

alfain

NOVÉ INVERTOROVÉ ZDROJE

MIG / MAG PULSE / DOUBLE PULSE

axe



aXe 250 PULSE smart

aXe 320 PULSE smart

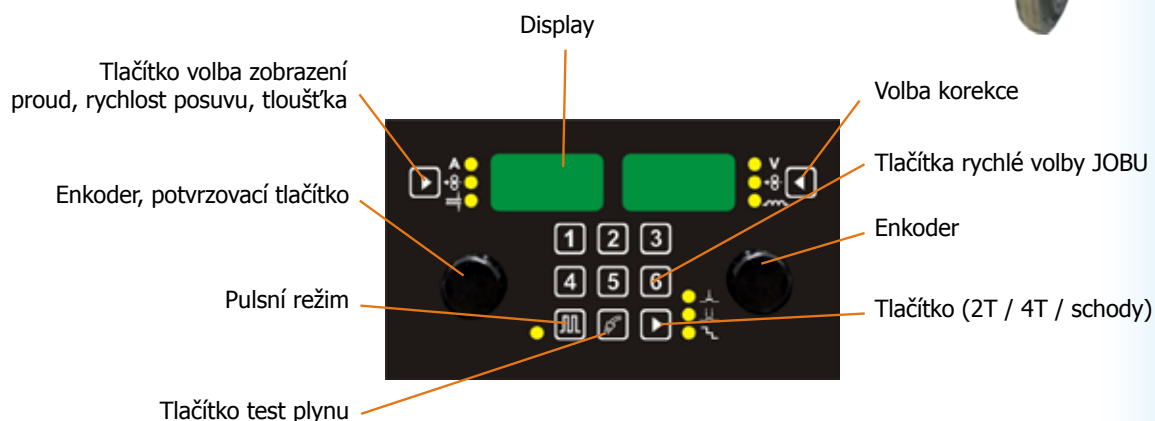
Zdroje aXe 250, 320 PULSE smart jsou těmi nejjednoduššími z řady pulsních zdrojů ALFA IN, jedná se o svařovací synergické invertory pro svařování metodou MIG/MAG, MMA, TIG a MIG/MAG pulsní režim.

Řada aXe...*smart* je určena pro automobilový a lehký průmysl. Snadno ovladatelné svařovací stroje pro svařování metodou MIG/MAG (pulsní i nepulsní a pro MIG pájení pozinkovaných ocelových plechů) jsou vybaveny digitálním ovládacím panelem se synergickými programy s možností okamžitého přístupu k šesti přednastaveným proudům podle potřeby svářeče.



Ovládání aXe smart

Nejjednodušší obsluha s maximálním komfortem nastavování všech parametrů svařování a funkcí na panelu svařovacího zdroje.



REVOLUCE v nastavení PULSNÍHO režimu!

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

aXe pulse smart

KOMFORT ovládání pokračuje...



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

**JSOU UŽITEČNÉ,
ODOLNÉ
A NEJSOU DRAHÉ**

PARKER
TORCH TECHNOLOGY



...další výhody:



Robustnost modelů dodává spolehlivou ochranu ovládacích prvků před možným nárazem a umožňují skvělou manipulaci se strojem



Optimální pro svařování samoochranným drátem
Sériově dodávané provedení s přepínáním pólů bez použití nástrojů



Síla, na kterou je spolehlivost
Čtyřkladkový posuv s velkými kladkami a inkrementálním čidlem vede bezpečně a spolehlivě svařovací drát



Osvětlení vnitřního prostoru posuvu drátu
Extrémně silná LED dioda účinně osvětluje vnitřní prostor a zajišťuje snadnou výměnu drátu při špatných světelných podmínkách.

