Cable Set 2x 3m 10-25 (clamp + stick work lead)
Kabely / Cables ALFIN 160, 200, 250	V9030041	Kabely 2 x 3m 35-50 (zem. klešť + držák elektrod) / Welding cables 2 x 3m 35-50 (clamp + stick work lead)
Hořák / Torch ALFIN 150 TP	706.1057 706.1058 705.0907	Hořák SR1 17 4m V 10-25 / Torch SR17 4m BSB 10-25 Hořák SR1 17 8m V 10-25 / Torch SR17 V 8,00m BSB 10-25 Hořák ABETIG 26 4m V 35-50 / Torch ABETIG 26 4m V 35-50
Hořák / Torch ALFIN 160, 200, 250	705.0308 705.0172 705.0173	Hořák SR 26 8m V 35-50 / Torch SR26 8m V 35-50 Hořák SR 17 4m V 35-50 / Torch SR17 4m V 35-50 Hořák SR 17 8m V 35-50 / Torch SR17 8m V 35-50
Konektor pro dálkové ovlázení / Connector remote	2368	Konektor ALFIN DOV 021.004.0602 / Connector ALFIN remote cont. 021.004.0602
DOV pedál / Remote CTRL ALFIN 160, 200, 250	006.003.0130	Dálkové ovlázení - PEDÁL cbl 30 m ALFIN / Remote CTRL foot pedal cbl 10 m ALFIN
DOV1 / Remote CTRL ALFIN 160, 200, 250	5.0060	DOV1 dálkové ovlázení Complete 4m / Remote CTRL complete 4m
Redukční ventil / Pressure Valve	3549 4341	Ventil red. AR OKY MAXI PC 2 manometry / Valve Red. AR OKY MAXI PC 2 manometers Ventil red. AR MEDI-C M14G W2L8 x 1,14 / Valve Red. AR MEDI-C M14G W2L8 x 1,14
Kukla / Helmet	5777a 5777ac 5777af 5777ag 5777ah	šedí / gray modří / blue stříbro / silver ohně / flame amerika / america
Sady vybavení pro plynem chlazené hořáky Sets of accessories of gas cooled torches	712.A011 712.A012 712.A013 712.A014	Sada SR 1,6 Sada SR 2,4 Sada SR 3,2 Sada SR 4,0
Elektrody / Electrodes	400P230L75 400P235L75 400P220L75 400P224L75 400P232L75	Elektroda 1,0xL75 Elektroda 1,6xL75 Elektroda 2,0xL75 Elektroda 2,4xL75 Elektroda 3,2xL75

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky Unit	ALFIN 150 TP		ALFIN 160		ALFIN 200		ALFIN 250	
			MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG
Métoda	Method		MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG
Síťové napětí	Main voltage	V/Hz	1x230/50-60		1x230/50-60		3x400/50-60		3x400/50-60	
Stínění	Main protection	A	16		16		30		20	
Max. síťový proud I _s	Max. input power I _s	A	26	20	31		14,5		17,5	13
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	35,4	11,8	19,6		9,2		11	7,3
K rozsah svář. proudu	Welding current range	A/V	5/0-140/25,6	5/0-150/26	5/0-160/26,4	5/0-160/26,4	5/0-200/28	5/0-200/28	10/0-4250/26,0	10/0-4250/26,0
Napětí naprázdno U ₀	Open-circuit voltage U ₀	V	54	31	65		65		76	51
Svářecí proud (DC=100%) I _A /I _v	Welding current (DC=100%) I _A /I _v	A/V	30/24	100/24	13/15,2	13/15,2	13/15,2	13/15,2	14/15,4	16/15,4
Svářecí proud (DC=60%) I _A /I _v	Welding current (DC=60%) I _A /I _v	A/V							20/21,0	20/21
Svářecí proud (DC=6%) I _A /I _v	Welding current (DC=6%) I _A /I _v	A/V	35%=140/25,6	35%=150/26	40%=160/26,4	40%=160/26,4	40%=200/28,0	40%=200/28,0	40%=250/26,0	40%=250/26,0
Třída izolace	Insulation class		H		H		H		H	
Krytí	Protection		IP23		IP23		IP23		IP23	
Normy	Standards		EN 60174-1		EN 60174-1		EN 60174-1		EN 60174-1	
Rozměry (l x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	120 x 310 x 215		160 x 400 x 260		160 x 400 x 260		230 x 460 x 325	
Hmotnost	Weight	kg	4,4		9		10		16	

PEGAS 160 T HF PEGAS 200 T HF PEGAS 200 T HF PFC

Svařovací inverter 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

PFC - kompenzace účinníku

Jaké jsou výhody PFC řešení?

Stroj může být provozován na mimořádně dlouhých prodlužovacích kabelech - nehrozí úbytek napětí.
Vyšší účinnost a s tím souvisí menší namáhání jističe (jinými slovy jistič vypne později než u zařízení bez PFC).
Stroj lze připojit ke zdroji proudu 110V - 230V +/- 15% .
Malá náchylnost na podpětí a přepětí síťového proudu.
Menší úroveň elektromagnetického rušení.
Minimální zatěžování sítě jalovým proudem.



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

PFC - power factor correction

What are the advantages of PFC solution?

The machine can be operated at extremely long extension cords because it is not sensitive to voltage drop.
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.

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 output terminal Supply cable / TIG torch



Konektor hořáku
TIG torch connector.

Funkce / Features



Informace pro objednání / Ordering Information



KUKLA



KABELY



TIG HOŘÁK



RED.VENTIL



SADA



BOX



VOZÍK

Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description	
Pegas 160 T HF	5.0112	inverter, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual	
Pegas 200 T HF	5.0130	inverter, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual	
PEGAS 200 T HF PFC	5.0175-1	inverter, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual	
Kabely / Cables	VM253	Svař. kabely 2 x 3m 35-50 (zem. klička + držák elektrod) Welding cables 2 x 3m 35-50 (damp + stick work lead)	
Sada / Set	4329-1	Sada konektorů na PEGAS TIG / Set connectors PEGAS TIG	
Plynová hadička / Hose Gas	VM0184-1	Hadice plyn. PEGAS TIG 3m G1/4 / Hose Gas PEGAS TIG 3m G1/4	
Vožek / Welder's Cart	5.0228	Vožek svařebný pro inverter / Welder's Cart	
Konektor / Connector	4224	Konektor ovládní hořáku / Connector PEGAS TIG Orig.	
Box	5.0125	Box červený / Box red	
Hořák / Torch	7529k0435200000C	Hořák / Torch ABITIG GR3P-17 4m 35-50, 3-pol, M12x1 connector	
Hořák / Torch	7529k0835200000C	Hořák / Torch ABITIG GR3P-17 8m 35-50, 3-pol, M12x1 connector	
Hořák / Torch	WP17121RBAC	Hořák / Torch WP 17 4m 35-50 with connector	
Redukční ventil / Hose Gas	3540	Ventil red.AR OXY MAXI PC 2 manometry / Valve Red.AR OXY MAXI PC 2 manometers	
	4341	Ventil red.AR MIDE-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDE-C M14G W21,8 x 1,14	
Kukla / Helmet	5777a	Seda / gray modrá / blue stříbro / silver černá / flame amerika / america	Samostmívací kukla ALFA 3N / Light Reactive Welding Helmet ALFA 3N
	5777ac		
	5777af		
	5777ag		
	5777ah		
Sada / Set	712.A011	Sada SR 1,6	Sada vybavení SR17,18,25 / Set SR17,18,25
	712.A012	Sada SR 2,4	
	712.A013	Sada SR 3,2	
	712.A014	Sada SR 4,0	
Elektrody / Electrodes	400P230175	Elektroda 1.0x175	Elektroda wolfr.2%Th / Elektrode wolfr.2%Th
	400P235175	Elektroda 1.6x175	
	400P230175	Elektroda 2.0x175	
	400P24175	Elektroda 2.4x175	
	400P232175	Elektroda 3.2x175	

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	jednotka / unit	Pegas 160 T HF		Pegas 200 T HF		PEGAS 200 T HF PFC			
Metoda	Method		MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60		1x230/50-60		1x110/50-60		1x230/50-60	
Žitění	Mains protection	A	25 pomalé/slow		25 pomalé/slow		20 pomalé/slow		16 pomalé/slow	
Max. síťový proud I _s	Max. input power I _s	A	33	21,5	35,9	29,5	36,0	30,0	32,0	26,0
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	16,5	10,8	18	14,8	20,8	17,8	16,0	13,0
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A/V	5/20,2 - 160/26,4	5/30,2 - 160/16,4	5/20,2 - 170/26,8	5/10,2 - 200/18,0	5/20,2 - 125/25,0	5/10,2 - 200/18,0	5/20,2 - 200/28,0	5/10,2 - 200/18,0
Napětí naprázdno U ₀	Open-circuit voltage U ₀	V	61	61	56,3	56,3	71,0			
Svařovací proud (DZ=100%) I ₁ /U ₁	Welding current (DC=100%) I ₁ /U ₁	A/V	80/23,2	90/13,6	100/24,0	100/14,0	80/23,2	100/14,0	100/24,0	100/14,0
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂ /U ₂	Welding current (DC=60%) I ₂ /U ₂	A/V	100/24,0	100/14,0	125/25,0	125/15,0	95/23,8	120/14,8	130/25,2	100/15,2
Svařovací proud (DZ=x%) I _x /U _x	Welding current (DC=x%) I _x /U _x	A/V	25%= 160/26,4	25%= 160/16,4	25%= 170/26,8	25%= 200/18,0	30%= 125/25,0	35%= 160/16,4	25%= 200/28,0	25%= 200/18,0
Třída izlace	Insulation class		F		F		F			
Krytí	Protection		IP23		IP23		IP23			
Normy	Standards		EN 60974-1		EN 60974-1		EN 60974-1			
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	130x370x230		140x370x230		140x440x230			
Hmotnost	Weight	kg	7,5		7,5		9,7			

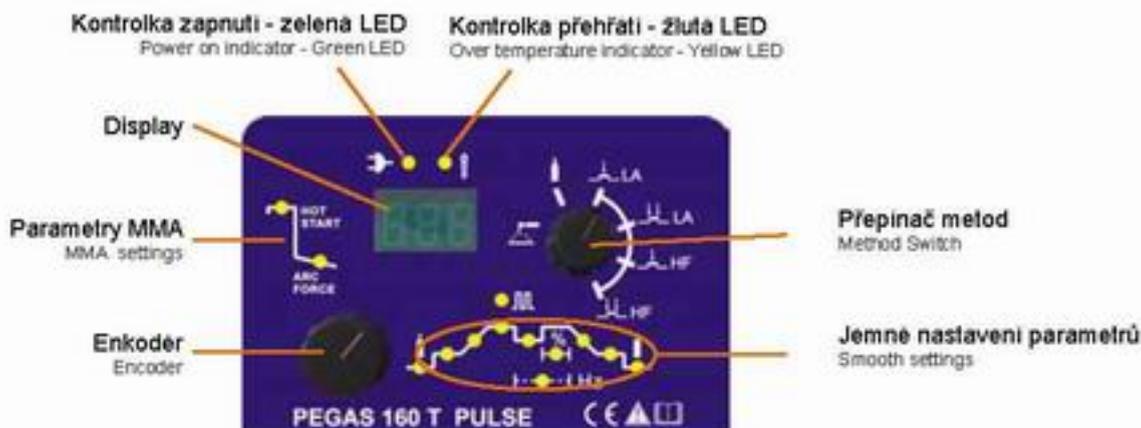
PEGAS 160 T PULSE HF PEGAS 200 T PULSE HF

Svařovací inverter 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 mm² 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 mm²
TIG pulse mode



Konektor připojení ochranného plynu
Front gas connector

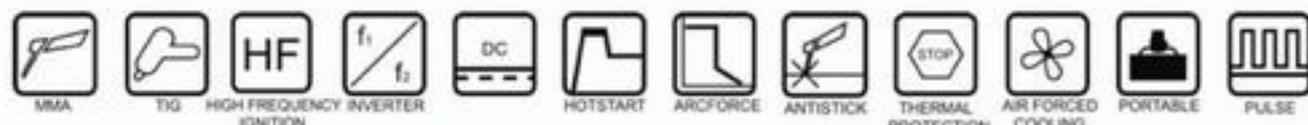


Rychlospojky pro kabely/hořák
Twist lock dinse output terminal Supply cable / TIG torch



Konektor hořáku
TIG torch connector.

Funkce / Features



Informace pro objednání / Ordering Information



Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
PEGAS 160 T PULSE HF	5.0361	invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
PEGAS 200 T PULSE HF	5.0352	invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
Kabely / Cables	VM0253	Svař. kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště + držák elektrod) / Welding cables 2 x 3m 35-50 (clamp + stick work lead)
Sada / Set	4329-1	Sada konektorů na PEGAS TIG / Set connectors PEGAS TIG
Hořák / Torch	752SK0435200000C	Hořák ABETIG GRIP-17 4m 35-50,3-pol, závit M12x1 / Torch ABETIG GRIP-17 4m 35-50, M12x1
Hořák / Torch	752SK0835200000C	Hořák ABETIG GRIP-17 8m 35-50,3-pol, závit M12x1 / Torch ABETIG GRIP-17 8m 35-50, M12x1
Hořák / Torch	WP1712RBAC	Hořák WP 17 4m 35-50 s konektorem / Torch WP 17 4m 35-50 with connector
Plynová hadička / Hose Gas	VM0384-1	Hadice plyn. PEGAS TIG 3m G1/4 / Hose Gas PEGAS TIG 3m G1/4
Vozík / Welder's Carts	5.0228	Vozík svařečský pro invertor / Welder's Carts
Konektor / Connector	4224	Konektor ovládní hořáku / Connector PEGAS TIG Orig.
Box	5.0325	Box červený / Box red
Redukční ventil / Hose Gas	3540	Ventil red.AR OXY MAXI PC 2 manometry / Valve Red.AR OXY MAXI PC 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDE-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDE-C M14G W21,8 x 1,14
Kukla / Helmet	5777a 5777ac 5777af 5777ag 5777ah	Sedí / gray modř / blue stříbro / silver oheň / flame amerika / america
Sada / Set	712.A011	Sada SR 1,6
	712.A012	Sada SR 2,4
	712.A013	Sada SR 3,2
	712.A014	Sada SR 4,0
Elektrody / Electrodes	40P210175	Elektroda 1.0x175
	40P216175	Elektroda 1.6x175
	40P220175	Elektroda 2.0x175
	40P224175	Elektroda 2.4x175
	40P232175	Elektroda 3.2x175

Technická data / Technical data

Česky	English	Jednotky Units	PEGAS 160 T PULSE HF		PEGAS 200 T PULSE HF	
			MMA	TIG	MMA	TIG
Metoda	Method		MMA	TIG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	VHz	1x230/50-60		1x230/50-60	
Jištění	Mains protection	A	16 pomalé/slow		16 pomalé/slow	
Max. síťový proud I_n	Max. input power I_n	A	32,0	23,0	34,5	29,5
Max. efektivní proud I_{eff}	Max. effective current I_{eff}	A	16,0	11,5	18,9	14,8
Rozsah svař. proudu	Welding current range	AV	5/20,2 - 160/26,4	5/10,2 - 160/16,4	5/20,2 - 170/26,8	5/10,2 - 200/18,0
Napětí naprázdno U_{oc}	Open-circuit voltage U_{oc}	V	61,0	61,0	65,0	65,0
Svařovací proud (DZ=100%) I_p/U_p	Welding current (DC=100%) I_p/U_p	AV	80/23,2	80/13,2	100/24,0	100/14,0
Svařovací proud (DZ=60%) I_p/U_p	Welding current (DC=60%) I_p/U_p	AV	100/24,0	100/14,0	130/25,2	130/15,2
Svařovací proud (DZ=x%) I_p/U_p	Welding current (DC=x%) I_p/U_p	AV	25%=160/26,4	25%=160/16,4	30%=170/26,8	25%=200/18,0
Třída izolace	Insulation class		F		F	
Krytí	Protection		IP23S		IP23S	
Normy	Standards		EN 60974-1		EN 60974-1	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	140x370x230		140x370x230	
Hmotnost	Weight	kg	7,5		8,2	

ALFIN 161 W ALFIN 171 W MAX

Svařovací inverter pro svařování metodou TIG a MMA

Mikroprocesorem řízené veškeré svařovací parametry
Design pro těžké pracovní a klimatické podmínky
HOT-START, ARC-FORCE, ANTI-STICK
TIG puls , BILEVEL - dva proudy (ALFIN 171 W TIG)
Nastavitelný náběh a doběh, dofuk, koncový proud
Synergie (ALFIN 171 W TIG)



ALFIN 171 W MAX je vybaven dvěma unikátními svařovacími procesy

- **Q START (Quality)** – slouží především k snadnému provedení perfektních bodů. Navíc při použití Q STARTU bude bod proveden bez zabarvení materiálu.
- **MULTI-TACK** (multi bodování) - slouží ke svařování velmi tenkých plechů bez jejich deformace. Při tomto procesu je svařovací proud periodicky vypínán a zapínán. Perioda zapnutí proudu je volitelná, perioda vypnutého proudu je napevno určena. Při použití **MULTI-TACK** režimu ALFIN 171 W MAX lze svařit materiály, které s jinými stroji jsou nesvařitelné v požadované kvalitě.

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, BILEVEL - two currents (ALFIN 171 W TIG)
Adjustable up and down slope, post gas, final current
Synergie (ALFIN 171 W TIG)

ALFIN 171 W MAX is equipped with two unique welding processes

- **START Q (Quality)** - used primarily to ease making perfect welding tacks. In addition, when using Q START the tack are absolutely without any burn stains on the material.
- **MULTI-TACK** - used for welding very thin sheets without deformation. In this process, welding current is periodically switched off and switched on. The current period is optional, off-period current is fixed. When using **MULTI-TACK** of ALFIN 171 W Max the welder can weld such materials that other machines cannot weld in the required quality.

Funkce / Features



	1x 230V	3x 400V	TIG	HF	Inverter	DC	HOTSTART	ARCFORCE	ANTISTICK	THERMAL PROTECTION	AIR POWERED COOLING	PORTABLE	PULSE	SYNERGIC PULSE	JOB STORE	REMOTE CONTROL
ALFIN 161W	☺	X	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	X	X	X
ALFIN 171W	☺	X	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	X	☺



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



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

Informace pro objednání / Ordering Information



KABELY

TIG HOŘÁK

RED. VENTIL

SADA

DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ

DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ PEDÁL

VOZÍK

Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
Alfin 161 W	5.0576	Invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
Alfin 171 W MAX	5.0577	Invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
Box	3.0010	Box pro ALFIN 161 W / Plastic Box for ALFIN 161 W
Kabely / Cables ALFIN 161 W	W02024	Kabely ALFIN 2x 2m 20-25 (cena: 1x020 + 0,020 elektr. vod.) / Welding Cable Set 2x 2m 20-25 (price + stock see next)
Kabely / Cables ALFIN 171 W MAX	W02024-1	Kabely 2 x 2m 20-25 (cena: 1x020 + 0,020 elektr. vod.) / Welding cable 2x 2m 20-25 (price + stock see next)
Red. ventil s výhledem / ALFIN 161 W Gas control Valve ALFIN 161 W	752.A02PC	Red. ventil ALFIN 171 W 20-25 = rezervováno / Torch ALFIN 171 W 20-25 not available
Red. ventil s výhledem / ALFIN 171 W MAX Gas control Valve ALFIN 171 W MAX	752.A02BC	Red. ventil ALFIN 171 W 20-25 = rezervováno / Torch ALFIN 171 W 20-25 not available
Red. ventil s výhledem / ALFIN 171 W MAX Gas control Valve ALFIN 171 W MAX	752.A02CC	Red. ventil ALFIN 26 W 25-30 = rezervováno / Torch ALFIN 26 W 25-30 not available
Red. ventil s výhledem / ALFIN 171 W MAX Gas control Valve ALFIN 171 W MAX	752.A02DC	Red. ventil ALFIN 26 W 25-30 = rezervováno / Torch ALFIN 26 W 25-30 not available
Plyšová taška / Fleece Case	V05.021-1	Hadice s plyš. vnitř. 100 2m G1/4 upředem / Hose Case FIBOS 100 2m G1/4
Rozevrat / Connector	02.1094.0200	Rozevrat na ALFIN ALFIN s-pg. 0201 AD.000001 / Connector ALFIN s-pg.
Sada rozevratů M800 / Connector Set M800	3210	Sada rozevrat. na ALFIN 26 W M800 / Connector Set for ALFIN 26 W M800
Sada rozevratů G1/4 / Connector Set G1/4	3482	Sada rozevrat. na ALFIN 26 W G1/4 / Connector Set for ALFIN 26 W G1/4
Rozevrat pro 02.1094.0200 / Connector reserve	2368	Rozevrat ALFIN 0201 02.1094.0200 / Connector ALFIN reserve part 02.1094.0200
0201 pedál / Remote Ctrl. ALFIN 171 W MAX	05.000 01.01	0201 pedál s výhledem - P02.01.01 20 m ALFIN / Remote Ctrl. Foot pedal with 20 m ALFIN
0201 / Remote Ctrl. ALFIN 171 W MAX	3.0030	0201 0201 s výhledem / Connector ALFIN / Remote Ctrl. connector ALFIN
Red. ventil / Pressure Valve	3249	16.41 red. ventil 0201 M800 PC 2 rezervováno / Valve Red. AR 0201 M800 PC 2 rezervováno
	4041	16.41 red. ventil 0201 M800 M800 K02.8 x 1,14 / Valve Red. AR 0201 M800 M800 K02.8 x 1,14
	5.0000	Návod na ALFIN 161 W / Manual ALFIN 161 W
	3275	Uživatelský manuál ALFIN 161 W / User manual ALFIN 161 W
	3276	Uživatelský manuál ALFIN 171 W / User manual ALFIN 171 W
WuX / 0201's Case	5.0228	Hadice s výhledem 2m x max. / Hose 2m with reserve.
		WuX s výhledem pro nastup / 0201's Case
Elektroda / Electrode		
	40.FI.0170	Elektroda 1.6x175
	40.FI.0175	Elektroda 1.6x175
	40.FI.02170	Elektroda 2.0x175
	40.FI.02175	Elektroda 2.0x175
	40.FI.02170	Elektroda 3.2x175
		Elektroda 02.257x / Electrode 02.257x

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky / Units	ALFIN 161 W		ALFIN 171 W MAX	
Metoda	Method		MMA	TIG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60		1x230/50-60	
Žitění	Mains protection	A	16 pomalý/slow		16 T	
Max. síťový proud I_N	Max. input power I_N	A	28,2	21,8	26,4	21,2
Max. efektivní proud I_{eff}	Max. effective current I_{eff}	A	17,0	10,9	20,5	13,5
Rozsah svař. proudů	Welding current range	AV	5/20,2 - 150/26,0	5/10,2 - 160/16,4	5/20,2 - 150/26,0	5/10,2 - 170/16,0
Napětí naprázdno U_{00}	Open circuit voltage U_{00}	V	54,0	10,0	65,0	
Svařovací proud (DC=100%) I_{DC}/U_{DC}	Welding current (DC=100%) I_{DC}/U_{DC}	AV	100/24,0	100/14,0	120/24,0	120/14,0
Svařovací proud (DC=60%) I_{DC}/U_{DC}	Welding current (DC=60%) I_{DC}/U_{DC}	AV	115/24,6	120/14,8	130/25,2	140/15,6
Svařovací proud (DC=x%) I_{DC}/U_{DC}	Welding current (DC=x%) I_{DC}/U_{DC}	AV	30%=150/26,0	25%=160/16,4	30%=150/26,0	40%=170/16,8
Třída izolace	Insulation class		H		H	
Krytí	Protection		IP23S		IP23S	
Normy	Standards		EN 60974-1		EN 60974-1	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	120 x 360 x 215		160 x 400 x 260	
Hmotnost	Weight	kg	5,4		10	

