

aXe 320, 402, 502 double pulse

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

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

- MIG/MAG svařování hliníku, nerez, MIG letování pozinku a nerez
- Plně digitální řízení procesu, komunikace se strojem v češtině (+ 7 dalších jazyků)
- Double puls (puls v pulsu), ukládání JOBŮ - 10 bank po deseti JOBECH
- UP-DOWN dálkové ovládání hořáků, přídatná chladicí jednotka
- Ventilátory a čerpadlo jsou ekologicky řízeny, svařování obalenou elektrodou
- Na přání ROBO INTERFACE-možnost doplnit interface pro připojení k robotu



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

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

HS Puls umožňuje:

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

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

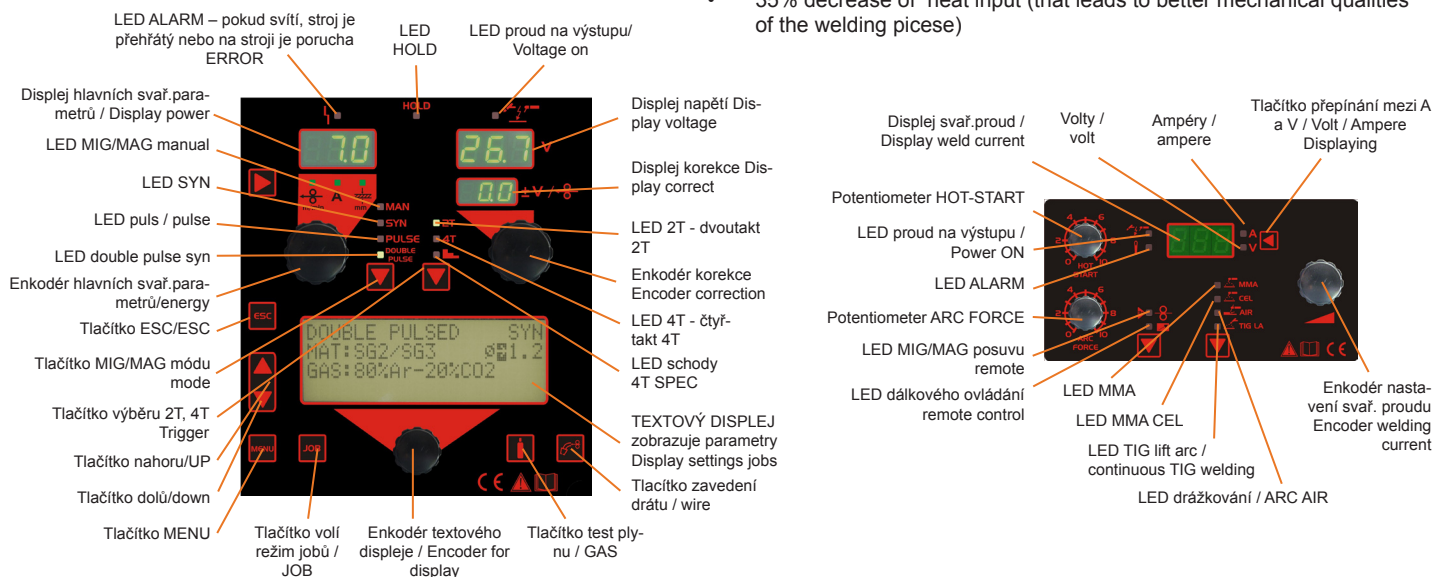
- MIG/MAG welding of aluminium, stainless steel, MIG brazing of zinc-coated steel and stainless steel.
- Full digital control.
- User interface in 7 national languages.
- Double pulse (pulse in pulse)
- Job store - 10 memory banks, 10 jobs each.
- UP-DOWN remote control on torch.
- Cooling unit.
- Cooling pump and ventilators eco-mode.
- Coated electrode welding
- On customer's request ROBO INTERFACE - possibility of the interface adding for the robot connection



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

The advantages of HS PULSE:

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



INVERTERS MIG/MAG PULSE

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Ilustr.	Obj. č./Part No	Popis / Description
	E.077-HSL	aXe 320 double pulse HIGHT SPEED COMPACT GAS - Kompakt - plynem chlazený s vysokorychlostním svařováním
	E.077H-HSL	aXe 320 double pulse HIGHT SPEED COMPACT H2O Kompakt - vodou chlazený s vysokorychlostním svařováním
	E.112-HSL	aXe 402 double pulse HSL COMPACT H2O - vodou chlazený / Compact machine - water cooled
	E.113-HSL	aXe 502 double pulse HSL COMPACT H2O - vodou chlazený / Compact machine - water cooled
	E.114H	aXe 402 double pulse HSL GENERATOR H2O - vodou chlazený / Generator - water cooled
	E.060-4H-HSL-3	PS4 aXe double pulse HIGHT SPEED H2O Snímatelný posuv drátu pro generátor H2O s vysokorychlostním svařováním
	E.115H	aXe 502 double pulse HSL GENERATOR H2O - vodou chlazený / Generator - water cooled
	E.060-4H-HSL-3	PS4 aXe double pulse HIGHT SPEED H2O Snímatelný posuv drátu pro generátor H2O s vysokorychlostním svařováním
	VM0025	Kabel zemnicí 3 m 500 A 50-70 / Earthing cable 3 m 500 A 50-70
	VM0185	Kabel s držákem E 3 m 400 A 35-70 / Cable with E holder 3 m 400 A 35-70
	VM0486	Kabel propoj. puls AXE / Cable Bundle 2m 70mm ² GAS
	VM0487	Kabel propoj. puls AXE / Cable Bundle 5m 70mm ² GAS
	VM0488	Kabel propoj. puls AXE / Cable Bundle 10m 95mm ² GAS
	VM0492	Kabel propoj. 15m 95mm ² H2O AXE 502 PULSE
	VM0489	Kabel propoj. 20m 95mm ² H2O AXE 502 PULSE / Cable Bundle 2m 70mm ² W
	DMB500-4PA	Hořák / Torch PARKER DIGIMANAGER 501W 4m UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování
	DMB500-5PA	Hořák / Torch PARKER DIGIMANAGER 501W 5m UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování
	DMB555-4PA	Hořák / Torch PARKER DIGIMANAGER 555W 4m UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování
	DMB555-5PA	Hořák / Torch PARKER DIGIMANAGER 555W 5m UD Hořáky vodou chlazené s modulem nastavování
	DMB36-4PA	Hořák / Torch PARKER DIGIMANAGER 360 4m UD Hořáky plynem chlazené s modulem nastavování (pro / for aXe 320)
	DMB36-5PA	Hořák / Torch PARKER DIGIMANAGER 360 5m UD Hořáky plynem chlazené s modulem nastavování (pro / for aXe 320)
	DMB24W-4PA	Hořák / Torch PARKER DIGIMANAGER 240W 4m UD PA Hořáky vodou chlazené s modul. nastavování (pro/for aXe 320)
	VM0184-1	Hadice plyn. PULS 3m G1/4, D 9.5 opředená / Hose Gas PULSE 3m G1/4, D 9.5 HD
	5174	Držák hořáku MIG ALFA IN / Torch holder MIG ALFA IN
	4306	Kladka 1.0-1.2 19/37 AL / Roll 1.0-1.2 19/37 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	4307	Kladka 1.2-1.6 19/37 AL / Roll 1.2-1.6 19/37 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	4308	Kladka 1.6-2.0 19/37 AL / Roll 1.6-2.0 19/37 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	4309	Kladka 2.4-3.2 19/37 AL / Roll 2.4-3.2 19/37 AL Kladka pro Al drát / Roll for Al wire
	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
	129.0461	Trubička opěrná D4,4/5,0 200mm / Sustainpipe for teflon and plastic liner D4,4/5,0 200mm
	PB2513-30	Bovden teř-uhl 2.0/4.0/3400 / Liner teř-carb
	PB2513-40	Bovden teř-uhl 2.0/4.0/4400 / Liner teř-carb
	PB2513-50	Bovden teř-uhl 2.0/4.0/5400 / Liner teř-carb
	VM0453	Adaptér k cívce 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	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./U.	aXe 320 double pulse		aXe 402 double pulse HSL			aXe 502 double pulse HSL		
Metoda	Method		MIG/MAG	MIG/MAG	MMA	TIG - DC	MIG/MAG	MMA	TIG - DC	
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3x400/50-60		3x400/50-60			3x400/50-60		
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A/V	20 - 320	20 - 400	5 - 400	5 - 400	20 - 500	5 - 500	5 - 500	
Napětí naprázdno U ₀	Open-circuit voltage U ₀	V	71,0	83	12	12	86	86	12	
Jištění	Mains protection	A	20 @		32 @			32 @		
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	14,2	24,3	25,5	18,4	26,7	28,0	23,3	
Svařovací proud (DZ=100%) I _s	Welding current (DC=100%) I _s	A	230	400	400	400	400	400	400	
Svařovací proud (DZ=60%) I _s	Welding current (DC=60%) I _s	A	280	400	400	400	450	450	460	
Svařovací proud (DZ=x%) I _s	Welding current (DC=x%) I _s	A	45%=320	100%=400	100%=400	100%=400	50%= 500	50%= 500	50%= 500	
Třída izolace	Insulation class		IP 23S		IP 23S			IP 23S		
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A			EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A		
Rozměry (šxvxh) komp./gen.	Dimensions (wxhxh) comp./gen.	mm	572x1035x880		470x982x1257 / 470x982x1012			470x982x1257 / 470x982x1012		
Hmotnost kompakt/generátor	Weight - compact/generator	kg	96,8		112,5/96,8			112,5/96,8		
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1 - 20		1 - 20			1 - 20		
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300		300			300		
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	18		18			18		
Rozměry (š x d x v) posuv	Dimensions (w x l x h) feeder	mm	-		263x690x498			263x690x498		
Hmotnost posuv	Weight - feeder	kg	22,5		22,5			22,5		
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		