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn/Units	aXe 250 PULSE SMART GAS		aXe 320 PULSE SMART GAS / H2O	
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	20/15,0 - 250/26,5	10/20,4 - 250/30,0	20 - 315	10 - 300
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	63,1		63,1	
Jištění	Mains protection	A	16 @		16 @	
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	12,9	13,0	13,3	12,8
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	210	190	210	190
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	250	230	250	230
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	60%=250	50%=250	25%=315	20%=300
Počet regulačních stupňů	Voltage steps		plynule/continuous		plynule/continuous	
Krytí	Protection		IP 23S		IP 23S	
Normy	Standards		EN 60974-1		EN 60974-1	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	474 x 911 x 670		474 x 911 x 670 / 474 x 902 x 884	
Hmotnost	Weight	kg	47,6		47,6 / 72,5	
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1,0 - 22,0	---	1,0 - 22,0	---
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300		300	
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	18		18	

aXe 320 DOUBLE PULSE

aXe 400 DOUBLE PULSE

aXe 500 DOUBLE PULSE

Stroje z řady pulsních zdrojů s funkcí DOUBLE PULSE jsou určeny nejen do těžkých průmyslových provozů, ale také odvětví průmyslu náročného na přesnost a rychlost, jakými jsou potravinářství, farmacie a chemický průmysl.

- Svařovací pulsní synergický invertor pro MIG/MAG, TIG LA (aXe 320 má pouze MIG/MAG)
- MIG/MAG svařování hliníku, nerezi se speciální funkcí DOUBLE PULSE (puls v pulsu).
- MIG letování pozinku a nerezi
- Plně digitální řízení procesu, komunikace se strojem v češtině (+ 7 dalších jazyků)



HSL je speciální funkce MIG/MAG Puls sváření, která je charakteristická velmi krátkým a intenzivním obloukem. Svářeč dokáže takový oblouk SNADNO ovládat.

V porovnání s ostatními vysoko-odtavovacími svařovacími procesy se HSL Puls vyznačuje snadným ovládáním oblouku bez stresu pro svářeče.