ALFIN 202 TIG HF ALFIN 250 TIG HF ALFIN 281 TIG HF

Svařovací inverter pro svařování metodou TIG a MMA

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

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



Funkce / Features



	1x 230 V ONE-PHASE 230 VOLT POWERED	2x 400 V THREE-PHASE 400 VOLT POWERED	TIG	HF	INVERTER	HOTSTART	ARCFORCE	ANTISTICK	THERMAL PROTECTION	PORTABLE	PULSE	SYNERGIC PULSE	JOB STORE	REMOTE CONTROL
ALFIN 202 TIG HF	☺	X	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	X	☺
ALFIN 250 TIG HF	X	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	X	☺	☺	X	☺
ALFIN 281 TIG HF SIN	X	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	X	☺	☺	☺	☺

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

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

Informace pro objednání / Ordering Information



KABELY



TIG HOŘÁK



RED VENTIL



SADA



DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ



DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ PEDÁL



VOZÍK



JEDNOTKA CS 600



JEDNOTKA CS CU

Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
ALFIN 202 TIG HF	5,0062	Invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
ALFIN 250 W TIG HF SYNERGIC	5,0031	Invertor, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
ALFIN 261 W TIG HF SYNERGIC	5,0036	Invertor, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
Kabely / Cables	W00004	Kabely 2 x 3m 20-50 (přev. vlněná + 0,22m vlněná) / Cables 2 x 3m 20-50 (přev. + short neck lead)
Nářezový nástroj Cut coded Torches	75,0000C	Nářez. ABT05 20.4w 20-50 + teploty / Torch ABT05 20.4w 20-50 with teploty
	75,0000C	Nářez. ABT05 20.8w 20-50 + teploty / Torch ABT05 20.8w 20-50 with teploty
	W011118A	Nářez. WF 17.4w 20-50 / Torch WF 17.4w 20-50
Nářezový nástroj s potiskem Cut coded Torches with address	75,0000B	Nářez. ABT05 20.4w 20-50 pot.+teploty+adresy / Torch ABT05 20.4w 20-50 pot.+teploty+adresy
	75,0000C	Nářez. ABT05 20.8w 20-50 pot.+teploty+adresy / Torch ABT05 20.8w 20-50 pot.+teploty+adresy
Nářezový nástroj s útl. modulem ALFIN 261 W TIG HF Cut coded Torches with útl. module ALFIN 261 W TIG HF	75,0000C	Nářez. ABT05 20.4w 20-50 47 útl. útl.+teploty / Torch ABT05 20.4w 20-50 47 teploty útl.+teploty
	75,0000C	Nářez. ABT05 20.8w 20-50 47 útl. útl.+teploty / Torch ABT05 20.8w 20-50 47 teploty útl.+teploty
Průvodní nářez / Heat Gun	W00011-1	Průvod. nářez ALFIN TIG 3m 50/4 vlněná / Heat Gun F0045 TIG 3m 50/4
Reverzní / Converter	62,0041,040	Reverzní nářez ALFIN HF v. org. 000 / KTD00 001 / Converter ALFIN Org.
Sada rozvaděčů M302 / Converter-Set M302	3,010	Sada roz. na ALFIN 2 dílna M302 / Converter-Set na ALFIN 2 dílna M302
Sada rozvaděčů G304 / Converter-Set G304	3,042	Sada roz. na ALFIN 2 dílna G304 / Converter-Set na ALFIN 2 dílna G304
Reverzní pro G304/G304 / Converter-Set G304	3,060	Reverzní ALFIN 00V 62,0041,060 / Converter-Set ALFIN v. org. 000 62,0041,060
00V / Reverse CTR	00V001,000	Dálkové ovládání - F000, vln. 30 m ALFIN / Remote CTR, foot pedal 0-10 m ALFIN
00V / Reverse CTR	5,0001	00V / 00V, vlněná / Converter-Set 4w / Reverse CTR, vlněná 4w
Nářezový / Pressure Valve	3,014	4w 47 nářez. 00V M302 PC 2 nářezový / Valve nářez. 00V M302 PC 2 nářezový
	4,014	4w 47 nářez. M304 M304 M302,8 + LJA / Valve nářez. M304 M304 M302,8 + LJA
Číslo jednotky / Coding unit to ALFIN 262, 260 TIG HF	5,0132	CS 04-02 vlněná jednotka / CS 04-02 Coding unit
Číslo jednotky / Coding unit to ALFIN 261 W TIG HF	5,0133	CS 04-02 vlněná jednotka pro ALFIN 261 W DC / CS 04-02 Coding unit for ALFIN 261 W DC
Číslo jednotky ALFIN 262, 250, 261 W TIG HF Coding unit to ALFIN 262, 250, 261 W TIG HF	4,0023	CS 600 W vlněná jednotka / CS 600 W Coding unit
	4,0026	CS 600 W vln. jednotka ALFIN 261 W / CS 600 W vln. automatic switching off, E-manual
Vozy / Trolly ALFIN 262, 250, 261 W TIG HF	3,0028	Vozy TIG / Trolley TIG
Vozy rozvaděč / Trolly rozvaděč ALFIN 261 W TIG HF	60,000,000	Vozy pro ALFIN 262 T read B / Trolley for ALFIN 261 T read B
Nářezový nástroj Water cooled Torches	75,0000C	Nářez. ABT05 20.4w 20-50 W + teploty / Torch ABT05 20.4w 20-50 with teploty
	75,0000C	Nářez. ABT05 20.8w 20-50 W + teploty / Torch ABT05 20.8w 20-50 with teploty
	75,0000B	Nářez. ABT05 20.4w 20-50 W pot.+teploty / Torch ABT05 20.4w 20-50 pot.+teploty
Nářezový nástroj s potiskem Water cooled Torches with address	75,0000B	Nářez. ABT05 20.8w 20-50 W pot.+teploty+adresy / Torch ABT05 20.8w 20-50 W pot.+teploty+adresy
	75,0000C	Nářez. ABT05 20.4w 20-50 47 útl. útl.+teploty / Torch ABT05 20.4w 20-50 47 teploty útl.+teploty
Nářezový nástroj s útl. modulem ALFIN 261 W TIG HF Water cooled Torches with útl. module ALFIN 261 W TIG HF	75,0000C	Nářez. ABT05 20.4w 20-50 47 útl. útl.+teploty / Torch ABT05 20.4w 20-50 47 teploty útl.+teploty
	75,0000C	Nářez. ABT05 20.8w 20-50 47 útl. útl.+teploty / Torch ABT05 20.8w 20-50 47 teploty útl.+teploty
Sady rozvaděčů / Sets of accessories of gas cooled torches	7,02,AB01	Sada SR 1,6
	7,02,AB02	Sada SR 2,4
	7,02,AB03	Sada SR 3,2
	7,02,AB04	Sada SR 4,0
	7,02,AB05	Sada SR 5,0
Sady rozvaděčů / Sets of accessories of water cooled torches	7,02,AB06	Sada SR 1,6
	7,02,AB07	Sada SR 2,4
	7,02,AB08	Sada SR 3,2
	7,02,AB09	Sada SR 4,0
	7,02,AB10	Sada SR 5,0
Detaily / Details	40P201,075	Detail nářez 1,6x175
	40P202,075	Detail nářez 1,6x175
	40P203,075	Detail nářez 2,4x175
	40P204,075	Detail nářez 2,4x175
	40P205,075	Detail nářez 3,2x175

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Indefinite units	ALFIN 202 TIG HF	ALFIN 250 TIG HF	ALFIN 261 W TIG HF			
Metoda	Method		MMA TIG	MMA TIG	MMA TIG			
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60	3x400/50-60	3x400/50-60			
Živnění	Mains protection	A	25	20	20			
Max. síťový proud I _s	Max. input power I _s	A	24	21,1	17,5	14	16,7	14,3
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	17	10,6	12,4	7	11,8	7,2
Rozsah sňat. proudů	Welding current range	A/V	30/20,4 - 25/26	5/10,2 - 200/18	10/20,4 - 25/20	5/10,2 - 250/20	10/20,4 - 250/20	5/10,2 - 200/21,2
Napětí naprázdno U ₀	Open-circuit voltage U ₀	V	84	11	76	9	76	9
Svařovací proud (DZ=100%) I _s /U _s	Welding current (DC=100%) I _s /U _s	A/V	120/24,8	160/16,4	200/28	210/38,4	200/28	210/38,4
Svařovací proud (DZ=60%) I _s /U _s	Welding current (DC=60%) I _s /U _s	A/V	-	180/17,2	230/29,2	250/20	230/29,2	250/20
Svařovací proud (DZ=x%) I _s /U _s	Welding current (DC=x%) I _s /U _s	A/V	65%/150/24	-	-	-	65%/250/20	65%/200/21,2
Třída izolace	Insulation class		H	H	H	H	H	H
Krytí	Protection		IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Normy	Standards		EN 60974-1	EN 60974-1	EN 60974-1	EN 60974-1	EN 60974-1	EN 60974-1
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 500 x 325	230 x 500 x 325	230 x 500 x 325	230 x 500 x 325
Hmotnost	Weight	kg	15	19	20	20	20	20

ALFIN 200 AC/DC ALFIN 220 AC/DC PFC ALFIN 280 AC/DC ALFIN 281 AC/DC



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

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

- předfuk a dofuk ochranného plynu
 - náběh proudu (Slope Up) a doběh proudu (Slope Down)
 - Bilevel umožňuje přechod mezi dvěma nastavenými svařovacími 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 (HOLD) uložených i po vypnutí stroje
- Pro svařování metodou MMA jsou stroje vybaveny funkcemi HOT START, ARC FORCE a ANTISTICK.

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.

Funkce / Features

	1x 230 V ONE-PHASE 230 VOLT 50/60 Hz	3x 400 V THREE-PHASE 400 VOLT 50/60 Hz	TIG	HF HIGH FREQUENCY IGNITOR	ALU TO ALUMINIUM WELDING	HOT START	ARC FORCE	ANTISTICK	THERMAL PROTECTION	PULSE	SYNCHRO PULSE	AC PULSE	JOB JOB STORE	COOLING	REMOTE CONTROL
ALFIN 200 AC/DC	⊕	⊗	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊗	⊕	⊕
ALFIN 220 AC/DC	⊕	⊗	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
ALFIN 280 AC/DC	⊗	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊗	⊗	⊗	⊕	⊕
ALFIN 281 AC/DC	⊗	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

Informace pro objednání / Ordering Information



KABELY



TIG HOŘÁK



RED.VENTIL



SADA



DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ



DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ PEDÁL



VOZÍK



JEDNOTKA
CS CU

Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
Alfin 200 AC/DC inverter, svářečka	50004	Inverter, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
Alfin 220 AC/DC PFC inverter, svářečka	50022	Inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
Alfin 200 AC/DC inverter, svářečka	50009	Inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
Alfin 201 AC/DC inverter, svářečka	50000	Inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
Typy / Cables	VR004-1	Typy 2 x 3x 10-50 (Len. 1000) = 4x2x elektrická / Welding cables 2 x 3x 10-50 (Len. 1000) = 4x2x electric
Nádrž sypce chráněná / Gas cooled Trolley	751AB01	Nář. ABTG 26 4x 25-50 = inverter / Trol. ABTG 26 4x 25-50 with inverter
	751AB02	Nář. ABTG 26 6x 25-50 = inverter / Trol. ABTG 26 6x 25-50 with inverter
	WR1121RBA	Nář. WP 17 4x 25-50 / Trol. WP 17 4x 25-50
Nádrž sypce chráněná s potlačovačem / Gas cooled Trolley with pot-silencer	751AB03	Nář. ABTG 26 4x 25-50 pot-silencer / Trol. ABTG 26 4x 25-50 pot-silencer
	751AB04	Nář. ABTG 26 6x 25-50 pot-silencer / Trol. ABTG 26 6x 25-50 pot-silencer
Nádrž sypce chráněná s útlumem ALFIN 201 WTIG HF / Gas cooled Trolley with útl. modu. ALFIN 201 WTIG HF	751AB05	Nář. ABTG 26 4x 25-50 HF útl. mod. / Trol. ABTG 26 4x 25-50 HF útl. mod.
	751AB06	Nář. ABTG 26 6x 25-50 HF útl. mod. / Trol. ABTG 26 6x 25-50 HF útl. mod.
Typová sada / Base Set	WR010-1	Nář. syp. ALFIN 26 3x 10-50 (základ) / Base Set ALFIN 26 3x 10-50
Konvertor / Converter	021104J00	Konvertor sv. nář. ALFIN syp. / Converter ALFIN syp. / Converter ALFIN syp.
Sada konv. ALFIN / Converter Set ALFIN	3010	Sada konv. ALFIN 26 4x 25-50 / Converter Set ALFIN 26 4x 25-50
Sada konv. ALFIN / Converter Set ALFIN	340	Sada konv. ALFIN 26 6x 25-50 / Converter Set ALFIN 26 6x 25-50
Konvertor syp. ALFIN / Converter syp.	230	Konvertor ALFIN 200 021104J00 / Converter ALFIN syp. syp. 021104J00
SOV syp. / Remote CTR.	006101010	Sáňová jednotka - PFC, 4x110 = ALFIN / Remote CTR. syp. syp. 006101010 = ALFIN
SOV / Remote CTR.	5000	SOV syp. syp. / Converter 4x / Remote CTR. syp. syp. 4x
Redukční ventily / Pressure Valve	204	Ventil syp. ALFIN 26 2x 10-50 / Valve Red ALFIN 26 2x 10-50
	404	Ventil syp. ALFIN 26 4x 10-50 / Valve Red ALFIN 26 4x 10-50
Čistič / Cleaner / Čistič ALFIN 200, 201, 201 AC/DC	50011	ČS ČO+CC (nář.) jed. syp. / CS ČO+CC (syp.) syp.
Čistič / Cleaner / Čistič ALFIN 200, 201, 201 AC/DC	50011	ČS ČO+CC (nář.) jed. syp. / CS ČO+CC (syp.) syp.
Vozy / Welder's Carts / ALFIN 200, 220 AC/DC	50010	Vozy syp. syp. / Welder's Carts
Vozy / Trolley / ALFIN 200, 201 AC/DC	00100100	Vozy syp. ALFIN 200, 201 AC/DC syp. / Trolley for ALFIN 200, 201 AC/DC syp.
Nádrž sypce chráněná ALFIN 200, 220, 201 AC/DC / Water cooled Trolley ALFIN 200, 220, 201 AC/DC	751AB07	Nář. ABTG 26 4x 25-50 W = inverter / Trol. ABTG 26 4x 25-50 W = inverter
	751AB08	Nář. ABTG 26 6x 25-50 W = inverter / Trol. ABTG 26 6x 25-50 W = inverter
Nádrž sypce chráněná ALFIN 200, 201 AC/DC / Water cooled Trolley ALFIN 200, 201 AC/DC	751AB09	Nář. ABTG 26 4x 25-50 W = inverter / Trol. ABTG 26 4x 25-50 W = inverter
	751AB10	Nář. ABTG 26 6x 25-50 W = inverter / Trol. ABTG 26 6x 25-50 W = inverter
Nádrž sypce chráněná s potlačovačem ALFIN 200, 220 AC/DC / Water cooled Trolley with pot-silencer ALFIN 200, 220 AC/DC	751AB11	Nář. ABTG 26 4x 25-50 W pot-silencer / Trol. ABTG 26 4x 25-50 W pot-silencer
	751AB12	Nář. ABTG 26 6x 25-50 W pot-silencer / Trol. ABTG 26 6x 25-50 W pot-silencer
Nádrž sypce chráněná s útlumem ALFIN 200 AC/DC / Water cooled Trolley with útl. modu. ALFIN 200 AC/DC	751AB13	Nář. ABTG 26 4x 25-50 HF útl. mod. / Trol. ABTG 26 4x 25-50 HF útl. mod.
	751AB14	Nář. ABTG 26 6x 25-50 HF útl. mod. / Trol. ABTG 26 6x 25-50 HF útl. mod.
Nádrž sypce chráněná s útlumem ALFIN 201 AC/DC / Water cooled Trolley with útl. modu. ALFIN 201 AC/DC	751AB15	Nář. ABTG 26 4x 25-50 HF útl. mod. / Trol. ABTG 26 4x 25-50 HF útl. mod.
	751AB16	Nář. ABTG 26 6x 25-50 HF útl. mod. / Trol. ABTG 26 6x 25-50 HF útl. mod.
Sady systémů pro sypce chráněné nář. / Sets of accessories of gas cooled trolley	751AB17	Sada systémů 2x1,2,4,6 / Set 2x1,2,4,6
	751AB18	Sada systémů 2x1,2,4,6 / Set 2x1,2,4,6
	751AB19	Sada systémů 2x1,2,4,6 / Set 2x1,2,4,6
	751AB20	Sada systémů 2x1,2,4,6 / Set 2x1,2,4,6
Sady systémů pro sypce chráněné nář. / Sets of accessories of water cooled trolley	751AB21	Sada systémů 2x1,2,4,6 / Set 2x1,2,4,6
	751AB22	Sada systémů 2x1,2,4,6 / Set 2x1,2,4,6
	751AB23	Sada systémů 2x1,2,4,6 / Set 2x1,2,4,6
Detaily / Details	00P20101	Detail nář. 1.0x01
	00P20102	Detail nář. 1.5x01
	00P20103	Detail nář. 2.0x01
	00P20104	Detail nář. 2.5x01
	00P20105	Detail nář. 3.0x01

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Units	ALFIN 200 AC/DC	ALFIN 220 AC/DC PFC	ALFIN 200 AC/DC	ALFIN 201 AC/DC
Metoda	Method		MMA TIG	MMA TIG	MMA TIG	MMA TIG
Síťové napětí	Main voltage	V/Hz	1x230/50-60	1x230/50-60	3x400/50-60	3x400/50-60
Stupeň ochrany	Main protection	A	16	16	25	25
Max. síťový proud I ₁	Max. input power I ₁	A	27,6	27,6	18,4	15,8
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	17,4	15,1	11,6	9,3
Rozsah syp. proudů	Welding current range	A/V	7/20, 3-150/26 7/10, 3-200/18 5/20, 2-220/29 5/10, 2-220/21	5/20-250/30 5/10-200/21,2	5/20-250/30 5/10-200/21,2	5/20-250/30 5/10-200/21,2
Napětí naprázdno U ₀	Open-circuit voltage U ₀	V	88	80	71	71
Svařovací proud (DC=100%) I ₁ , A ₁	Welding current (DC=100%) I ₁ , A ₁	A/V	120/24,8	130/15,2	180/27,2	200/18
Svařovací proud (DC=60%) I ₁ , A ₁	Welding current (DC=60%) I ₁ , A ₁	A/V	130/25,2	150/16	180/27,2	200/18
Svařovací proud (DC=30%) I ₁ , A ₁	Welding current (DC=30%) I ₁ , A ₁	A/V	40% = 150/24 30% = 200/20	40% = 180/20 35% = 220/16,8	40% = 250/30 35% = 200/21,2	40% = 250/30 35% = 200/21,2
Třída izolace	Insulation class		H	H	H	H
Krytí	Protection		IP23	IP23	IP23	IP23
Norma	Standards		EN 60974-1	EN 60974-1	EN 60974-1	EN 60974-1
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x d x h)	mm	230 x 460 x 325	230 x 460 x 325	290 x 670 x 460	290 x 670 x 460
Hmotnost	Weight	kg	16	18	40,5	40,5

PEGAS 200 AC/DC PEGAS 200 AC/DC PULSE

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

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

- předfuk a dofuk ochranného plynu
- doběh proudu (Slope Down)
- koncový proud
- HF vysokofrekvenční zapalování
- režim ovládání 2 a 4 takt
- úroveň čištění hliníku
- pulsní režim u PEGAS 200 AC/DC PULSE

Pro svařování metodou MMA jsou stroje vybaveny funkcemi HOT START, ARC FORCE a ANTISTICK.



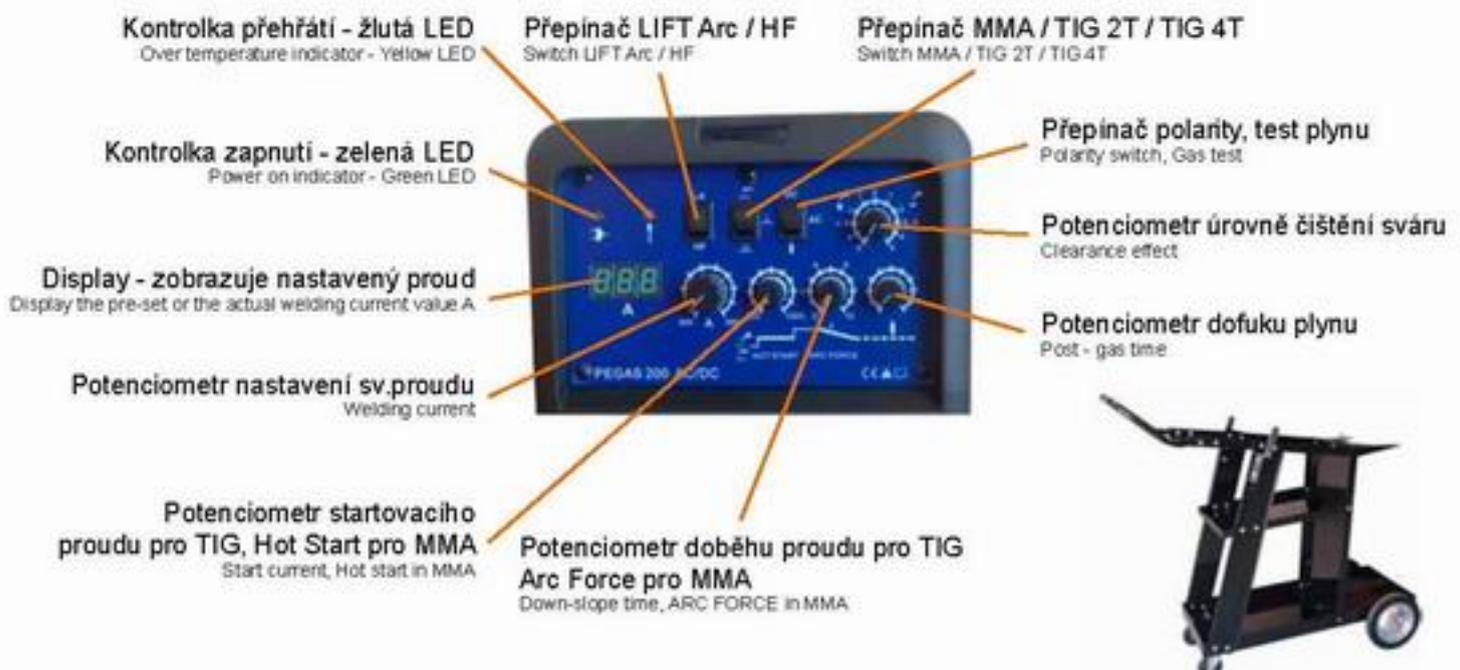
Inverter for TIG AC/DC and MMA welding of aluminium, stainless-steel, steel and also in DC or AC

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 Down
- end current
- HF ignition
- 2 and 4 stroke
- level of clearance of Aluminium
- pulse mode by PEGAS 200 AC/DC PULSE

Welding method MMA machines are equipped with functions HOT START, ARC FORCE and ANTISTICK.



