

aXe 250 IN MIG SYN-4 aXe 320 IN MIG SYN-4

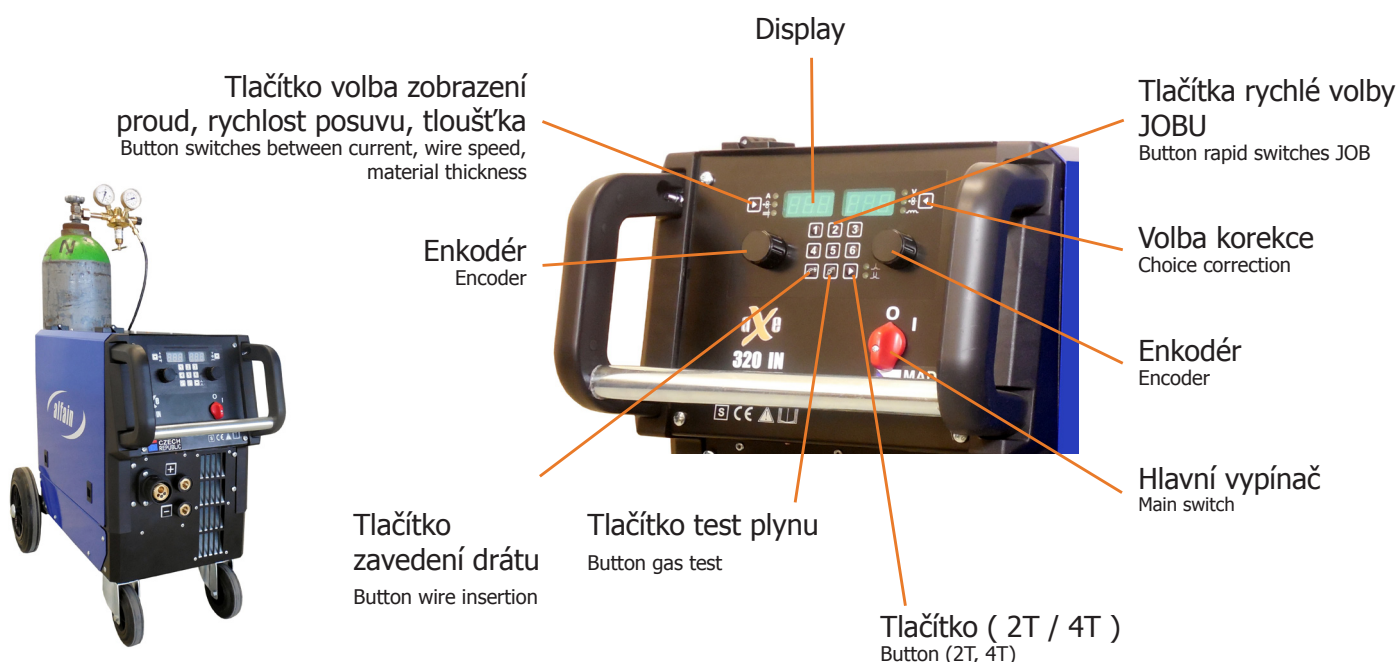
Svařovací synergický inverter pro svařování metodou MIG/MAG a MMA

- **MIG/MAG** - plná synergie nebo manuální režim
- Okamžitý přístup k šesti proudům
- Výborné svařovací vlastnosti ve smíšeném 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 polarity)
- Na přání 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

- **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)
- On request module **MMA** - Welds with electrodes up to diameter of 4,0 mm
- 4 roll feeders
- Electronic regulations of the choke
- Ecological cooling mode



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



PARKER
TORCHOLOGY

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	E.084-4UD	aXe 250 IN MIG SYN-4 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	E.085-4UD	aXe 320 IN MIG SYN-4 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	SGB24-4	Hořák MIG PARKER SG 240 4m / Torch PARKER SG 240 4m
	DMB24-4	Hořák PARKER DIGIMIG 240 4m / Torch PARKER DIGIMIG 240 4m
	SGA305-4LW	Hořák PARKER SGA-LW305A 4m Ultralight / Torch PARKER SGA-WL305A 4m Ultralight
	DMB305-4LW	Hořák PARKER DIGIMIG 305 4m aXe IN UD Ultralight / Torch PARKER DIGIMIG 305 4m aXe IN UD Ultralight
	5174	Držák hořáku MIG ALFA IN / Torch holder MIG ALFA IN
	5915	Ventil red. AR/CO2 Victor 2 manometry / Pressure Reducer AR/CO2 Victor 2 manometry
	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
	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 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 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

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Units	aXe 250 IN MIG SYN		aXe 320 IN MIG SYN	
			MIG/MAG	MMA	MIG/MAG	MMA
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 d. A		EN 60974-1, EN 60974-10 d. 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	47,0		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	---