



katalog
catalogue

MULTIFUNKČNÍ / MULTIFUNCTION

INVENTORY MIG MAG / MIG MAG INVERTERS



INVENTORY MIG/MAG a multifunkční MIG/MAG INVERTERS and multifunction

Obsah / Content:

| | |
|--|-----------|
| Přehled funkcí a vybavení / Overview of functions and equipment | 5 |
| PEGAS 250 MIG MAN PEGAS 320 MIG MAN | 6 |
| aXe 250 IN MIG MAN-4 aXe 320 IN MIG MAN-4 | 8 |
| aXe 250 mobil GAS aXe 320 mobil GAS | 10 |
| aXe 250 smart GAS aXe 320 smart GAS | 12 |
| aXe 400 IN aXe 500 IN | 14 |
| aXe 500 IN CRATER FILLER H2O | 16 |
| PERUN 200 MIG MAN PFC | 18 |
| PERUN 200 MIG SYN PFC | 20 |
| aXe 201 MIG LCD | 22 |

SVAŘOVACÍ TECHNIKA PROVĚŘENÁ DAKAREM



PŘEHLED FUNKCÍ A VYBAVENÍ

OVERVIEW OF FUNCTIONS AND EQUIPMENT

| | | | MIG / MAG | | | | | | | | MMA | TIG |
|---|------------|--|---|--|---|--|----------------------------------|-------------------|--|---------------------------------|------------------------------------|--------|
| Obr. | Kod | Název svař. stroje | Počet jobů | Manuální svařování oceli, hliníku a nerezí /letování pozinku | Synergie svařování oceli, nerezí a letování pozinku (automatické nastavení parametrů) | Synergie svařování hliníku (automatické nastavení parametrů) | UP Down (ovládání z hořáku) | Chladicí jednotka | Nastavitelná přibližovací rychlost, předfuk plynu, dohřeví | Startovací proud, koncový proud | HOT START ARC FORCE , ANTISTICK | TIG LA |
| Pic. | Code | Name of the machine | Quantity of jobs | Manual mode welding of steel, aluminium, stainless steel, MIG brazing of zinc-coated | Synergy welding of steel, stainless steel, MIG brazing of zinc-coated | Synergy welding of aluminium | UP Down (control from the torch) | Cooling unit | Adjustable initial speed, pregas, postgas, burn back | Start current, End current | HOT START ARC FORCE , ANTISTICK | TIG LA |
| INVENTORY MIG MAG / MIG MAG INVERTERS | | | | | | | | | | | | |
|  | 5.0260-4-1 | PEGAS 250 MIG MAN-4 | | | | | | | | | | |
| | 5.0261-4-1 | PEGAS 320 MIG MAN-4-1 Burn Back | | | | | | | | | | |
|  | E.086-4 | aXe 250 IN MIG MAN-4 | | | | | | | | | | |
| | E.087-4 | aXe 320 IN MIG MAN-4 | | | | | | | | | | |
|  | E.108P | aXe 250 MOBIL GAS | 6 | | | | | | | | na přání / on request | |
| | E.110P | aXe 320 MOBIL GAS | 6 | | | | | | | | | |
|  | E.098-4P | aXe 250 SMART GAS | 6 | | | | | | | | | |
| | E.097-4P | aXe 320 SMART GAS | 6 | | | | | | | | | |
|  | E.069-44 | aXe 400 IN COMPACT GAS | Standard 5 jobů / 5 jobs na přání 99 jobů / on request 99 jobs | | | | | | | | na přání / on request | |
| | E.069-44H | aXe 400 IN COMPACT H2O | | | | | | | | | | |
| | E.070-44 | aXe 500 IN COMPACT-44 GAS | | | | | | | | | | |
| | E.070-44H | aXe 500 IN COMPACT-44 H2O | | | | | | | | | | |
|  | E.067 | aXe 400 IN GENERATOR GAS + PS44 | Standard 5 jobů / 5 jobs na přání 99 jobů / on request 99 jobs | | | | | | | | na přání / on request | |
| | E.065 | aXe 500 IN GENERATOR GAS + PS44 | | | | | | | | | | |
| | E.067H | aXe 400 IN GENERATOR H2O+ PS44 | | | | | | | | | | |
| | E.065H | aXe 500 IN GENERATOR H2O + PS44 | | | | | | | | | | |
|  | E.104-44H | aXe 500 IN CRATER FILLER COMPACT-44 H2O | 3 | | | | | | | | | |
|  | E.065H | aXe 500 IN GENERATOR H2O + PS44 aXe CRATER FILLER H2O | 3 | | | | | | | | | |
| MULTIFUNKČNÍ / MULTIFUNCTION | | | | | | | | | | | | |
|  | 5.0292 | PERUN 200 MIG MAN PFC | | | | | | | | | | |
|  | 5.0291 | PERUN 200 MIG SYN PFC | | | | | | | | | | |
|  | 5.0318 | aXe 201 MIG LCD | | | | | | | | | | |

PEGAS 250 MIG MAN PEGAS 320 MIG MAN

🇨🇪 Svařovací inverter pro svařování metodou MIG/MAG

IGBT inverter pro svařování metodou MIG (Metal Inert gas) a MAG (Metal Active Gas)
 Výborné svařovací vlastnosti ve směsném plynu i CO2
 Kompaktní, přenosný
 Svařování různých typů spojů (tupé, jednostranné, oboustranné, koutové, přeplátované apod.)
 Ø drátu 0,6; 0,8 mm; 1,0; 1,2 mm z různých kovových materiálů a slitin (uhlíkové a slitinové oceli, slitiny hliníku apod.)



🇬🇧 Inverter for MIG/MAG welding

IGBT inverter for MIG (Metal Inert gas) and MAG (Metal Active Gas)
 Excellent welding characteristics in mixed gas and CO2
 Compact, portable
 Welding of different types of joints (butt, single-sided, double-sided, fillet, lap, etc.)
 Welds with wire up to diameter 0,6; 0,8 mm; 1,0; 1,2 mm of different metals and alloys (such as carbon steel and alloy steel, aluminum, etc.)



Display - zobrazuje nastavené napětí
 Display - displays, set voltage

Potenciometr nastavení svař. napětí
 Setting potentiometer of welding voltage/

Potenciometr rychlosti posuvu drátu
 Potentiometer wire feeder speed

Potenciometr tlumivky
 Potentiometer choke

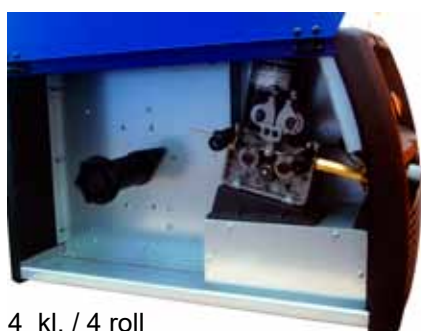
Display - zobrazuje nastavený proud/rychlost posuvu drátu
 Display - set current / wire feeder speed

Tlačítko 2T / 4T
 Button 2T / 4T

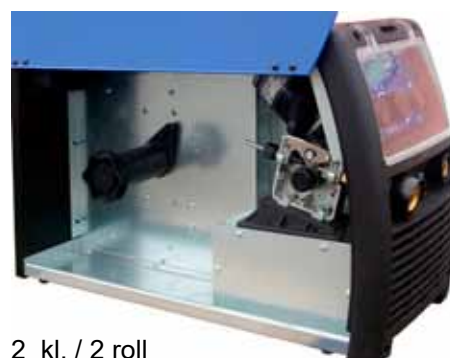
Kontrolka zapnutí - zelená LED
 Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
 Over temperature indicator - Yellow LED