Funkce / Features



Informace pro objednání / Ordering Information



KABELY



TIG HOŘÁK



RED. VENTIL



SADA



DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ



DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ PEDÁL



CS CHLAZENÍ



VOZÍK



Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
PEGAS 200 AC/DC	5.0153	inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
PEGAS 200 AC/DC PULSE	5.0172	inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
Kabely / Cables	VM0253	Kabely PEGAS 2x 3m 35-50 160A (ram. kleště + drát. elektrod) Welding cables 2 x 3m 35-50 (clamp + stick work lead)
Chlazení / Cooling Unit	5.0216	CS 601 W chladič jednotka PEGAS CS 601 W Cooling Unit PEGAS
Hořáky plynem chlazené Gas cooled Torches	752.A001	Hořák ABITIG 17 4m 35-50 / Torch ABITIG 17 4m 35-50
	752.A002	Hořák ABITIG 17 8m 35-50 / Torch ABITIG 17 8m 35-50
	753.A001	Hořák ABITIG 26 4m 35-50 / Torch ABITIG 26 4m 35-50
	753.A002	Hořák ABITIG 26 8m 35-50 / Torch ABITIG 26 8m 35-50
	WP1712SRBA	Hořák WP 17 4m 35-50 s konektorem AERO / Torch WP 17 4m 35-50 with Connector AERO
Plynová hadička / Hose Gas	VM0384-1	Hadice plyn. PEGAS TIG 3m G1/4, D 9,5 odředená / Hose Gas PEGAS TIG 3m G1/4
Sada konektorů / Set of Connectors	5.0189	Sada konektorů pro PEGAS AC/DC / Set of Connectors for PEGAS AC/DC
Vozík / Welder's Carts	5.0228	Vozík svářečský pro invertor / Welder's Carts
Dálkové ovládání / Remote CTRL	5.0174	DOV PEGAS dál. ovl. pedál 3m s konektorem Foot Pedal Remote CTRL 3m PEGAS incl. Connector
Redukční ventil / Pressure Valve	3549	Ventil red. AR OXY MAXI PC 2 manometry / Valve Red. AR OXY MAXI PC 2 manometers
	4941	Ventil red. AR MEDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red. AR MEDI-C M14G W21,8 x 1,14
Elektrody / Electrodes	40P010175	Elektroda 1.0x175
	40P016175	Elektroda 1.6x175
	40P020175	Elektroda 2.0x175
	40P024175	Elektroda 2.4x175
	40P032175	Elektroda 3.2x175
	40P016175	Elektroda 1.6x175
	40P020175	Elektroda 2.0x175
	40P024175	Elektroda 2.4x175
40P032175	Elektroda 3.2x175	

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Units	PEGAS 200 AC/DC				PEGAS 200 AC/DC PULSE			
			MMA - AC	MMA - DC	TIG - AC	TIG - DC	MMA - AC	MMA - DC	TIG - AC	TIG - DC
Metoda	Method		1x230/50-60				1x230/50-60			
Střídání napětí	Main voltage	V/Hz	16 pomalě/slow				16 pomalě/slow			
Střídání	Main protection	A	42,5	35,4	40,3	35,4				
Max. síťový proud I _N	Max. input power I _N	A	21,3	17,7	20,2	17,7				
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A								
Rozsah svár. proudů	Welding current range	A/V	10/20,4 - 100/27,2	5/20,2 - 100/27,2	10/10,4 - 200/18,0	5/10,2 - 200/18,0	10/20,4 - 170/26,8	5/20,2 - 170/26,8	10/10,4 - 200/18,0	5/10,2 - 200/18,0
Napětí naprázdno U ₀	Open-circuit voltage U ₀	V	71	73	73	68	73	68	73	68
Svárovací proud (DO=100%) I _A , I _A , I _A , I _A , I _A = 40°C	Welding current (DO=100%) I _A , I _A , I _A , I _A , I _A = 40°C	A/V	70/22,8	90/23,6	70/12,8	90/13,3	70/22,8	80/23,2	70/12,8	80/13,2
Svárovací proud (DO=100%) I _A , I _A , I _A , I _A , I _A = 40°C	Welding current (DO=100%) I _A , I _A , I _A , I _A , I _A = 40°C	A/V	90/23,6	110/24,4	90/13,6	110/14,4	90/23,6	110/24,4	90/13,6	110/14,4
Svárovací proud (DO=100%) I _A , I _A , I _A , I _A , I _A = 40°C	Welding current (DO=100%) I _A , I _A , I _A , I _A , I _A = 40°C	A/V	25x+100/27,2	25x+100/27,2	25x+100/18,0	25x+100/18,0	25x+100/26,8	25x+100/26,8	25x+100/18,0	25x+100/18,0
Svárovací proud (DO=100%) I _A , I _A , I _A , I _A , I _A = 25°C	Welding current (DO=100%) I _A , I _A , I _A , I _A , I _A = 25°C	A/V	90/23,6	100/24,0	90/13,6	100/14,0	90/23,6	110/24,4	90/13,6	110/14,4
Svárovací proud (DO=100%) I _A , I _A , I _A , I _A , I _A = 25°C	Welding current (DO=100%) I _A , I _A , I _A , I _A , I _A = 25°C	A/V	110/24,4	125/25,0	110/14,4	125/15,0	110/24,4	130/25,2	110/14,4	130/15,2
Svárovací proud (DO=100%) I _A , I _A , I _A , I _A , I _A = 25°C	Welding current (DO=100%) I _A , I _A , I _A , I _A , I _A = 25°C	A/V	25x+100/27,2	25x+100/27,2	25x+100/18,0	25x+100/18,0	25x+100/26,8	25x+100/26,8	25x+100/18,0	25x+100/18,0
Třída izolace	Insulation class		F				F			
Krytí	Protection		IP23S				IP23S			
Normy	Standards		EN 60974-1				EN 60974-1			
Rozměry (š x v x h)	Dimensions (w x h x d)	mm	250 x 470 x 400				250 x 470 x 400			
Hmotnost	Weight	kg	21,8				21,8			

PEGAS 160 MIG MAN PEGAS 160 MIG SYN

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

Technologie IGBT

Kompaktní, lehký, přenosný

Digitální nastavování, skutečné hodnoty A+V (MIG)

Synergické programy u PEGAS 160 MIG SYN

Vysoká kvalita MIG/MAG, MMA, Lift ARC TIG

MAG svařování samoochranným drátem

Svařuje elektrodami do průměru 4,0 mm

Inverter for MMA, MIG/MAG and TIG welding

IGBT technology

Compact, lightweight, portable

Digital control system, real-time display welding parameter

Synergic control welding current/voltage (mig) by PEGAS 160 MIG SYN

High performance multiprocess power source (MMA/MIG/MAG/Lift Tig)

MAG welding with self-shielding wire

Welds with electrodes up to diameter of 4,0 mm



Display - zobrazuje
nastavený proud/napětí
Display - displays, set current / voltage

Potenciometr nastavení svař.proudu
Setting potentiometer of welding current

Konektor EURO-připojení hořáku MIG
MIG GUN Connect

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

Konektor hořáku
TIG torch connector

Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

Řízení charakteristiky křivky
Arc characteristics control

Potenciometr nastavení
svař.napětí/Down slope/Arc force
Setting potentiometer of welding voltage/
Down slope/Arc force



MULTIFUNCTION INVERTERS

Funkce / Features



Informace pro objednání / Ordering Information



Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
PEGAS 160 MIG MAN	5.0144	inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
PEGAS 160 MIG SYN	5.0145	inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
Rychlospojka / Quick connector	4314	Rychlospojka plyn Pegas 160 MIG/Quick connector Gas Pegas 160 MIG (in price of machine)
Kabely / Cables	VM0253	Svař. kabely 2 x 3m 35-50 (zám. kleště+držák elektrod)/Welding cables 2x3m 35-50(clamp+stick)
Hořák TIG / Torch TIG	5.0155-1C	Hořák SR 17 4m PEGAS MIG s konektorem / Torch SR17 4m PEGAS MIG connector
Hořák MIG/MAG / Torch MIG/MAG	BD-14040	Hořák ER 140 4m EURO / Torch ER 140 4m EURO
Hadice plynová / Hose Gas	VM0321	Hadice plyn. 3m Pegas rychlospojka G1/4 opředaná / Hose Gas 3m Pegas quick connector G1/4
Kladka / Roll	5.0156	Kladka 0,6-0,8(1,0) Pegas 160 MIG / Roll 0,6-0,8(1,0) Pegas 160 MIG
Vožk / Welder's Carts	5.0228	Vožk svařečnický pro inverter / Welder's Carts
Redukční ventil / Hose Gas	3549 4341	Ventil red AR OXY MAXI PC 2 manometry / Valve Red AR OXY MAXI PC 2 manometers Ventil red AR MEDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red AR MEDI-C M14G W21,8 x 1,14
Kukla / Helmet	S777a S777ac S777af S777ag S777ah	šedá / gray modrá / blue stříbrná / silver černá / flame amerika / america
Sada / Set	712.A011 712.A012 712.A013	Sada SR 1,6 Sada SR 2,4 Sada SR 3,2
Elektrody / Electrodes	400P216175 400P224175 400P232175	Elektroda 1,6x175 Elektroda 2,4x175 Elektroda 3,2x175

DOPORUČUJEME: SAMOCHRANNÝ DRÁT FILEUR NGT11 prům. 0,9mm

Svařování bez potřeby ochranného plynu a redukčního ventilu
Srovnatelná kvalita svařového spoje jako u klasického drátu s ochranou

Drát samochranný / Wire Self Shielding	4326	Drát 0,9 NGT11 D200 samo-ochranný 5kg / Wire 0,9 NGT11 D200 Self Shielding 5kg spool
	4327	Drát 0,9 NGT11 D200/1kg samo-ochranný / Wire 0,9 NGT11 D200/1kg Self Shielding

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky/Units	Pegas 160 MIG		
Metoda	Method		MIG/MAG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60		
Jištění	Mains protection	A	16 delayed		
Max. síťový proud I_1	Max. input power I_1	A	25,9	33,3	22,1
Max. efektivní proud I_{eff}	Max. effective current I_{eff}	A	14,2	18,2	12,1
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A/V	25/15,3 - 160/22	10/20,4 - 160/26,4	10/10,4 - 160/16,4
Napětí naprázdno U_0	Open-circuit voltage U_0	V	58		
Svařovací proud ($\alpha Z=100\%$) I_1, A_1	Welding current ($\alpha Z=100\%$) I_1, A_1	A/V	90/18,5	90/23,6	90/13,6
Svařovací proud ($\alpha Z=60\%$) I_1, A_1	Welding current ($\alpha Z=60\%$) I_1, A_1	A/V	115/19,8	115/24,6	115/14,6
Svařovací proud ($\alpha Z=x\%$) I_1, A_1	Welding current ($\alpha Z=x\%$) I_1, A_1	A/V	30%=160/22	30%=160/26,4	30%=160/16,4
Třída izolace	Insulation class		F		
Krytí	Protection		IP 23		
Normy	Standards		EN 60974-1		
Rozměry (š x d x v) generátor	Dimensions (w x l x h) generator	mm	210x470x380		
Hmotnost generátor/kompakt	Weight - compact/generator	kg	11,5		

ALFIN 161 MTM

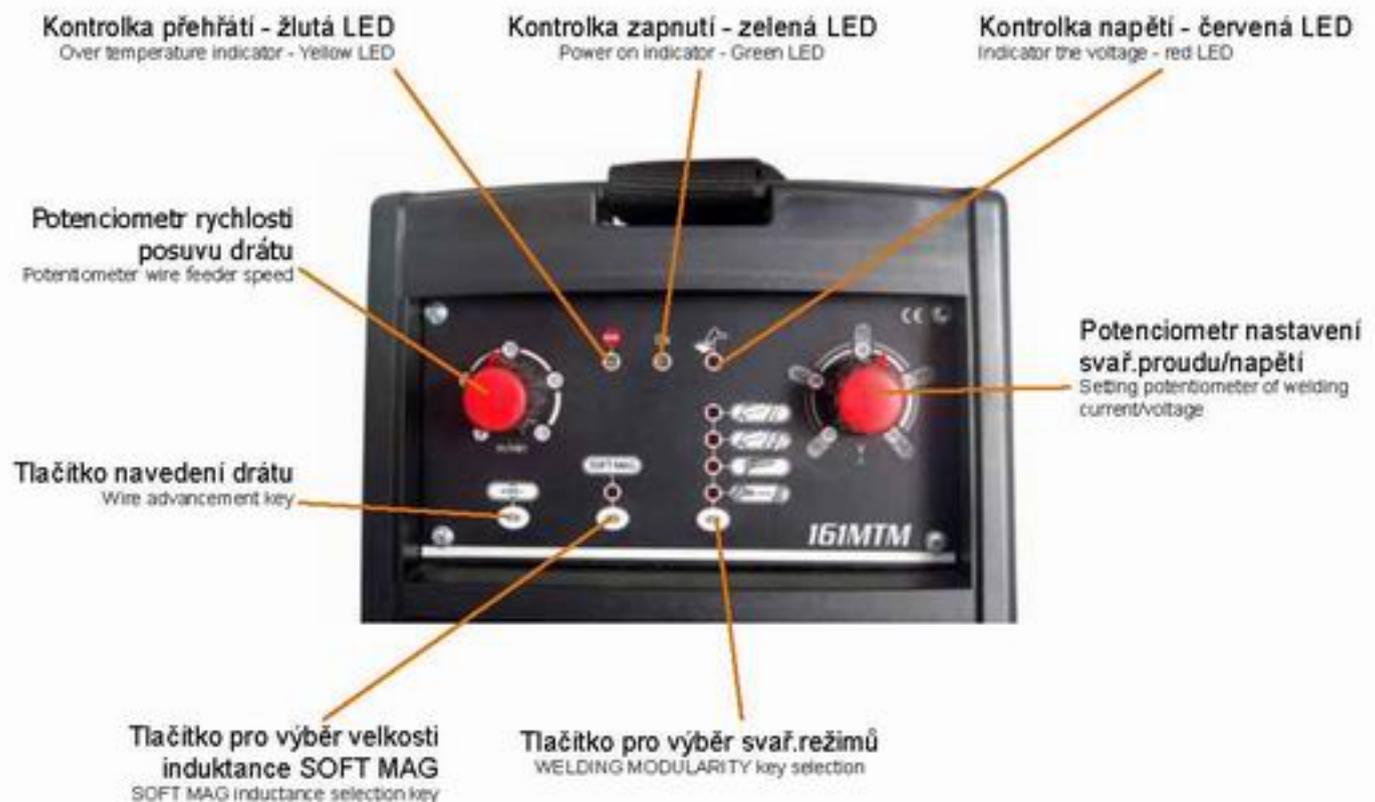
 **Svařovací inverter pro MIG/MAG oceli, hliníku a pozinku, TIG s dotykovým startem a MMA**

IGBT technologie
 MAG svařování samoochranným drátem
 Vestavěný posuv drátu
 MIG/MAG letování pozinku
 Dva stupně elektronické tlumivky
 2T, 4T
 Nastavitelné dohoření
 MAG svařování samo-ochranným drátem (bez nutnosti ochranného plynu)
 Obalené elektrody do \varnothing 4,0 mm, bezproblémově do \varnothing 3,2 mm



 **Welding inverter for MIG/MAG, TIG with contact ignition and MMA**

IGBT technology
 MAG welding with self-shielding wire
 Built in wire feeding mechanism
 Two steps fo electronical choke
 2 and 4 stroke
 Adjustable burn back
 MIG/MAG brazing
 MAG welding by means of self shielding wire (the possibility to avoid using protectiv gas)
 Coated electrodes up to 4,0 mm, perfectly up to 3,2 mm



Funkce / Features



Informace pro objednání / Ordering Information



Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
Alfin 161 MTM	5.0082	inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
Kabely / Cables	V900004	Svař. kabely 2x 3m 10-25 150A (nem. křesť+držák elektrod) / Welding cables 2x3m 10-25 150A
Hořák TIG / Torch TIG	40P17C194	Hořák SR 17 4m EURO (with ESG703P003002) / Torch SR17 4m EURO(703P003002)
Hořák MIG/MAG / Torch MIG/MAG	BD-14040	Hořák ER 140 4m EURO / Torch ER 140 4m EURO
Hadice plynová / Hose Gas	MA0151-1	Hadice plyn. 3m / Hose Gas 3m
Kladka / Roll	2187	Kladka 0,6-0,8 22/30 / Roll 0,6-0,8 22/30
	2270	Kladka 0,8-1,0 22/30 AL / Roll 0,8-1,0 22/30 AL
	2318	Kladka 0,8-1,0 22/30 TD / Roll 0,8-1,0 22/30 TD tube wire
Redukční ventil / Hose Gas	3549	Ventil red.AR OKY MAXI PC 2 manometry / Valve Red.AR OKY 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
Kůlka / Helmet	5777a 5777ac 5777af 5777ag 5777ah	Sada / gray mod a / blue mod a / blue stříbro / silver drah / flame amerika / america
Sada / Set	712.A011	Sada SR 1,6
	712.A012	Sada SR 2,4
	712.A013	Sada SR 3,2
	712.A014	Sada SR 4,0
Elektrody / Electrodes	400P216175	Elektroda 1,6x175
	400P224175	Elektroda 2,4x175
	400P232175	Elektroda 3,2x175

DOPORUČUJEME: SAMOCHRANNÝ DRÁT FILEUR NGT 11 prům. 0,9mm

Svařování bez potřeby ochranného plynu a redukčního ventilu
Srovnatelná kvalita svařového spoje jako u klasického drátu s ochranou

Drát samochranný / Wire Self Shielding	4326	Drát 0,9NGT11 0200 samochranný 5kg / Wire 0,9NGT11 0200 Self Shielding 5kg spool
	4327	Drát 0,9NGT11 0200/5kg samo-ochranný / Wire 0,9NGT11 0200/5kg Self Shielding

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky/Units	ALFIN 161 MTM		
Metoda	Method		MIG/MAG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz		1x230/50-60	
Žlátní	Mains protection	A		16 pomalé/slow	
Max. síťový proud I_N	Max. input power I_N	A		27	
Max. efektivní proud I_{eff}	Max. effective current I_{eff}	A		16	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A/V	20/15 - 160/22	5/20 - 140/26,6	5/10 - 140/15,6
Napětí naprázdno U_{00}	Open-circuit voltage U_{00}	V	10	91	10
Svařovací proud (DZ=100%) I_p/U_p	Welding current (DC=100%) I_p/U_p	A/V	130/16,5	100/24	100/14
Svařovací proud (DZ=x%) I_p/U_p	Welding current (DC=x%) I_p/U_p	A/V	35%+160/22	35%+140/26,5	35%+140/15,6
Třída izolace	Insulation class			H	
Krytí	Protection			IP 23S	
Normy	Standards			EN 60974-1	
Rozměry (š x d x v) generátor	Dimensions (w x l x h) generator	mm		230 x 460 x 325	
Hmotnost generátor/kompakt	Weight - compact/generator	kg		12	
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min		0,5 - 35	

Informace pro objednání / Ordering Information



KUKLA



KABELY



TIG HOŘÁK



MIG HOŘÁK



RED.VENTIL



SADA

Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description	
Alfin 250 MPK	5.0097	inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual	
Alfin 250 MPK HD	A.051	inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual	
Kabely / Cables	V900041	Kabely ALFIN 2x 3m 35-50 200A (zem. křehko-dřev. elektrod) / Welding cables 2x3m 35-50 200A (damp-stick)	
Hořák TIG / Torch TIG	753.A007	Hořák SR 17 4m EURO (with ESG701P001002) / Torch SR 17 4m EURO(701P001002)	
Hořák MIG/MAG / Torch MIG/MAG	BD-24040	Hořák ER 240 4m EURO / Torch ER 240 4m EURO	
Hadice plynová / Hose Gas	VM0151-1	Hadice plyn. 3m / Hose Gas 3m	
Kladky ALFIN 250 MPK / Roll ALFIN 250 MPK	3133	Kladka 0,6-0,8 PULS 74236 / Roll 0,6-0,8 Pulse 74236	
	3134	Kladka 0,8-1,0 PULS 74129 / Roll 0,8-1,0 Pulse 74129	
	3138	Kladka 0,8-0,9 PULS AL 74919 / Roll 0,8-0,9 Pulse AL 74919	
	3137	Kladka 1,0/1,2-1,4/1,6 PULS TD 74289 / Roll 1,0/1,2-1,4/1,6 TUBE WIRE Pulse 74289	
	3135	Kladka 1,0-1,2 PULS 74109 / Roll 1,0-1,2 Pulse 74109	
	3136	Kladka 1,0-1,2 PULS AL 74796 / Roll 1,0-1,2 Pulse AL 74796	
Kladky ALFIN 250 MPK HD / Roll ALFIN 250 MPK HD	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	
	2270	Kladka 0,8-1,0 22/30 AL / Roll 0,8-1,0 22/30 AL	
	2318	Kladka 0,8-1,0 22/30 TD / Roll 0,8-1,0 22/30 TD tube wire	
	2189	Kladka 1,0-1,2 22/30 / Roll 1,0-1,2 22/30	
	2269	Kladka 1,0-1,2 22/30 AL / Roll 1,0-1,2 22/30 AL	
	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	
	3549	Ventil red.AR OXY MAXI PC 2 manometry / Valve Red.AR OXY MAXI PC 2 manometers	
Redukční ventil / Hose Gas	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14	
Kukla / Helmet	5777a	šedí / gray	Samostatná kukla ALFA IN / Light Reactive Welding Helmet ALFA IN
	5777ac	modrá / blue	
	5777af	stříbro / silver	
	5777ag	černá / flame	
	5777ah	amerika/america	
Sada / Set	712.A011	Sada SR 1,6	Sada vybavení SR17,18,26 / Set SR 17,18,26
	712.A012	Sada SR 2,4	
	712.A013	Sada SR 3,2	
	712.A014	Sada SR 4,0	
Elektrody / Electrodes	40P210175	Elektroda 1,0x175	Elektroda wolf.2%Th / Elektrode wolf.2%Th
	40P215175	Elektroda 1,6x175	
	40P220175	Elektroda 2,0x175	
	40P224175	Elektroda 2,4x175	
	40P232175	Elektroda 3,2x175	

DOPORUČUJEME: SAMOOCHRANNÝ DRÁT FILEUR NGT11 prům. 0,9mm

Svařování bez potřeby ochranného plynu a redukčního ventilu
Svazovací kvalita svarového spoje jako u klasického drátu s ochranou

Drát samoochranný / Wire Self Shielding	4326	Drát 0,9 NGT11 D200 samo-ochranný 5kg / Wire 0,9 NGT11 D200 Self Shielding 5kg spool
	4327	Drát 0,9 NGT11 D200/1kg samo-ochranný / Wire 0,9 NGT11 D200/1kg Self Shielding

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Subotky Data	ALFIN 250 MPK			ALFIN 250 MPK HP		
Metoda	Method		MIG/MAG	MMA	TIG	MIG/MAG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz		3x400/50-60			3x400/50-60	
33řzení	Mains protection	A		20A			20A	
Max. síťový proud I ₁	Max. input power I ₁	A	15,3	13	9,2	15,3	13	9,2
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	8,4	8,2	5,8	8,4	8,2	5,8
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A		7 - 200			7 - 200	
Napětí naprázdno U ₀	Open-circuit voltage U ₀	V	9	76	9	9	76	9
Svařovací proud (DC=100%) I ₁ /I ₂	Welding current (DC=100%) I ₁ /I ₂	A/V	140/21	130/25,2	130/15,2	140/21	130/25,2	130/15,2
Svařovací proud (DC=60%) I ₁ /I ₂	Welding current (DC=60%) I ₁ /I ₂	A/V						
Svařovací proud (DC=x%) I ₁ /I ₂	Welding current (DC=x%) I ₁ /I ₂	A/V	30%>250/2,5	40%>20/2	40%>20/1,8	30%>250/2,5	40%>20/2	40%>20/1,8
Třída izolace	Insulation class			H			H	
Krytí	Protection			IP 23			IP 21	
Normy	Standards			EN 60974-1			EN 60974-1	
Rozměry (š x d x v) generátor	Dimensions (w x l x h) generator	mm		290 x 530 x 460			470 x 841 x 356	
Hmotnost generátor/kompakt	Weight - compact/generator	kg		22			39	

Vlastnost	BASIC	MINOR 2	MAJOR	SYNERGY
Ampérmetr a voltmetr	X	X	☺	☺
Náběhová rychlost drátu (Soft Start)	X	X	☺	☺
Nápověda pro nastavení parametrů	X	X	X	☺
Elektronická zpětná vazba rychlosti drátu	X	☺	☺	☺
2-takt/4-takt	☺	☺	☺	☺
Nastavitelný předfuk a dofuk plynu	X	☺	☺	☺
Bodování a intervalové svařování	☺	☺	☺	☺
Nastavitelný čas dohoření	☺	☺	☺	☺
Podpora hořáků s funkcí UP-DOWN	X	☺	☺	☺

POSUVY MIG/MAG



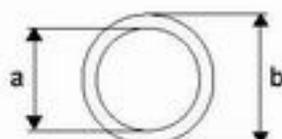
DVOUKLADKOVÝ POSUV

Standard pro stroje ABC a ALF.



