



PRŮmyslové svařovací stroje



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



91 220

GPPH

SVAŘOVACÍ STROJE PRO VYSOKÝ VÝKON A ŠIROKÝ ROZSAH POUŽITÍ

Vyrobeno 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 Vašim potřebám. Můžete mít kompaktní verzi nebo se snímatelným pověsem, 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 nerezí / letování pozinku a nerezí oceli, nerezí letování pozinku (puls/nepus)	Synergie svařování hliníku (puls/nepus)	UP Down (ovládání z hořáku)	Chladící jednotka	Pulsní režim	HSL	HC Puls	Power focus	Power root	Drážkování	Pulsní režim	HOT START ARC FORCE , ANTISTICK	TIG LA	Pulsní režim	TIG HF podrobné funkce viz tabulka níže)
		MIG/MAG								MMA		TIG				
SVAROG 500 HD H2O	18	✓	✓	✓	✓	✓	✓	X	X	X	X	✓	✓	✓	✓	X
SVAROG 500 HD PULSE H2O	30	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	X	X	X	✓	✓	✓	✓	X
SVAROG 500 HD DOUBLE PULSE H2O		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	X	X	X	✓	✓	✓	✓	X

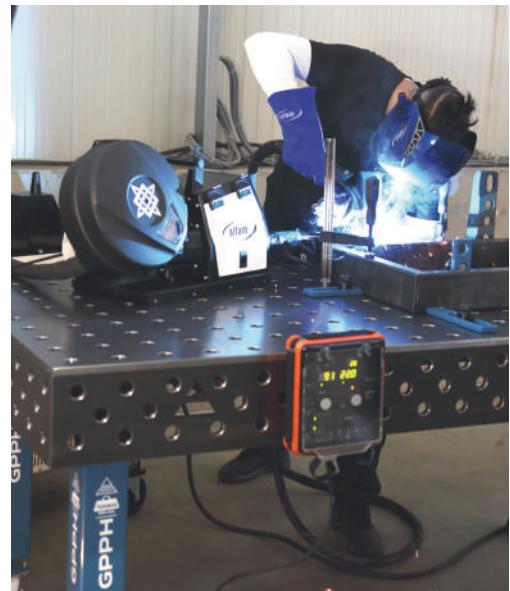
PROČ SVAROGA?

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

Jednoduchá příprava na svařování

Intuitivní ovládání umožňuje svářecům okamžité 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

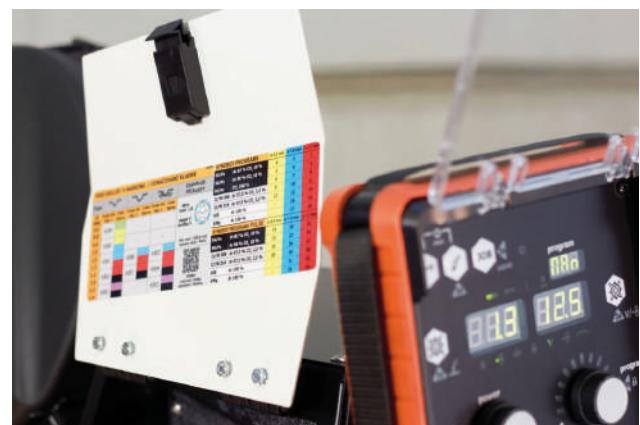
Díky pulzní funkci je možné vyhnout se těžko kontrolovatelnému přechodovému oblouku, který je zatížený vysokým rozstříkem. Menší tvorba svařovacích rozstříků snižuje dokončovací práce až o 70%. V porovnání se standardním obloukem lze s pulzním obloukem dosáhnout až od 30% vyšší rychlosti svařování, se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

Chladící 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 upcáním, snadno se kontroluje a je opakovatě 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 spolehnutí

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

Snadné nastavení jobů

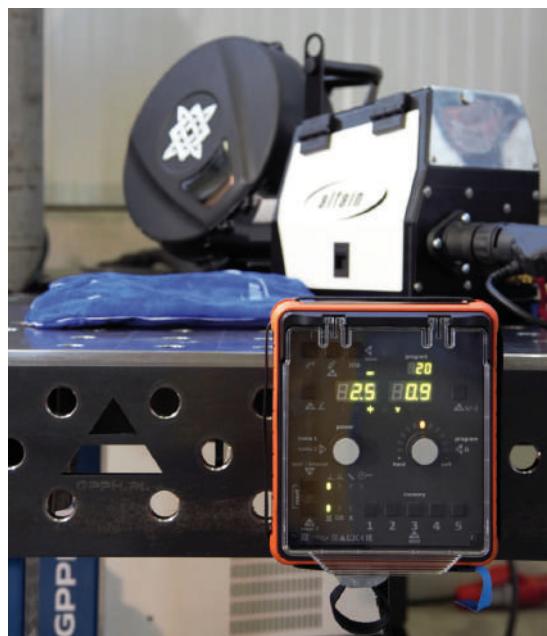
Přímé ukládání 5 JOBů dlouhým podržením tlačítka a přímé vyvolání JOBů krátkým stisknutím tlačítka. Každému jednomu JOBu z 5 jsme rezervovali vlastní tlačítko.