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
















4 kl. / 4 roll



2 kl. / 2 roll

Informace pro objednání / Ordering Information

| Ilustrace / Illustration | Obj. číslo / Part No | Popis / Description |
|--|----------------------|--|
|  | 5.0260-4-1 | PEGAS 250 MIG MAN-4 |
| | 5.0261-4-1 | 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual PEGAS 320 MIG MAN-4-1 Burn Back |
|  | SGB24-3 | Hořák MIG PARKER SGB240 3m / Torch PARKER SGB240 3m |
| | SGB24-4 | Hořák MIG PARKER SGB240 4m / Torch PARKER SGB240 4m |
| | SGB24-5 | Hořák MIG PARKER SGB240 5m / Torch PARKER SGB240 5m |
|  | SGA305-4LW | Hořák PARKER SGA-LW305A 4m Ultralight / Torch PARKER SGA-WL305A 4m Ultralight |
|  | 5.0508 | Vozík svařečský P 80 / Welders Cart P 80 |
|  | 6008 | Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / |
| | 6011 | Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man. |
| | 6124 | Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2 |
| | 6125 | Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2 |
|  | S7SUN9B | Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark |
| | S777 | Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777 |
| | S7S | Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU |
|  | VM0321-2 | Hadice plyn. 3m Pegas rychlospojka G1/4 / Hose Gas 3m Pegas quick connector G1/4 |
|  | VM0023 | Kabel zemnicí 3 m 300 A 35-50 / Earthing Cable 3 m 300 A 35-50 |
|  | K910-1 | Redukce - adaptér do 18 kg / Adapter up to 18 kg |
|  | VM0453 | Adaptér k cívice 5kg / Adapter for spool 5kg |
|  | 5.0538 | Brašna ALFA IN velká 63x35x43 / Carry Bag ALFA IN Big 63x35x43 |
| Kladky 2 kladka /Rollers 2-roll  | 2187 | Kladka 0.6-0.8 22/30 / Roll 0.6-0.8 22/30 |
| | 2188 * | Kladka 0.8-1.0 22/30 / Roll 0.8-1.0 22/30 |
| | 2189 | Kladka 1.0-1.2 22/30 / Roll 1.0-1.2 22/30 |
| | 2270 | Kladka 0.8-1.0 22/30 AL / Roll 0.8-1.0 22/30 AL |
| | 2269 | Kladka 1.0-1.2 22/30 AL / Roll 1.0-1.2 22/30 AL |
| | 2318 | Kladka 0.8-1.0 22/30 TD / Roll 0.8-1.0 22/30 TD tube wire |
| | 2319 | Kladka 1.0-1.2 22/30 TD / Roll 1.0-1.2 22/30 TD tube wire |
| | 2320 | Kladka 1.2-1.4 22/30 TD / Roll 1.2-1.4 22/30 TD tube wire |
| Kladky 4 kladka /Rollers 4-roll  | 5434 | Kladka 0.6-0.8 10/30 / Roll 0.6-0.8 10/30 |
| | 5435 * | Kladka 0.8-1.0 10/30 / Roll 0.8-1.0 10/30 |
| | 5436 | Kladka 1.0-1,2 10/30 / Roll 1.0-1.2 10/30 |
| | 5437 | Kladka 0.8-1.0 10/30 AL / Roll 0.8-1.0 10/30 AL |
| | 5438 | Kladka 1,0-1,2 10/30 AL / Roll 1.0-1.2 10/30 AL |
| | 5439 | Kladka 0,8-1,0 10/30 TD / Roll 0.8-1.0 10/30 TD tube wire |
| | 5440 | Kladka 1.0-1.2 10/30 TD / Roll 1.0-1.2 10/30 TD tube wire |
| | 5441 | Kladka 1.2-1.4 10/30 TD / Roll 1.2-1.4 10/30 TD tube wire |

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

Technická data / Technical data

| ČESKY | ENGLISH | J./Units | PEGAS 250 MIG MAN | PEGAS 320 MIG MAN |
|---------------------------------|-----------------------------------|----------|-------------------------------|-------------------------------|
| Metoda | Method | | MIG/MAG | MIG/MAG |
| Síťové napětí | Mains voltage | V/Hz | 3 x 400/50-60 | 3 x 400/50-60 |
| Rozsah svař. proudu | Welding current range | A | 20 - 250 | 40 - 315 |
| Napětí naprázdno U_{20} | Open-circuit voltage U_{20} | V | 54,4 | 63,1 |
| Jištění | Mains protection | A | 16 @ | 16 @ |
| Max. efektivní proud I_{1eff} | Max. effective current I_{1eff} | A | 12,9 | 12,9 |
| Svařovací proud (DZ=100%) I_2 | Welding current (DC=100%) I_2 | A | 210 | 210 |
| Svařovací proud (DZ=60%) I_2 | Welding current (DC=60%) I_2 | A | 250 | 250 |
| Svařovací proud (DZ=x%) I_2 | Welding current (DC=x%) I_2 | A | 60%=250 | 25%=315 |
| Počet regulačních stupňů | Voltage steps | | plynule | plynule |
| Krytí | Protection | | IP 23S | IP 23S |
| Normy | Standards | | EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A | EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A |
| Rozměry (š x d x v) | Dimensions (w x l x h) | mm | 240 x 650 x 438 | 240 x 650 x 438 |
| Hmotnost | Weight | kg | 25,8 | 26,6 |
| Rychlost posuvu drátu | Wire speed | m/min | 1,5 - 15 | 1,5 - 17,5 |
| Průměr cívky | Spool diameter | mm | 300 | 300 |
| Hmotnost cívky | Spool weight | kg | 15 | 15 |

aXe 250 IN MIG MAN-4

aXe 320 IN MIG MAN-4

Svařovací inverter pro svařování metodou MIG/MAG

Výborné svařovací vlastnosti ve směsném plynu i CO₂
 Ø drátu 0,6; 0,8 mm; 1,0; 1,2 mm z různých kovových materiálů a slitin (uhlíkové a slitinové oceli, slitiny hliníku apod.)

Plynulá regulace napětí

Nastavitelné dohoření

4kl. posuv drátu

Elektronická tlumivka

Ekologický režim chlazení



Welding manual inverter for MIG/MAG

Excellent welding characteristics in mixed gas and CO₂

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

Continuous voltage regulations

Adjustable burn back












4 roll feeders

Electronic regulations of the choke

Ecological cooling mode



Informace pro objednání / Ordering Information

| Ilustrace / Illustration | Obj. číslo / Part No | Popis / Description |
|---|----------------------|---|
|  | E.086-4 | aXe 250 IN MIG MAN-4 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual |
| | E.087-4 | aXe 320 IN MIG MAN-4 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual |
|  | SGB24-3 | Hořák MIG PARKER SGB240 3m / Torch PARKER SGB240 3m |
| | SGB24-4 | Hořák MIG PARKER SGB240 4m / Torch PARKER SGB240 4m |
| | SGB24-5 | Hořák MIG PARKER SGB240 5m / Torch PARKER SGB240 5m |
|  | SGA305-4LW | Hořák PARKER SGA-LW305A 4m Ultralight / Torch PARKER SGA-WL305A 4m Ultralight |
|  | 6008 6011 | Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man. |
|  | 6124 6125 | Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2 |
|  | S7SUN9B | Kukla samostmívací S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark |
| | S777 | Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777 |
| | S7S | Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU |
|  | VM0151-1 | Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená / Hose Gas 3m G1/4-G1/4 |
|  | VM0023 | Kabel zemnicí 3 m 300 A 35-50 / Earthing Cable 3 m 300 A 35-50 |
|  | K910-1 | Redukce - adaptér do 18 kg / Adapter up to 18 kg |
|  | VM0453 | Adaptér k cívce 5kg / Adapter for spool 5kg |
| Kladky / Rollers | 2187 | Kladka 0.6-0.8 22/30 / Roll 0.6-0.8 22/30 |
| | 2188* | Kladka 0.8-1.0 22/30 / Roll 0.8-1.0 22/30 |
| | 2189 | Kladka 1.0-1.2 22/30 / Roll 1.0-1.2 22/30 |
| | 2270 | Kladka 0.8-1.0 22/30 AL / Roll 0.8-1.0 22/30 AL |
| | 2269 | Kladka 1.0-1.2 22/30 AL / Roll 1.0-1.2 22/30 AL |
| | 2318 | Kladka 0.8-1.0 22/30 TD / Roll 0.8-1.0 22/30 TD tube wire |
| | 2319 | Kladka 1.0-1.2 22/30 TD / Roll 1.0-1.2 22/30 TD tube wire |
|  | 2320 | Kladka 1.2-1.4 22/30 TD / Roll 1.2-1.4 22/30 TD tube wire |

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

Technická data / Technical data

| ČESKY | ENGLISH | Jed/Units | aXe 250 IN MIG MAN | | aXe 320 IN MIG MAN | |
|--|--|-----------|-------------------------------|----------|-------------------------------|----------|
| | | | MIG/MAG | MMA | MIG/MAG | MMA |
| Metoda | Method | | MIG/MAG | MMA | MIG/MAG | MMA |
| Síťové napětí | Mains voltage | V/Hz | 3 x 400/50-60 | | 3 x 400/50-60 | |
| Rozsah svař. proudu | Welding current range | A | 20 - 250 | 30 - 250 | 20 - 315 | 30 - 300 |
| Napětí naprázdno U ₂₀ | Open-circuit voltage U ₂₀ | V | 54,4 | | 63,1 | |
| Jištění | Mains protection | A | 16 @ | | 16 @ | |
| Max. efektivní proud I _{1eff} | Max. effective current I _{1eff} | A | 12,9 | 13,0 | 12,9 | 12,8 |
| Svařovací proud (DZ=100%) I ₂ | Welding current (DC=100%) I ₂ | A | 210 | 190 | 210 | 190 |
| Svařovací proud (DZ=60%) I ₂ | Welding current (DC=60%) I ₂ | A | 250 | 230 | 250 | 230 |
| Svařovací proud (DZ=x%) I ₂ | Welding current (DC=x%) I ₂ | A | 60%=250 | 50%=250 | 25%=315 | 20%=300 |
| Počet regulačních stupňů | Voltage steps | | plynule/continuous | | plynule/continuous | |
| Krytí | Protection | | IP 23S | | IP 23S | |
| Normy | Standards | | EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A | | EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A | |
| Rozměry (š x d x v) | Dimensions (w x l x h) | mm | 474 x 911 x 670 | | 474 x 911 x 670 | |
| Hmotnost | Weight | kg | 47,6 | | 47,6 | |
| Rychlost posuvu drátu | Wire speed | m/min | 0,5 - 17,0 | - | 0,5 - 17,0 | --- |
| Průměr cívky | Spool diameter | mm | 300 | | 300 | |
| Hmotnost cívky | Spool weight | kg | 18 | | 18 | |

aXe 250 mobil GAS

aXe 320 mobil GAS

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

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



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

MIG/MAG - Full synergy or manual mode
 Instant access to six currents
 Excellent welding characteristics in mixed gas and CO2
 Welds with wire up to diameter 0,6; 0,8 mm; 1,0; 1,2 mm of different metals and alloys (such as carbon steel and alloy steel, aluminum, etc.)
 Continuous voltage regulations
 Adjustable pregas, postgas, burn back, initial speed
 On request module MMA - Welds with electrodes up to diameter of 4,0 mm
 Compact, portable
 4 roll feeders
 Electronic regulations of the choke
 Ecological cooling mode
 Higher wire feeder class - four-rollers feed with large rollers and incremental encoder results in safe and reliable wire feeding