ČTYŘKLADKOVÝ POSUV

Standard pro stroje ATA 400-600 HD a stroje A CHOPPER.

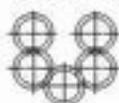


PS 2(W)
dvoukladka



a = 22 mm
b = 30 mm

PS 4(W)
čtyřkladka



a = 22 mm
b = 30 mm

Ocelový drát



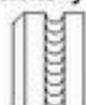
Ø 0.6 - 2.4 mm

Hliníkový drát



Ø 0.8 - 2.0 mm

Trubičkový drát



Ø 0.8 - 2.4 mm

Feature	BASIC	MINOR 2	MAJOR	SYNERGY
A + V meter	X	X	☺	☺
Wire initial speed (Soft Start)	X	X	☺	☺
Advice of the parameter settings	X	X	X	☺
Electronic feedback of the wire speed	X	☺	☺	☺
2 stroke / 4 stroke	☺	☺	☺	☺
Adjustable post and pre-gas time	X	☺	☺	☺
Spot and seam welding	☺	☺	☺	☺
Adjustable burn-back time	☺	☺	☺	☺
UP-DOWN torch support	X	☺	☺	☺

MIG/MAG FEEDERS



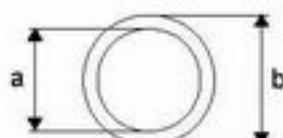
TWO-ROLL FEEDER

Standard in ABC and ALF machines.



FOUR-ROLL FEEDER

Standard in ATA 400-600 HD and A CHOPPER machines.



PS 2(W)
2-roll



a = 22 mm
b = 30 mm

PS 4(W)
4-roll



a = 22 mm
b = 30 mm

Steel wire



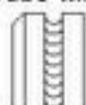
Ø 0.6 - 2.4 mm

Aluminium wire



Ø 0.8 - 2.0 mm

Tube wire



Ø 0.8 - 2.4 mm

ALF 180 AXE ALF 220 AXE



Svařovací stroj pro svařování metodou MIG/MAG

- Celoměděný transformátor
- Sedm stupňů regulace napětí
- EURO konektor hořáku
- Předehřev plynu



MIG/MAG welding machine

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



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
Mains switch

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

Funkce / Features



	ALF 180	ALF 220	ALF 220
Model			
Typ svařování	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Maximální výkon (kW)	1.8	2.2	2.2
Maximální proud (A)	18	22	22
Maximální napětí (V)	380	380	380
Maximální rychlost posuvu drátu (m/min)	10	10	10
Maximální délka bodu (s)	10	10	10
Maximální délka prodlevy (s)	10	10	10
Maximální délka 4 taktu (s)	10	10	10
Maximální délka 4 taktu (s)	10	10	10
Maximální délka 4 taktu (s)	10	10	10
Maximální délka 4 taktu (s)	10	10	10
Maximální délka 4 taktu (s)	10	10	10
Maximální délka 4 taktu (s)	10	10	10

STEP-SWITCHED MIG/MAG MACHINES

Informace pro objednání / Ordering Information

Dostupná elektronika / Applicable control boards



KUKLA



HOŘÁK



RED.VENTIL

Standard



BASIC

Na přání / Optional



MINOR 2



MAJOR

Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
ALF 180 BASIC AXE	E.0024.0	stroj, napájecí kabel, zemnicí kabel, redukce cívký drátu, návod Machine, power cord, clamp, Adapter, manual
ALF 180 MINOR AXE	E.0024.1	stroj, napájecí kabel, zemnicí kabel, redukce cívký drátu, návod Machine, power cord, clamp, Adapter, manual
ALF 180 MAJOR AXE	E.0024.M	stroj, napájecí kabel, zemnicí kabel, redukce cívký drátu, návod Machine, power cord, clamp, Adapter, manual
ALF 220 BASIC AXE	E.0027.0	stroj, napájecí kabel, zemnicí kabel, redukce cívký drátu, návod Machine, power cord, clamp, Adapter, manual
ALF 220 MINOR AXE	E.0027.1	stroj, napájecí kabel, zemnicí kabel, redukce cívký drátu, návod Machine, power cord, clamp, Adapter, manual
ALF 220 MAJOR AXE	E.0027.M	stroj, napájecí kabel, zemnicí kabel, redukce cívký drátu, návod Machine, power cord, clamp, Adapter, manual
Hořák / Torch	BD-14040	Hořák ER 140 4m EURO Blue / Torch ER 140 4m EURO Blue
Hořák / Torch	BD-15040	Hořák ER 150 4m EURO Blue / Torch ER 150 4m EURO Blue
Kukla / Helmet	S777	Samostmírací kukla šedá ALFA IN / Light Reactive Welding Helmet ALFA IN S777
Redukční ventil / Hose Gas	3549	Ventil red.AR OXY MAXI PC 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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky Units	ALF 180 AXE	ALF 220 AXE
Metoda	Method		MIG/MAG	MIG/MAG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50	3 x 400/50
Žstění	Mains protection	A	10	16
Max. síťový proud I_1	Max. input power I_1	A	8,9	12,1
Max. efektivní proud I_{eff}	Max. effective current I_{eff}	A	5,9	7,7
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A/V	60/17,0 - 180/23,0	60/17,0 - 210/24,5
Napětí naprázdno U_{00}	Open-circuit voltage U_{00}	V	22,8 - 37,9	24,1 - 42,8
Svařovací proud (DC=100%) I_1, U_1	Welding current (DC=100%) I_1, U_1	A/V	130/20,5	150/21,5
Svařovací proud (DC=60%) I_1, U_1	Welding current (DC=60%) I_1, U_1	A/V	150/21,5	170/22,5
Svařovací proud (DC=x%) I_1, U_1	Welding current (DC=x%) I_1, U_1	A/V	40%=180/23,0	40%=210/24,5
Počet regul. stupňů	Voltage steps		7	7
Třída izolace	Insulation class		F	F
Krytí	Protection		IP 23S	IP 23S
Normy	Standards		EN 60974-1	EN 60974-1
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	474 x 888 x 961	474 x 888 x 961
Hmotnost	Weight	kg	61	65
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1 - 17	1 - 17
Průměr cívký	Spool diameter	mm	300	300
Hmotnost cívký	Spool weight	kg	18	18

ALF 250 AXE ALF 260 AXE

Svařovací stroj pro svařování metodou MIG/MAG

MIG/MAG svařovací stroj

Kombinovaný transformátor Cu-Al u stroje ALF 250 AXE

Celoměděný transformátor u stroje ALF 260 AXE

Podpora hořáků s funkcí UP-DOWN (mimo verze BASIC)

Předehřev plynu

MIG/MAG welding machine

MIG/MAG welding machine

Transformers Cu-Al at machine ALF 250 AXE

Copper transformers at machine ALF 260 AXE

UP-DOWN torches supported (not in BASIC version)

Gas pre-heater



STEP-SWITCHED MIG/MAG MACHINES

Funkce / Features



Informace pro objednání / Ordering Information



Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description	
ALF 250 MAJOR COMPACT AXE	E.053.M	stroj, napájecí kabel, zemnicí kabel, redukce drátu, návod / Machine, power cord, clamp, Adapter, manual	
ALF 260 MAJOR COMPACT AXE	E.054.M	stroj, napájecí kabel, zemnicí kabel, redukce drátu, návod / Machine, power cord, clamp, Adapter, manual	
Standardně jsou stroje vybaveny dvoukladovým posuvem, čtyřkladový posuv je za příplatek			
Hořák / Torch	ED-24040	Hořák ER 240-4m EURO Blue / Torch ER 240-4m EURO Blue	
Redukční ventil / Hose Gas	3549	Ventil red.AR. OKY MAXI PC 2 manometry / Valve Red.AR. OKY MAXI PC 2 manometers	
Red.ventil s ohřevem / Valve Heating	K2002-42	Ventil red.AR.5 s ohřevem plynu 42V / Valve Red.AR.5 Heating 42V	
Redukční ventil / Hose Gas	4341	Ventil red.AR. MEDI-C M143 W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR. MEDI-C M143 W21,8 x 1,14	
Kukla / Helmet	S777	Samostatná kukla ALFA IN / Light Reactive Welding Helmet ALFA IN	
Redukce / Adapter	K930	Redukce - adaptér do 18kg / Adapter up to 18kg	
Kladky / Rollers	2387	Kladka 0,5-0,8 22/30	Kladky pro ocelový drát, Al-Hliníkový, TD-tubiškový / Rollers for steel wire, Al wire, TD tube wire
	2388	Kladka 0,8-1,0 22/30	
	2270	Kladka 0,8-1,0 22/30 AL	
	2318	Kladka 0,8-1,0 22/30 TD	
	2389	Kladka 1,0-1,2 22/30	
	2269	Kladka 1,0-1,2 22/30 AL	
	2319	Kladka 1,0-1,2 22/30 TD	
2320	Kladka 1,2-1,4 22/30 TD		
Zemnicí kabel / Earthing Cable	VM0023	Kabel zemnicí 3 m 300 A 35-50 / Earthing Cable 3 m 300 A 35-50	
Separabilní sprej / Separable spray	4278	PREMIUM 1000 spray	PREMIUM 1000 separabilní sprej 500ml / PREMIUM 1000 separable spray 500ml
	4279	PREMIUM rozprašovač	
Čistič drátu / Wire cleaner	V9040133	Čistič drátu - filc	Čistič drátu / Wire cleaner
	V9040095	Držák čističe drátu	

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky / Units	ALF 250 COMPACT AXE	ALF 260 COMPACT AXE
Metoda	Method		MIG/MAG	MIG/MAG
Sítové napětí	Mains voltage	V/Hz	3x400/50	3x400/50
Jištění	Mains protection	A	16	16 pomalé/slow
Max. síťový proud I_N	Max. input power I_N	A	17,0	17,9
Max. efektivní proud I_{eff}	Max. effective current I_{eff}	A	10,4	8,9
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A/V	40/16,0 - 250/26,5	40/16,0 - 260/27,0
Napětí naprázdno U_{00}	Open-circuit voltage U_{00}	V	19,4-45,4	19,4-45,5
Svařovací proud (DC=100%) I_1, U_1	Welding current (DC=100%) I_1, U_1	A/V	170/22,5	170/22,5
Svařovací proud (DC=60%) I_1, U_1	Welding current (DC=60%) I_1, U_1	A/V	200/24	200/24,0
Svařovací proud (DC=x%) I_1, U_1	Welding current (DC=x%) I_1, U_1	A/V	x=30% 250/26,5	x=25% 260/27,0
Počet regul. stupňů	Voltage steps		10	10
Třída izolace	Insulation class		F	F
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	500x668x606	500x668x606
Hmotnost	Weight	kg	76	76
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1 - 19	1 - 19
Průměr dráky	Spool diameter	mm	300	300
Hmotnost dráky	Spool weight	kg	18	18

STEP-SWITCHED MIG/MAG MACHINES

Funkce / Features



Informace pro objednání / Ordering Information



KUKLA



HOŘÁK



RED VENTIL



PROPOJE 2-15 m

Produkt / Product	Obj. číslo / Part No.	Popis / Description
ALF 200 AXE	E004.0	ALF 200 BASIC AXE
	E004.1	ALF 200 HEWON AXE
	E004.H	ALF 200 HEWON AXE
	E004.2	ALF 200 ANMAG AXE
	E004.7	ALF 200 SYNERGY AXE
	E009	ALF 200 S GENERATOR GAS AXE
ALF 300 AXE	E005.0	ALF 300 BASIC AXE
	E005.1	ALF 300 HEWON AXE
	E005.H	ALF 300 HEWON AXE
	E005.2	ALF 300 ANMAG AXE
	E005.7	ALF 300 SYNERGY AXE
	E009	ALF 300 S GENERATOR GAS AXE
ALF 400 AXE	E006.0	ALF 400 BASIC AXE
	E006.1	ALF 400 HEWON AXE
	E006.H	ALF 400 HEWON AXE
	E006.2	ALF 400 ANMAG AXE
	E006.7	ALF 400 SYNERGY AXE
	E010	ALF 400 S GENERATOR GAS AXE
Sčítaný proud / removable on/off factor	E004.H E005.H E006.H	1 sčítaný proud (0,6) / removable on/off factor 1 sčítaný proud (0,6) / removable on/off factor 1 sčítaný proud (0,6) / removable on/off factor
Prospojovací kabely / Cable bundle	VK0001H VK0001K VK0001E VK0001H	Kabel spolek, 2x 30m/2 Gas Kabel spolek, 3x 30m/2 Gas Kabel spolek, 10x 30m/2 Gas Kabel spolek, 15x 30m/2 Gas
Podstava / Stand	VK0001H VK0001K	Podstava / Stand Podstava / Stand
Spotřeba energií a výkon / Power consumption and power		Spotřeba energií a výkon / Power consumption and power
Hořák / Torch	RT2000	Hořák RT2000 / Torch RT2000
Redukční ventil / Air Gas	124	Redukční ventil / Air Gas
Redukční ventil / Air Gas	K00042	Redukční ventil / Air Gas
Redukční ventil / Air Gas	404	Redukční ventil / Air Gas
Kukla / Mask	177	Kukla / Mask
Redukční ventil / Air Gas	400	Redukční ventil / Air Gas
Kabely / Cables	220 220 220 220 220 220 220 220 220	Kabely / Cables
Spotřeba energií a výkon / Power consumption and power	VK0001	Spotřeba energií a výkon / Power consumption and power
Spotřeba energií a výkon / Power consumption and power	429	Spotřeba energií a výkon / Power consumption and power
Spotřeba energií a výkon / Power consumption and power	429	Spotřeba energií a výkon / Power consumption and power
Číslo dílu / Part No.	VK0001 VK0001	Číslo dílu / Part No.

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky / Units	ALF 200 AXE	ALF 300 AXE	ALF 400 AXE
Metoda	Method		MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3x400/50	3x400/50	3x400/50
3štití	Mains protection	A	16 pomalé/slow	16 pomalé/slow	20 pomalé/slow
Max. síťový proud I ₂	Max. input power I ₂	A	16,7	21,5	27,3
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	8,4	10,8	13,7
Rozsah svař. proudů	Welding current range	A/V	40/16,0 - 290/28,5	40/16,0 - 340/31,0	50/16,5 - 400/34,0
Napětí naprázdno U ₀	Open-circuit voltage U ₀	V	18,3 - 40,1	18,2 - 44,9	19,4 - 49,8
Svařovací proud (DC=100%) I ₁ /I ₂	Welding current (DC=100%) I ₁ /I ₂	A/V	170/22,5	200/24,0	240/26,0
Svařovací proud (DC=60%) I ₁ /I ₂	Welding current (DC=60%) I ₁ /I ₂	A/V	230/24,5	230/25,5	290/28,5
Svařovací proud (DC=x%) I ₁ /I ₂	Welding current (DC=x%) I ₁ /I ₂	A/V	30% = 290/28,5	25% = 340/31,0	25% = 400/34,0
Počet regul. stupňů	Voltage steps		10	12	2 x 10
Třída izolace	Insulation class		F	F	F
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	500x868x306	500x868x306	500x868x306
Hmotnost compact/generátoru	Weight - compact/generator	kg	88	99	109
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1 - 19	1 - 19	1 - 19
Průměr dráhy	Spool diameter	mm	300	300	300
Hmotnost dráhy	Spool weight	kg	18	18	18

ATA 400 AXE ATA 500 AXE ATA 600 HD

MIG/MAG svařovací stroje do náročných průmyslových podmínek

- Kompaktní nebo se snímatelným posuvem drátu
- Kapalinou chlazené
- Svařování oceli, nerez a hliníku
- Celoměděný transformátor
- 2x10 poloh regulace napětí (ATA 400 AXE)
- 3x10 poloh regulace napětí (ATA 500 AXE, ATA 600 HD)
- Max. hmotnost cívky drátu 18 kg
- Čtyřkřadkový posuv drátu 30 mm, hnaná horní kladka
- Otevírání posuvu na panty
- EURO konektor hořáku
- Jeřábová oka na přání
- Vestavěná chladicí jednotka
- Ohřev plynu



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, ATA 600 HD)
- For max. 18 kg spools
- 4 rolls wire feeder dia 30 mm, driven upper roll
- Wire feeder cover with hinges
- Torch EURO connector
- Crane eyes on request
- Built in cooling unit
- Gas pre-heating

Typ/type	Ocel drát / Steel wire Ø	AL Ø	Trubic drát / Flux coated Ø
ATA 400 AXE	0,8-1,2	1,2	1,4
ATA 500 AXE	0,8-1,4	1,0-1,2	1,6
ATA 600 HD	0,6-1,6	1,0-1,2	1,2-2,4

DOSTUPNÁ ELEKTRONIKA APPLICABLE CONTROL BOARDS

Model	Elektronika	BASIC	NOVO 2	NOVO 3	STW 800
3 x 10 kroků	Amplifikace a stabilizace	+	+	+	+
Elektronika pro regulaci drátu	Elektronika pro regulaci drátu	+	+	+	+
Elektronika pro regulaci napětí	Elektronika pro regulaci napětí	+	+	+	+
Elektronika pro regulaci proudění plynu	Elektronika pro regulaci proudění plynu	+	+	+	+
Elektronika pro regulaci teploty	Elektronika pro regulaci teploty	+	+	+	+
Elektronika pro regulaci rychlosti	Elektronika pro regulaci rychlosti	+	+	+	+
Elektronika pro regulaci času	Elektronika pro regulaci času	+	+	+	+
Elektronika pro regulaci	Elektronika pro regulaci	+	+	+	+

Funkce / Features



VARIANTA SE SNÍMATELNÝM POSUVEM DRÁTU
VERSION WITH SEPARATE FEEDING



VARIANTA S RAMENEM
VERSION WITH ARM

STEP-SWITCHED MIG/MAG MACHINES

Informace pro objednání / Ordering Information

Produkt / Product	Obj. číslo/Part No		Popis / Description
ATA 400 AXE	E 043 0-4H	ATA 400 BASIC-4 COMPACT H2O AXE	stroj, napájecí kabel, zemnicí kabel, redukce čivky drátu, návod / Machine, power cord, clamp, Adapter, manual
	E 043 1-4H	ATA 400 MINOR-4 COMPACT H2O AXE	
	E 043 M-4H	ATA 400 MAJOR-4 COMPACT H2O AXE	
	E 043 2-4DH	ATA 400 ANALOG-4D COMPACT H2O AXE	
	E 043 Y-4H	ATA 400 SYNERGY-4 COMPACT H2O AXE	
	E 042H	ATA 400 GENERATOR H2O AXE	
Kabel propojovací pro ATA 400 AXE Cable bundle for ATA 400 AXE	VM0142E	Kabel propoj. 2m 50mm ² W aXe	propojovací kabel pro ATA 400 AXE se sřímátelným posuvem drátu / Cable bundle for ATA 400 AXE with separate feeding
	VM0171E	Kabel propoj. 5m 50mm ² W aXe	
	VM0145E	Kabel propoj. 10m 70mm ² W aXe	
	VM0146E	Kabel propoj. 15m 70mm ² W aXe	
ATA 500 AXE	E 032 0-4H	ATA 500 BASIC-4 COMPACT H2O AXE	stroj, napájecí kabel, zemnicí kabel, redukce čivky drátu, návod / Machine, power cord, clamp, Adapter, manual
	E 032 1-4H	ATA 500 MINOR-4 COMPACT H2O AXE	
	E 032 M-4H	ATA 500 MAJOR-4 COMPACT H2O AXE	
	E 032 2-4DH	ATA 500 ANALOG-4D COMPACT H2O AXE	
	E 032 Y-4H	ATA 500 SYNERGY-4 COMPACT H2O AXE	
	E 030H	ATA 500 GENERATOR-D H2O AXE	
Kabel propojovací pro ATA 500 AXE Cable bundle for ATA 500 AXE	VM0143E	Kabel propoj. 2m 70mm ² W aXe	propojovací kabel pro ATA 500 AXE se sřímátelným posuvem drátu / Cable bundle for ATA 500 AXE with separate feeding
	VM0160E	Kabel propoj. 5m 70mm ² W aXe	
	VM0145E	Kabel propoj. 10m 70mm ² W aXe	
	VM0150E	Kabel propoj. 15m 95mm ² W aXe	
Posuv drátu pro generátory ATA 400 AXE, ATA 500 AXE Separate feeding for generator ATA 400 AXE, ATA 500 AXE	E 033 M-4H	PS2W MAJOR 310 posuv drátu ATA H2O AXE	Dvouřadkový posuv drátu / Two rolls wire feeder
	E 034 M-4H	PS4W MAJOR 411 posuv drátu ATA H2O AXE	Čtyřřadkový posuv drátu / Four rolls wire feeder
ATA 600 HD	A 039H	ATA 600 GENERATOR H2O HD	generátor, napájecí kabel, zemnicí kabel, redukce čivky drátu, návod / generator, power cord, clamp, Adapter, manual
Kabel propojovací pro ATA 600 HD Cable bundle for ATA 600 HD	VM0147Q	Kabel propoj. 2m 95mm ² W Q	propojovací kabel pro ATA 600 HD / Cable bundle for ATA 600 HD
	VM0149Q	Kabel propoj. 5m 95mm ² W Q	
	VM0149Q	Kabel propoj. 10m 95mm ² W Q	
	VM0150Q	Kabel propoj. 15m 95mm ² W Q	
	VM0159Q	Kabel propoj. 20m 95mm ² W Q	
Posuv drátu pro generátor ATA 600 HD / Separate feeding for generator ATA 600 HD	A 035 M-4H	PS4W MAJOR 411 posuv drátu ATA 600 H2O	Čtyřřadkový posuv drátu / Four rolls wire feeder
Podvozek PS / Undercarriage PS	V9030019-1	Podvozek P 52,4 AXE (Complete)	pro PS2, PS4 / for PS2, PS4
Digitální ampérmetr a voltmetr je u verzí MAJOR a SYNERGY součástí elektroniky, u verzí ANALOG, BASIC lze pořídit za příplatek.			
Hořák / Torch	T1110101	Hořák 4m EURO	Hořák M 500 EURO BLUE / Torch M 500 EURO Blue
	T1110102	Hořák 5m EURO	
Redukční ventil / Hose Gas		3549	Ventil Red AR OXY MAI PC 2 manometry / Valve Red AR OXY MAI PC 2 manometers
Red. ventil s ohřevem / Valve Heating		K2002-42	Ventil Red KUS s ohřevem plynu 42V / Valve Red KUS Heating 42V
Kuška / Helmet		S777	Sanostřivací kuška ALFA IN / Light Reactive Welding Helmet ALFA IN
Redukce / Adapter		K910	Redukce - adaptér do 18kg / Adapter up to 18 kg
Kladky / Rollers	2187	Kladka 0.6-0.8 22/30	Kladky pro ocelový drát, AL-Níkelový, TD-trubičkový / Rollers for steel wire, Al wire, TD tube wire
	2188	Kladka 0.8-1.0 22/30	
	2270	Kladka 0.8-1.0 22/30 AL	
	2318	Kladka 0.8-1.0 22/30 TD	
	2189	Kladka 1.0-1.2 22/30	
	2289	Kladka 1.0-1.2 22/30 AL	
	2319	Kladka 1.0-1.2 22/30 TD	
	2320	Kladka 1.2-1.4 22/30 TD	
Zemnicí kabel ATA 400 AXE, ATA 500 AXE Earthing Cable ATA 400 AXE, ATA 500 AXE	VM0024	Kabel zemnicí 3m 300 A 35-50	Kabel zemnicí 3 m 300 A 35-50 / Earthing Cable 3 m 300 A 35-50
Zemnicí kabel ATA 600 HD Earthing Cable ATA 600 HD	VM0046	Kabel zemnicí ATA600 AXE	Kabel zemnicí 3 m / Earthing Cable 3 m
Sprašovací sprej / Separable spray	4278	PREMIUM 1000 separační sprej	PREMIUM 1000 separační sprej 500ml / PREMIUM 1000 separable spray 500ml
	4279	PREMIUM rozprašovač	
Čistič drátu / Wire cleaner	V9040133	Čistič drátu - flc	Čistič drátu / Wire cleaner
	V9040095	Držák čističe drátu	

