

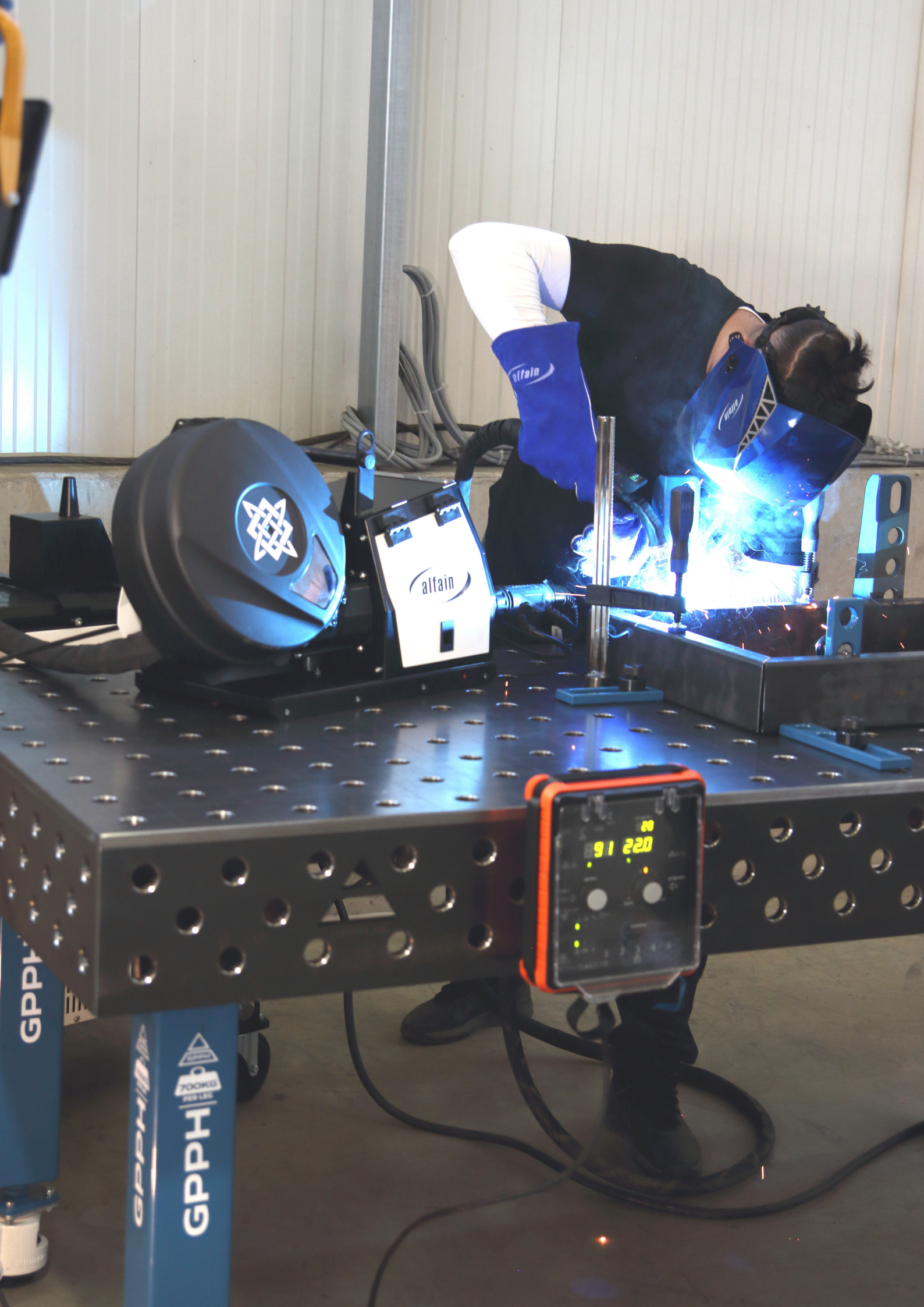


PRŮMYSLOVÉ SVAŘOVACÍ STROJE



PULSNÍ MIG/MAG INVENTORY

SVAROG 500 HD H2O
SVAROG 500 HD PULSE H2O
SVAROG 500 HD DOUBLE PULSE H2O
se snímatelným posuvem nebo kompaktní verze



alfain

GPPH

GPPH
700KG
PER LEG

91.220

SVAŘOVACÍ STROJE PRO VYSOKÝ VÝKON A ŠIROKÝ ROZSAH POUŽITÍ

Vyrobena v České republice

Jsme tradičními výrobci svařovací techniky a transformátorů v České republice.