HSL 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



Robustnost a odolnost je důležitá

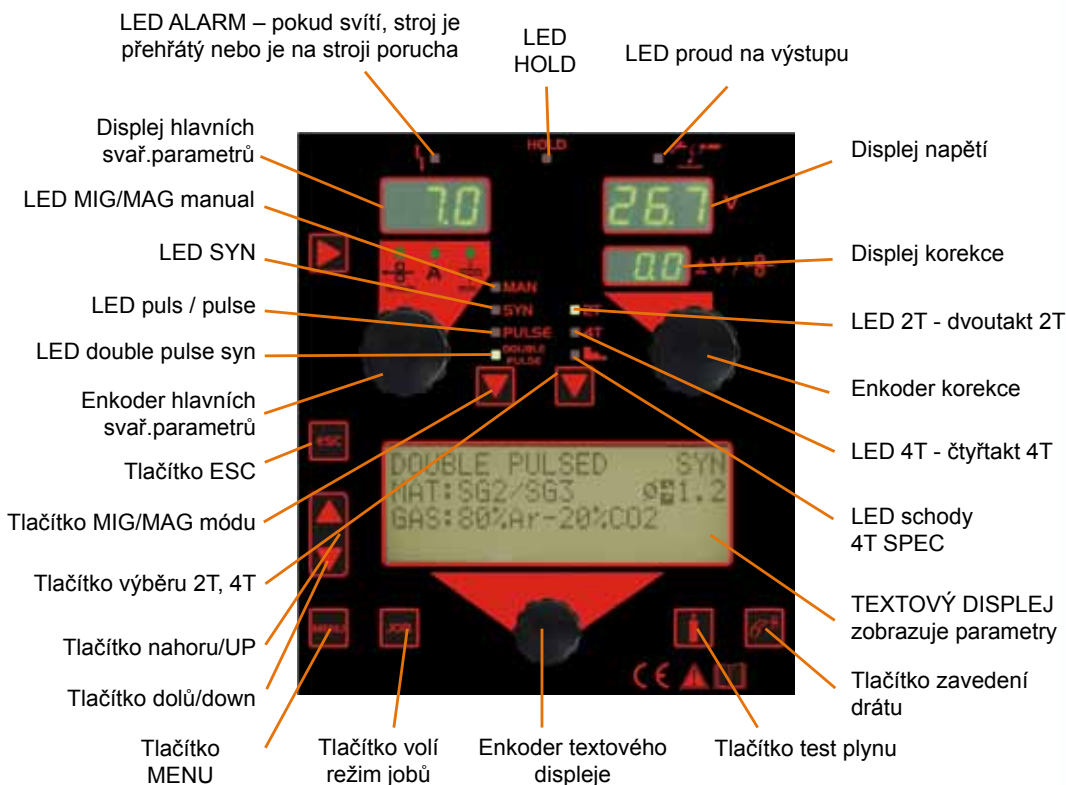


Snadná obsluha

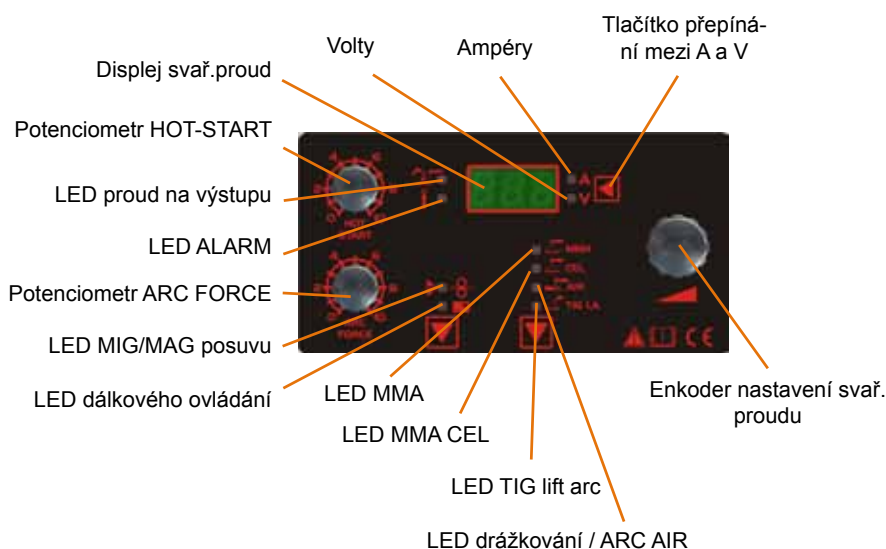


axe do pulse

Snadné ovládání pro MIG/MAG



Ovládací panel pro MMA, TIG



Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./U.	aXe 320 double pulse		aXe 400 double pulse			aXe 500 double pulse	
Metoda	Method		MIG/MAG	MIG/MAG	MMA	TIG	MIG/MAG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3x400/50-60		3x400/50-60			3x400/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A/V	20 - 320	20 - 400	5 - 400	5 - 400	20 - 500	5 - 500	5 - 500
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	71,0	12	83	12	86	12	12
Jištění	Mains protection	A	20 @		32 @		32 @		
Max. efektivní proud I_{eff}	Max. effective current I_{eff}	A	14,2	26,7	28	22,5	26,7	28,0	23,3
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	230	400	400	400	400	400	400
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	280	400	400	400	450	450	460
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	45%=320	100%=400	100%=400	100%=400	50%=500	50%=500	50%=500
Třída izolace	Insulation class		IP 23S		IP 23S		IP 23S		
Normy	Standards		EN 60974-1		EN 60974-1		EN 60974-1		
Rozměry (š x d x v) generátor	Dimensions (w x l x h) generator	mm	572x1035x880		568x853x1048		568x1048x853		
Hmotnost generátor/kompakt	Weight - compact/generator	kg	96,8		115/100		101/100		
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1 - 20		1 - 20		1 - 20		
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300		300		300		
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	18		18		18		
Rozměry (š x d x v) posuv	Dimensions (w x l x h) feeder	mm	-		263x690x498		263x690x498		
Hmotnost posuv	Weight - feeder	kg	22,5		22,5		22,5		
Chladičí výkon (Q=1l/min)	Cooling power (Q=1l/min)	kW	0,74		0,74		0,74		
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 402 DOUBLE PULSE HSL AC/DC HF