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky Units	ATA 400 AXE	ATA 500 AXE	ATA 600 HD
Metoda	Method		MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3x 400/50	3x 400/50	3 x 400/50
Žištění	Mains protection	A	20 pomalé/slow	32 pomalé/slow	63 T
Max. síťový proud I _s	Max. input power I _s	A	28,8	45	46,2
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	15,8	22,5	23,5
Rozsah svař. proudů	Welding current range	A/V	55/16,8 - 420/35,0	70/17,5 - 530/40,5	65/17,3 - 600/44,0
Napětí naprázdno U ₀	Open-circuit voltage U ₀	V	19,3 - 48,0	20,2 - 59,8	17,0 - 55,5
Svařovací proud (DC=100%) I _s /U _s	Welding current (DC=100%) I _s /U _s	A/V	260/27,0	330/30,5	400/35,5
Svařovací proud (DC=60%) I _s /U _s	Welding current (DC=60%) I _s /U _s	A/V	300/29,0	390/33,5	530/40,5
Svařovací proud (DC=30%) I _s /U _s	Welding current (DC=30%) I _s /U _s	A/V	30% = 420/35,0	25% = 530/40,5	25% = 600/44,0
Počet regul. stupňů	Voltage steps		2 x 10	3 x 10	3 x 10
Třída izolace	Insulation class		F	F	H
krytí	Protection		IP 23S	IP 23S	IP 21
Normy	Standards		EN 60 974-1	EN 60 974-1	EN 60 974-1
Rozměry (š x d x v) kompaktní	Dimensions (w x l x h) compact	mm	572x875x963	572x875x963	-
Rozměry (š x d x v) sřímátelný	Dimensions (w x l x h) separate	mm	572x875x1340	572x875x1340	640x910x1417
Hmotnost kompaktní	Weight - compact	kg	120	156	-
Hmotnost sřímátelný	Weight - separate	kg	137	178	215
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1 - 19	1 - 19	1 - 22
Průměr čivky	Spool diameter	mm	300	300	300
Hmotnost čivky	Spool weight	kg	18	18	18
Ohřadčí výkon (Q=1/min)	Cooling power (Q=1/min)	kW	0,74	0,74	0,74
Celkový obsah kapaliny	Total liquid content	l	3,5	3,5	3,5
Max. tlak	Max. pressure	Bar	3,5	3,5	3,5
Max. průtok	Max. flow	l/min	8	8	8

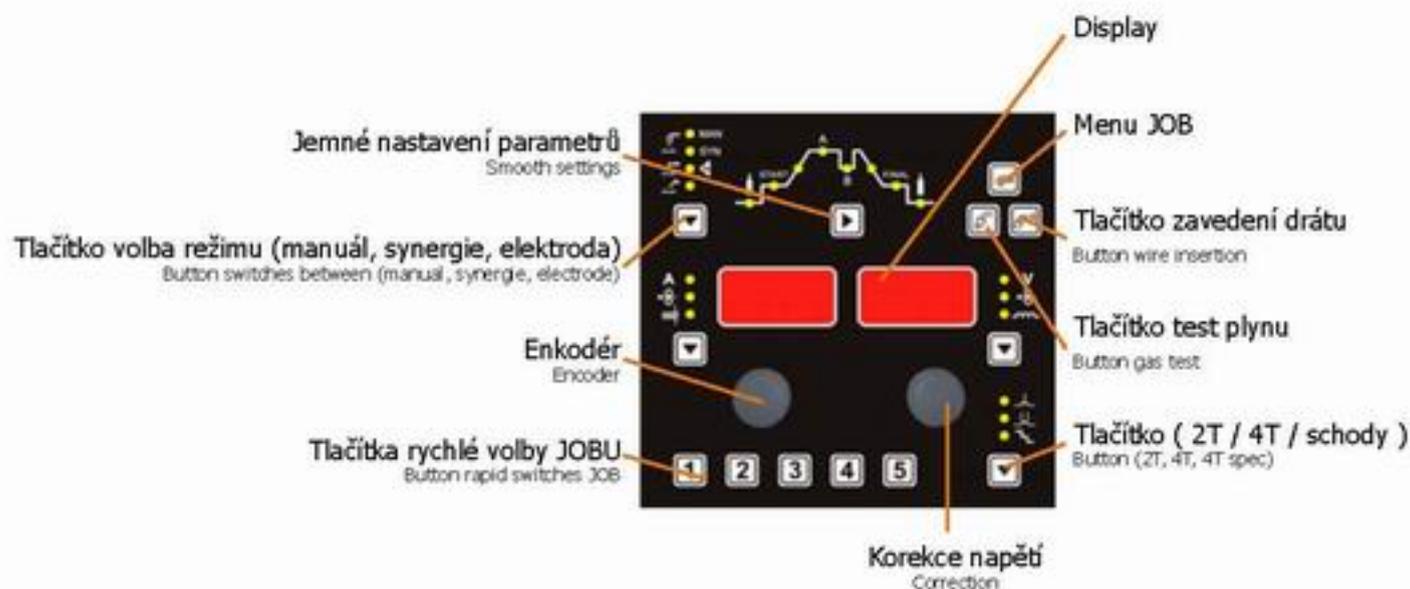
axe 400 IN 500 IN

Svařovací synergický inverter pro MIG/MAG, MMA a drážkování

- Plná synergie nebo manuální režim
- Okamžitý přístup k pěti proudům
- Možnost uložit 100 jobů
- Vynikající charakteristiky pro svařování obalenou elektrodou do průměru 5,0 mm a pro drážkování (500 A).
- Elektronická tlumivka
- Plynulá regulace napětí
- Nastavitelný předfuk, dofuk, dohoření, počáteční rychlost
- Ekologický režim chlazení
- USB port, snadný update firmwaru

Welding Synergy inverter for MIG/MAG, MMA and Gauging

- Full synergy or manual mode.
- Instant access to five currents
- Possibility to save up to 100 jobs
- Excellent characteristics for coated electrode welding up to diameter 5,0 mm and grooving (500 A).
- Electronic regulations of the choke
- Continuous voltage regulations
- Settable pregas, postgas, burn back, initial speed
- Ecological cooling mode.
- USB port, easy firmware updates



Funkce / Features



Informace pro objednání / Ordering Information

Produkt / Product	Obj. číslo/Part No		Popis / Description		
aXe IN kompaktní aXe IN compact	E.069 E.070	aXe 400 IN kompaktní aXe 500 IN kompaktní	stroj, napájecí kabel, zemnicí kabel, redukce dráky drátu, návod / Machine, power cord, clamp, Adapter, manual		
aXe IN generátor s vodním chlazením aXe IN generator with cooling unit	E.067 E.065	aXe 400 IN generátor aXe 500 IN generátor	stroj, napájecí kabel, zemnicí kabel, návod / Machine, power cord, clamp, manual		
Posuv drátu pro generátor aXe IN Separate feeding for generator aXe IN	E.068 E.066	P54 aXe 400 IN P54 aXe 500 IN	čtyřlodičový posuv drátu, redukce dráky drátu / four rolls wire feeder, adapter		
Kabel propojení pro Chopper Cable Bundle for Chopper	3.0127E	Kabel propoj. 2m 70mm ²	pro / for aXe 500 IN		
	3.0109E	Kabel propoj. 5m 70mm ²	pro / for aXe 500 IN		
	3.0129E	Kabel propoj. 10m 95mm ²	pro / for aXe 500 IN		
	3.0130E	Kabel propoj. 15m 95mm ²	pro / for aXe 500 IN		
Podvozek PS / Undercarriage PS	V9030019-1	Podvozek PS2,4 HD (Complete)	pro PS4 / for PS4		
Hořák vodou chlazený s modulem nastavování Water cooled torches with UD module	2.1047	Hořák A CHOPPER-ABMIG 539V 3 m UD	Hořák CHOPPER - ABMIG UD / Torch CHOPPER - ABMIG UD		
	2.1048	Hořák A CHOPPER-ABMIG 539V 4 m UD			
	2.1045	Hořák A CHOPPER-ABMIG 539V 5 m UD			
Hořák vodou chlazený bez nastavování Water cooled torches without UD module	T1110101	Hořák 4m EURO	Hořák M 500 EURO BLUE / Torch M 500 EURO Blue		
	T1110102	Hořák 5m EURO			
Redukční ventil / Hose Gas		3549	Ventil red. AR OXYMAXI PC 2 manometry / Valve Red. AR OXYMAXI PC 2 manometers		
Red. ventil s ohřevem / Valve Heating		K2002-42	Ventil red. KUS s ohřevem plynu 42V / Valve Red. KUS Heating 42V		
Kuška / Helmet		S777	Samotmívací kuška ALFA IN / Light Reactive Welding Helmet ALFA IN		
Redukce / Adapter		K910	Redukce - adaptér do 18kg / Adapter up to 18 kg		
Sada pro Nixit / AI set	2270	Kladka 0.8-1.0 2200 AL	Kladky pro AI drát / Rollers for AI wire		
	2269	Kladka 1.0-1.2 2200 AL			
	2316	Kladka 1.2-1.6 2200 AL			
	2315	Kladka 1.4-1.6 2200 AL			
	2513	Kladka 1.6-2.0 2200 AL			
	001.0304	Ms spirála s koncovkou pro tel. 0,8-1,0	M s spirála pro telon / Ms Liner for telon		
	001.0305	Ms spirála s koncovkou pro tel. 1,2 - 1,5			
	127.0005	Bowden test-uhř 2.04.00400 / Liner test-uhř 2.04.00400	Bowden test-uhř / Liner test-cab		
	127.0007	Bowden test-uhř 2.04.00400 / Liner test-uhř 2.04.00400			
	127.0008	Bowden test-uhř 2.04.005400 / Liner test-uhř 2.04.005400			
620.9650.0	Adaptér k dílce 5kg / Adapter for spool 5kg				
Kladky / Rollers	2187	Kladka 0.6-0.8 2200	Kladky pro ocelový drát, TD trubkový / Rollers for steel wire, TD tube wire		
	2188	Kladka 0.8-1.0 2200			
	2189	Kladka 1.0-1.2 2200			
	2511	Kladka 1.2-1.6 2200			
	2176	Kladka 1.4-1.6 2200			
	2512	Kladka 2.0-2.4 2200			
	2318	Kladka 0.8-1.0 2200 TD			
	2319	Kladka 1.0-1.2 2200 TD			
	2320	Kladka 1.2-1.4 2200 TD			
	2321	Kladka 1.2-1.6 2200 TD			
	2514	Kladka 1.6-2.0 2200 TD			
	2515	Kladka 2.0-2.4 2200 TD			
	Zemnicí kabel aXe 500 IN Earthing Cable aXe 500 IN	VM0025		Kabel zemnicí 3 m 500 A 50-70	Kabel zemnicí 3 m / Earthing Cable 3 m
	Kabel s držákem aXe 500 IN Cable with holder aXe 500 IN	VM0105		Kabel s držákem E 3 m 400 A 35-70	Kabel s držákem E 3 m / Cable with E holder 3 m
	Separatní sprej / Separable spray	4278		PREMIUM 1000 separační sprej	PREMIUM 1000 separační sprej 500ml / PREMIUM 1000 separable spray 500ml
4279		PREMIUM rozprašovač			
Čistič drátu / Wire cleaner	V9040133	Čistič drátu - flc	Čistič drátu / Wire cleaner		
	V9040095	Držák čističe drátu			

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Units	aXe 400 IN			aXe 500 IN		
Metoda	Method		MIG/MAG	MMA	TIG	MIG/MAG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50			3 x 400/50		
Jistič	Mains protection	A	32 T			32 pom. děl/slow		
Max. síťový proud I ₁	Max. input power I ₁	A	29,8	30,3	24,8	30,6	30,3	24,8
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	29,8	30,3	24,8	31,3	30,3	24,8
Rozsah svař. proudů	Welding current range	A/V	40/16,0 - 400/34,0	40/21,6 - 400/36,0	40/11,6 - 400/26,0	40/16,0 - 500/39,0	40/21,6 - 400/36,0	40/11,6 - 400/26,0
Napětí naprázdno U ₀	Open-circuit voltage U ₀	V	92			92		
Svařovací proud (DC=100%) I ₁ /I ₂	Welding current (DC=100%) I ₁ /I ₂	A/V	400/34,0	400/36,0	400/26,0	400/35,0	400/36,0	400/26,0
Svařovací proud (DC=60%) I ₁ /I ₂	Welding current (DC=60%) I ₁ /I ₂	A/V	---	---	---	500/39,0	---	---
Svařovací proud (DC=α%) I ₁ /I ₂	Welding current (DC=α%) I ₁ /I ₂	A/V	100%=400/34,0	100%=400/36,0	100%=400/26,0	60%=500/39,0	100%=400/36,0	100%=400/26,0
Třída izolace	Insulation class		F			F		
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 629			474 x 846 x 629		
Hmotnost	Weight	kg	84			84		
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	2,5 - 23,0			2,5 - 23,0		
Vstupní napětí U ₁	Input voltage U ₁	V/Hz	42/50			42/50		
Vstupní proud I ₁	Input current I ₁	A	4			4		
Svařovací proud I ₂ (DC=100%)	Welding current I ₂ (DC=100%)	A	400			420		
Svařovací proud I ₂ (DC=60%)	Welding current I ₂ (DC=60%)	A	-			500		
Průměr dráky	Spool diameter	mm	300			300		
Hmotnost dráky	Spool weight	kg	18			18		
Krytí	Protection		IP 23S			IP 23S		
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	264x704x507			264x704x507		
Hmotnost posuvu (bez drátu a hořáku)	Weight (without wire and torch)	Kg	21,5			21,5		
Normy	Standards		EN 60974-5			EN 60974-5		

axe 400 Chopper 500 Chopper

Svařovací synergický chopper (sekundární invertor) pro MIG/MAG, MMA a drážkování

Velký grafický displej
 Sekundární invertor
 Synergie/plně manuální režim
 Okamžitý přístup ke třem/čtyřem proudům (počáteční proud, dva hlavní proudy, koncový proud)
 Ovládání v národních jazycích
 10 paměťových bank, každá na 10 úkolů (jobů)
 Jednoduchá správa a popis jobů.
 Vynikající charakteristiky pro svařování obalenou elektrodou a pro drážkování.
 Elektronická tlumivka
 Plynulá regulace napětí
 Nastavitelný předfuk, dofuk, dohoření, počáteční rychlost
 Ekologický režim chlazení
 Obalená elektroda do průměru 5,0mm
 USB port, snadný update firmwaru
 Na přání ROBO INTERFACE



Welding Synergy Chopper (secondary inverter) for MIG/MAG, MMA and Gauging

Large dot-matrix display.
 Secondary inverter.
 Synergy/full manual control.
 Instant access to three/four currents (start current, Two main currents, end current).
 User interface in national languages.
 10 memory banks, 10 jobs each. Easy job Management and description.
 Excellent characteristics for coated electrode Welding and grooving.
 Electronic regulations of the choke
 Continuous voltage regulations
 Settable pregas, postgas, burn back, initial speed
 Ecological cooling mode.
 USB port, easy firmware updates
 On request ROBO INTERFACE



DÁLKOVĚ OVLÁDÁNÍ CHOPPER
 REMOTE CTRL CHOPPER

VARIANTA S RAMENEM
 VERSION WITH ARM

Funkce / Features



Informace pro objednání / Ordering Information

Produkt / Product	Obj. číslo/Part No		Popis / Description
axe CHOPPER	E.048	AXE 400 CHOPPER COMPACT GAS AXE	stroj, napájecí kabel, zemnicí kabel, redukce drátu, návod / Machine, power cord, cable, Adapter, manual
	E.049H	AXE 400 CHOPPER COMPACT H2O AXE	
	E.050	AXE 400 CHOPPER GENERATOR GAS AXE	
	E.050H	AXE 400 CHOPPER GENERATOR H2O AXE	
Posuv drátu pro generátory axe 400, 500 generator Separate feeding for generator axe 400, 500 generator	E.036-4	PS4 CHOPPER GAS AXE	Čtyřkládkový posuv drátu GAS / Four rolls wire feeder GAS
	E.036-4H	PS4 CHOPPER H2O AXE	Čtyřkládkový posuv drátu H2O / Four rolls wire feeder H2O
A 500 CHOPPER	A.036	A 500 CHOPPER GENERATOR GAS HD	stroj, napájecí kabel, zemnicí kabel, redukce drátu, návod / Machine, power cord, cable, Adapter, manual
	A.036H	A 500 CHOPPER GENERATOR W HD	
Posuv drátu pro generátory A 500 generator Separate feeding for generator A 500 generator	A.036	PS4 CHOPPER posuv drátu GAS HD	Čtyřkládkový posuv drátu GAS / Four rolls wire feeder GAS
	A.036H	PS4V CHOPPER posuv drátu H2O HD	Čtyřkládkový posuv drátu H2O / Four rolls wire feeder H2O
Kabel propojovací pro Chopper Cable Bundle for Chopper	3.0181E	Kabel propoj. 2m 70mm ² GAS CHOPPER AXE	pro / for AXE CHOPPER GENERATOR GAS AXE
	3.0127E	Kabel propoj. 2m 70mm ² W CHOPPER AXE	pro / for AXE CHOPPER GENERATOR H2O AXE
	3.0182E	Kabel propoj. 5m 70mm ² GAS CHOPPER AXE	pro / for AXE CHOPPER GENERATOR GAS AXE
	3.0109E	Kabel propoj. 5m 70mm ² W CHOPPER AXE	pro / for AXE CHOPPER GENERATOR H2O AXE
	3.0184E	Kabel propoj. 10m 95mm ² GAS CHOPPER AXE	pro / for AXE CHOPPER GENERATOR GAS AXE
	3.0129E	Kabel propoj. 10m 95mm ² W CHOPPER AXE	pro / for AXE CHOPPER GENERATOR H2O AXE
	3.0185E	Kabel propoj. 15m 95mm ² GAS CHOPPER AXE	pro / for AXE CHOPPER GENERATOR GAS AXE
	3.0130E	Kabel propoj. 15m 95mm ² W CHOPPER AXE	pro / for AXE CHOPPER GENERATOR H2O AXE
Podvozek PS / Undercarriage PS	V900019-1	Podvozek PS2,4 HD (Complete)	pro PS2, PS4 / for PS2, PS4
Hořáky vodou chlazené s modulem nastřavování Water cooled torches with UD module	2.1047	Hořák A CHOPPER -ABM10 535V3 m UD	Hořák CHOPPER - ABM10 UD / Torch CHOPPER - ABM10 UD
	2.1048	Hořák A CHOPPER -ABM10 535V4 m UD	
	2.1045	Hořák A CHOPPER -ABM10 535V5 m UD	
Hořák vodou chlazený bez nastavování Water cooled torches without UD module	T1110101	Hořák 4m EURO	Hořák M 500 EURO BLUE / Torch M 500 EURO Blue
	T1110102	Hořák 5m EURO	
Dálkové ovládní CHOPPER Remote CTRL CHOPPER		A.055	DOV axe CHOPPER 10m / Remote CTRL 10m
Redukční ventil / Hose Gas		3549	Ventil red.AR OXY MAXI PC 2 manometry / Valve Red.AR OXY MAXI PC 2 manometers
Red ventil s ohřevem / Valve Heating		K2002-42	Ventil red.KUS s ohřevem plynu 42V / Valve Red.KUS Heating 42V
Kuška / Helmet		5777	Samostatná kuška ALFA IN / Light Reactive Welding Helmet ALFA IN
Redukce / Adapter		K910	Redukce - adaptér do 10kg / Adapter up to 10 kg
Sada pro hliník / Al set	2270	Kladka 0,8-1,0 2270 AL	Kladky pro Al drát / Rollers for Al wire
	2269	Kladka 1,0-1,2 2270 AL	
	2316	Kladka 1,2-1,6 2270 AL	
	2315	Kladka 1,4-1,6 2270 AL	
	2513	Kladka 1,6-2,0 2270 AL	
	001.0304	Ms spirála s koncovkou pro tet. 0,8-1,0	Ms spirála pro tetón / M s Liner for tetón
	001.0305	Ms spirála s koncovkou pro tet. 1,2 - 1,6	
	127.0005	Bovden tet.uhí 2,0x 0,0400 /Liner tet.uhí 2,0x 0,0400	Bovden tet.uhí /Liner tet.s-carb
	127.0007	Bovden tet.uhí 2,0x 0,0400 /Liner tet.uhí 2,0x 0,0400	
	127.0008	Bovden tet.uhí 2,0x 0,05400 /Liner tet.uhí 2,0x 0,05400	
620.9650.0	Adaptér k divot 5kg /Adapter for spool 5kg		
Kladky / Rollers	2187	Kladka 0,8-0,8 2270	Kladky pro ocelový drát, TD trubkový / Rollers for steel wire, TD tube wire
	2188	Kladka 0,8-1,0 2270	
	2189	Kladka 1,0-1,2 2270	
	2511	Kladka 1,2-1,6 2270	
	2176	Kladka 1,4-1,6 2270	
	2512	Kladka 2,0-2,4 2270	
	2318	Kladka 0,8-1,0 2270 TD	
	2319	Kladka 1,0-1,2 2270 TD	
	2320	Kladka 1,2-1,4 2270 TD	
	2321	Kladka 1,2-1,6 2270 TD	
	2514	Kladka 1,6-2,0 2270 TD	
	2515	Kladka 2,0-2,4 2270 TD	
	Zemnicí kabel axe 400, A 500 Chopper Earthing Cable axe 400, A 500 Chopper	VM0025	
Kabel s držákem axe 400, A 500 Chopper Cable with holder axe 400, A 500 Chopper	VM0185	Kabel s držákem E 3 m 400 A 35-70	Kabel s držákem E 3 m / Cable with E holder 3 m
Separátní sprej / Separable spray	4278	PREMIUM 1000 separátní sprej	PREMIUM 1000 separátní sprej 500ml / PREMIUM 1000 separable spray 500ml
	4279	PREMIUM rozprašovač	
Čistič drátu / wire cleaner	Y9040133	Čistič drátu - flc	Čistič drátu / Wire cleaner
	Y9040095	Držák čističe drátu	

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky/ Units	axe 400 Chopper		A 500 Chopper
Metoda	Method		MIG/MAG	MMA	MIG/MAG
Síťové napětí	Main voltage	V/Hz	3 x 400/50		3 x 400/50
3Drůžní	Mains protection	A	20 psm-ál/dow		32 psm-ál/dow
Max. síťový proud I ₁	Max. input power I ₁	A	28,6	25,5	37,6
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	14,3	12,8	26,9
Rozsah svář. proudů	Welding current range	A/V	10/14,5 - 400/34,0	45/21,8 - 350/34,0	40/16,0 - 500/39,0
Napětí naprázdno U ₀	Open-circuit voltage U ₀	V	65		64
Svařovací proud (DC=100%) I ₁ /I ₂	Welding current (DC=100%) I ₁ /I ₂	A/V	240/26,0	220/28,8	410/34,5
Svařovací proud (DC=60%) I ₁ /I ₂	Welding current (DC=60%) I ₁ /I ₂	A/V	300/29,0	280/31,2	450/36,5
Svařovací proud (DC=x%) I ₁ /I ₂	Welding current (DC=x%) I ₁ /I ₂	A/V	25%x= 400/34,0	25%x= 350/34,0	50%x= 500/39,0
Třída izolace	Insulation class		F		F
Krytí	Protection		IP 235		IP 23
Normy	Standards		ČSN EN 60 974-1		ČSN EN 60 974-1
Rozměry (š x d x v) generátoru	Dimensions (w x l x h) generator	mm	572x1048x845		642 x 921 x 950
Hmotnost generátoru	Weight - generator	kg			163
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1 - 21		1 - 21
Průměr dráky	Spool diameter	mm	300		300
Hmotnost dráky	Spool weight	kg	18		18
Chladičí výkon (Q=1)l/min	Cooling power (Q=1)l/min	kW	0,74		0,74
Čistkový obsah kapaliny	Total liquid content	l	4		4
Max. tlak	Max. pressure	bar	3,5		3,5
Max. průtok	Max. flow	l/min	8		8

axe 400 double pulse 500 double pulse

Svařovací pulsní synergický inverter pro MIG/MAG, MMA, TIG LA, drážkování

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 chladič jednotka
 Ventilátory a čerpadlo jsou ekologicky řízeny, svařování obalenou elektrodou
 Na přání ROBO INTERFACE-možnost doplnit interface pro připojení k robotu

HSL HIGH SPEED LINE 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

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

Full digital control.