Vozík / Cart P 80

Display

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

Volba korekce
 Choice correction

Tlačítko rychlé volby JOBU
 Button rapid switches JOB

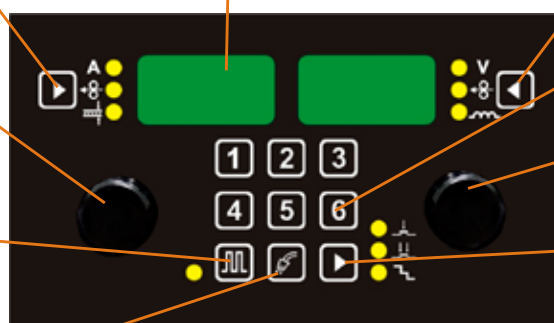
Enkodér, potvrzovací tlačítko
 Encoder, confirmation button

Enkodér
 Encoder

Neobsazeno (příprava pro pulzní režim)
 Not occupied

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

Tlačítko test plynu
 Button gas test



**použijte hořáky
s ovladačem**

**JSOU UŽITEČNÉ,
ODOLNÉ
A NEJSOU DRAHÉ**

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

**Use torches with
remote control**

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

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



PARKER
TORCHOLOGY

Informace pro objednání / Ordering Information

| Ilustrace / Illustration | Obj. číslo / Part No | Popis / Description |
|--------------------------|----------------------|--|
| | E.108P | aXe 250 MOBIL GAS 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual |
| | E.110P | aXe 320 MOBIL GAS 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual |
| | SGB24-3 | Hořák MIG PARKER SGB 240 3m / Torch PARKER SGB240 3m |
| | SGB24-4 | Hořák MIG PARKER SGB 240 4m / Torch PARKER SGB240 4m |
| | SGB24-5 | Hořák MIG PARKER SGB 240 5m / Torch PARKER SGB240 5m |
| | DMB24-3 | Hořák PARKER DIGIMIG 240 3m / Torch PARKER DIGIMIG 240 3m |
| | DMB24-4 | Hořák PARKER DIGIMIG 240 4m / Torch PARKER DIGIMIG 240 4m |
| | DMB24-5 | Hořák PARKER DIGIMIG 240 5m / Torch PARKER DIGIMIG 240 5m |
| | SGA355-4LW | Hořák PARKER SGA-LW355 4m Ultralight / Torch PARKER SGA-LW355 4m Ultralight |
| | 5.0508 | Vozík svařečský P 80 / Welders Cart P 80 |
| | 6008 | Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man. |
| | 6011 | |
| | 6124 | Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2 |
| | 6125 | |
| | S7SUN9B | Kukla samostmívací S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark |
| | S777 | Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777 |
| | S7S | Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU |
| | VM0321-2 | Hadice plyn. 3m Pegas rychlospojka G1/4 / Hose Gas 3m Pegas quick connector G1/4 |
| | VM0023 | Kabel zemnicí 3 m 300 A 35-50 / Earthing Cable 3 m 300 A 35-50 |
| | VM0304 | Kabel PEGAS 3m 35-50 s držákem elektrod 200A / Cable with E holder 3m 35-50 200A |
| | K910-1 | Redukce - adaptér do 18 kg / Adapter up to 18 kg |
| | VM0453 | Adaptér k cívice 5kg / Adapter for spool 5kg |
| | 5.0538 | Brašna ALFA IN velká 63x35x43 / Carry Bag ALFA IN Big 63x35x43 |
| | 5434 | Kladka 0.6-0.8 10/30 / Roll 0.6-0.8 10/30 |
| | 5435* | Kladka 0.8-1.0 10/30 / Roll 0.8-1.0 10/30 |
| | 5436 | Kladka 1.0-1,2 10/30 / Roll 1.0-1.2 10/30 |
| | 5437 | Kladka 0.8-1.0 10/30 AL / Roll 0.8-1.0 10/30 AL |
| | 5438 | Kladka 1,0-1,2 10/30 AL / Roll 1.0-1.2 10/30 AL |
| | 5439 | Kladka 0,8-1,0 10/30 TD / Roll 0.8-1.0 10/30 TD tube wire |
| | 5440 | Kladka 1.0-1.2 10/30 TD / Roll 1.0-1.2 10/30 TD tube wire |
| | 5441 | Kladka 1.2-1.4 10/30 TD / Roll 1.2-1.4 10/30 TD tube wire |

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

Technická data / Technical data

| ČESKY | ENGLISH | J./Units | aXe 250 MOBIL GAS | | aXe 320 MOBIL GAS | |
|--|--|----------|-------------------------------|----------|-------------------------------|----------|
| | | | MIG/MAG | MMA | MIG/MAG | MMA |
| Metoda | Method | | | | | |
| Síťové napětí | Mains voltage | V/Hz | 3 x 400/50-60 | | 3 x 400/50-60 | |
| Rozsah svař. proudu | Welding current range | A | 20 - 250 | 30 - 250 | 20 - 315 | 30 - 250 |
| Napětí naprázdno U ₂₀ | Open-circuit voltage U ₂₀ | V | | 54,4 | | 63,1 |
| Jištění | Mains protection | A | | 16 @ | | 16 @ |
| Max. efektivní proud I _{1eff} | Max. effective current I _{1eff} | A | 12,9 | 13,0 | 12,9 | 12,8 |
| Svařovací proud (DZ=100%) I ₂ | Welding current (DC=100%) I ₂ | A | 210 | 190 | 210 | 190 |
| Svařovací proud (DZ=60%) I ₂ | Welding current (DC=60%) I ₂ | A | 250 | 230 | 250 | 230 |
| Svařovací proud (DZ=x%) I ₂ | Welding current (DC=x%) I ₂ | A | 60%=250 | 50%=250 | 25%=315 | 20%=300 |
| Počet regulačních stupňů | Voltage steps | | plynule/continuous | | plynule/continuous | |
| Krytí | Protection | | IP 23S | | IP 23S | |
| Normy | Standards | | EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A | | EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A | |
| Rozměry (š x d x v) | Dimensions (w x l x h) | mm | 240 x 650 x 438 | | 240 x 650 x 438 | |
| Hmotnost | Weight | kg | 26,6 | | 26,6 | |
| Rychlost posuvu drátu | Wire speed | m/min | 1,0 - 16,0 | - | 1,5 - 16,0 | - |
| Průměr cívky | Spool diameter | mm | 300 | - | 300 | - |
| Hmotnost cívky | Spool weight | kg | 15 | - | 15 | - |

aXe 250 smart GAS aXe 320 smart GAS

Svařovací synergický inverter pro svařování metodou MIG/MAG a MMA s přípravou pro pulzní režim MIG/MAG - plná synergie nebo manuální režim

Okamžitý přístup k šesti proudům
 Výborné svařovací vlastnosti ve směsném plynu i CO₂
 Ø drátu 0,6; 0,8 mm, 1,0; 1,2 mm z různých kovových materiálů a slitin (uhlíkové a slitinové oceli, slitiny hliníku apod.)
 Plynulá regulace napětí
 Nastavitelný předfuk, dofuk, dohoření, počáteční rychlost
 Umožňuje svařování trubičkovým drátem (pozor na změnu polarity)
 Na přání modul MMA (obalená elektroda) - svařuje elektrodami do Ø 4,0 mm
 4kl. posuv drátu, přední bržděná jednodkolka
 Elektronická tlumivka
 Ekologický režim chlazení, osvětlení vnitřního prostoru posuvu
 S vyšší třídou posuvu a přípravou pro pulsní režim (Ize dokoupit nahrání SW pro pulsy)



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

MIG/MAG - Full synergy or manual mode
 Instant access to six currents
 Excellent welding characteristics in mixed gas and CO₂
 Welds with wire up to diameter 0,6; 0,8 mm; 1,0; 1,2 mm of different metals and alloys (such as carbon steel and alloy steel, aluminum, etc.)
 Continuous voltage regulations
 Adjustable pregas, postgas, burn back, initial speed
 MAG welding with flux core wire (reverse polarity)
 On request module MMA - Welds with electrodes up to diameter of 4,0 mm
 4 roll feeders
 Electronic regulations of the choke
 Ecological cooling mode, Led light in the feeder space
 Front wheel with a brake
 Higher wire feeder class - four-rollers feed with large rollers and incremental encoder results in safe and reliable wire feeding



