

PEGAS 250 MIG MAN PEGAS 320 MIG MAN

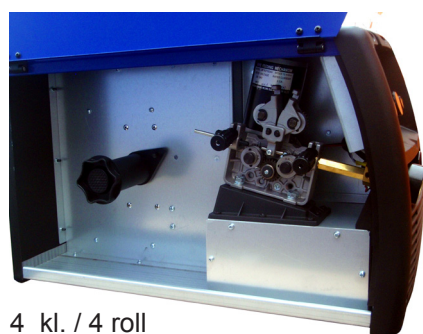
Svařovací inverter pro svařování metodou MIG/MAG

- IGBT inverter pro svařování metodou MIG (Metal Inert gas) a MAG (Metal Active Gas)
- Výborné svařovací vlastnosti ve směsném plynu i CO₂
- Kompaktní, přenosný
- Svařování různých typů spojů (tupé, jednostranné, oboustranné, koutové, přeplátované apod.) Ø drátu 0,6; 0,8 mm; 1,0; 1,2 mm z různých kovových materiálů a slitin (uhlíkové a slitinové oceli, slitiny hliníku apod.)

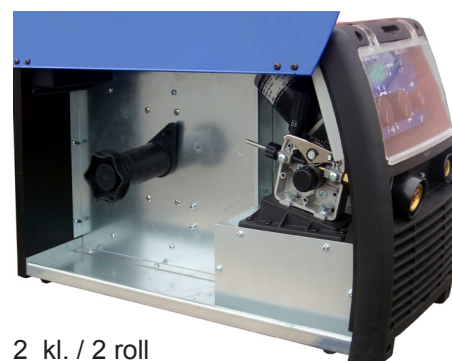


Inverter for MIG/MAG welding

- IGBT inverter for MIG (Metal Inert gas) and MAG (Metal Active Gas)
- Excellent welding characteristics in mixed gas and CO₂
- Compact, portable
- Welding of different types of joints (butt, single-sided, double-sided, fillet, lap, etc.)
- Welds with wire up to diameter 0,6; 0,8 mm; 1,0; 1,2 mm of different metals and alloys (such as carbon steel and alloy steel, aluminum, etc.)
















4 kl. / 4 roll



2 kl. / 2 roll

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0260-4-1	PEGAS 250 MIG MAN-4 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	5.0261	PEGAS 320 MIG MAN-2 2klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 2 roll, inverter, power cord, manual
	5.0261-4-1	PEGAS 320 MIG MAN-4 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	SGB24-3	Hořák MIG PARKER SG 240 3m / Torch PARKER SG 240 3m
	SGB24-4	Hořák MIG PARKER SG 240 4m / Torch PARKER SG 240 4m
	SGB24-5	Hořák MIG PARKER SG 240 5m / Torch PARKER SG 240 5m
	SGA305-4LW	Hořák PARKER SGA-LW305A 4m Ultralight / Torch PARKER SGA-WL305A 4m Ultralight
	5.0508	Vozík svářečský P 80 / Welders Cart P 80
	6008	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. /
	6011	Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6124	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	6125	
	S7SUN9B	Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU
	VM0321-2	Hadice plyn. 3m Pegas rychlospojka G1/4 / Hose Gas 3m Pegas quick connector G1/4
	VM0023	Kabel zemnicí 3 m 300 A 35-50 / Earthing Cable 3 m 300 A 35-50
	K910-1	Redukce - adaptér do 18 kg / Adapter up to 18 kg
	VM0453	Adaptér k cívce 5kg / Adapter for spool 5kg
Kladky 2 kladka /Rollers 2-roll 	2187	Kladka 0.6-0.8 22/30 / Roll 0.6-0.8 22/30
	2188 *	Kladka 0.8-1.0 22/30 / Roll 0.8-1.0 22/30
	2189	Kladka 1.0-1.2 22/30 / Roll 1.0-1.2 22/30
	2270	Kladka 0.8-1.0 22/30 AL / Roll 0.8-1.0 22/30 AL
	2269	Kladka 1.0-1.2 22/30 AL / Roll 1.0-1.2 22/30 AL
	2318	Kladka 0.8-1.0 22/30 TD / Roll 0.8-1.0 22/30 TD tube wire
	2319	Kladka 1.0-1.2 22/30 TD / Roll 1.0-1.2 22/30 TD tube wire
	2320	Kladka 1.2-1.4 22/30 TD / Roll 1.2-1.4 22/30 TD tube wire
Kladky 4 kladka /Rollers 4-roll 	5434	Kladka 0.6-0.8 10/30 / Roll 0.6-0.8 10/30
	5435 *	Kladka 0.8-1.0 10/30 / Roll 0.8-1.0 10/30
	5436	Kladka 1.0-1,2 10/30 / Roll 1.0-1.2 10/30
	5437	Kladka 0.8-1.0 10/30 AL / Roll 0.8-1.0 10/30 AL
	5438	Kladka 1,0-1,2 10/30 AL / Roll 1.0-1.2 10/30 AL
	5439	Kladka 0,8-1,0 10/30 TD / Roll 0.8-1.0 10/30 TD tube wire
	5440	Kladka 1.0-1.2 10/30 TD / Roll 1.0-1.2 10/30 TD tube wire
	5441	Kladka 1.2-1.4 10/30 TD / Roll 1.2-1.4 10/30 TD tube wire

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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky/Units	PEGAS 250 MIG MAN	PEGAS 320 MIG MAN
Metoda	Method		MIG/MAG	MIG/MAG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50-60	3 x 400/50-60
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	20 - 250	40 - 315
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	54,4	63,1
Jištění	Mains protection	A	16 @	16 @
Max. efektivní proud $I_{1\text{eff}}$	Max. effective current $I_{1\text{eff}}$	A	12,9	12,9
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	210	210
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	250	250
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	60%=250	25%=315
Počet regulačních stupňů	Voltage steps		plynule	plynule
Krytí	Protection		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)	Dimensions (w x l x h)	mm	240 x 650 x 438	240 x 650 x 438
Hmotnost	Weight	kg	25,8	26,6
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1,5 - 15	1,5 - 17,5
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300	300
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	15	15