Moderní vzhled, funkční a intuitivní ovládání

Svařovací stroje SVAROG s inovativním a nápaditým designem nabízí vše, co se požaduje v náročných průmyslových provozech.

Variabilní stroje

Díky mnoha možnostem a příslušenství můžete svůj stroj sestavit tak, aby nejlépe vyhovoval Vaším potřebám. Můžete mít kompaktní verzi nebo se snímatelným posuvem, bez pulsního nebo s pulsním režimem nebo s double pulse.



České ceny náhradních dílů a servisních prací.

Název svař. stroje	Počet jobů	Manuální svařování oceli, hliníku a nerez / letování pozinku a nerezí	Synergie svařování oceli, nerezí, letování pozinku (puls/nepuls)	Synergie svařování hliníku (puls/nepuls)	UP Down (ovládání z hořáku)	Chladicí jednotka	Pulsní režim	HSL	HC Puls	Power focus	Power root	Nastavitelná přibližovací rychlost, předfuk plynu, dohřev startovací proud, druhý proud, koncový proud čas náběhu, čas sjezdu čas start a konc.proudu	Drážkování	Pulsní režim	HOT START ARC FORCE, ANTISTICK	TIG LA	Pulsní režim	TIG HF (podrobně funkce viz tabulka níže)
SVAROG 500 HD H2O	18	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗
SVAROG 500 HD PULSE H2O	30	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗
SVAROG 500 HD DOUBLE PULSE H2O		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗

Proč SVAROGA?



Dálkové ovládání

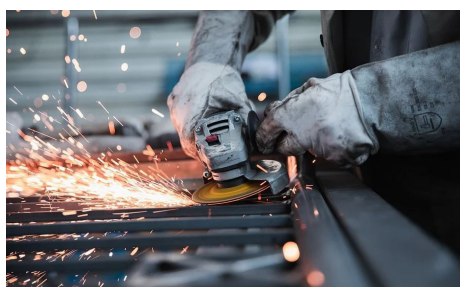
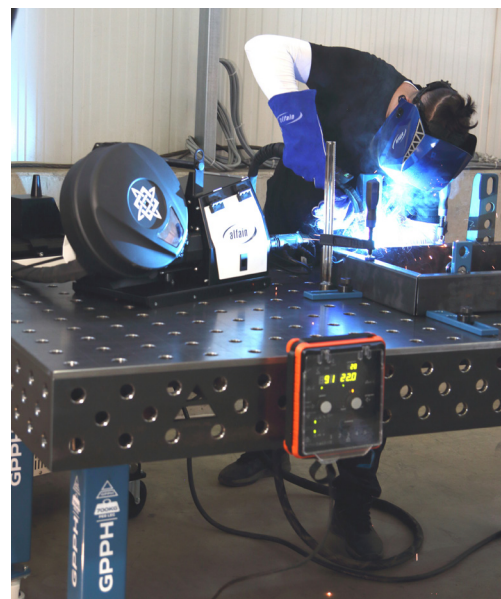
Může být všude tam, kde se Vám to bude hodit. Díky silnému magnetu ho můžete spolehlivě umístit do vzdálenosti až 12m (délka prodlužovacího kabelu je 6m) na jakýkoliv feromagnetický materiál nebo jej prostě nechat na generátoru.

Vysoký svařovací výkon

Velmi vysoký zatěživatel 500 A na 60%, 420 A na 100%, většina jiných strojů má výkon výrazně nižší.

Jednoduchá příprava na svařování

Intuitivní ovládání umožňuje svářečům okamžitě uvedení stroje do provozu bez předchozích znalostí. Všechny důležité parametry jsou zřetelné a jednoduše regulovatelné. Příprava na svařování spočívá jen v základních volbách: plyn, průměr, tloušťka materiálu.