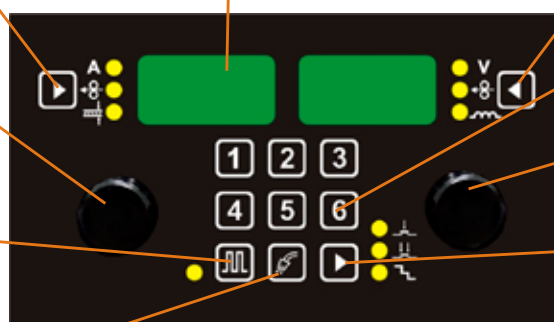
Display

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

Enkodér, potvrzovací tlačítko
 Encoder, confirmation button

Neobsazeno (příprava pro pulzní režim)
 Not occupied

Tlačítko test plynu
 Button gas test



Volba korekce
 Choice correction

Tlačítko rychlé volby JOB
 Button rapid switches JOB

Enkodér
 Encoder

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

Použijte hořáky s ovladačem

JSOU UŽITEČNÉ,
ODOLNÉ
A NEJSOU DRAHÉ

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

Use torches with remote control

THEY ARE USEFUL,
STURDY
AND THEY ARE NOT EXPENSIVE

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

PARKER
TORCHHOLOGY



Informace pro objednání / Ordering Information

| Ilustrace / Illustration | Obj. číslo / Part No | Popis / Description |
|--------------------------|----------------------|--|
| | E.098-4P | aXe 250 SMART GAS 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual |
| | E.097-4P | aXe 320 SMART GAS 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual |
| | SGB24-4 | Hořák MIG PARKER SGB240 4m / Torch PARKER SGB240 4m |
| | DMB24-4 | Hořák PARKER DIGIMIG 240 4m / Torch PARKER DIGIMIG 240 4m |
| | SGA355-4LW | Hořák PARKER SGA-LW355 4m Ultralight/ Torch PARKER SGA-LW355 4m Ultralight |
| | DMB355-4LW | Hořák PARKER DIGIMIG 355 4m Ultralight/ Torch PARKER DIGIMIG 355 4m Ultralight |
| | 5174 | Držák hořáku MIG ALFA IN / Torch holder MIG ALFA IN |
| | 6008 | Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / |
| | 6011 | Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man. |
| | 6124 | Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2 |
| | 6125 | Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2 |
| | S7SUN9B | Kukla samostmívací S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark |
| | S777 | Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777 |
| | S7S | Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU |
| | VM0151-1 | Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená / Hose Gas 3m G1/4-G1/4 |
| | VM0023 | Kabel zemnicí 3 m 300 A 35-50 / Earthing Cable 3 m 300 A 35-50 |
| | VM0304 | Kabel 3m 35-50 s držákem elektrod 200A / Cable with E holder 3m 35-50 200A |
| | K910-1 | Redukce - adaptér do 18 kg / Adapter up to 18 kg |
| | VM0453 | Adaptér k cívce 5kg / Adapter for spool 5kg |
| | 4306 | Kladka 1.0-1.2 19/37 AL / Roll 1.0-1.2 19/37 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire |
| | 4307 | Kladka 1.2-1.6 19/37 AL / Roll 1.2-1.6 19/37 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire |
| | 4308 | Kladka 1.6-2.0 19/37 AL / Roll 1.6-2.0 19/37 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire |
| | 4309 | Kladka 2.4-3.2 19/37 AL / Roll 2.4-3.2 19/37 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire |
| | 4299 | Kladka 0.6-0.8 19/37 / Roll 0.6-0.8 19/37 |
| | 4300 | Kladka 0.8-1.0 19/37 / Roll 0.8-1.0 19/37 |
| | 4301* | Kladka 1.0-1.2 19/37 / Roll 1.0-1.2 19/37 |
| | 4302 | Kladka 1.2-1.6 19/37 / Roll 1.2-1.6 19/37 |
| | 4303 | Kladka 1.0-1.2 19/37 TD / Roll 1.0-1.2 19/37 tube wire |
| | 4304 | Kladka 1.2-1.6 19/37 TD / Roll 1.2-1.6 19/37 tube wire |
| | 4305 | Kladka 2.4-3.2 19/37 TD / Roll 2.4-3.2 19/37 tube wire |

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

Technická data / Technical data

| ČESKY | ENGLISH | Jedn/Units | aXe 250 smart GAS | | aXe 320 smart GAS | |
|--|--|------------|-------------------------------|----------|-------------------------------|----------|
| | | | MIG/MAG | MMA | MIG/MAG | MMA |
| Metoda | Method | | MIG/MAG | MMA | MIG/MAG | MMA |
| Síťové napětí | Mains voltage | V/Hz | 3 x 400/50-60 | | 3 x 400/50-60 | |
| Rozsah svař. proudu | Welding current range | A | 20 - 250 | 30 - 250 | 20 - 315 | 30 - 300 |
| Napětí naprázdno U ₂₀ | Open-circuit voltage U ₂₀ | V | 54,4 | | 63,1 | |
| Jištění | Mains protection | A | 16 @ | | 16 @ | |
| Max. efektivní proud I _{eff} | Max. effective current I _{eff} | A | 12,9 | 13,0 | 12,9 | 12,8 |
| Svařovací proud (DZ=100%) I ₂ | Welding current (DC=100%) I ₂ | A | 210 | 190 | 210 | 190 |
| Svařovací proud (DZ=60%) I ₂ | Welding current (DC=60%) I ₂ | A | 250 | 230 | 250 | 230 |
| Svařovací proud (DZ=x%) I ₂ | Welding current (DC=x%) I ₂ | A | 60%=250 | 50%=250 | 25%=315 | 20%=300 |
| Počet regulačních stupňů | Voltage steps | | plynule/continuous | | plynule/continuous | |
| Krytí | Protection | | IP 23S | | IP 23S | |
| Normy | Standards | | EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A | | EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A | |
| Rozměry (š x d x v) | Dimensions (w x l x h) | mm | 474 x 911 x 670 | | 474 x 911 x 670 | |
| Hmotnost | Weight | kg | 47,0 | | 47,6 | |
| Rychlost posuvu drátu | Wire speed | m/min | 0,5 - 20,0 | - | 0,5 - 20,0 | --- |
| Průměr cívky | Spool diameter | mm | 300 | - | 300 | --- |
| Hmotnost cívky | Spool weight | kg | 18 | - | 18 | --- |

aXe aXe 400 IN aXe 500 IN

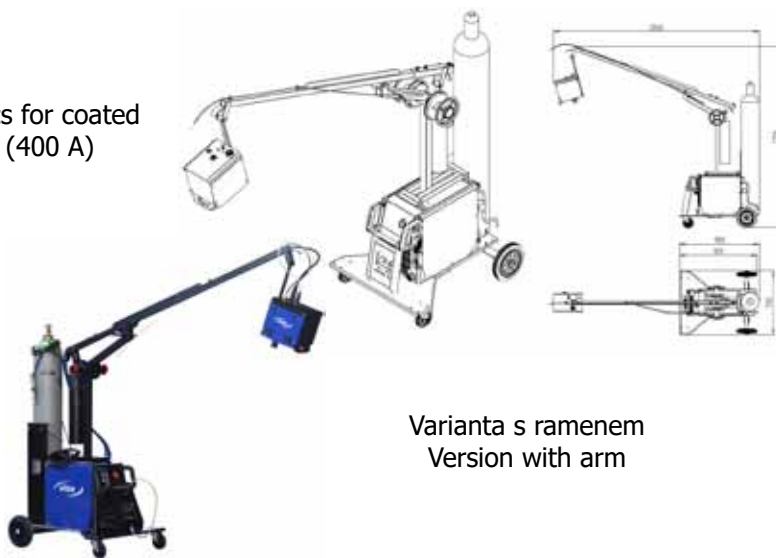
Svařovací synergický inverter pro MIG/MAG, MMA a drážkování

