

aXe 250 PULSE mobil (AL) aXe 320 PULSE mobil (AL)

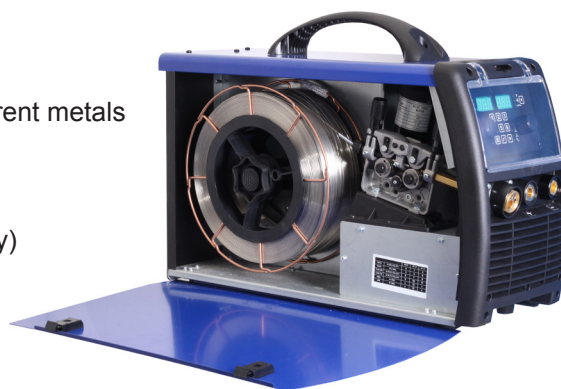
Svařovací synergický inverter pro svařování metodou MIG/MAG a MMA, pulzní režim. U inverterů AL je plnohodnotná možnost svařování hliníku, synergicky v pulzu nebo manuálně.

MIG/MAG - plná synergie nebo manuální režim
Okamžitý přístup k šesti 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 (pozor na změnu polaritu)
Modul **MMA** (obalená elektroda) - svažuje elektrodami do Ø 4,0 mm
4kl. posuv drátu
Elektronická tlumivka
Ekologický režim chlazení



Welding synergy inverter for MIG/MAG and MMA, pulse. For AL inverters possibility of full-aluminum welding, synergy puls or manual.

MIG/MAG - Full synergy or manual mode
Instant access to six currents
Excellent welding characteristics in mixed gas and CO₂
Welds with wire up to diameter 0,6 – 0,8 mm, or 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
MAG welding with self-shielding wire (careful not to change the polarity)
Module **MMA** - Welds with electrodes up to diameter of 4,0 mm
4 roll feeders
Electronic regulations of the choke
Ecological cooling mode



Display

Tlačítko volba zobrazení proud, rychlost posuvu, tloušťka
Button switches between current, wire speed, material thickness

Volba korekce
Choice correction

Tlačítka rychlé volby JOB
Button rapid switches JOB

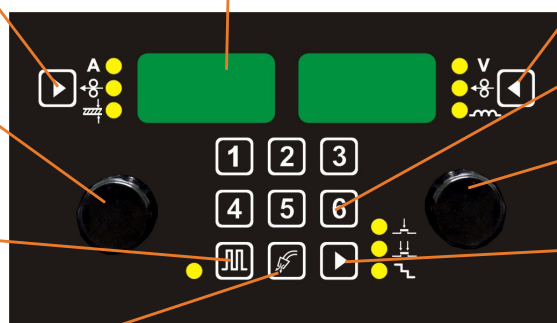
Enkodér, potvrzovací tlačítko
Encoder, confirmation button

Enkodér
Encoder

Pulzní režim
pulse mode

Tlačítko (2T / 4T / schody)
Button (2T, 4T, 4T spec)

Tlačítko test plynu
Button gas test



INVERTERS MIG/MAG PULSE

POUŽIJTE HOŘÁKY S OVLADAČEM

JSOU UŽITEČNÉ,
ODOLNÉ
A NEJSOU DRAHÉ

- 1) Můžete měnit proud
- 2) Můžete doladit oblouk
- 3) Můžete vybírat uloženou „práci“

USE TORCHES WITH REMOTE CONTROL

THEY ARE USEFUL,
STURDY
AND THEY ARE NOT EXPENSIVE

- 1) You can change welding current
- 2) You can tune up the arc
- 3) You can switch among JOBS



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	E.108	aXe 250 PULSE MOBIL GAS
	E.109	aXe 250 PULSE MOBIL GAS AL (inverter s plnohodnotnou možností svařování hliníku)
	E.110	aXe 320 PULSE MOBIL GAS
	E.111	aXe 320 PULSE MOBIL GAS AL (inverter s plnohodnotnou možností svařování hliníku)
	SGA355-4LW	Hořák PARKER SGA-LW355A 4m Ultralight / Torch PARKER SGA-WL355A 4m Ultralight hořák plynem chlazený / Air-Cooled Mig Welding Torch
	DMB355-4LW	Hořák PARKER DIGIMIG 355 4m aXe IN UD Ultralight / Torch PARKER DIGIMIG 355 4m aXe IN UD Ultralight, hořák plynem chlazený s ovladačem / Air-Cooled Mig Welding Torch
	SGA455W-4	Hořák PARKER SGA-LW455A 4m Ultralight / Torch PARKER SGA-WL355A 4m Ultralight hořák plynem chlazený / Air-Cooled Mig Welding Torch
	DMB455W-4	Hořák PARKER DIGIMIG 455 4m aXe IN UD Ultralight / Torch PARKER DIGIMIG 355 4m aXe IN UD Ultralight, hořák plynem chlazený s ovladačem / Air-Cooled Mig Welding Torch
	6008	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	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
	VM0304	Kabel PEGAS 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
	2583	Adaptér k cívice 5kg / Adapter for spool 5kg
	6055	Sada pro hliník s kladkami AL 10/30 1,0-1,2 (axe PULSE MOBIL) Set for Aluminium with roll AL 10/30 1,0-1,2 (aXe PULSE MOBIL)
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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn/Units	aXe 250 PULSE MOBIL GAS (AL)		aXe 320 PULSE MOBIL GAS (AL)	
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	10 - 250	20 - 315	10 - 300
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	63,1		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	240 x 650 x 438		240 x 650 x 438	
Hmotnost	Weight	kg	26,6		26,6	
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1,0 - 17,0	---	1,0 - 17,0	---
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300		300	
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	18		18	