aXe 502 DOUBLE PULSE HSL AC/DC HF

První ve své řadě

Zdroj, který vám přinese plný komfort svařování pro metody **TIG AC/DC HF**, **multifunkční MIG/MAG synergické** nebo **MIG/MAG pulse/double pulse** nebo **MMA** a **drážkování**.

Jsou určeny nejen do těžkých průmyslových provozů, ale také odvětví průmyslu náročného na přesnost a rychlost, jakými jsou potravinářství, farmacie a chemický průmysl.

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



HSL je speciální funkce MIG/MAG Puls sváření, která je charakteristická velmi krátkým a intenzivním obloukem. Svářeč dokáže takový oblouk SNADNO ovládat.



KOMFORT ovládání pomocí hořáků TIG a MIG/MAG

Díky hořákům PARKER DIGIMIG a TIG s ovládacím modulem je obsluha strojů snadná.

Pouhé stisknutí tlačítka na hořáku umožňuje:

- vyvolávání programů
- změnu provozních režimů
- zamknutí ovládání a funkce Up/Down

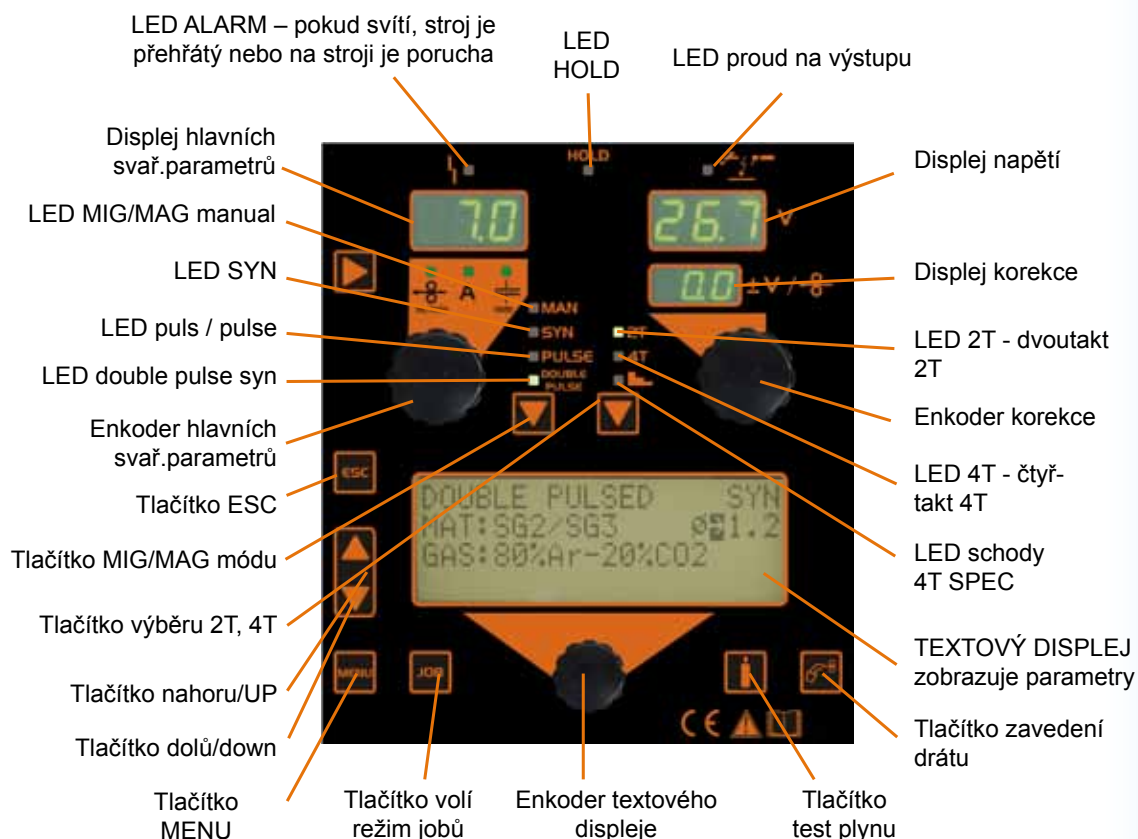


ONE + PLUS SYSTEM



aXe double pulse AC/DC

Snadné ovládání pro MIG/MAG



Ovládací panel pro TIG AC/DC HF, MMA



Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./U.	aXe 402 double pulse AC/DC HF				aXe 502 double pulse AC/DC HF			
Metoda	Method		MIG/MAG	MMA	TIG - DC	TIG - AC	MIG/MAG	MMA	TIG - DC	TIG - AC
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz		3x400/50-60				3x400/50-60		
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A/V	20 - 400	5 - 400	5 - 400	5 - 400	20 - 500	5 - 500	5 - 500	5 - 500
Napětí naprázdno U_{00}	Open-circuit voltage U_{00}	V	81	81	81	81	83	83	83	83
