

ALF 181 AXE ALF 221 AXE

Svařovací stroj pro svařování metodou MIG/MAG

Celoměděný transformátor
Sedm stupňů regulace napětí
EURO konektor hořáku
Předehřev plynu

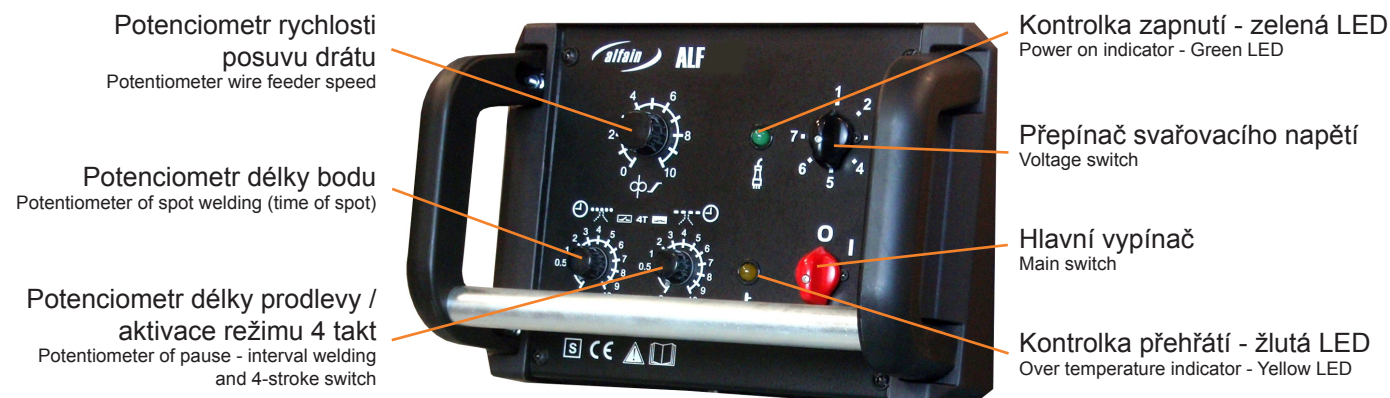
Stroji ALF 181 aXe a ALF 221 aXe je možné svařovat různé typy spojů (tupé, jednostranné, oboustranné, koutové, přeplátované apod.) při využití drátů od průměru 0,6 – 0,8 mm, resp. 0,6 – 1,0 mm z různých kovových materiálů a slitin (uhlíkové a slitinové oceli, slitiny hliníku apod.). Jsou určeny zejména do karosářských a lehkých průmyslových provozů, kde jsou při dlouhodobém nasazení kladeny vysoké požadavky na spolehlivost, produktivitu a snadnou obsluhu.



MIG/MAG welding machine











Copper transformer
Seven voltage regulation steps
Torch EURO connector
Gas pre-heating

ALF 181 and ALF 221 BASIC aXe are three phase sturdy welding machines for MIG/MAG welding.



STEP-SWITCHED MIG/MAG MACHINES

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	E.0074.0	ALF 181 BASIC AXE stroj, napájecí kabel, zemnicí kabel, redukce cívky drátu, návod Machine, power cord, clamp, Adapter, manual
	E.0025.0	ALF 221 BASIC AXE stroj, napájecí kabel, zemnicí kabel, redukce cívky drátu, návod Machine, power cord, clamp, Adapter, manual
	SGB15-3	Hořák PARKER SG 150 3m / Torch PARKER SG 150 3m
	SGB15-4	Hořák PARKER SG 150 4m / Torch PARKER SG 150 4m
	SGB15-5	Hořák PARKER SG 150 5m / Torch PARKER SG 150 5m
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU
	5174	Držák hořáku MIG ALFA IN / Torch holder MIG ALFA IN
	3549	Ventil red.AR OXY MAXI PC 2 manometry / Valve Red.AR OXY MAXI PC 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	4287	Redukce CO-Ar pro ventil red.(z lahve CO na ventil AR)/ Adapter CO-Ar for Gas Valve
	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
	2189	Kladka pro ocelový drát 1.0-1.2 22/30 / Roll for steel wire 1.0-1.2 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
	2269	Kladka pro hliník. drát 1.0-1.2 22/30 AL / Roll for aluminum wire 1.0-1.2 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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jed./Units	ALF 181 AXE	ALF 221 AXE
Metoda	Method		MIG/MAG	MIG/MAG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50	3 x 400/50
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	30 - 180	30 - 210
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	19,3 - 37,7	20,8 - 43,6
Jištění	Mains protection	A	10 @	16 @
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	5,9	7,7
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	130	150
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	150	170
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	40%=180	40%=210
Počet regul. stupňů	Voltage steps		7	7
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 888 x 561	474 x 888 x 561
Hmotnost	Weight	kg	61	65
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1 - 17	1 - 17
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300	300
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	18	18