User interface in 7 national languages.

Double pulse (pulse in pulse)

Job store - 10 memory banks, 10 jobs each.

UP-DOWN remote control on torch.

Cooling unit.

Cooling pump and ventilators eco-mode.

Coated electrode welding

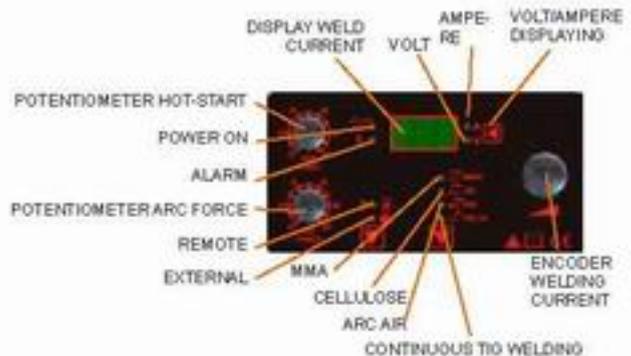
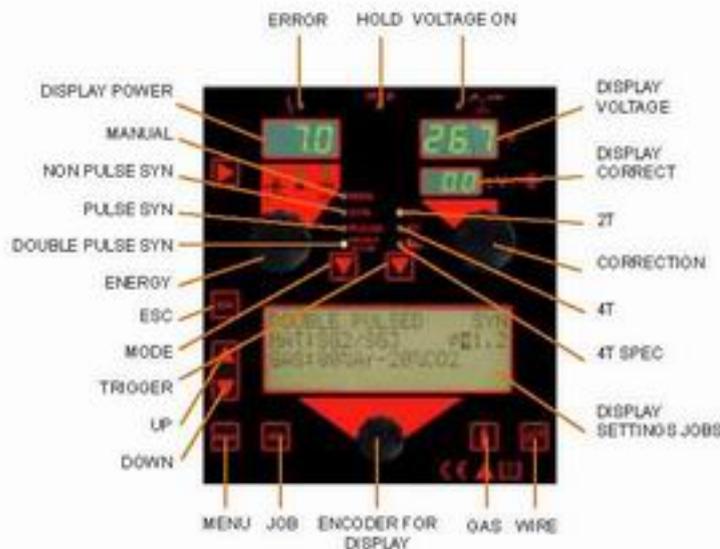
On customer's request ROBO INTERFACE - possibility of the interface adding for the robot connection



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

The advantages of HS PULSE:

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



Funkce / Features



Informace pro objednání / Ordering Information

Produkt / Product	Obj. číslo/Part No	Popis / Description
axe 400 double pulse COMPACT GAS	E.055	Kompakt - plynem chlazený / Compact machine - gas cooled
axe 400 double pulse COMPACT H2O	E.059H	Kompakt - vodou chlazený / Compact machine - water cooled
axe 500 double pulse COMPACT GAS	E.056	Kompakt - plynem chlazený / Compact machine - gas cooled
axe 400 double pulse GENERATOR GAS	E.058	Generátor - plynem chlazený / Generator - gas cooled
axe 400 double pulse GENERATOR H2O	E.058H	Generátor - vodou chlazený / Generator - water cooled
axe 500 double pulse GENERATOR GAS	E.059	Generátor - plynem chlazený / Generator - gas cooled
axe 500 double pulse GENERATOR H2O	E.059H	Generátor - vodou chlazený / Generator - water cooled
HSL High Speed Pulse Module axe	HSL	vysokorychlostní svařování / High Speed Pulse Module
PS4 PULS GAS AXE	E.060	Svláčetelný posuv drátu pro generátor GAS / Separate feeding for generator GAS
PS4 PULS H2O AXE	E.060-HH	Svláčetelný posuv drátu pro generátor H2O / Separate feeding for generator H2O
Kabel zemnicí 3 m 500 A 50-70	VM0025	Kabel zemnicí 3 m 500 A 50-70 / Earthing cable 3 m 500 A 50-70
Kabel s držákem E 3 m 400 A 35-70	VM0185	Kabel s držákem E 3 m 400 A 35-70 / Cable with E holder 3 m 400 A 35-70
Propojovací kabely GAS / Cable Bundle GAS	VM0336	Kabel propoj. puls AXE / Cable Bundle 2m 70mm ² GAS
	VM0337	Kabel propoj. puls AXE / Cable Bundle 5m 70mm ² GAS
	VM0338	Kabel propoj. puls AXE / Cable Bundle 10m 95mm ² GAS
	VM0339	Kabel propoj. puls AXE / Cable Bundle 15m 95mm ² GAS
Propojovací kabely W / Cable Bundle W	VM0333	Kabel propoj. puls AXE / Cable Bundle 2m 70mm ² W
	VM0332	Kabel propoj. puls AXE / Cable Bundle 5m 70mm ² W
	VM0334	Kabel propoj. puls AXE / Cable Bundle 10m 95mm ² W
	VM0335	Kabel propoj. puls AXE / Cable Bundle 15m 95mm ² W
Hořáky vodou chlazené bez nastavení / Water cooled torches without UD module	T1110101	Hořák M 500 4m EURO BLUE / Torch M 500 4m EURO BLUE
	T1110102	Hořák M 500 5m EURO BLUE / Torch M 500 5m EURO BLUE
Hadice plyn / Hose Gas	VM0194	Hadice plyn. PULS 3m G1/4, D 9,5 opředená / Hose Gas PULSE 3m G1/4, D 9,5 HD
Sada pro hřítk / A set	3136	Kladka 0,8-0,9 PULS AL 74919 (274104) / Roll 0,8-0,9 Pulse AL 74919 (274104)
	3136	Kladka 1,0-1,2 PULS AL 74796 (274105) / Roll 1,0-1,2 Pulse AL 74796 (274105)
	3139	Kladka 1,2-1,6 PULS AL 74797 (274106) / Roll 1,2-1,6 Pulse AL 74797 (274106)
	001.0304	Ms spirála s koncovkou pro tefl. 0,8-1,0 / Ms Liner for teflon 0,8-1,0
	001.0306	Ms spirála s koncovkou pro tefl. 1,2 - 1,6 / Ms Liner for teflon 1,2 - 1,6
	127.0005	Bovden tefl-uhl 2,0(4,0)/3400 / Liner tefl-uhl 2,0(4,0)/3400
	127.0007	Bovden tefl-uhl 2,0(4,0)/4400 / Liner tefl-uhl 2,0(4,0)/4400
	127.0008	Bovden tefl-uhl 2,0(4,0)/5400 / Liner tefl-uhl 2,0(4,0)/5400
	620.9650.0	Adaptér k cívice 5kg / Adapter for spool 5kg
	Kladky / roll	4299
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
4306		Kladka 1,0-1,2 19/37 AL / Roll 1,0-1,2 19/37 AL
4307		Kladka 1,2-1,6 19/37 AL / Roll 1,2-1,6 19/37 AL
4308		Kladka 1,6-2,0 19/37 AL / Roll 1,6-2,0 19/37 AL
4309	Kladka 2,4-3,2 19/37 AL / Roll 2,4-3,2 19/37 AL	
Redukční ventl / Hose Gas	3649	Ventl redAR, OXY MAXI PC 2 m anozometry / Valve RedAR, OXY MAXI PC 2 manometers
Kasko / Helmet	5777	Sarostřivací kasko ALFA IN / Light Reactive Welding Helmet ALFA IN

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky/ Units	axe 400 double pulse			axe 500 double pulse		
			MIG/MAG	MMA	TIG	MIG/MAG	MMA	TIG
Metoda	Method							
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz		3x400/50-60			3x400/50-60	
Jištění	Mains protection	A		32 pomalé/slow			32 pomalé/slow	
Max. síťový proud I _s	Max. input power I _s	A	26,7	28	22,5	37,7	37,8	33
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	26,7	28	22,5	26,7	28	23,3
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A/V	20/15V - 500/39	5/20,2V - 500/40	5/10,2 - 500/30,3	20/15V - 500/39	5/20,2V - 500/40	5/10,2 - 500/30,3
Napětí naprázdno U ₀	Open-circuit voltage U ₀	V		83		12	86	12
Svařovací proud (DZ=100%) I _s /U _s	Welding current (DC=100%) I _s /U _s	A/V	400/34	400/36,4	400/26	400/34	400/36,0	400/26,0
Svařovací proud (DZ=60%) I _s /U _s	Welding current (DC=60%) I _s /U _s	A/V	450/36,5	450/38	460/28,4	450/36,5	450/38	460/28,4
Svařovací proud (DZ=x%) I _s /U _s	Welding current (DC=x%) I _s /U _s	A/V	50%=500/39	50%=500/40	50%=500/30,3	50% = 500/39,0	50% = 500/40,0	50% = 500/30,0
Třída izotace	Insulation class			IP 23S			IP 23S	
Krytí	Protection			H			H	
Normy	Standards			EN 60974-1			EN 60974-1	
Rozměry (š x d x v) generátor	Dimensions (w x l x h) generator	mm		568x853x1048			568x1048x853	
Hmotnost generátor/kompakt	Weight - compact/generator	kg		115/100			101/100	
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	
Chladičí výkon (Q=1l/min)	Cooling power (Q=1l/min)	kW		0,74			0,74	
Celkový obsah kapaliny	Total liquid content	l		3,5			3,5	
Max. tlak	Max. pressure	Bar		3,5			3,5	
Max. průtok	Max. flow	l/min		8			8	

PEGAS 40 PLASMA PFC

Plasmový řezací stroj

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

PFC - kompenzace účinníku

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

Plasma cutting machine

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



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 installat on
 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

LED hoření oblouku
 Voltage pilot lamp

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

Rychlospojka pro připojení
 zemního kabelu
 Work lead



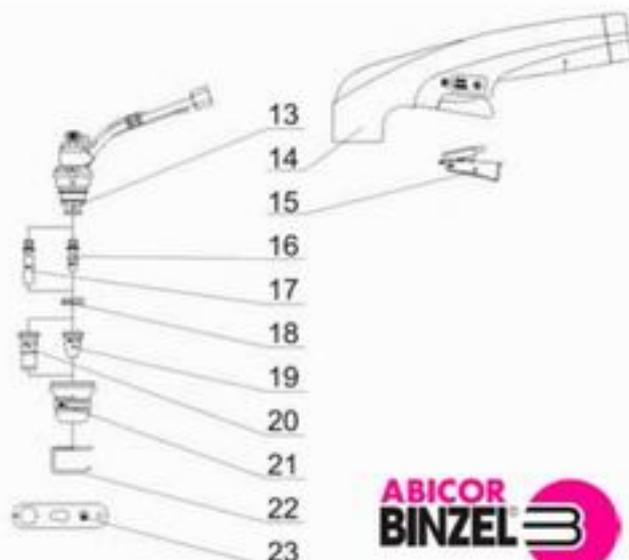
Přídavný vzduchový filtr
 Optional air filter

Informace pro objednání / Ordering Information



Kód/Code	Název/Description	Poznámka/Notes
5.0839	PEGAS 40 PLASMA PFC včetně hořáku	Invetorový stroj včetně hořáku inverter cutting machine inclusive torch
5000030	Kábel zemňící / Earthing cable with clamp	Kábel zemňící ALFA21 3m 10-25 150A / Earthing cable with clamp 3m 10-25 150A
740.D423.1	Kružidlo / Circular Cutting Attachment	Kružidlo A802,7 45 / Circular Cutting Attachment A802,7 45
4014	Rychlospojka / Quick connector	Rychlospojka Pegas 100/40 / Quick connector Pegas 100/40
548029	Adaptér přívod vzduchu / Air Supply Adapter	Adaptér PEGAS Plasma přívod vzduchu / Air Supply Adapter PEGAS Plasma
S774	Hlávka / Helmet	Senzorová hlávka ALFA21 (set) Light Reactive Welding Helmet ALFA21 grey
S774c	Hlávka / Helmet	Senzorová hlávka ALFA21 modř / Light Reactive Welding Helmet ALFA21 blue
D40710	Filtr / Filter	Filtr / Filter pro plasma OPF 4 R30
548028	Sada / Set	Sada pro připojení filtru OPF k plasma / Set for addition filter OPF

381.0001.1 Hořák ABICUT 45 PEGAS 6 m ALFA IN



Pos./Pos.	Kód/Code	Název/Description
13	740.0001.1	Tělo hořáku / Torch body A825/45
14	740.0033.1	Okrajek / Handle A825/45
15	105.0005	Vypínač tlak. 2-poklokový / Trigger
16	740.0032.10	Elektroda standard / Electrode A825/45
17	740.0048.10	Elektroda dlouhá / Electrode A825/45
18	740.0033.2	Rozšiřovač vzduchu / Diffuser A825/45
19	740.0035.10	Okrajek G8 standard / Cutting tip G8
20	740.0049.10	Okrajek 0,1-dlouhá / Cutting tip 0,1
21	740.0052.2	Hlávka / Nozzle A846 45A
21	740.0042	Hlávka / Nozzle A846 45A
22	740.0050.5	Průvodka vodič / Lead A825/45
23	740.0070.1	Mobilní / Multi lay A825/45
	740.0057.1	Kábelový svazek / Bundle A845

Pozn. - Tělo výrazněna výšce dodáno hořáku / Body - equipped on the torch.

Doporučení stavovací sada pro hořák / Recommended start kit

Pos./Pos.	Kód / Code	Název / Description	ks / pc
	740.SPWT	Sada SPWT / Start kit	
16	740.0032.10	Elektroda standard / Electrode A825/45	2
17	740.0048.10	Elektroda dlouhá / Electrode A825/45	1
19	740.0035.10	Okrajek G8 standard / Cutting tip G8	4
19	740.0041.10	Okrajek 1,0 standard / Cutting tip 1,0	2
20	740.0049.10	Okrajek 0,1-dlouhá / Cutting tip 0,1	2
21	740.0042	Hlávka / Nozzle A846 45A	1
22	740.0050.5	Průvodka vodič / Lead A825/45	1

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky Units	PEGAS 40 Plasma PFC	
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1 x 110/50-60	1x230/50-60
Jistič	Mains protection	A	20 pomalý/slow	15 pomalý/slow
Max. síťový proud I_1	Max. input power I_1	A	33,7	23,4
Max. efektivní proud I_{eff}	Max. effective current I_{eff}	A	19,9	14,8
Rozsah řezacího proudu	Cutting current range	A/V	20/88,0 - 30/92,0	20/88,0 - 40/96,0
Napětí naprázdno U_{00}	Open-circuit voltage U_{00}	V		480
Řezací proud (DZ=100%) I_2/U_2	Cutting current (DC=100%) I_2/U_2	A/V	20/88	21/88,4
Řezací proud (DZ=60%) I_2/U_2	Cutting current (DC=60%) I_2/U_2	A/V	23/89,2	26/90,4
Řezací proud (DZ=xx%) I_2/U_2	Cutting current (DC=xx%) I_2/U_2	A/V	35%=30/92	40%=40/96
Max. produktivní řez uhl. ocelí	Max. productive cut. thickness-carbon steel	mm	8	12
Max. řez uhlíkaté ocelí	Max. Cutting thickness - carbon steel	mm	15	20
Kvalitní řez	Uhlíkatá ocel	Carbon steel	mm	10
	Nerez	Stainless steel	mm	8
	Hliník	Aluminium	mm	6
	Měď	Copper	mm	3
Pracovní tlak	Working pressure	bar		5
Max. vstupní tlak vzduchu	Max. Input pressure	bar		8
Spotřeba vzduchu	Air consumption	l/min		119
Zapalování oblouku	Arc ignition			contact
Regulace proudu	Current regulation			continuous
Třída izolace	Insulation class			F
Krytí	Protection			IP 23S
Normy	Standards			EN 60974-1
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm		170x430x270
Hmotnost	Weight	kg		12,6

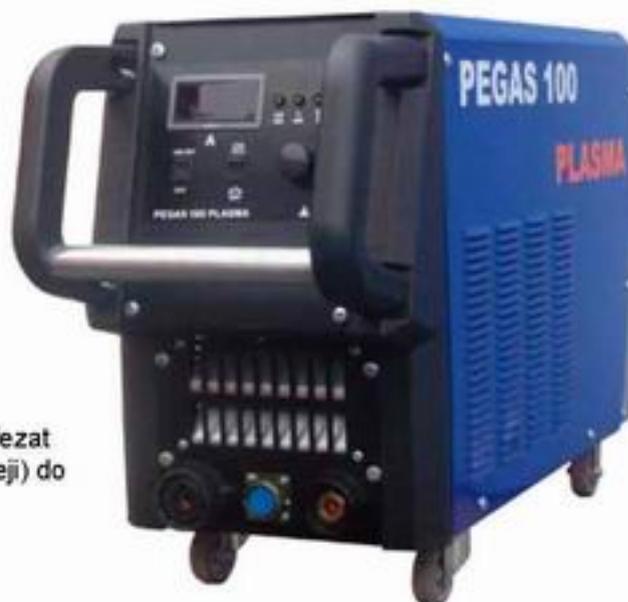
PEGAS 100 PLASMA

Plasmový řezací stroj

IGBT PFC inverter

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

Touto inverterovou plasmou vyrobenou v ALFA IN a osazenou osvědčeným evropským hořákem S 105 je možno produktivně řezat uhlíkatou ocel do tloušťky materiálu 25 mm, kvalitně (ale pomaleji) do tloušťky 30 mm a oddělíte materiál o tloušťce 40 mm.

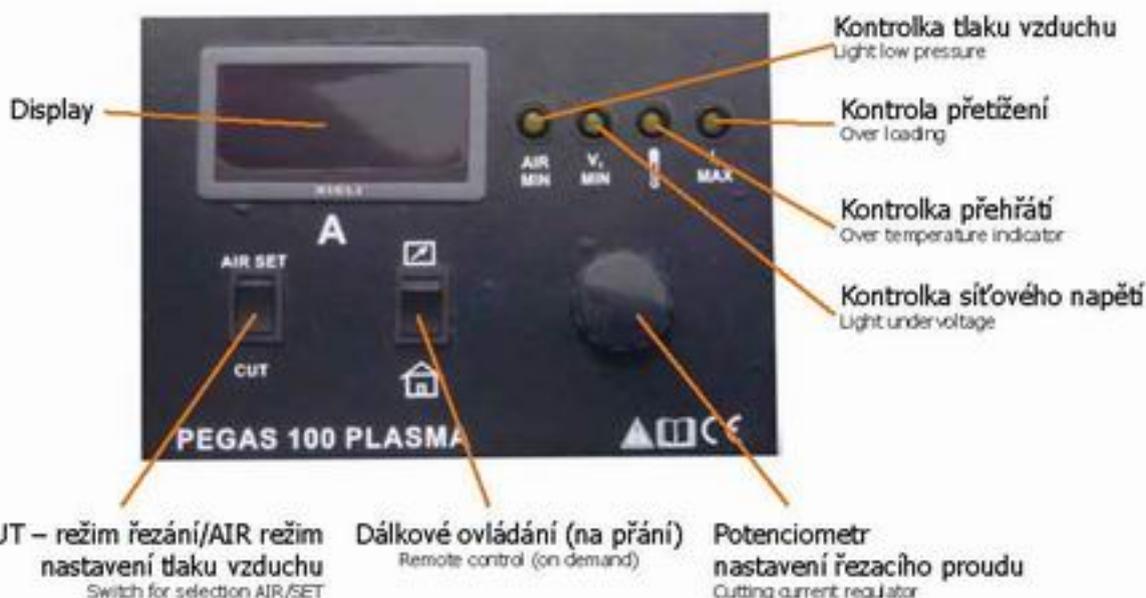


Plasma cutting machine

IGBT inverter

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

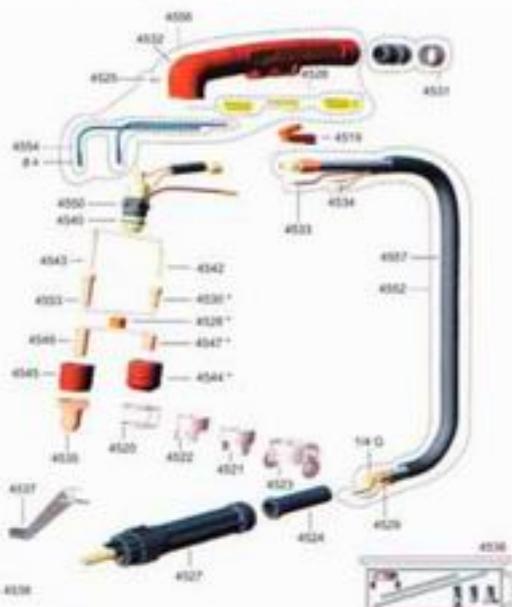
This inverter plasma cutting machine is made in ALFA IN Czech republic. It is equipped by the well-known S 105 European torch. It is possible productively to cut carbon steel up to 25 mm material thickness, to cut up to 30 mm in a very good quality (but slower) and simply to separate material of 40 mm thickness.