Jištění	Mains protection	A		20 @				32 @		
Max. efektivní proud I_{eff}	Max. effective current I_{eff}	A	18,2	18,8	13,6		24,3	25,5		18,6
Svařovací proud (DZ=100%) I_1	Welding current (DC=100%) I_1	A	340	340	340		400	400		400
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	380	370	380		450	450		460
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	50%=400	50%=400	50%=400		50% = 500	50% = 500		50% = 500
Třída izolace	Insulation class			IP 23S				IP 23S		
Normy	Standards			EN 60974-1				EN 60974-1		
Rozměry (š x d x v) generátor	Dimensions (w x l x h) generator	mm		470 x 985 x 1252				470 x 985 x 1252		
Hmotnost generátor/kompakt	Weight - compact/generator	kg		118				118		
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min		1 - 20				1 - 20		
Průměr cívký	Spool diameter	mm		300				300		
Hmotnost cívký	Spool weight	kg		18				18		
Chladicí výkon (Q=1l/min)	Cooling power (Q=1l/min)	kW		0,98				0,98		
Celkový obsah kapaliny	Total liquid content	l		3,5				3,5		
Max. tlak	Max. pressure	Bar		3,0				3,0		
Max. průtok	Max. flow	l/min		8				8		

double pulse AC/DC

Přirozený přírůstek produktivity



HSL

Vyšší pracovní rychlost

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

Vyšší odtavovací výkon

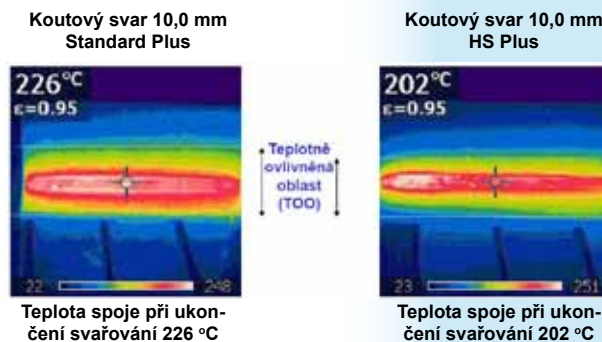
Vyšší dynamika pulsu při HSL Pulsu umožňuje zvýšit rychlost posuvu drátu při současném zachování stejného proudu jako při svařování standardním pulsem. Zvýšení rychlosti posuvu drátu se v důsledku projeví v hmotnosti depositu za časovou jednotku – odtavovacím výkonu (kg/h).

