

aXe 250 IN MIG MAN-4

aXe 320 IN MIG MAN-4

Svařovací inverter pro svařování metodou MIG/MAG

Výborné svařovací vlastnosti ve směsném 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
 Nastavitelné dohoření
 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
 Adjustable burn back
 4 roll feeders
 Electronic regulations of the choke
 Ecological cooling mode



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 MAN-4 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	SGB24-3	Hořák MIG PARKER SGB240 3m / Torch PARKER SGB240 3m
	SGB24-4	Hořák MIG PARKER SGB240 4m / Torch PARKER SGB240 4m
	SGB24-5	Hořák MIG PARKER SGB240 5m / Torch PARKER SGB240 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 Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda 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
	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 _{eff}	Max. effective current I _{eff}	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	---