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



Welding Synergy inverter for MIG/MAG, MMA and Gauging

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



Varianta s ramenem
Version with arm

Jemné nastavení parametrů
Smooth settings

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

Display

Enkodér
Encoder

Tlačítka rychlé volby JOBU
Button rapid switches JOB



Menu JOB

Tlačítka zavedení drátu
Button wire insertion

Tlačítka test plynu
Button gas test

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

Korekce napětí
Correction

Můžete shlédnout video na YouTube



Informace pro objednání / Ordering Information

| Ilustrace / Illustration | Obj. číslo / Part No | Popis / Description |
|--------------------------|------------------------------------|--|
| | E.069-44 | aXe 400 IN COMPACT GAS |
| | E.069-44H | aXe 400 IN COMPACT H2O |
| | E.070-44 | aXe 500 IN COMPACT-44 GAS |
| | E.070-44H | aXe 500 IN COMPACT-44 H2O |
| | E.067 | aXe 400 IN GENERATOR GAS |
| | E.065 | aXe 500 IN GENERATOR GAS |
| | E.067H | aXe 400 IN GENERATOR H2O |
| | E.065H | aXe 500 IN GENERATOR H2O |
| | E.066-44 | PS44 aXe 400, 500 IN GAS čtyřkladkový posuv drátu / Four rolls separate feeding |
| | E.066-44H | PS44 aXe 400, 500 IN H2O čtyřkladkový posuv drátu / Four rolls separate feeding |
| | aXe.IN.5 | Modul 5 JOBů pro aXe IN / Module 5 JOBS for aXe IN |
| | aXe.IN.E | Modul Elektroda (MMA) pro aXe IN / Module Electrode (MMA) for aXe IN and Pegas MIG SYN |
| | aXe.IN.9 | Modul 99 JOBů pro aXe IN / Module 99 JOBS for aXe IN |
| | 3.0127E (H) | Kabel propoj. 2m 70mm2 GAS (H - H2O) pro / for aXe 500 IN GAS (H - H2O) |
| | 3.0109E (H) | Kabel propoj. 5m 70mm2 GAS (H - H2O) pro / for aXe 500 IN GAS (H - H2O) |
| | 3.0129E (H) | Kabel propoj. 10m 95mm2 GAS (H - H2O) pro / for aXe 500 IN GAS (H - H2O) |
| | 3.0130E (H) | Kabel propoj. 15m 95mm2 GAS (H - H2O) pro / for aXe 500 IN GAS (H - H2O) |
| | V9030019-2 | Podvozek PS2,4 HD (Complete) pro PS4 / Wheel carriage PS HD+snail completee for PS |
| | DMB500-3 | Hořák PARKER DIGIMIG 501W 3m aXe IN UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování |
| | DMB500-4 | Hořák PARKER DIGIMIG 501W 4m aXe IN UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování |
| | DMB500-5 | Hořák PARKER DIGIMIG 501W 5m aXe IN UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování |
| | 5174 | Držák hořáku MIG ALFA IN / Torch holder MIG ALFA IN |
| | 5478 | Hořák drážkovací 500 A 5+10m / Gauging torch 500 A 5+10m |
| | 6008, 6011 | Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man. |
| | S7SUN9B | Kukla samostmívací S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark |
| | S777 | Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777 |
| | S7S | Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU |
| | K910-1 | Redukce - adaptér do 18 kg / Adapter up to 18 kg |
| | 2239 | Kladka 0.8-1.0 32/40 AL / Roll 0.8-1.0 32/40 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire |
| | 1829 | Kladka 1.0-1.2 32/40 AL / Roll 1.0-1.2 32/40 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire |
| | 2313 | Kladka 1.2-1.6 32/40 AL / Roll 1.2-1.6 32/40 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire |
| | 2305 | Kladka 1.4-1.6 32/40 AL / Roll 1.4-1.6 32/40 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire |
| | 2314 | Kladka 1.6-2.0 32/40 AL / Roll 1.6-2.0 32/40 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire |
| | 001.0304 | Ms spirála s koncovkou pro tef. 0,8-1,0 / Ms Liner for teflon 0,8-1,0 |
| | 001.0305 | Ms spirála s koncovkou pro tef. 1,2 - 1,6 / Ms Liner for teflon 1,2 - 1,6 |
| | 127.0005 | Bovden tefl-uhl 2.0/4.0/3400 / Liner tefl-carb |
| | 127.0007 | Bovden tefl-uhl 2.0/4.0/4400 / Liner tefl-carb |
| | 127.0008 | Bovden tefl-uhl 2.0/4.0/5400 / Liner tefl-carb |
| | 129.0461 | Trubička opěrná D4,4/5,0 200mm / Sustainpipe for teflon and plastic liner D4,4/5,0 200mm |
| | VM0453 | Adaptér k cívce 5kg / Adapter for spool 5kg |
| | 2150 | Kladka 0.8-1.0 32/40 Kladka pro ocel.drát / Roll for steel wire |
| | 2062* | Kladka 1.0-1.2 32/40 Kladka pro ocel.drát / Roll for steel wire |
| | 1729 | Kladka 1.2-1.6 32/40 Kladka pro ocel.drát / Roll for steel wire |
| | 1656 | Kladka 1.4-1.6 32/40 Kladka pro ocel.drát / Roll for steel wire |
| | 1842 | Kladka 2.0-2.4 32/40 Kladka pro ocel.drát / Roll for steel wire |
| | 2297 | Kladka 0.8-1.0 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire |
| | 2298 | Kladka 1.0-1.2 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire |
| | 2299 | Kladka 1.2-1.4 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire |
| | 2278 | Kladka 1.2-1.6 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire |
| | 2300 | Kladka 1.6-2.0 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire |
| | 2208 | Kladka 2.0-2.4 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire |
| | | VM0025 |
| VM0185 | | Kabel s držákem E 3 m 400 A 35-70 / Cable with E holder 3 m |
| V9040133 | | Čistič drátu - filc / wire cleaner |
| V9040095 | Držák čističe drátu / wire cleaner | |

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

Technická data / Technical data

| ČESKY | ENGLISH | J./U. | aXe 400 IN (generator) | | aXe 500 IN (generator) | |
|--|--|-------|--|----------|--|----------|
| | | | MIG/MAG | MMA | MIG/MAG | MMA |
| Metoda | Method | | MIG/MAG | MMA | MIG/MAG | MMA |
| Síťové napětí | Mains voltage | V/Hz | 3 x 400/50 | | 3 x 400/50 | |
| Rozsah svař. proudu | Welding current range | A/V | 40 - 400 | 10 - 400 | 40 - 500 | 10 - 400 |
| Napětí naprázdno U ₂₀ | Open-circuit voltage U ₂₀ | V | 92 | | 92 | |
| Jištění | Mains protection | A | 32 @ | | 32 @ | |
| Max. efektivní proud I _{eff} | Max. effective current I _{eff} | A | 29,8 | 30,3 | 31,3 | 30,3 |
| Svařovací proud (DC=100%) I ₂ | Welding current (DC=100%) I ₂ | A | 400 | 400 | 420 | 400 |
| Svařovací proud (DC=60%) I ₂ | Welding current (DC=60%) I ₂ | A | --- | --- | 500 | --- |
| Svařovací proud (DC=x%) I ₂ | Welding current (DC=x%) I ₂ | A | 100%=400 | 100%=400 | 60%=500 | 100%=400 |
| Počet regul. stupňů | Voltage steps | | plynule/continuous | | plynule/continuous | |
| Krytí | Protection | | IP 23S | | IP 23S | |
| Normy | Standards | | ČSN EN 60 974-1 | | ČSN EN 60 974-1 | |
| Rozměry (š x d x v) | Dimensions (w x l x h) | mm | 474x846x956 (generator) / 474x846x1150 (compact) | | 474x846x956 (generator) / 474x846x1150 (compact) | |
| Hmotnost | Weight | kg | 84 (generator) / 99 (compact) | | 84 (generator) / 99 (compact) | |
| Rychlost posuvu drátu | Wire speed | m/min | 1,0 - 26,0 | | 1,0 - 26,0 | |
| Průměr cívky | Spool diameter | mm | 300 | | 300 | |
| Hmotnost cívky | Spool weight | kg | 18 | | 18 | |
| Chladicí výkon (Q=1l/min) | Cooling power (Q=1l/min) | kW | 0,74 | | 0,74 | |
| Celkový obsah kapaliny | Total liquid content | l | 3,5 | | 3,5 | |
| Max. tlak | Max. pressure | Bar | 3,5 | | 3,5 | |
| Max. průtok | Max. flow | l/min | 8,0 | | 8,0 | |

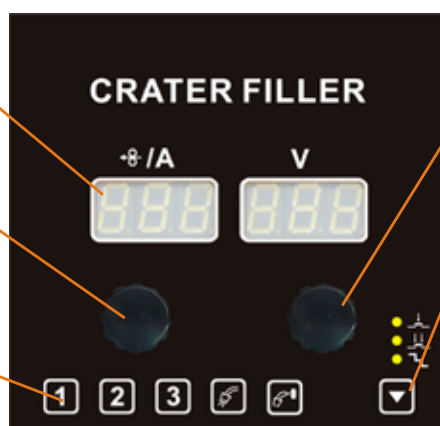
axe aXe 500 IN CRATER FILLER H2O

Svařovací inverter pro MIG/MAG, MMA a drážkování

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

Welding inverter for MIG/MAG, MMA and gauging

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



Display
 Enkodér + potvrzovací tlačítko
 Encoder + the confirm button
 Tlačítka rychlé volby JOBU
 Button rapid switches JOB




















