

aXe 402 double pulse HSL AC/DC HF aXe 502 double pulse HSL AC/DC HF

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

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



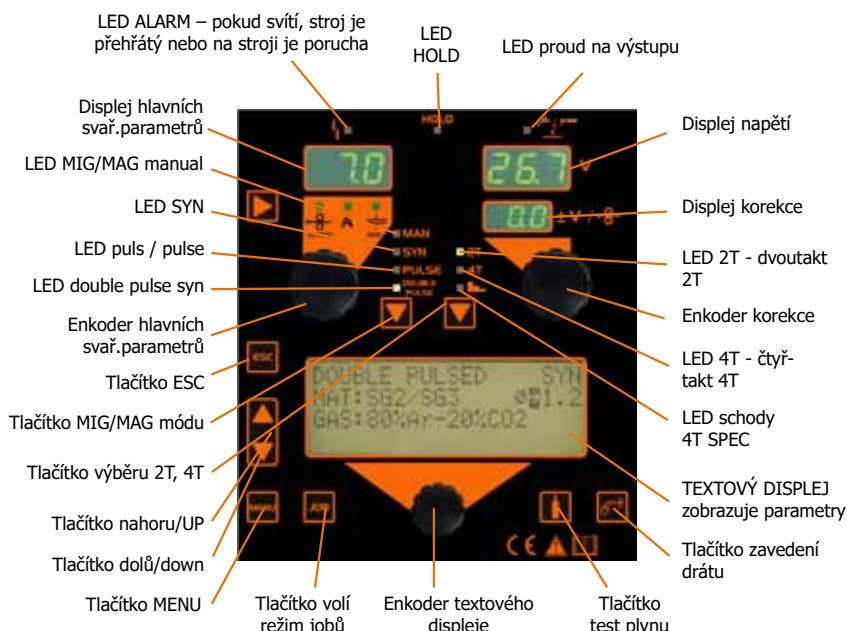
Pulsed synergic welding inverter for MIG/MAG, MMA, TIG AC/DC welding, gauging

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

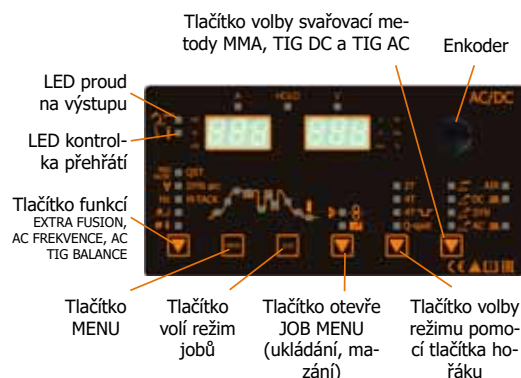


The HS Pulse is a special kind of MAG welding pulse characteristic by a very short and intense arc. It is very easy for the welder to manage this kind of arc. In comparison with other high deposit rate the HS PULSE does not stress the welder for the handling of the arc is very natural.

Snadné ovládání pro MIG/MAG



Ovládací panel pro TIG AC/DC HF, MMA



INVERTERS MIG/MAG PULSE, AC/DC

Informace pro objednání / Ordering Information

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

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

Technická data / Technical data

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