Méně vneseného tepla a menší plastické deformace

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

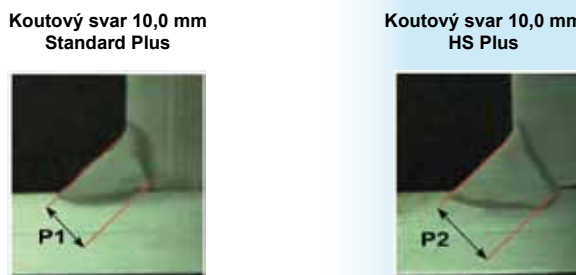
Lepší mechanické vlastnosti (tvrdost a pevnost v tahu)

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



Hlubší průvar, menší riziko chyby průvaru

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



Nižší výrobní náklady

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

HSL

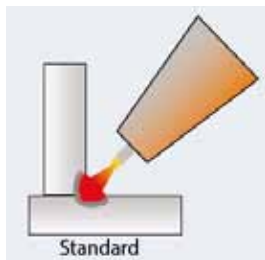
H

Řešení, které umožňuje vyšší produktivitu

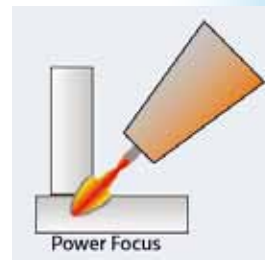
Power Focus

Rozdíl mezi standardním MIG/MAG svařováním a Power Focus

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



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



Specifikace standardního oblouku

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



Specifikace standardního oblouku

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



Specifikace Power Focus oblouku

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



Specifikace Power Focus oblouku

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

To celé přináší nejen časovou úsporu, ale také úsporu svařovacího materiálu.



Power Focus

Rozdíly mezi Power Focus a standardním obloukem

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

Standard



Power Focus



Průvar při Power Focus



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



Tloušťka 8 mm
Úhel 30 °
Bez mezery mezi hranami



SGB

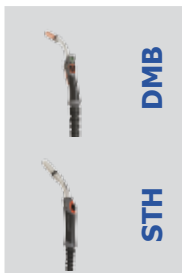
Základní řada plynem a vodou chlazených hořáků MIG/MAG

- dokonalá ergonomie se splněním požadavků na prémiovou značku pro profesionály

SGA-LW

Nové, ultralehké hořáky

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



DMB

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

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

STH

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

- trubka je otočná o 360° do libovolné polohy, vše bez potřeby nářadí
- bez ohledu na polohu svařování bude polohy pro svařeče snadná i v jinak těžko přístupných místech



Technická data vodou chlazených hořáků

	SGB 240W / DMB 240W	SGB 501W / DMB 501W	SGB 555W / DMB 555W
Chlazení	vodou chlazené		vodou chlazené
Rozsah: CO ₂	300 A	500 A	550 A
Rozsah: Směsný plyn	270 A	450 A	500 A
Zatěžovatel	100 %	100 %	100 %
Průměr drátu	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6
Min. průtok chladicí kapaliny	1,2 l/min	1,2 l/min	1,2 l/min
Min. vstupní tlak chl.kapaliny	2,0 bar	2,0 bar	2,0 bar
Min. požad. výkon chlazení	900 W	1 200 W	1 500 W
Max. vstupní tlak chl.kapaliny	5,0 bar	5,0 bar	5,0 bar
Max. vstup.teplota chl.kap.	50 °C	50 °C	50 °C



Technická data plynem chlazených hořáků

	STH 150AE	STH 240AE	SGA 155	SGA-LW 305 / DMB-LW 305 Ultralight
Chlazení	plynem chlazené		plynem chlazené	plynem chlazené
Rozsah: CO ₂	180 A	250 A	240 A	190 A
Rozsah: Směsný plyn	150 A	220 A	220 A	170 A
Zatěžovatel	35 %	35 %	35 %	60 %
Průměr drátu	0,6 - 1,0	0,8 - 1,2	0,6 - 1,0	0,8 - 1,2

Doporučené hořáky



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

GPS: 49°15'10.305"N, 15°47'20.698"E