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

Můžete shlédnout video na YouTube



See movie on YouTube

Informace pro objednání / Ordering Information

| Ilustrace / Illustration | Obj. číslo / Part No | Popis / Description |
|---|----------------------|--|
|  | E.104-44H | aXe 500 IN CRATER FILLER COMPACT-44 H2O |
| | E.065H | aXe 500 IN GENERATOR H2O |
| | E.105-44H | PS44 aXe CRATER FILLER H2O |
| | aXe.IN.E | Modul Elektroda (MMA) pro aXe IN / Module Electrode (MMA) for aXe IN and Pegas MIG SYN |
|  | 3.0127EH | Kabel propoj. 2m 70mm ² H2O IN / Cable Bundle 2m 70mm ² H2O IN |
| | 3.0109EH | Kabel propoj. 5m 70mm ² H2O IN / Cable Bundle 5m 70mm ² H2O IN |
| | 3.0129EH | Kabel propoj. 10m 95mm ² H2O IN / Cable Bundle 10m 95mm ² H2O IN |
| | 3.0130EH | Kabel propoj. 15m 95mm ² H2O IN / Cable Bundle 15m 95mm ² H2O IN |
|  | V9030019-2 | Podvozek PS2,4 HD (Complete) pro PS4 / Wheel carriage PS HD+snail complete for PS |
|  | DMB500-3 | Hořák PARKER DIGIMIG 501W 3m aXe IN UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování |
| | DMB500-4 | Hořák PARKER DIGIMIG 501W 4m aXe IN UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování |
| | DMB500-5 | Hořák PARKER DIGIMIG 501W 5m aXe IN UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování |
|  | SGB500-3 | Hořák PARKER SGB 501W 3m / Torch PARKER SGB 501W 3m |
| | SGB500-4 | Hořák PARKER SGB 501W 4m / Torch PARKER SGB 501W 4m |
| | SGB500-5 | Hořák PARKER SGB 501W 5m / Torch PARKER SGB 501W 5m |
|  | 5174 | Držák hořáku MIG ALFA IN / Torch holder MIG ALFA IN |
|  | 5478 | Hořák drážkovací 500 A 5+10m / Gauging torch 500 A 5+10m |
|  | 6008, 6011 | Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man. |
|  | S7SUN9B | Kukla samostmívací S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark |
| | S777 | Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777 |
| | S7S | Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU |
|  | K910-1 | Redukce - adaptér do 18 kg / Adapter up to 18 kg |
|  | 2239 | Kladka 0.8-1.0 32/40 AL / Roll 0.8-1.0 32/40 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire |
| | 1829 | Kladka 1.0-1.2 32/40 AL / Roll 1.0-1.2 32/40 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire |
| | 2313 | Kladka 1.2-1.6 32/40 AL / Roll 1.2-1.6 32/40 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire |
| | 2305 | Kladka 1.4-1.6 32/40 AL / Roll 1.4-1.6 32/40 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire |
| | 2314 | Kladka 1.6-2.0 32/40 AL / Roll 1.6-2.0 32/40 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire |
|  | 001.0304 | Ms spirála s koncovkou pro tef. 0,8-1,0 / Ms Liner for teflon 0,8-1,0 |
| | 001.0305 | Ms spirála s koncovkou pro tef. 1,2 - 1,6 / Ms Liner for teflon 1,2 - 1,6 |
|  | 127.0005 | Bovden tefl-uhl 2.0/4.0/3400 / Liner tefl-carb |
| | 127.0007 | Bovden tefl-uhl 2.0/4.0/4400 / Liner tefl-carb |
| | 127.0008 | Bovden tefl-uhl 2.0/4.0/5400 / Liner tefl-carb |
|  | 129.0461 | Trubička opěrná D4,4/5,0 200mm / Sustainpipe for teflon and plastic liner D4,4/5,0 200mm |
|  | VM0453 | Adaptér k cívice 5kg / Adapter for spool 5kg |
|  | 2150 | Kladka 0.8-1.0 32/40 Kladka pro ocel.drát / Roll for steel wire |
| | 2062* | Kladka 1.0-1.2 32/40 Kladka pro ocel.drát / Roll for steel wire |
| | 1729 | Kladka 1.2-1.6 32/40 Kladka pro ocel.drát / Roll for steel wire |
| | 1656 | Kladka 1.4-1.6 32/40 Kladka pro ocel.drát / Roll for steel wire |
| | 1842 | Kladka 2.0-2.4 32/40 Kladka pro ocel.drát / Roll for steel wire |
|  | 2297 | Kladka 0.8-1.0 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire |
| | 2298 | Kladka 1.0-1.2 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire |
| | 2299 | Kladka 1.2-1.4 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire |
| | 2278 | Kladka 1.2-1.6 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire |
| | 2300 | Kladka 1.6-2.0 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire |
| | 2208 | Kladka 2.0-2.4 32/40 TD Kladka pro trubič.drát / Roll for TD tube wire |
|  | VM0025 | Kabel zemnicí 3 m 500 A 50-70 / Earthing Cable 3 m |
| | VM0185 | Kabel s držákem E 3 m 400 A 35-70 / Cable with E holder 3 m |
|  | V9040133 | Čistič drátu - filc / wire cleaner |
| | V9040095 | Držák čističe drátu / wire cleaner |

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

Technická data / Technical data

| ČESKY | ENGLISH | J./U. | aXe 500 IN CRATER FILLER (generator) | | aXe 500 IN CRATER FILLER | |
|--|--|-------|--------------------------------------|-----------------------------|--------------------------|--------------------|
| Metoda | Method | | MIG/MAG | MMA | MIG/MAG | MMA |
| Síťové napětí | Mains voltage | V/Hz | | 3 x 400/50 | | 3 x 400/50 |
| Rozsah svař. proudu | Welding current range | A/V | max 400 | max 400 | 40 - 500 | 10 - 400 |
| Napětí naprázdno U ₂₀ | Open-circuit voltage U ₂₀ | V | | 92 | | 92 |
| Jištění | Mains protection | A | | 32 @ | | 32 @ |
| Max. efektivní proud I _{eff} | Max. effective current I _{eff} | A | 29,8 | 30,3 | 31,3 | 30,3 |
| Svařovací proud (DC=100%) I ₂ | Welding current (DC=100%) I ₂ | A | 400 | 400 | 420 | 400 |
| Svařovací proud (DC=60%) I ₂ | Welding current (DC=60%) I ₂ | A | --- | --- | 500 | --- |
| Svařovací proud (DC=x%) I ₂ | Welding current (DC=x%) I ₂ | A | 100%=400 | 100%=400 | 60%=500 | 100%=400 |
| Počet regul. stupňů | Voltage steps | | | plynule/continuous | | plynule/continuous |
| Krytí | Protection | | | IP 23S | | IP 23S |
| Normy | Standards | | | ČSN EN 60 974-1 | | ČSN EN 60 974-1 |
| Rozměry (š x d x v) | Dimensions (w x l x h) | mm | | 474 x 846 x 956 (generator) | | 474 x 846 x 1150 |
| Hmotnost | Weight | kg | | 84 (generator) | | 99,1 |
| Rychlost posuvu drátu | Wire speed | m/min | 1,0 - 26,0 | | 1,0 - 26,0 | |
| Průměr cívky | Spool diameter | mm | | 300 | | 300 |
| Hmotnost cívky | Spool weight | kg | | 18 | | 18 |
| Chladicí výkon (Q=1l/min) | Cooling power (Q=1l/min) | kW | 0,74 | - | 0,74 | - |
| Celkový obsah kapaliny | Total liquid content | l | 3,5 | - | 3,5 | - |
| Max. tlak | Max. pressure | Bar | 3,5 | - | 3,5 | - |
| Max. průtok | Max. flow | l/min | 8,0 | - | 8,0 | - |

PERUN 200 MIG MAN PFC

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

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



Multifunction inverter for MMA, MIG/MAG and TIG welding

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



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

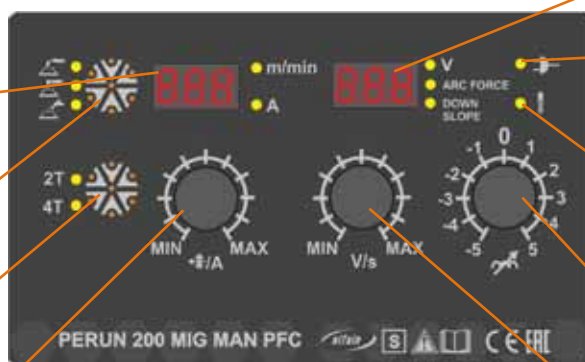
Strap on the back side allows you easily attach a cable to the inventor so you can comfortably wear it.

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

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

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

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



Pravý display / Right display

LED stroj je zapnut
 LED ON

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

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

Potenciometr tlumivky / Potentiometer chokes

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

Informace pro objednání / Ordering Information

| Ilustrace / Illustration | Obj. číslo / Part No | Popis / Description |
|--------------------------|----------------------|---|
| | 5.0292 | PERUN 200 MIG MAN PFC s hnanou horní kladkou inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual |
| | VM0253 | Svař. kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště+držák elektrod)/ Welding cables 2x3m 35-50(clamp+stick) |
| | 17SL4ST | Hořák PARKER SGT 17 4m 35-50 ST / Torch PARKER SGT 17 4m 35-50 ST |
| | SGB25-3 | Hořák MIG PARKER SGB250 3m / Torch PARKER SGB250 3m |
| | SGB25-4 | Hořák MIG PARKER SGB250 4m / Torch PARKER SGB250 4m |
| | SGB25-5 | Hořák MIG PARKER SGB250 5m / Torch PARKER SGB250 5m |
| | STH24-3 | Hořák PARKER STH 240AE 3m Kříženec / Torch PARKER STH 240AE 3m Hybrid |
| | STH24-4 | Hořák PARKER STH 240AE 4m Kříženec / Torch PARKER STH 240AE 4m Hybrid |
| | STH24-5 | Hořák PARKER STH 240AE 5m Kříženec / Torch PARKER STH 240AE 5m Hybrid |
| | VM0151-1 | Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená / Hose Gas 3m G1/4-G1/4 |
| | 2187 | Kladka pro ocelový drát / 0.6-0.8 22/30 / Roll for steel wire 0.6-0.8 22/30 |
| | 2188* | Kladka pro ocelový drát 0.8-1.0 22/30 / Roll for steel wire 0.8-1.0 22/30 |
| | 2270 | Kladka pro hliník. drát 0.8-1.0 22/30 AL / Roll for aluminum wire 0.8-1.0 22/30 AL |
| | 2318 | Kladka pro trubičkový drát 0.8-1.0 22/30 TD / Roll 0.8-1.0 22/30 TD tube wire |
| | 2319 | Kladka pro trubičkový drát 1.0-1.2 22/30 TD / Roll 1.0-1.2 22/30 TD tube wire |
| | 5847 | Sada konektory ST 12 PIN / Set Connectors ST 12 PIN |
| | 6008 6011 | Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man. |
| | 6124 6125 | Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2 |
| | 5.0538 | Brašna ALFA IN velká 63x35x43 / Carry Bag ALFA IN Big 63x35x43 |
| | S7SUN9B | Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark |
| | S777 | Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777 |
| | S7S | Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU |
| | 5.0508 | Vozík svařečský P 80 / Welders Cart P 80 |

