

aXe 250 IN MIG MAN-4 aXe 320 IN MIG MAN-4

Svařovací inverter pro svařování metodou MIG/MAG

- Výborné svařovací vlastnosti ve smíšeném plynu i CO₂
- 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)
- Plynulá regulace napětí
- Nastavitelný předfuk, dofuk, dohoření, počáteční rychlost
- 4kl. posuv drátu
- Elektronická tlumivka
- Ekologický režim chlazení



Welding manual inverter for MIG/MAG

- Excellent welding characteristics in mixed gas and CO₂
- 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.)
- Continuous voltage regulations
- Settable pregas, postgas, burn back, initial speed
- 4 roll feeders
- Electronic regulations of the choke
- Ecological cooling mode

Display - zobrazuje nastavené napětí
Display - displays, set voltage

Potenciometr nastavení svař. napětí
Setting potentiometer of welding voltage/

Display - zobrazuje nastavený proud/rychlost posuvu drátu
Display - set current / wire feeder speed

Tlačítko 2T / 4T
Button 2T / 4T

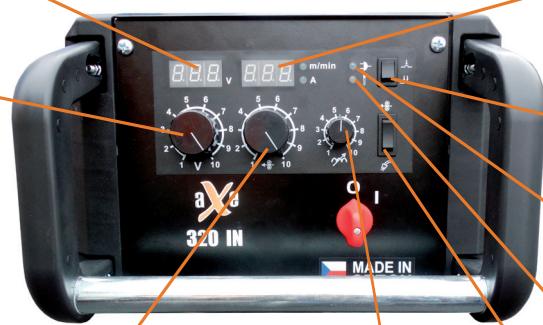
Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED











Potenciometr rychlosti posuvu drátu
Potentiometer wire feeder speed

Potenciometr tlumivky
Potentiometer choke

Tlačítko zavedení drátu a test plynu
Button wire insertion and gas test



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	E.086-4	aXe 250 IN MIG MAN-4 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	E.087-4	aXe 320 IN MIG SYN-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
	6008 6011	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6124 6125	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	S7SUN9B	Kukla samostmívací 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
	VM0151-1	Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená / Hose Gas 3m G1/4-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 / Rollers 	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

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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jed/Units	aXe 250 IN MIG MAN		aXe 320 IN MIG MAN	
Metoda	Method		MIG/MAG	MMA	MIG/MAG	MMA
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	30 - 250	20 - 315	30 - 300
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	54,4		63,1	
Jištění	Mains protection	A	16 @		16 @	
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	12,9	13,0	12,9	12,8
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	210	190	210	190
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	250	230	250	230
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	60%=250	50%=250	25%=315	20%=300
Počet regulačních stupňů	Voltage steps		plynule/continuous		plynule/continuous	
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	474 x 911 x 670		474 x 911 x 670	
Hmotnost	Weight	kg	47,6		47,6	
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	0,5 - 17,0	-	0,5 - 17,0	---
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300		300	
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	18		18	