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, zemnícího kabelu nebo umístění uzemnění mají vliv na přesnost synergické křivky. Funkce kalibrace hořáku umožní tyto vlivy eliminovat.



Praktické držáky kabelů a hořáků

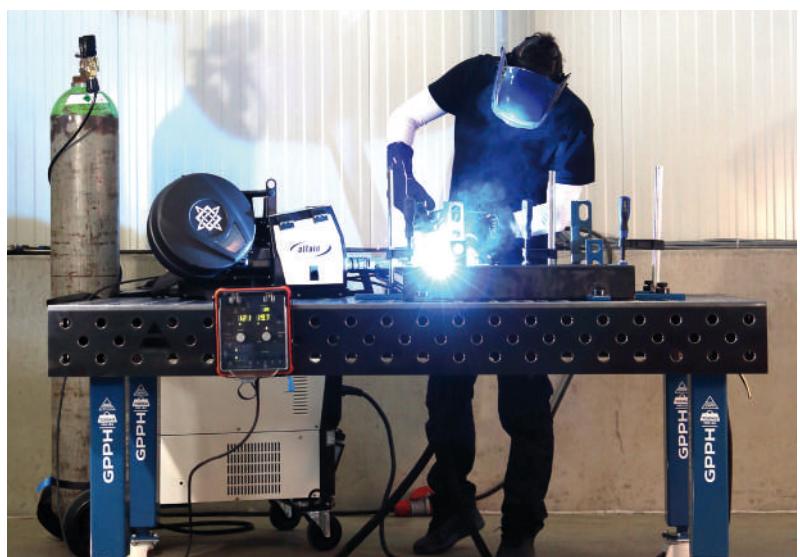


Dálkové ovládání se zamykáním

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

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 $\frac{2}{3}$.

- 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



BI FLOW
TECHNOLOGY



FORCE COOL
TECHNOLOGY



NRS
TECHNOLOGY



SIC
TECHNOLOGY



OSW
TECHNOLOGY

Technická data vodou chlazených hořáků M6W

ČESKY

Chlazení
Rozsah: CO ₂
Rozsah: Směsný plyn
Zatěžovatel
Průměr drátu Fe, Fe-MC / FC
Průměr drátu Ss, Ss-MC /FC
Průměr drátu Al
Min. průtok chladící kapaliny
Min. vstupní tlak chl.kapaliny
Max. vstupní tlak chl.kapaliny
Min. požad. výkon chlazení
Max. vstupní tlak chl.kapaliny
Max. vstup.teplota chl.kap.
Tepelný rozsah použití

M6W / M6W PISTOL

vodou chlazené
550 A
530 A
100 %
0,9 - 2,0 mm
0,9-1,6mm
1,0-2,0mm
1,5 l/min
3,0 bar
5,0 bar
900 W
5,0 bar
50 °C
-10 až 40 °C

OZNAČENÍ SVAROGŮ

SESTAVTE SI SVAROGA PODLE SVÝCH PŘEDSTAV

PŘÍKLAD:

SVAROG 500 HD H2O PULSE separé A B

ZÁKL. TYP: SVAROG 400 SVAROG 500			KONSTRUKČNÍ ŘEŠENÍ: separé - generátor se snímatelným posuvem compact - kompaktní verze	DRUHY PODVOZKU A KOL: VIZ. TABULKA NÍŽE*
ŘADA: HD - heavy duty HSL* - vysokorychl. svař.				DRUHY CHLADÍCÍ JEDNOTKY: A - chl.jedn. TIG EURO (E.409) -vývody pouze vzadu B - chl.jedn. TIG ST (E.403) - vývody vody zepředu i vzadu C - chl. jednotka (E.410) - vývody na předním panelu generátoru Z - prázdná chl.jedn., tzn. pro verze GAS

CHLAZENÍ: GAS - plynem chlaz. H2O - kapalinou chlaz.
REŽIMY: bez ozn. - nepulsní PULSE - s pulsním režimem DOUBLE PULSE - s double pulsním režimem

* 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 lávky, 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 lávky, přední jednokolky 200, zadní kola 300)

X - E.432 Podvozek na lahve úzký (přední+zadní) SVAROG (přední jednokolky 125, zadní kola 250)

Y - E.433 Podvozek bez lahve (přední+zadní) SVAROG

Z - E.434 Podvozek na paletčák (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 foliová)
	E.404-TL	DOV SVAROG HD ovládání dálkové klasické tl. (tlačítka klasická)
	E.428	Kabel prodlužovací 6m DOV SVAROG
	E.437	Podvozek PS SVAROG komplet
	VM0025-2	Kabel zemní 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 naprázdnou 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
Trída izolace	Insulation class			IP 23S	
Normy	Standards			ČSN EN IEC 60974-1, ČSN EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (šxdv) generátor	Dimensions (wxlxh) comp./gen.	mm		650 x 1140 x 1090	
Hmotnost generátor	Weight - compact/generator	kg		100	
Rychlosť 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		
Chladící 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:



ERBOS s.r.o.
Horná Trnovská 432/105
010 01 Žilina
Slovenská republika
obchod@erbos.sk
Mobil: 0944 093 833