O 70% méně dokončovacích prací o 30% rychlejší svařování

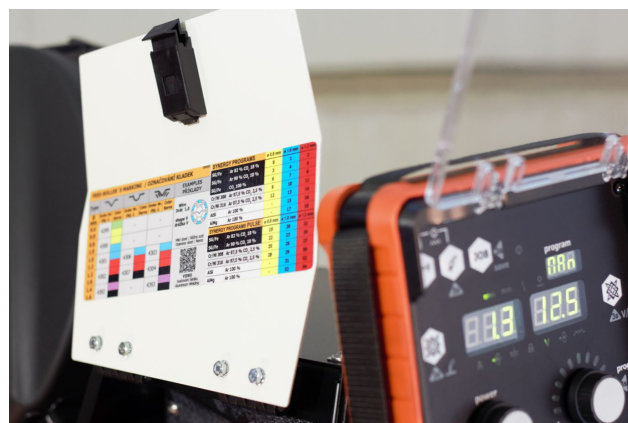
Díky pulzní funkci je možné vyhnout se těžko kontrolovatelnému přechodovému oblouku, který je zatížený vysokým rozstříkem. Menší tvorba svařovacích rozstříků snižuje dokončovací práce až o 70%. V porovnání se standardním obloukem lze s pulzním obloukem dosáhnout až od 30% vyšší rychlosti svařování, se strojem vybaveným vysokorychlostním HSL až o 35%.

Velký výběr synergických programů

Ocel SG/Fe, Cr/Ni, AlSi, AlMg, průměry drátů 0,8; 1,0; 1,2 mm
různé směsi plynů

Přehlednost kladek

Díky barevnému značení a piktogramům na kladkách rychle zvolíte správnou kladku, která odpovídá Vašim účelům.



Úspornost a udržitelnost

Invertorová technologie

zajišťuje nízký příkon při konstantním výstupním výkonu a tím snižuje spotřebu elektrické energie.

Efektivita 89%

Svarog dosahuje dle normovaných způsobů měření efektivity 89%. To znamená, že velká část příkonu ze sítě se beze ztrát přemění v energii oblouku.

Chlazení

Chladicí kapalina ACL-10 dosahuje díky svému složení mimořádné udržitelnosti a prodlužuje životnost systému.



Filtr

V základní výbavě je v chladícím okruhu umístěn filtr, který zachytí případné nečistoty. Chrání hořák před ucpáním, snadno se kontroluje a je opakovaně čistitelný.

Snadná obsluha díky hořákům ARC M

Tlačítka UD umožňují změnu výkonu, vyvolávání programů, provozních režimů, zamknutí ovládání a funkce Up/Down.



Spoustu výhod s novými hořáky ARC M

Nové klíčové technologie výrazně prodlužují životnost hořáků i kvalitu sváru.

Na veškeré výhody hořáků se můžete podívat zde: QR code



Síla, na kterou je spolehnoutí

Čtyřkladkový posuv s velkými kladkami a inkrementálním čidlem vede bezpečně a spolehlivě svařovací drát.



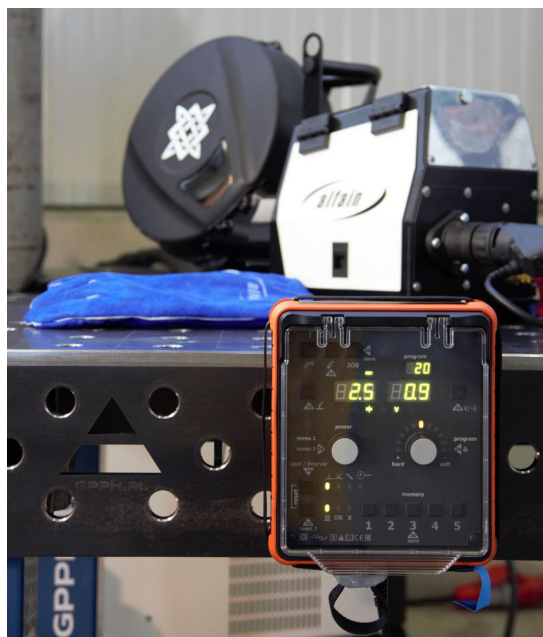
Snadné nastavení jobů

Přímé ukládání 5 JOBů dlouhým podržením tlačítka a přímé vyvolání JOBů krátkým stisknutím tlačítka. Každému jednomu JOBu z 5 jsme rezervovali vlastní tlačítko.

Možnost volit ovládací **panel s klasickými panelovými tlačítky nebo podfóliové řešení tlačítek**. Klasická tlačítka dají mnoha svářečům pocit jistoty při ovládání svářečky.

Kalibrace hořáku

Přesnost synergie je závislá na odporu svařovacího obvodu. Různá délka hořáku, propoje, zemního kabelu nebo umístění uzemnění mají vliv na přesnost synergické křivky. Funkce kalibrace hořáku umožní tyto vlivy eliminovat.