Informace pro objednání / Ordering Information



Hořák S 105 PEGAS 100 Plasma



Kód/Code	Název/Description
54036	PEGAS 100 PLASMA včetně hořáku S 105 6m a zemnicí kabelu Inclusive of torch S 105 6m and earthing cable with clamp
4034	Hořák S 105 6m PEGAS 100 Plasma / Torch S 105 6m Plasma PEGAS 100 Plasma
4035	Hořák S 105 12m PEGAS 100 Plasma / Torch S 105 12m Plasma PEGAS 100 Plasma
4036	Hořák S 105 6m PEGAS 100 Plasma strojí / Torch S 105 6m Plasma PEGAS 100 Plasma ALT
4037	Hořák S 105 12m PEGAS 100 Plasma strojí / Torch S 105 12m Plasma PEGAS 100 Plasma ALT
VM0000	Kabel zemnicí 3m 10-25 150A / Earthing cable with clamp 3m 10-25 150A
5777a	Kukla / Helmet
064070	Filtr / Filter

Depozitální stavovací sada - rozsvícení/depot kit	
4044	Hůlka vřet. S 305 HD / Needle long life
4046	Opice L0 / Ta Ø 1.0
4047	Opice L2 / Ta Ø 1.2
4048	Opice L4 / Ta Ø 1.4
4030	Elektroda S105 HF / electrode HF
4028	Rozděšná vložka S105 / S-Piece
4025	Kryt ochranný dlouhý / Stand off long guide
4026	Průhledná vložka / Stand off guide
4040	Truhlka vložky s měděným S105 / long air tube
4040	Hůlka kontaktní S105 HD / contact needle long life
4049	Opice dlouhá / Ta Ø 1.2 long
4033	Elektroda dlouhá S 105 HF / long electrode HF

4007	Křížová elektroda / Electrode cross
4018	Podpora vložky pro S 105 / Flange for S 105
4024	Podpora držáku / Carriage support
4029	Štěrka / Screen shield
4045	O-kroužek OR 21 / O-ring / O 21x27x3
4020	Průhledná vložka / S-Piece
4041	O-kroužek / O-ring Ø 20x27x3
4042	Truhlka vložky S 105 vložky / Air tube
4043	Truhlka vložky s měděným S105 / long air tube
4027	Centrální kontaktní součást / Plasma nozzle (in) part
4044	Hůlka vřet. S 105 HD / Needle long life
4045	Hůlka kontaktní S105 HD / contact needle long life
4046	Opice L0 / Ta Ø 1.0
4047	Opice L2 / Ta Ø 1.2
4048	Opice L4 / Ta Ø 1.4
4049	Opice dlouhá / Ta Ø 1.2 long
4028	Rozděšná vložka S105 / S-Piece
4030	Elektroda S105 / Torch head
4031	Wilo hořáku S105 HF / Torch head
4032	Kompletní kabel S105 LMG / cable assembly 6m - LMG S105 (for contact holder)
4029	Vložka štěrky kabel 6m / HG / shielded cable 6m - LMG
4030	Elektroda S105 HF / electrode HF
4033	Elektroda dlouhá S 105 HF / long electrode HF
4034	Sada ochr. kontaktní / Contact holder set
4035	Rozděšná vložka / Stand off guide
4036	Rozděšná vložka / Stand off guide

4031	Kryt štěrky / Carriage support
4048	Podpora vložky / Air safety support
4032	Rozděšná vložka / Stand off guide
4049	Opice / Support
4033	Kabel na přit. 2,2 mm - měď / Flat air cable 2,2 mm
4034	Kompletní kabel 2x2,2 mm - měď (včetně štěrky) / Contact lead cable 2x2,2 mm
4025	Kryt ochranný dlouhý / Stand off long guide
4026	Průhledná vložka / Stand off guide
4021	Štěrka dlouhá / Stand off guide
4022	Štěrka / Stand off guide
4023	Wilo štěrky / Carriage
4036	Rozděšná vložka / Stand off guide

4031	Kryt štěrky / Carriage support
4048	Podpora vložky / Air safety support
4032	Rozděšná vložka / Stand off guide
4049	Opice / Support
4033	Kabel na přit. 2,2 mm - měď / Flat air cable 2,2 mm
4034	Kompletní kabel 2x2,2 mm - měď (včetně štěrky) / Contact lead cable 2x2,2 mm
4025	Kryt ochranný dlouhý / Stand off long guide
4026	Průhledná vložka / Stand off guide
4021	Štěrka dlouhá / Stand off guide
4022	Štěrka / Stand off guide
4023	Wilo štěrky / Carriage
4036	Rozděšná vložka / Stand off guide

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky Units	Pegas 100 plasma	
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50-60	
Jištění	Mains protection	A	25 pomalý/slow	
Max. síťový proud I ₁	Max. input power I ₁	A	26,7	
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	21,7	
Rozsah řezacího proudu	Cutting current range	A/V	10/64,0 - 100/120,0	
Napětí naprázdno U ₀	Open-circuit voltage U ₀	V	350	
Řezací proud (DZ=100%) I ₁ /U ₁	Cutting current (DC=100%) I ₁ /U ₁	A/V	80/112,0	
Řezací proud (DZ=60%) I ₁ /U ₁	Cutting current (DC=60%) I ₁ /U ₁	A/V	100/120,0	
Řezací proud (DZ=xx%) I ₁ /U ₁	Cutting current (DC=xx%) I ₁ /U ₁	A/V	-	
Max. produktivní řez uhl. ocelí	Max. productive cut. thickness-carbon steel	mm	25	
Max. řez uhlíkaté ocelí	Max. Cutting thickness - carbon steel	mm	40	
Kvalitní řez	Uhlíkatá ocel	Carbon steel	mm	30
	Nerez	Stainless steel	mm	20
	Hliník	Aluminium	mm	15
	Měď	Copper	mm	10
Pracovní tlak	Working pressure	bar	5	
Max. vstupní tlak vzduchu	Max. Input pressure	bar	10	
Spotřeba vzduchu	Air consumption	l/min	100	
Zapalování oblouku	Arc ignition		contact	
Regulace proudu	Current regulation		continuous	
Třída izolace	Insulation class		F	
Krytí	Protection		IP 21 S	
Normy	Standards		EN 60974-1	
Rozměry (ř x v x š a bez regulátoru tlaku vzduchu) x v	Dimensions (w x h and without Pressure regulator) x v	mm	280 x 720 (562) x 460	
Hmotnost	Weight	kg	36	

Orbitální svařování

Princip orbitálního svařování:

- svarový spoj proveden oběhem hořáku kolem osy svařované trubky
- mechanizované svařování
- nejčastěji metodou WIG/TIG

Rozdělení dle typu svarového spoje:

- Spoje trubka - trubka
- Spoje trubka - trubkovnice

Oblasti využití:

- farmaceutický průmysl
- biotechnologie
- chemický průmysl
- polovodiče
- potravinářský průmysl
- letectví
- energetika

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.

**INNOVATIVNÍ
PRAKTICKÉ
CENOVĚ DOSTUPNÉ**
INNOVATIVE
PRACTICAL
AFFORDABLE

Classification by type of welded joint:

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

Field use:

- food diary
- semiconductor
- chemical
- pharmaceutical
- biotechnology
- aerospace



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

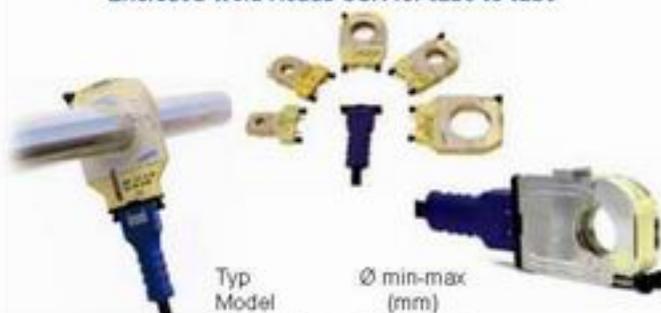
Open frame weld head OSW for tube-to-tube



Typ Model	Ø min-max (mm)	Typ Model	Ø min-max (mm)
OSW 40	6 - 40	OSZ 275	89 - 275
OSW 80	10 - 80	OSZ 325	168,3 - 323
OSW 115	20 - 115		
OSW 170	50 - 170		

Uzavřené svařovací hlavy OSK pro spoj TRUBKA - TRUBKA

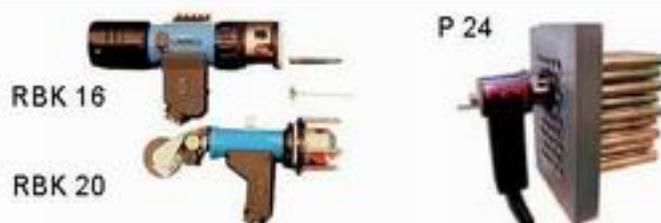
Enclosed Weld Heads OSK for tube-to-tube



Typ Model	Ø min-max (mm)
OSK 21G	3,17 - 21,3
OSK 38G	3,17 - 38,1
OSK 53G	6 - 53
OSK 76G	6 - 76,2
OSK 115G	9,53 - 114,3

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

RBK Weld Heads for tube-to-tubesheet



Řídicí jednotky TIGTRONIC

Compact microprocessor based orbital controller TIGTRONIC



BASIC



ORBITAL



INTEGRAL

ORBIFEED-POSUVY STUDENÉHO DRÁTU

External wire feed units



TIGTRONIC 205 + 160



TETRIX 301



TETRIX 180

Invertorové zdroje TIGTRONIC, TETRIX

Inverters TIGTRONIC, TETRIX



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

OXY - oxygen analysers

Brusky wolframových elektrod, videoendoskopy

Wolfram electrode Grinder, Video Scope



Zarovnávačky trubek, pily, ucpávky a další příslušenství

Tube squaring systems, Saws, purge Bungs and accessory



Omega je nástroj pro revize, kalibrace, validace elektrických zařízení, snímání svařovacích parametrů a nástroj pro kontrolu svařovacích strojů po opravách.

Spĺňuje požadavky normy ČSN EN 60974-4 ed.2 vydané Úřadem pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví ve věstníku č. 9 zveřejněném dne 8.září 2011

Systém Omega je modulární. Skládá se ze software Omega weld servis (SW) a hardware Omega (HW)

Software Omega weld servis je určen pro:

- Evidenci firem
- Evidenci osob, svářečů
- Evidenci elektrických zařízení, měřicích přístrojů
- Tvorbu a evidenci protokolů o opravách, revizích, kalibracích, validacích svařovacích zařízení,
- Seznam technických norem,
- Uložení, zobrazení a export dat z měření,
- Komunikaci s hardwarem Omega (měřicí zařízení) a přístrojem REVEX pro revize

Omega SW je prodejný i bez Omega HW.



Omega is a tool for revisions, calibrations, validations of electrical appliances, scanning welding parameters. Omega is also a device for an after service checking of the welding machines.

Omega weld service complies with EN 60974-4

Omega is a modular system. It consists of Omega software (SW) and Omega Hardware (HW)

Software Omega weld service is designed for:

- Registration of companies
- Registration of welders
- Registration of electrical appliances and measuring devices
- Creation and registration of service or revision protocols or of validation protocols of welding appliances
- Registering of technical standards
- Saving and displaying of measured data, exporting those data
- Communication with Omega hardware (scanning data) and REVEX (revisions of electrical appliances)

SW Omega is sellable even without HW Omega.

Parametry

Model	Měřené veličiny / measured quantity	Rozsah / measured quantity	Počet / Range
Standard	napětí U / voltage U	-100 až 100 V	1 čísl. / sensor
	proud I / current I	0 až 400 A	1 čísl. / sensor
	teplota okolí / ambient temperature	-40 až 123°C	1 čísl. / sensor
	relativní vlhkost okolí / ambient relative humidity	0 až 100 % RH	1 čísl. / sensor
Rozšířený	posuv drátu / wire feeding speed	+/- až 25m/min	1 čísl. / sensor
	přítok plynu / gas flow	0 až 20 l/min	1 čísl. / sensor
	teplota materiálu / material temperature	0 až 500 °C	1 čísl. / sensor
	zákazníkem určené veličiny / customer determined quantities		



HW Omega je měřicí zařízení určené pro:

- Měření proudu a napětí svařovacího zařízení
- Měření neelektrických veličin pomocí čidel – průtoku plynu, rychlosti posuvu drátu, teploty materiálu
- Záznam naměřených dat na SD kartu
- Zobrazení naměřených hodnot na displeji

HW Omega umožňuje:

- Připojení USB, Ethernet
- Měření bez připojeného PC, ovládaní pomocí tlačítek se zobrazením na displeji a následný přenos dat
- Napájení z baterie, (výdrž cca 10h, dobíjení pomocí dodávané nabíječky)



HW Omega is a measuring device designed for:

- Measuring of current and voltage of the welding appliances
- Nonelectrical parameters measurements using sensors – gas flow, wire feeding speed, material temperature
- Saving measured data on SD card
- Displaying measured data on the display.

HW Omega allows:

- USB port, Ethernet
- Measurements without a connected PC. Control by means of buttons, data displayed on the display,
- Subsequent data transfer
- Power from the battery (battery life approximately 10 h, charging it using the supplied charger)



K tomuto programu lze dokoupit měřicí přístroj "REVEX plus USB" pro kontroly a revize el. spotřebičů podle normy ČSN 33 1600 ed.2

- Měření odporu ochranného vodiče
- Měření izolačních odporů
- Měření unikajících proudů atd.



We recommend to combine SW Omega by measuring device "REVEX plus USB" for monitoring and revisions power appliances.

- Measurement of resistance of protective conductor
- Measurement of insulation resistance
- Measurement of leakage current, etc.



PEGAS 1000 SUBARC

Univerzální svařovací systém SUBARC pro svařování a navařování pod tavidlem

SUBMERGED ARC je univerzální svařovací systém pro svařování a navařování pod tavidlem, skládající se z svařovacího zdroje PEGAS 1000 SUBARC, svařovacího traktoru Alfatrac AT-1 a řídicí jednotky DSC-01.

Svařovací zdroj PEGAS 1000 SUBARC poskytuje vynikající svařovací vlastnosti v celém rozsahu nastavení svařovacího proudu a napětí a zajišťuje spolehlivé zapálení a vysokou stabilitu oblouku. Zdroj PEGAS 1000 SUBARC zajišťuje stabilní oblouk i při nízkých proudech a napětích, lze jej tedy použít i pro automatizované MIG/MAG svařování. Zdroj je vybaven chladičím ventilátorem a tepelnou ochranou, manipulace se zdrojem se provádí pomocí jeřábu, případně po vlastní ose (zdroj je vybaven kolečky).

Svařovací traktor Alfatrac AT-1 je čtyřkolový, s vlastním pohonem, určený pro svařování metodou SAW (121). Jednoduchá a robustní konstrukce splňuje požadavky náročného průmyslového prostředí a umožňuje snadnou a rychlou přípravu pro svařování daných typů spojů. Svařovací traktor je schopen provádět svařování dráty o průměru 1,6 – 5,0 mm. Tavidlo je dodáváno z nádoby o objemu 6l, na přání je možno připojit jednotku pro recirkulaci tavidla.

Řídicí jednotka DSC-01 slouží pro nastavení svařovacích parametrů. Ovládání je jednoduché a uživatelsky příjemné, provádí se pomocí potenciometrů na číselném panelu řídicí jednotky, svařovací parametry lze odečítat z digitálního displeje.

Systém je vybaven svařovacími kabely standardní délky 15m, jiné délky je možno dodat dle přání zákazníka.

Universal welding system SUBARC for flux welding and flux hard-surfacing

The SUBARC is a universal welding system for flux welding. This system consists of a welding generator PEGAS 1000 SUBARC, a welding tractor Alfatrac AT-1 and a control unit DSC-01.

Welding generator PEGAS 1000 SUBARC provides excellent welding parameters in the whole range of welding current and voltage. Those utilities provide a reliable arc ignition and a high stability of the welding arc. Welding generator PEGAS 1000 SUBARC provides stable welding arc also for low voltages and currents. Therefore this machine could be used for automatized MIG/MAG welding too. The generator is equipped by a cooling fan and thermal protection. Manipulation with the generator can be done by a crane, or by means of its wheels.

Welding tractor Alfatrac AT-1 is aimed for SAW (121) method. It has got four driven wheels. Heavy duty construction meets the standards of harsh industrial environment. The welding tractor can work with welding wires 1,6-5,0mm. The welding flux is fed from 6l container. The flux-recirculation unit can be supplied on request.

The control unit DSC-01 is used for setting the welding parameters. The settings are done by potentiometers. The welding parameters are displayed on the digital display.

The system is supplied with cables of 15 meters. Other lengths on request.



Informace pro objednání / Ordering Information

Produkt / Product	Obj. číslo/Part No	Popis / Description
PEGAS 1000 SUBARC	5.0168	svařovací zdroj PEGAS 1000 SUBARC
Traktor / Tractor	5.0169	svařovací traktor Alfatrac AT-1 / Welding tractor Alfatrac AT-1
Jednotka řídicí / Control unit	5.0170	Jednotka řídicí DSC-01 / Control unit DSC-01
Průvlek / Contact Tip	5.0206	Průvlek 5.0 M14x1,5/D16x50 Submerge / Contact Tip 5.0 M14x1,5/D16x50 Submerge
	5.0205	Průvlek 4.0 M14x1,5/D16x50 Submerge / Contact Tip 4.0 M14x1,5/D16x50 Submerge
	5.0204	Průvlek 3.2 M14x1,5/D16x50 Submerge / Contact Tip 3.2 M14x1,5/D16x50 Submerge
Kladka zubatá / Roll Knurled	5.0209	Kladka zubatá Submerge / Roll Knurled Submerge
Kladka přitlačná / Pressure Roll	5.0210	Kladka přitlačná Submerge / Pressure Roll Submerge
Kabel / Cable	5.0171	Kabel 10 m SUBMERGE ARC / Cable 10 m SUBMERGE ARC
Hubice / Nozzle	5.0207	Hubice mosaz Submerge / Nozzle Brass Submerge
	5.0208	Hubice měď Submerge / Nozzle Copper Submerge

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky/ Units	PEGAS 1000 SUBMERGED ARC
Metoda	Method		SUBMERGED ARC
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50-60
Jištění (I ₂ =1000A/44,0V)	Mains protection (I ₂ =1000A/44,0V)	A	100
Max. síťový proud I ₂	Max. input power I ₂	A	85,0
Max. efektivní proud I _{2,eff}	Max. effective current I _{2,eff}	A	85,0
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A/V	15/20,6 - 1000/44,0
Napětí naprázdno U ₀	Open-circuit voltage U ₀	V	85
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂ /U ₂	Welding current (DC=100%) I ₂ /U ₂	A/V	1000/44,0
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂ /U ₂	Welding current (DC=60%) I ₂ /U ₂	A/V	---
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂ /U ₂	Welding current (DC=x%) I ₂ /U ₂	A/V	100%=1000/44,0
Třída izolace	Insulation class		F
Krytí	Protection		IP 23S
Normy	Standards		ČSN EN 60974-1
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	770 x 390 x 860
Hmotnost	Weight	kg	93

SAMOSTMÍVACÍ KUKLY

 **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

 **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



S777a ŠEDÁ / GRAY



S777ac MODRÁ / BLUE



S777af STŘÍBRO / SILVER



S777ag OHĚŇ / FLAME



S777ah AMERIKA / AMERICA

Proč samostmívací kukla ALFA IN?

Se samostmívací svářečskou 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, rozstříkem taveniny a nebezpečným zářením za běžných podmínek při svařování. Samostmívací clona automaticky ztmavne při zapálení oblouku a po skončení svařování opět zesvětí. Svařeč tedy nemusí kuklu zvedat a znovu sklápat, 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

Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
Kazeta / Cartridge	XR001	Kazeta samostmívá pro kuklu S777 / Cartridge for S777
Folie vnější / Front Cover Lens	XR002	Folie vnější pro kuklu S777 / Front Cover Lens for S777
Folie vnitřní / Inside Cover Lens	XR430	Folie vnitřní pro kuklu S777 XR914 / Inside Cover Lens for S777 and XR914
Knoflík / knob	XR003	Knoflík nastavení citlivosti pro kuklu S777 / Darkness setting knob for S777
Kříž hlavový / Adjustable Headband	XR440	Kříž hlavový pro kuklu S777 a XR914 / Adjustable Headband for S777 and XR914
Páska čelová / Front Headband	XR410	Páska čelová pro kuklu S777 a XR914 / Front Headband S777 and XR914
Skelet kukly / Helmet Shell	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/bis/do + 55°C
Skladovací teplota	Storage temperature	-20°C až/to/bis/do + 70°C
Materiál	Material	Nárazuvzdorný polyamid (nylon)/Impact resistant polyamide
Celková hmotnost	Weight	450g

POJÍZDNÝ ODSAVAČ UNI FILTER T

MOBILE FILTER SYSTEM UNI FILTER T



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

Škodliviny ze vzduchu vznikající při svařování jsou přiváděny k trojdílné filtrační sadě, kde jsou zachyceny mechanické částice. U přístrojů vybavených čtvrtým filtračním stupněm s aktivním uhlím jsou zachycovány také plynné škodliviny.

Posléze je vyčištěný vzduch pomocí ventilátoru vypouštěn zpět do pracovního prostoru.

Filtry UNI FILTER splňují požadavky odpovídající značce CE a jsou vyráběny v EU



The portable unit is the ideal solution for the extraction and filtration of welding fumes from variable position work stations with discontinuous welding operations. The gases and fumes given off during welding are captured to prevent them from spreading throughout the workplace; the air containing the contaminants is thoroughly filtered and recycled back to the workplace. This unit is designed for the suction and treatment of dry fumes produced by work processes such as spot or discontinuous welding wire or electrode welding, hence involving the emission of low concentrations of pollutants containing gas or suspended welding slag.



Kontrolka zapnutí
Power on

Kontrolka filtrace - ventilátor běží
Light filtration - fan on

Kontrolka znečištění filtrů
Light - dirty filter

Hlavní vypínač
ON/OFF switch

Informace pro objednání / Ordering Information

Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
Odsavač UNI FILTER T s aktivním C filtrem / activated carbon filter	5.0229	pojedné filtrační zařízení mobile filter system
Odsavač UNI FILTER T bez aktivního C filtru / without activated filter	5.0230	pojedné filtrační zařízení mobile filter system
Sada / Set	5.0231	Sada filtrů pro UNI T 2011 / Set of filters for UNI T 2011
Filtr kovový UNI / Filter Metal UNI	5.0232	
Filtr akrylový UNI / Filter Acrylic UNI	5.0233	
Filtr aktivní uhlí UNI / Filter Activated Carbon UNI	5.0235	
Filtr kapsový UNI / Filter Glass microfibre rigid pocket bag UNI	5.0234	

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky/ Units	UNI FILTER T
Sací rameno	Suction arm	No	1 (2)
Síťové napětí	Supply voltage	V/Hz	3 x 400/50
Sací výkon	Machine air flow rate	m ³ /h	1300
Max. výkon ventilátoru	Maximum extractor fan flow rate	m ³ /h	2500
Krytí	Protection		IP 21
Filtrační účinnost podle EN 779 (G2)	Filtration efficiency According to EN 779 (G2)	%	25
Filtrační účinnost podle EN 779 (G4)	Filtration efficiency According to EN 779 (G4)	%	70
Filtrační účinnost podle EN 779 (F8)	Filtration efficiency According to EN 779 (F8)	%	95
Třída izolace	ISO insulation class		F
Hlučnost	Sound pressure level	db(A)	73
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	600 x 800 x 1200
Hmotnost bez ramene	Weight no arm	kg	100 kg



Filtr kapsový UNI
Filter Glass microfibre rigid
pocket bag UNI

Filtr akrylový UNI
Filter Acrylic UNI

Filtr kovový UNI
Filter Metal UNI

Filtr aktivní uhlí UNI
Filter Activated Carbon UNI

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, KOHLER, VANGUARD a alternátory SINCRO a LINZ.



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, KOHLER, VANGUARD engines and SINCRO, LINZ alternators.



