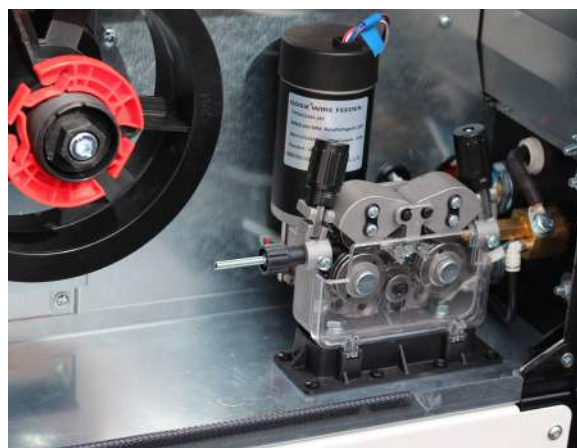


## aXe 330 SDpulse GAS aXe 330 SDpulse H2O

**Svařovací synergický inverter pro svařování metodou MIG/MAG, MIG/MAG pulsní režim, MMA, TIG LA. Plnohodnotná možnost svařování hliníku, synergicky v pulzu.**

MIG/MAG - plná synergie nebo manuální režim  
Okamžitý přístup k deseti proudům  
Výborné svařovací vlastnosti ve směsném plynu i CO2  
Ø drátu 0,6; 0,8 mm, resp. 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  
Umožňuje svařování trubičkovým drátem (je třeba změnit polaritu)  
4kl. posuv drátu  
Elektronická tlumivka  
Ekologický režim chlazení  
Osvětlení nádoby  
Nádobka pro chladicí kapalinu s možností snadného vypuštění  
Vnitřní prostor posuvu je osvětlen LED diodou  
Modul MMA (obalená elektroda) - svařuje elektr. do Ø 4,0 mm  
Přední jednobolka s brzdou



Tlačítko pro výběr metody  
Method selection button

Tlačítko test plynu  
Button gas test

Levý enkodér  
Left encoder

Tlačítko pro přechod mezi hlavní svařovací obrazovkou a menu sekundárních parametrů  
Button for switching between the main welding screen and the secondary parameters menu





















Tlačítko pro vyvolání / uložení JOBu  
Button for calling/saving JOB

Tlačítko chlazení  
Cooling button

Tlačítko navedení drátu  
Button wire insertion

Pravý enkodér  
Right encoder

## Informace pro objednání / Ordering Information

	E.147.G.P	aXe 330 SDpulse GAS
	E.147.H.P	aXe 330 SDpulse H2O
	M22	Hořák ARC M22 v délkách 3, 4 nebo 5m 250/220/145A / Torch ARC M22 250/220/145A 3, 4 or 5m hořák plynem chlazený / Air-Cooled Mig Welding Torch
	M55W	Hořák ARC M55W v délkách 3, 4 nebo 5m / Torch ARC M55W in lengths of 3, 4 or 5m hořák vodou chlazený / Water-cooled Mig Welding Torch
	SGB24	Hořák MIG PARKER SGB240 v délkách 3, 4 nebo 5m/ Torch PARKER SGB240 4m hořák plynem chlazený / Air-Cooled Mig Welding Torch
	SGB24W	Hořák PARKER SGB 240W v délkách 3, 4 nebo 5m / Torch PARKER SGB 240W in lengths of 3, 4 or 5m hořák vodou chlazený / Water-cooled Mig Welding Torch
	DMB24	Hořák PARKER DIGIMIG 240 v délkách 3, 4 nebo 5m / Torch PARKER DIGIMIG 240 4m hořák plynem chlazený / Air-Cooled Mig Welding Torch
	DMB24W	Hořák PARKER DIGIMIG 240W v délkách 3, 4 nebo 5m aXe IN UD / DMB2400W-DM3-MT1-30ERBX hořák vodou chlazený / Water-cooled Mig Welding Torch
	DMB500	Hořák PARKER DIGIMIG 501W v délkách 3, 4 nebo 5m aXe UD / Torch PARKER DIGIMIG 501W 4m aXe UD hořák vodou chlazený / Water-cooled Mig Welding Torch
	5174	Držák hořáku MIG ALFA IN / Torch holder MIG ALFA IN
	7258, 6011	Ventil red. Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer Argon and CO2 2 man.
	S7SUN9B	Kukla samostmívací S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	S777	Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777
	6306	Kukla samostmívací TECMEN 950-G / Welding helmet TECMEN 950-G
	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
	VM0304	Kabel 3m 35-50 s držákem elektrod 200A / Cable with E holder 3m 35-50 200A
	K910-1	Redukce - adaptér do 18 kg / Adapter up to 18 kg
	VM0453-1	Adaptér k cívice 5kg / Adapter for spool 5kg
	6046	Sada pro hliník s kladkami AL 19/37 1,0-1,2 4m / Set for Aluminium with roll AL 19/37 1,0-1,2 4m
	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
	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
	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

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

## Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./U.	aXe 330 SDpulse H2O		
			MIG/MAG	MMA	TIG
Metoda	Method		MIG/MAG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz		3 x 400/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	30 - 330	10 - 300	10 - 300
Napětí naprázdno $U_{20}$	Open-circuit voltage $U_{20}$	V		75,0	
Jištění	Mains protection	A		20 @	
Max. efektivní proud $I_{\text{eff}}$	Max. effective current $I_{\text{eff}}$	A	18,4	17,4	14,0
Svařovací proud (DZ=100%) $I_2$	Welding current (DC=100%) $I_2$	A	260	240	280
Svařovací proud (DZ=60%) $I_2$	Welding current (DC=60%) $I_2$	A	330	300	300
Svařovací proud (DZ=x%) $I_2$	Welding current (DC=x%) $I_2$	A	60%=330	60%=300	60%=300
Počet regulačních stupňů	Voltage steps			plynule/continuous	
Krytí	Protection			IP 23S	
Normy	Standards			EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm		474 x 900 x 882	
Hmotnost	Weight	kg		79	
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1,5 ÷ 24,0	---	
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300	---	
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	15	---	