Praktické držáky kabelů a hořáků



podfóliové řešení tlačítek



klasická panelová tlačítka

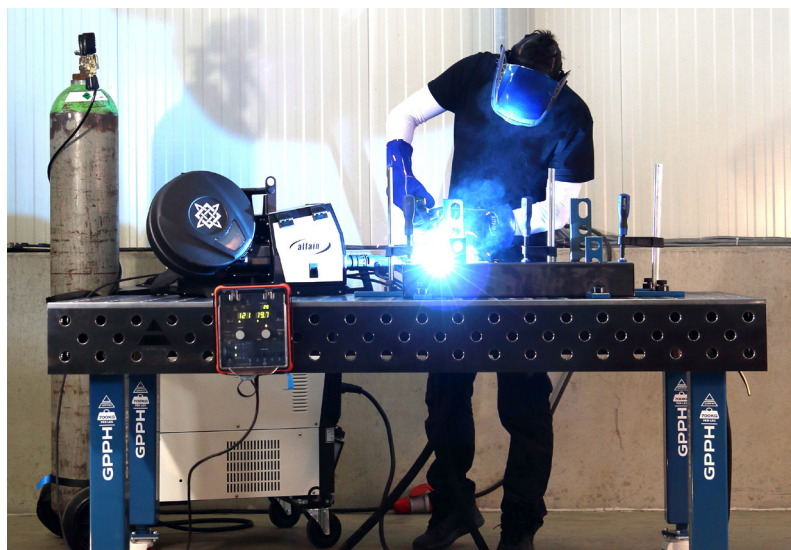


Dálkové ovládání se zamykáním

Stisknutím nastavené kombinace kláves lze ovládací panel uzamknout. Neúmyslná změna nastavení parametrů je proto vyloučená.

Modularita podvozků pro plynové láhve - pro jednu, dvě nebo žádnou láhev.

Variabilní umístění posuvu na generátoru proudu.



Doporučené hořáky MIG/MAG



Inovativní průmyslový hořák, kapalinou chlazený ARC M6W s dálkovým ovládáním v ceně. Díky němu klesne spotřeba času na údržbu hořáku až o 2/3.

- svařovací hubice jsou až o 75% chladnější a vydrží až 3krát déle než u stejně výkonných hořáků
- trubky hořáku jsou až o 35% chladnější
- průvlaky vydrží až 6krát déle
- mezikusy vydrží až 5krát déle

Použité klíčové technologie



Technická data vodou chlazených hořáků M6W

ČESKY	M6W / M6W PISTOL
Chlazení	vodou chlazené
Rozsah: CO ₂	550 A
Rozsah: Směsný plyn	530 A
Zatěžovatel	100 %
Průměr drátu Fe, Fe-MC / FC	0,9 - 2,0 mm
Průměr drátu Ss, Ss-MC / FC	0,9-1,6mm
Průměr drátu Al	1.0-2.0mm
Min. průtok chladicí kapaliny	1,5 l/min
Min. vstupní tlak chl.kapaliny	3,0 bar
Max. vstupní tlak chl.kapaliny	5,0 bar
Min. požad. výkon chlazení	900 W
Max. vstupní tlak chl.kapaliny	5,0 bar
Max. vstup.teplota chl.kap.	50 °C
Teplotní rozsah použití	-10 až 40 °C

SESTAVTE SI SVAROGA PODLE SVÝCH PŘEDSTAV

PŘÍKLAD:

SVAROG 500 HD H2O PULSE separé A B

ZÁKL. TYP:

SVAROG 400
SVAROG 500

ŘADA:

HD - heavy duty
HSL* - vysokorychl. svař.

CHLAZENÍ:

GAS - plynem chlaz.
H2O - kapalinou chlaz.

REŽIMY:

bez ozn. - nepulsní
PULSE - s pulsním režimem
DOUBLE PULSE - s double pulsním režimem

KONSTRUKČNÍ ŘEŠENÍ:

separé - generátor se snímatelným posuvem
compact - kompaktní verze

**DRUHY PODVOZKU
A KOL:
VIZ. TABULKA NÍŽE*****DRUHY CHLADÍČÍ JEDNOTKY:**

A - chl.jedn. TIG EURO (E.409) - vývody pouze vzadu
B - chl.jedn. TIG ST (E.403) - vývody zepředu i vzadu
C - chl. jednotka (E.410) - vývody na předním panelu generátoru
D - chl. jednotka (E.463) - vývody zepředu
Z - prázdná chl.jedn., tzn. pro verze GAS