Doporučujeme / We recommend

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

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

Technická data / Technical data

| ČESKY | ENGLISH | J./U. | PERUN 200 MIG MAN PFC | | | | | |
|--|--|-------|-----------------------|-------------|----------|-------------------------------|-------------|----------|
| | | | MIG/MAG | MMA | TIG | MIG/MAG | MMA | TIG |
| Metoda | Method | | MIG/MAG | MMA | TIG | MIG/MAG | MMA | TIG |
| Síťové napětí | Mains voltage | V/Hz | | 1x110/50-60 | | | 1x230/50-60 | |
| Rozsah svař. proudu | Welding current range | A | 25 - 130 | 10 - 100 | 10 - 140 | 25 - 200 | 10 - 200 | 10 - 200 |
| Napětí naprázdno U20 | Open-circuit voltage U20 | V | | 67 | | | 67 | |
| Jištění | Mains protection | A | | 20 @ | | | 16 @ | |
| Max. efektivní proud I _{ieff} | Max. effective current I _{ieff} | A | 22,0 | 17,5 | 18,0 | 14,5 | 16 | 12,0 |
| Svařovací proud (DZ=100%) I ₂ | Welding current (DC=100%) I ₂ | A | 85 | 80 | 90 | 130 | 120 | 140 |
| Svařovací proud (DZ=60%) I ₂ | Welding current (DC=60%) I ₂ | A | 110 | 100 | 110 | 150 | 140 | 160 |
| Svařovací proud (DZ=x%) I ₂ | Welding current (DC=x%) I ₂ | A | 35%=130 | 30%=100 | 40%=140 | 30%=200 | 25%=200 | 35%=200 |
| Třída izolace | Insulation class | | | | | F | | |
| Krytí | Protection | | | | | IP 23 S | | |
| Normy | Standards | | | | | EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A | | |
| Rozměry (š x d x v) generátor | Dimensions (w x l x h) generator | mm | | | | 230 x 640 x 420 | | |
| Hmotnost | Weight | kg | | | | 18,4 | | |
| Rychlost posuvu drátu | Wire speed | m/min | 1,0 - 4,5 | --- | --- | 1,0 - 16,5 | --- | --- |
| Průměr cívky | Spool diameter | mm | 200 | --- | --- | 200 | --- | --- |
| Hmotnost cívky | Spool weight | kg | 5 | --- | --- | 5 | --- | --- |

PERUN 200 MIG SYN PFC

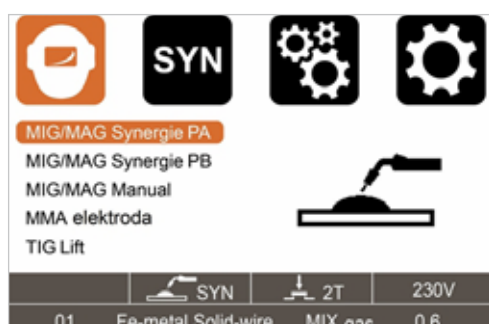
Multifunkční inverter pro svařování metodou MMA, MIG/MAG a TIG

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

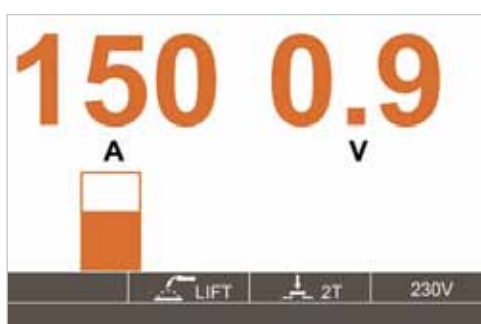


Multifunction inverter for MMA, MIG/MAG and TIG welding

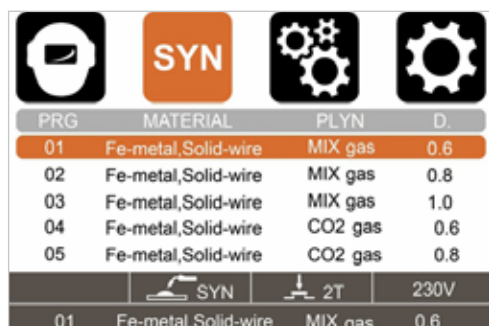
Large and clear display
 IGBT technology
 Compact, portable
 Digital control system, real-time display welding parameter
 Synergic control welding current/voltage
 High performance multiprocess power source (MMA/MIG/MAG/TIG lift arc)
 MIG/MAG two stroke, four stroke welds with wire G3Si1, up to diameter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



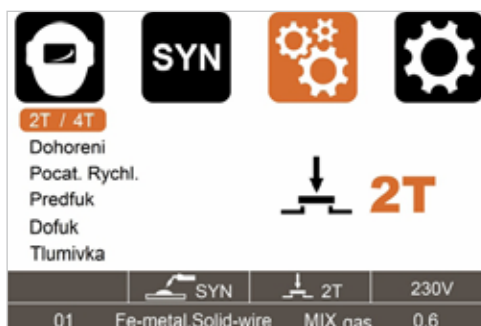
Hlavní menu /
main menu



Nastavení svařovacích parametrů /
to the welding parameters



Výběr synergických parametrů /
selection of synergic programs



Nastavení sekundárních svař.parametrů /
setting the secondary welding parameters

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

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



Podívejte se na instruktážní video Perun 200 MIG SYN PFC

Informace pro objednání / Ordering Information

| Ilustrace / Illustration | Obj. číslo / Part No | Popis / Description |
|--------------------------|-------------------------------|--|
| | 5.0291 | PERUN 200 MIG SYN PFC inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual |
| | VM0253 | Svař. kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště+držák elektrod)/ Welding cables 2x3m 35-50(clamp+stick) |
| | 17SL4ST | Hořák PARKER SGT 17 4m 35-50 ST / Torch PARKER SGT 17 4m 35-50 ST |
| | SGB25-3 SGB25-4 SGB25-5 | Hořák MIG PARKER SGB250 3m / Torch PARKER SGB250 3m Hořák MIG PARKER SGB250 4m / Torch PARKER SGB250 4m Hořák MIG PARKER SGB250 5m / Torch PARKER SGB250 5m |
| | STH24-3 STH24-4 STH24-5 | Hořák PARKER STH 240AE 3m Kříženec / Torch PARKER STH 240AE 3m Hybrid Hořák PARKER STH 240AE 4m Kříženec / Torch PARKER STH 240AE 4m Hybrid Hořák PARKER STH 240AE 5m Kříženec / Torch PARKER STH 240AE 5m Hybrid |
| | VM0151-1 | Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená / Hose Gas 3m G1/4-G1/4 |
| | 2187 2188 * | Kladka pro ocelový drát / 0.6-0.8 22/30 / Roll for steel wire 0.6-0.8 22/30 Kladka pro ocelový drát 0.8-1.0 22/30 / Roll for steel wire 0.8-1.0 22/30 |
| | 2270 | Kladka pro hliník. drát 0.8-1.0 22/30 AL / Roll for aluminum wire 0.8-1.0 22/30 AL |
| | 2318 2319 | Kladka pro trubičkový drát 0.8-1.0 22/30 TD / Roll 0.8-1.0 22/30 TD tube wire Kladka pro trubičkový drát 1.0-1.2 22/30 TD / Roll 1.0-1.2 22/30 TD tube wire |
| | 5847 | Sada konektory ST 12 PIN / Set Connectors ST 12 PIN |
| | 6008 6011 | Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man. |
| | 6124 6125 | Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2 |
| | 5.0538 | Brašna ALFA IN velká 63x35x43 / Carry Bag ALFA IN Big 63x35x43 |
| | S7SUN9B S777 S7S | Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777 Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU |
| | 5.0508 | Vozík svařečský P 80 / Welders Cart P 80 |