ČESKY	ENGLISH	Jednotky / Units	3010H	5010H	5030H	8010H	8030H	9010H
			3010K	5010K	5030K	8010K	8030K	9010K
			3010V	5010V	5030V	8010V	8030V	9010V
Výkon alternátoru	Electric power	kVA	3,0	4,2	4,5	6,0	6,0	8,0
Proud	Current	A	13,0	18,2	19,5	26,0	26,0	34,7
Napětí / kmitočet	Voltage / frequency	V/Hz	230 / 50	230 / 50	230 / 50	230 / 50	230 / 50	230 / 50
Stabilita napětí / frekvence	Stability U / F	%	6/1	6/1	1/1	6/1	1/1	6/1
Účinnost - cos φ	Power factor cos φ		1	1	1	1	1	1
Regulace napětí	Voltage regulation		☒	☒	☒	☒	☒	☒
Motor model H (HONDA)	Engine type H (HONDA)		GX200	GX270	GX270	GX390	GX390	GX390
Zdvíhový objem	Displacement	cm ³	196	270	270	389	389	389
Výkon	Power	kW / HP	4,1 / 5,5	6,0 / 8,0	6,0 / 8,0	8,2 / 11	8,2 / 11	8,2 / 11
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	3,1	5	5	6	6	6
Motor model K (KOHLER)	Engine type K (KOHLER)		CH270	CH395	CH395	CH440	CH440	CH440
Zdvíhový objem	Displacement	cm ³	208	277	277	429	429	429
Výkon	Power	kW / HP	5,2/7,0	7,1/9,5	7,1/9,5	10,5/14,0	10,5/14,0	10,5/14,0
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	4,1	7,3	7,3	7,3	7,3	7,3
Motor model V (VANGUARD)	Engine type V (VANGUARD)		13H3	20H13	20H13	2454	2454	2454
Zdvíhový objem	Displacement	cm ³	205	305	305	392	392	392
Výkon	Power	kW / HP	4,9 / 6,5	7,5 / 9,0	7,5 / 9,0	9,7 / 13	9,7 / 13	9,7 / 13
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	3,8	4,1	4,1	7,1	7,1	7,1
Chlazení	Cooling		☒	☒	☒	☒	☒	☒
Startování	Starting		☒	☒	☒	☒	☒	☒
Hladina akustického výkonu	Noise level	dB	96	96	96	96	96	96
Spotřeba paliva	Fuel consumption [LPH]	l/hod	1,2	1,9	1,6	2,1	2,1	2,1
Palivo	Fuel		bezolovnatý benzín / unleaded petrol / нестнипованый бензин 91+					
Elektrické krytí	IP code		IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Teplotní proudová ochrana 1F	Thermal current protection 1F		☑	☑	☑	☑	☑	☑
Olejový hlídač	Oil sentry		☑	☑	☑	☑	☑	☑
Rozměry DxŠxV	Dimensions LxWxH	mm	600x460x475	695x510x577	695x510x577	800x564x577	800x564x577	800x564x577
Hmotnost - suchá	Weight	kg	44	66	68	79	79	82

SINGLE PHASE POWER GENERATORS

 **Volitelné příslušenství:**
indikace napětí, počítadlo motohodin, elektrický start, podvozek, nerezový rám, kapotáž, elektrický panel, zálohovací automatika.

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



 **Automatická regulace napětí**
Automatic voltage regulation

 **Kapacitní regulace napětí**
Capacitive voltage regulation

 **Kompaundní regulace napětí**
Compound voltage regulation

 **Chlazení vzduchem**
Air cooling

 **Ruční startování**
Manual start

 **Elektrické startování**
Electric start

 **ANO**
Yes

 **NE**
Not

ČESKY	ENGLISH	Jednotky/ Units	9030H 9030K 9030V	12510V	12530V	20020H	20040H
Výkon alternátoru	Electric power	kVA	8,0	10	10	18	18
Proud	Current	A	34,7	43,4	43,4	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	8/1	1/1	8/1	1/1
Účinník - cos φ	Power factor cos φ		1	1	1	1	1
Regulace napětí	Voltage regulation						
Motor model H (HONDA)	Engine type H (HONDA)		GX390	-	-	GX690	GX690
Zdvihový objem	Displacement	cm ³	399	-	-	699	699
Výkon	Power	kW / HP	8,2 / 11	-	-	16,6 / 22,3	16,6 / 22,3
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	6	-	-	16	16
Motor model K (KOHLER)	Engine type K (KOHLER)		CH440	-	-	-	-
Zdvihový objem	Displacement	cm ³	429	-	-	-	-
Výkon	Power	kW / HP	10,5 / 14,0	-	-	-	-
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	7,3	-	-	-	-
Motor model V (VANGUARD)	Engine type V (VANGUARD)		2454	V-Twin 2054	V-Twin 2054	-	-
Zdvihový objem	Displacement	cm ³	362	479	479	-	-
Výkon	Power	kW / HP	9,7 / 13	10,4 / 14,0	10,4 / 14,0	-	-
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	7,1	8,5	8,5	-	-
Chlazení	Cooling						
Startování	Starting						
Hladina akustického výkonu	Noise level	dB	96	96	96	97	97
Spotřeba paliva	Fuel consumption [LPH]	l/hod	2,1	3,5	3,5	6,2	6,2
Palivo	Fuel		bezolovnatý benzín / unleaded petrol / неэтилированный бензин 91+				
Elektrické krytí	IP code		IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Teplotní proudová ochrana 1F	Thermal current protection 1F						
Olejový hlídač	Oil sentry						
Rozměry DxŠxV	Dimensions LxWxH	mm	800x594x577	900x730x650	900x730x650	900x730x650	900x730x650
Hmotnost - suchá	Weight	kg	82	108	108	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, KOHLER, VANGUARD a alternátory SINCRO a LINZ.



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, KOHLER, VANGUARD engines and SINCRO, LINZ alternators.



COMMERCIAL POWER

ČESKY	ENGLISH	Jednotky / Units	7010H 7010K 7010V	7030H 7030K 7030V	9000H * 9000V *	14020H 14020K 14020V	14040H 14040K 14040V	16000H * 16000V *
Výkon alternátoru	Electric power	kVA	7,0 / 3,7	7 / 3,7	9,0 / 5,0	13,5 / 7,6	13,5 / 7,6	16,0 / 8,4
Proud	Current	A	10 / 16	10 / 16	14,5 / 25,0	19,5 / 33	19,5 / 33	23,0 / 36,0
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	%	6/1	1/1	6/1	6/1	1/1	6/1
Účinník - cos φ	Power factor cos φ		0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
Regulace napětí	Voltage regulation							
Motor model H (HONDA)	Engine type H (HONDA)		GX390	GX390	GX390	GX390	GX390	GX390
Zdvihový objem	Displacement	cm ³	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	16	16	16
Motor model K (KOHLER)	Engine type K (KOHLER)		CH440	CH440	-	CH730GS	CH730GS	-
Zdvihový objem	Displacement	cm ³	429	429	-	730	730	-
Výkon	Power	kW / HP	10,5 / 14,0	10,5 / 14,0	-	18 / 25	18 / 25	-
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	7,3	7,3	-	16	16	-
Motor model V (VANGUARD)	Engine type V (VANGUARD)		2454	2454	2454	V-Twin 5414	V-Twin 5414	V-Twin 5414
Zdvihový objem	Displacement	cm ³	302	302	302	896	896	896
Výkon	Power	kW / HP	9,7 / 13	9,7 / 13	9,7 / 13	20 / 27	20 / 27	20 / 27
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	7,1	7,1	7,1	16	16	16
Chlazení	Cooling							
Startování	Starting							
Hladina akustického výkonu	Noise level	dB	96	96	96	97	97	97
Spotřeba paliva	Fuel consumption [LPH]	l/hod	2,1	2,1	2,1	5,4	5,4	5,4
Palivo	Fuel		bezolovnatý benzín / unleaded petrol					
Elektrické krytí	IP code		IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Teplotní proudová ochrana 1F	Thermal current protection 1F							
olejový hlídač	Oil sentry							
Rozměry DxŠxV	Dimensions LxWxH	mm	800x564x577	800x564x577	800x564x577	900x730x660	900x730x660	900x730x660
Hmotnost - suchá	Weight	kg	79	79	79	143 (V 155)	143 (V 155)	160

THREE PHASE POWER GENERATORS

 **Volitelné příslušenství:**
indikace napětí, počítadlo motohodin, elektrický start, podvozok, nerezový rám, kapotáž, elektrický panel, zálohovací automatika.

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



 **Automatická regulace napětí**
Automatic voltage regulation

 **Ruční startování**
Manual start

 **Kapacitní regulace napětí**
Capacitive voltage regulation

 **Elektrické startování**
Electric start

 **Kompaundní regulace napětí**
Compound voltage regulation

 **ANO**
Yes

 **Chlazení vzduchem**
Air cooling

 **NE**
Not

ČESKY	ENGLISH	Jednotky/ Units	16100H *							
			16100V *	16020V	16040V	22020V	22040V	24020V	24040V	
Výkon alternátoru	Electric power	kVA	16,0 / 8,4	16 / 8,4	16 / 8,4	18 / 9,6	18 / 9,6	22,0 / 11,5	22,0 / 11,5	
Proud	Current	A	23,0 / 36,0	23,1 / 40,2	23,1 / 40,2	26,0 / 45,2	26,0 / 45,2	31,8 / 50	31,8 / 50	
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	%	1/1	6/1	1/1	6/1	1/1	6/1	1/1	
Účinník - cos φ	Power factor cos φ		0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	
Regulace napětí	Voltage regulation									
Motor model H (HONDA)	Engine type H (HONDA)		GX890	-	-	-	-	-	-	
Zdvihový objem	Displacement	cm ³	698	-	-	-	-	-	-	
Výkon	Power	kW / HP	16,6 / 22,3	-	-	-	-	-	-	
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	16	-	-	-	-	-	-	
Motor model K (KOHLER)	Engine type K (KOHLER)		-	-	-	-	-	-	-	
Zdvihový objem	Displacement	cm ³	-	-	-	-	-	-	-	
Výkon	Power	kW / HP	-	-	-	-	-	-	-	
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	-	-	-	-	-	-	-	
Motor model V (VANGUARD)	Engine type V (VANGUARD)		V7In 5414	V7In 5434	V7In 5434	V7In 5434	V7In 5434	V7In 6134	V7In 6134	
Zdvihový objem	Displacement	cm ³	896	896	896	896	896	993	993	
Výkon	Power	kW / HP	20/27	23 / 31	23 / 31	23 / 31	23 / 31	26 / 35	26 / 35	
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	16	16	16	16	16	16	16	
Chlazení	Cooling									
Startování	Starting									
Hladina akustického výkonu	Noise level	dB	97	97	97	97	97	97	97	
Spotřeba paliva	Fuel consumption [LPH]	l/hod	5,4	6,9	6,9	6,9	6,9	7,4	7,4	
Palivo	Fuel		bezolovnatý benzín / unleaded petrol							
Elektrické krytí	IP code		IP23							
Teplotní proudová ochrana 1F	Thermal current protection 1F									
olejový hlídač	Oil sentry									
Rozměry DxŠxV	Dimensions LxWxH	mm	900x730x660							
Hmotnost - suchá	Weight	kg	160	172	170	181	191	197	197	

WELDVD



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



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



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



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

			DC220H DC220K DC220V
Výkon alternátoru	Electric power	kVA	8,0 / 3,2
Proud	Current	A	11,5 / 13,9
Napětí / kmitočet	Voltage/ frequency	V/Hz	400/230 / 50
Stabilita napětí / frekvence	Stability U / F	%	1/1
Účinník - cos φ	Power factor cos φ		0,8
Regulace napětí	Voltage regulation		AVR
Zatěžovatelnost	Duty cycle		220 A • 35% / 170 A • 60%
Svařecí proud	Welding current	A	40 - 220
Svařecí napětí	Welding voltage	V	DC 21,5 - 28,8
Napětí naprázdno	Open circuit voltage	V	72
Elektrody	Electrodes		všední typy / all types
Ochrana proti přetížení	Overload protection		
Motor model H (HONDA)	Engine type H (HONDA)		GX390
Zdvihový objem	Displacement	cm ³	389
Výkon	Power	kW / HP	8,2 / 11
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	6
Motor model K (KOHLER)	Engine type K (KOHLER)		OH440
Zdvihový objem	Displacement	cm ³	429
Výkon	Power	kW / HP	10,5/14,0
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	7,3
Motor model V (VANGUARD)	Engine type V (VANGUARD)		2454
Zdvihový objem	Displacement	cm ³	392
Výkon	Power	kW / HP	9,7 / 13
Objem palivové nádrže	Fuel tank volume	l	7,1
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
Teplotní proudová ochrana 3F	Thermal current protection 3F		
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).



M-WATT					
	Elektrický výkon 3F/ 1F [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.					
MW 135-3000	13,5 / 5,4		27	435	116
MW 160-3000	16,0 / 6,4		32	435	125
MW 220-3000	22,0 / 8,8		45	435	144
MW 270-3000	27,0 / 10,8		53	435	149
MW 315-3000	31,5/12,6		62	435	189
MW 380-3000	38,0/15,2		73	435	205
M-Watt - třífázový alternátor, 3000 ot./min.					
MW 190-AVR-3000	19,0/7,6		37	435	148
MW 280-AVR-3000	28,0/11,2		56	435	198
MW 330-AVR-3000	33,0/13,2		65	435	207
MW 440-AVR-3000	44,0/17,6		84	435	230
MW 550-AVR-3000	55,0/22,0		103	435	250
MW 660-AVR-3000	66,0/26,4		123	435	274
M-Watt - třífázový alternátor, 1500 ot./min.					
MW 165-AVR-1500	16,0 / 6,6		33	435	177
MW 200-AVR-1500	20,0/8,0		40	435	190
MW 250-AVR-1500	25,0 / 10,0		49	435	205
MW 300-AVR-1500	30,0/12,0		59	435	228
MW 360-AVR-1500	36,0/14,4		69	435	245
MW 420-AVR-1500	42,0 / 16,8		80	435	258
MW 500-AVR-1500	50,0 / 20,0		93	435	298
MW 630-AVR-1500	63,0 / 25,2		118	400	335
MW 750-AVR-1500	75,0/30,0		139	400	362
MW 900-AVR-1500	90,0 / 36,0		165	400	382

-  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

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 plynné provozní tekutiny. Jsou vhodné pro rozvody plynných paliv, vzduchu a jiných neagresivních plynů podle EN 437:2004, kde je vyžadován nižší obsah nečistot. Z tohoto důvodu bývají zařazeny před plynoměry, ventilovými bateriemi, hořáky apod.

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

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

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



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

The filters consist of a body, a cover and a resilient filtration cartridge. The body and the cover is die-cast and machined from AISi10Mg. ALFA IN Gas Filters are as standard equipped with Filter Inlet 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 than 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.

Informace pro objednání / Ordering Information



VLOŽKA



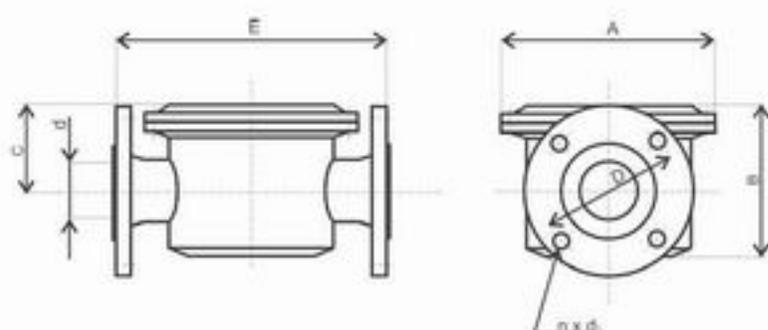
PŘÍRUBA



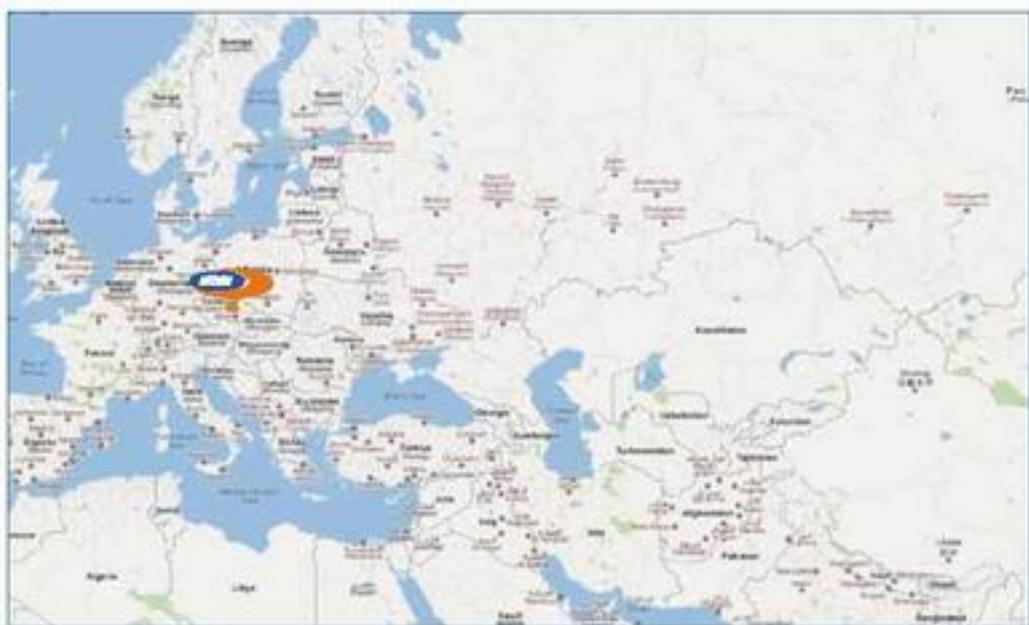
SPOJ.MATERIÁL

PLYNOVÉ FILTRY ŘADY FO do pracovního tlaku 0,6 MPa (6 bar) GAS FILTERS FO until maximum working pressure of 0,6 MPa (6 bar)		PLYNOVÉ FILTRY ŘADY FT do pracovního tlaku 1,6 MPa (16 bar) GAS FILTERS FT until maximum working pressure of 1,6 MPa (16 bar)	
Kód / Code	Typ / Type	Kód / Code	Typ / Type
20F	Filtr plynový / Gas filter FO 20F-Z DN20 PN6 RP 3/4	8010000	Filtr plynový / Gas filter FO 150F DN150 PN4
25F	Filtr plynový / Gas filter FO 25F-Z DN25 PN6 RP 1	80200	Filtr plynový / Gas filter FO 200F DN200 PN4
32F	Filtr plynový / Gas filter FO 32F-Z DN32 PN6 RP 1 1/4	NÁHRADNÍ VLOŽKY / FILTER INLET	
40F	Filtr plynový / Gas filter FO 40F-Z DN40 PN6 RP 1 1/2	8030002 (8030002A)	Vložka sítňová / Filter inlet FO 150F 5µm (20µm)
50F	Filtr plynový / Gas filter FO 50F-Z DN50 PN6 RP 2	8020001 (8020001A)	Vložka sítňová / Filter inlet FO 200F 5µm (20µm)
50F-K	Filtr plynový / Gas filter FO 50F-K DN50 PN6	8030002N	Vložka sítňová / Filter inlet FO 150F nerez kámina / stainless steel 100µm
80F	Filtr plynový / Gas filter FO 80F DN80 PN6	8020001N	Vložka sítňová / Filter inlet FO 200F nerez kámina / stainless steel 100µm
100F	Filtr plynový / Gas filter FO 100F DN100 PN6	PŘÍSLUŠENSTVÍ / ACCESSORY	
NÁHRADNÍ VLOŽKY / FILTER INLET		2005	Spojmat.a těsnění / Connection set F 050F-Z
504001 (504001A)	Vložka sítňová / Filter inlet FO 20,25F 5µm (20µm)	2006	Spojmat.a těsnění / Connection set F 0200F
503002 (503002A)	Vložka sítňová / Filter inlet FO 32,40F 5µm (20µm)	2015	Příruba / Flange DN150 PN16 Křevá
523003 (523003A)	Vložka sítňová / Filter inlet FO 50F, F-K, F 150 5µm (20µm)	2017	Příruba / Flange DN200 PN16 Křevá
523004 (523004A)	Vložka sítňová / Filter inlet FO 50F-Z 5µm (20µm)	PLYNOVÉ FILTRY ŘADY FT do pracovního tlaku 1,6 MPa (16 bar) GAS FILTERS FT until maximum working pressure of 1,6 MPa (16 bar)	
533001 (533001A)	Vložka sítňová / Filter inlet FO 80F 5µm (20µm)	8210002	Filtr plynový / Gas filter FT 50 DN50 PN16
603001 (603001A)	Vložka sítňová / Filter inlet FO 100F 5µm (20µm)	8010002	Filtr plynový / Gas filter FT 90 DN90 PN16
603001N	Vložka sítňová / Filter inlet FO 100F nerez kámina 100µm	NÁHRADNÍ VLOŽKY / FILTER INLET	
PŘÍSLUŠENSTVÍ / ACCESSORY		523003 (523003A)	Vložka sítňová / Filter inlet FO50F, F-K, FT50 5µm (20µm)
2002	Spojmat.a těsnění / Connection set FO50F-Z	503001 (503001A)	Vložka sítňová / Filter inlet FO80F, F 150 5µm (20µm)
2007	Spojmat.a těsnění / Connection set FO50F-K	PŘÍSLUŠENSTVÍ / ACCESSORY	
2004	Spojmat.a těsnění / Connection set FO80F	2007	Spojmat.a těsnění / Connection set FT 050F-K
2000	Spojmat.a těsnění / Connection set FO100F	2008	Spojovací mat.+těsnění / Connection set FT 80
2013	Příruba / Flange DN50 PN16 Křevá	2013	Příruba / Flange DN50 PN16 Křevá
2018	Příruba / Flange DN80 PN16 Křevá	2018	Příruba / Flange DN80 PN16 Křevá
2213	Příruba / Flange DN100 PN16 Křevá		

Technická data / Technical data



TYP / TYPE	DN světlost / size	A	B	C	závit RP / screw thread RP	D	E	pro závit / for screw thread	n	hmotnost (kg) / weight	nejvyšší dovolená prac. tep. 80°C / nejvyšší dovolená prac. tlak max. temperature 80°C / maximum working pressure
FO 20F-Z	20	100	74	39	3/4	x	125	x	x	0,6	0,6 MPa
FO 25F-Z	25	100	74	39	1	x	125	x	x	0,6	0,6 MPa
FO 32F-Z	32	140	106	56	1 1/4	x	180	x	x	1,6	0,6 MPa
FO 40F-Z	40	140	106	56	1 1/2	x	180	x	x	1,6	0,6 MPa
FO 50F-Z	50	170	126	66	2	125	190	M16	4	4,2	0,6 MPa
FO 50F-K	50	170	139	68	x	125	280	M16	4	6,0	0,6 MPa
FO 80F	80	264	158	83	x	160	300	M16	4	8,0	0,6 MPa
FO 100F	100	360	210	110	x	180	380	M16	8	17,2	0,6 MPa
FO 150F	150	430	313	163	x	240	530	M22	8	31,0	0,4 MPa
FO 200F	200	575	416	216	x	295	700	M22	12	48,0	0,4 MPa
FT 50	50	170	139	78	x	125	280	M16	4	6,0	1,6 MPa
FT 80	80	280	185	96	x	160	380	M16	8	19,0	1,6 MPa



ALFA IN a.s.
Nová Ves 74,
675 21 Okříšky, Czech Republic
www.alfain.eu, obchod@alfain.eu
tel.: +420 568 840 009
fax.: +420 568 840 966

Váš prodejce/Your dealer:



ALFA IN a.s.
Nová Ves 74,
675 21 Okříšky, Czech Republic
www.alfain.eu, obchod@alfain.eu
tel.: +420 568 840 009
fax.: +420 568 840 966