* verze HSL je možná jen s druhem chladící jednotky A

***DRUHY PODVOZKU A KOL:**

- A - E.436** Podvozek na lahve rozšířený (přední+zadní) SVAROG (1 láhev, přední jednokolky 125, zadní kola 250)
- B - E.431** Podvozek na lahve rozšířený (přední+zadní) SVAROG (2 lahve, přední jednokolky 125, zadní kola 250)
- C - E.441** Podvozek na lahve rozšířený (přední+zadní) SVAROG (1 láhev, přední jednokolky 200, zadní kola 300)
- D - E.435** Podvozek na lahve rozšířený (přední+zadní) SVAROG (2 lahve, přední jednokolky 200, zadní kola 300)
- E - E.443** Podvozek bez lahví úzký (přední+zadní) SVAROG (jednokolky 125)
- X - E.432** Podvozek na lahve úzký (přední+zadní) SVAROG (přední jednokolky 125, zadní kola 250)
- Y - E.433** Podvozek bez lahví (přední+zadní) SVAROG
- Z - E.434** Podvozek na paletě (přední+zadní) SVAROG



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace	Obj.č./Part No	Popis / Description
		SVAROG 500 HD H2O PULSE (název viz „Sestavte si Svaroga podle svých představ“)
	E.401	PS SVAROG HD posuv H2O
	E.404	DOV SVAROG HD ovládání dálkové podfóliové (tlačítka fóliová)
	E.404-TL	DOV SVAROG HD ovládání dálkové klasic. tl. (tlačítka klasická)
	E.428	Kabel prodlužovací 6m DOV SVAROG
	E.437	Podvozek PS SVAROG komplet
	VM0025-2	Kabel zemnicí 3 m 500 A 70 mm ² SVAROG
	VM0185	Kabel s držákem E 3 m 500 A 35-70
	E.430	Držák hořáku SVAROG
	E.429	Držák kabelů SVAROG
	E.402-01270H	Kabel propoj. 1,2m 70mm ² H2O SVAROG HD
	E.402-0270H	Kabel propoj. 2m 70mm ² H2O SVAROG HD
	E.402-0570H	Kabel propoj. 5m 70mm ² H2O SVAROG HD
	E.402-1095H	Kabel propoj. 10m 95mm ² H2O SVAROG HD
	E.402-1595H	Kabel propoj. 15m 95mm ² H2O SVAROG HD
	M6W-DM3-3M	Hořák ARC M6W 3m DIGIMIG
	M6W-DM3-4M	Hořák ARC M6W 4m DIGIMIG
	M6W-DM3-5M	Hořák ARC M6W 5m DIGIMIG
	M6WP-DM3-3M	Hořák ARC M6W 3m DIGIMIG PISTOL
	M6WP-DM3-4M	Hořák ARC M6W 4m DIGIMIG PISTOL
	M6WP-DM3-5M	Hořák ARC M6W 5m DIGIMIG PISTOL
	VM0151-1	Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená
	T4W4EURO	Hořák T4W 4m 35-50 arc EURO
	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
	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
	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
	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

Technická data

ČESKY	ENGLISH	J./U.	SVAROG 500 HD H2O PULSE separé		
Metoda	Method		MIG/MAG	MMA	TIG - DC
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz		3x400/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A/V	20 - 500	10 - 500	10 - 500
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	94	103	100
Jištění	Mains protection	A		32 @	
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	32,0	31,4	27,0
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂	A	420	400	420
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂	Welding current (DC=60%) I ₂	A	500	450	500
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂	A	60% = 500	55% = 500	60% = 500
Třída izolace	Insulation class			IP 23S	
Normy	Standards			ČSN EN IEC 60974-1, ČSN EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (šxdxv) generátor	Dimensions (wxlxh) comp./gen.	mm		650 x 1140 x 1090	
Hmotnost generátor	Weight - compact/generator	kg		100	
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1,0 - 20,0		
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300		
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	18		
Rozměry (š x d x v) posuv	Dimensions (w x l x h) feeder	mm	270 x 660 x 390		
Hmotnost posuv	Weight - feeder	kg	16		
Chladicí výkon (Q=1l/min)	Cooling power (Q=1l/min)	kW	0,74		0,74
Celkový obsah kapaliny	Total liquid content	l	5,0		5,0
Max. tlak	Max. pressure	Bar	3,5		3,5
Max. průtok	Max. flow	l/min	9		9



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