Doporučujeme / We recommend

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

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

Technická data / Technical data

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

aXe 201 MIG LCD

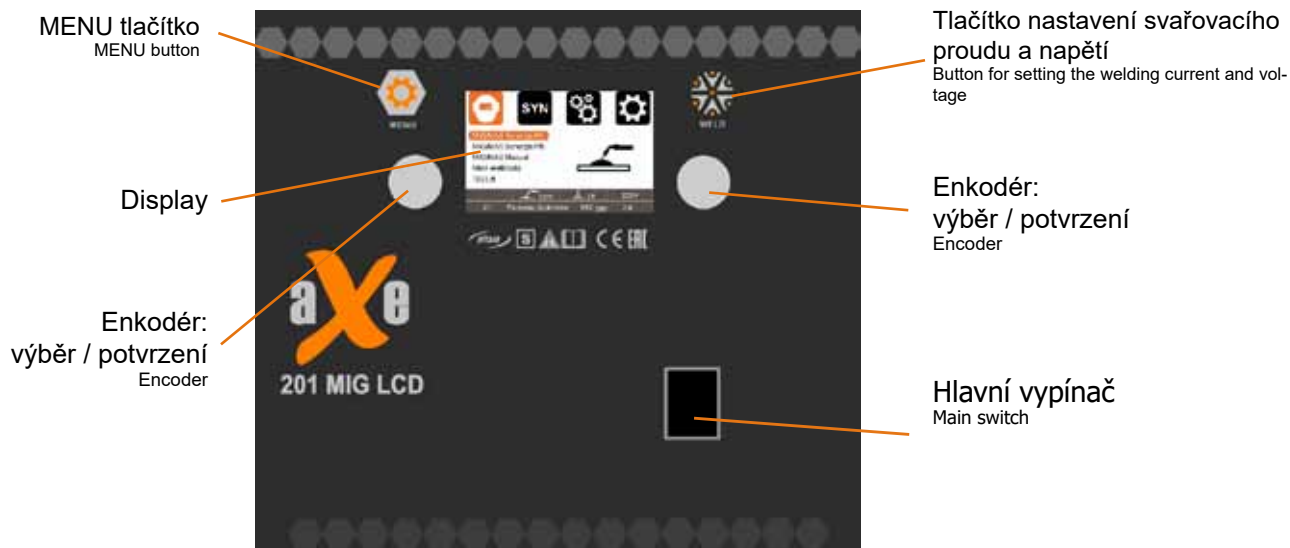
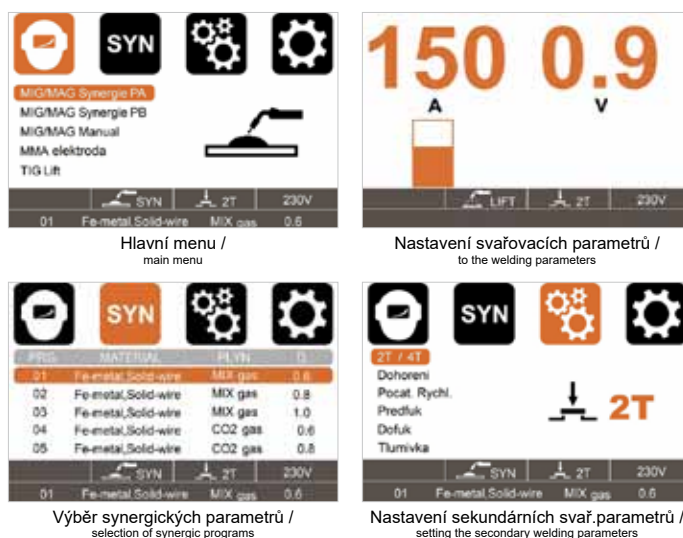
Multifunkční inverter pro svařování metodou MMA, MIG/MAG a TIG, vhodný pro karosáře

Jednofázový multifunkční stroj
 4 kladkový posuv drátu
 Možnost použití 18 kg cívky
 Digitální nastavování, skutečné hodnoty A+V (MIG)
 Synergické programy
 Vysoká kvalita MIG/MAG, MMA, Lift ARC TIG
 MIG/MAG ve dvoutaktu nebo čtyřtaktu dráty G3Si1 nebo nerez průměry 0,6-1,0 mm, hliník. dráty 1,0 mm nebo trubičkovými dráty s ochrannou atmosférou nebo bez ní (pozor na změnu polarity)
 Svařuje obalenou elektrodou do průměru 4,0 mm
 TIG s dotykovým zapálením



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

Single-phase multifunction inverter
 4 roll feed
 The possibility of using 18 kg coils
 Digital control system, real-time display welding parameter
 Synergic control welding current/voltage
 High performance multiprocess power source (MMA/MIG/MAG/TIG lift arc)
 MIG/MAG two stroke, four stroke
 Welds with wire G3Si1, up to diameter 0,6 – 1,0 mm of different metals and alloys (such as carbon steel and alloy steel, aluminum, etc.)
 MAG welding with flux core wire (reverse polarity)
 Welds with electrodes up to diameter of 4,0 mm
 TIG lift arc



Informace pro objednání / Ordering Information

| Ilustrace / Illustration | Obj. číslo / Part No | Popis / Description |
|--------------------------|----------------------|--|
| | 5.0318 | aXe 201 MIG LCD inverter, napájecí kabel, hadice plyn., zem.kabel, návod / Inverter, power cord, hose Gas, clamp, manual |
| | 17SL4ST | Hořák PARKER SGT 17 4m 35-50 ST / Torch PARKER SGT 17 4m 35-50 ST |
| | VM0253 | Svař. kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště+držák elektrod)/ Welding cables 2x3m 35-50(clamp+stick) |
| | SGB25-3 | Hořák MIG PARKER SGB250 3m / Torch PARKER SGB250 3m |
| | SGB25-4 | Hořák MIG PARKER SGB250 4m / Torch PARKER SGB250 4m |
| | SGB25-5 | Hořák MIG PARKER SGB250 5m / Torch PARKER SGB250 5m |
| | STH24-3 | Hořák PARKER STH 240AE 3m Kříženec / Torch PARKER STH 240AE 3m Hybrid |
| | STH24-4 | Hořák PARKER STH 240AE 4m Kříženec / Torch PARKER STH 240AE 4m Hybrid |
| | STH24-5 | Hořák PARKER STH 240AE 5m Kříženec / Torch PARKER STH 240AE 5m Hybrid |
| | K910-1 | Redukce - adaptér do 18 kg / Adapter up to 18 kg |
| | VM0151-1 | Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředěná / Hose Gas PEGAS TIG 3m G1/4-G1/4 |
| | 2187 | Kladka pro ocelový drát / 0.6-0.8 22/30 / Roll for steel wire 0.6-0.8 22/30 |
| | 2188 * | Kladka pro ocelový drát 0.8-1.0 22/30 / Roll for steel wire 0.8-1.0 22/30 |
| | 2270 | Kladka pro hliník. drát 0.8-1.0 22/30 AL / Roll for aluminum wire 0.8-1.0 22/30 AL |
| | 2318 | Kladka pro trubičkový drát 0.8-1.0 22/30 TD / Roll 0.8-1.0 22/30 TD tube wire |
| | 2319 | Kladka pro trubičkový drát 1.0-1.2 22/30 TD / Roll 1.0-1.2 22/30 TD tube wire |
| | 5847 | Sada konektory ST 12 PIN / Set Connectors ST 12 PIN |
| | 6050 | Sada pro hliník s kladkami AL 22/30 0,8-1,0 4kl / Set for Aluminium with roll AL 22/30 0,8-1,0 4 rolls |
| | 6008 6011 | Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man. |
| | 6124 6125 | Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2 |
| | S7SUN9B | Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark |
| | S777 | Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777 |
| | S7S | Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU |

Doporučujeme / We recommend

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

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

Technická data / Technical data

| ČESKY | ENGLISH | J./U. | aXe 201 MIG LCD | | | | | |
|--|--|-------|-----------------|-------------|----------|-------------------------------|-------------|----------|
| Metoda | Method | | MIG/MAG | MMA | TIG | MIG/MAG | MMA | TIG |
| Síťové napětí | Mains voltage | V/Hz | | 1x110/50-60 | | | 1x230/50-60 | |
| Rozsah svař. proudu | Welding current range | A | 25 - 140 | 10 - 120 | 10 - 120 | 25 - 200 | 10 - 200 | 10 - 200 |
| Napětí naprázdno U ₂₀ | Open-circuit voltage U ₂₀ | V | | 68 | | | 68 | |
| Jištění | Mains protection | A | | 20 @ | | | 16 @ | |
| Max. efektivní proud I _{1eff} | Max. effective current I _{1eff} | A | 17,0 | 18,0 | 17,0 | 15,8 | 16 | 13,2 |
| Svařovací proud (DZ=100%) I ₂ | Welding current (DC=100%) I ₂ | A | 90 | 80 | 90 | 140 | 120 | 150 |
| Svařovací proud (DZ=60%) I ₂ | Welding current (DC=60%) I ₂ | A | 120 | 100 | 110 | 170 | 140 | 180 |
| Svařovací proud (DZ=x%) I ₂ | Welding current (DC=x%) I ₂ | A | 30%=140 | 30%=120 | 35%=120 | 35%=200 | 30%=200 | 40%=200 |
| Třída izolace | Insulation class | | | | | F | | |
| Krytí | Protection | | | | | IP 23 S | | |
| Normy | Standards | | | | | EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A | | |
| Rozměry (š x d x v) generátor | Dimensions (w x l x h) generator | mm | | | | 474 x 911 x 670 | | |
| Hmotnost | Weight | kg | | | | 44,5 | | |
| Rychlost posuvu drátu | Wire speed | m/min | 1,5 - 16,5 | --- | --- | 1,5 - 16,5 | --- | --- |
| Průměr cívky | Spool diameter | mm | 300 | --- | --- | 300 | --- | --- |
| Hmotnost cívky | Spool weight | kg | 18 | --- | --- | 18 | --- | --- |



Váš prodejce/Your dealer:

ALFA IN a.s.

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

www.alfain.eu, obchod@alfain.eu

tel.: +420 568 840 009

GPS: 49°15'10.305"N, 15°47'20.698"E

