

aXe 230 MIG MAN aXe 260 MIG MAN aXe 330 MIG MAN

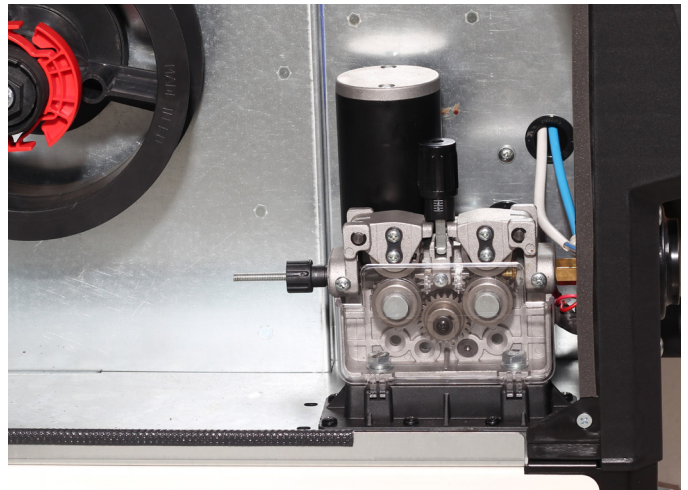


Svařovací inverter pro svařování metodou MIG/MAG

- Výborné svařovací vlastnosti ve směsném plynu i CO₂
- Svařování uhlíkové a nerezové oceli, slitin hliníku apod.
- Možnost použití svařovacích drátů Ø 0,6; 0,8; 1,0 a 1,2 mm
- Na přání ohřev plynu
- Plynulá regulace napětí
- Funkce vyplnění koncového kráteru
- Nastavitelný předfuk, přibližovací rychlost, dohoření, dofuk
- 4-kladkový posuv drátu
- Elektronické nastavování tlumivky
- Ekologický režim chlazení

Welding inverter for MIG/MAG method

- Excellent welding characteristics in mixed gas and CO₂
- Welding of carbon and stainless steel, aluminum, etc
- Welds with wire up to diameter 0,6; 0,8 mm; 1,0; 1,2 mm of different metals and alloys
- On request gas pre-heating
- Continuous voltage regulation
- Crater filler function
- Adjustable pre-gas, initial speed, burnback, post-gas
- 4-roll wire feeder
- Electronic choke regulation
- Ecological cooling mode



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

Display - zobrazuje nastavené napětí
Display - displays, set voltage

Potenciometr nastavení svař. napětí
Setting potentiometer of welding voltage/

Potenciometr rychlosti posuvu drátu
Potentiometer wire feeder speed

Potenciometr tlumivky
Potentiometer choke

Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

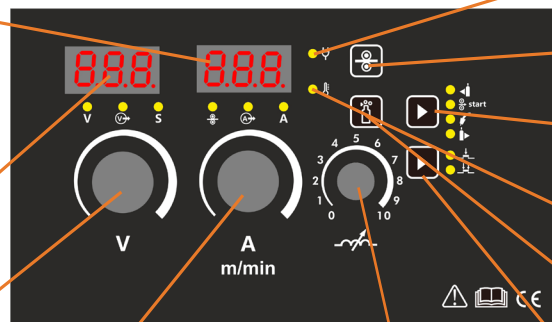
Tlačítko navedení drátu
Button wire insertion

Nastavení sekundárních svař. parametrů
Setting the secondary welding parameters











Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

Tlačítko test plynu
Button gas test

Tlačítko 2T / 4T
Button 2T / 4T



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	E.144	aXe 230 MIG MAN 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	E.142	aXe 260 MIG MAN 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	E.143	aXe 330 MIG MAN 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	M22-4M	Hořák ARC M22 4m 250/220/145A / Torch ARC M22 4m 250/220/145A
	SGB24-4	Hořák MIG PARKER SGB240 4m / Torch PARKER SGB240 4m
	STH24-4	Hořák PARKER STH 240AE 4m Kříženec / Torch PARKER STH 240AE 4m Hybrid
	4728	Sada ohřevu plynu AXE 230/260/330 MIG MAN / Gas heating set AXE 230/260/330 MIG MAN
	7258	Ventil red. PROCONTROL Argon 2 manometry 200/24L / Pressure Reducer
	7259	Ventil red. PROCONTROL CO2 2 manometry 200/24L / Pressure Reducer
	6124	Ventil red. BASECONTROL AR/Pressure Reducer AR
	6125	Ventil red. BASECONTROL CO2/Pressure Reducer BASECONTROL 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
	VM0453-1	Adaptér k cívce 5kg / Adapter for spool 5kg
	V9040133	Čistič drátu - filc / wire cleaner
	V9040095	Držák čističe drátu / wire cleaner
	5174	Držák hořáku MIG ALFA IN / Torch holder MIG ALFA IN
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/U.	aXe 230 MIG MAN	aXe 260 MIG MAN	aXe 330 MIG MAN
Metoda	Method		MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50-60	3 x 400/50-60	3 x 400/50-60
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	30 - 230	30 - 260	30 - 320
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	76	76	76
Jištění	Mains protection	A	16 @	16 @	16 @
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	11,0	12,9	13,9
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	175	200	210
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	230	260	250
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	60%=230	60%=260	35%=320
Počet regulačních stupňů	Voltage steps		plynule/continuous	plynule/continuous	plynule/continuous
Krytí	Protection		IP 23S	IP 23S	IP 23S
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	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	474 x 911 x 670
Hmotnost	Weight	kg	49	49	49
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1,5 - 18,0	1,5 - 18,0	1,5 - 18,0
Průměr cívky	Spool diameter	mm	300	300	300
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	15	15	15