

## aXe 250 smart GAS aXe 320 smart GAS

### Svařovací synergický inverter pro svařování metodou MIG/MAG a MMA s přípravou pro pulzní režim

- **MIG/MAG** - plná synergie nebo manuální režim
- Okamžitý přístup k šesti proudům
- Výborné svařovací vlastnosti ve směsném plynu i CO<sub>2</sub>
- 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
- 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, přední brzděná jednokolka
- Elektronická tlumivka
- Ekologický režim chlazení, osvětlení vnitřního prostoru posuvu
- S vyšší třídou posuvu a přípravou pro pulsní režim (lze dokoupit nahrání SW pro pulsy)



### Welding synergy inverter for MIG/MAG and MMA with a preparation for pulse mode

- **MIG/MAG** - Full synergy or manual mode
- Instant access to six currents
- Excellent welding characteristics in mixed gas and CO<sub>2</sub>
- 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
- Settable pregas, postgas, burn back, initial speed
- MAG welding with self-shielding wire (reverse 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, Led light in the feeder space
- Front wheel with a brake
- Higher wire feeder class - four-rollers feed with large rollers and incremental encoder results in safe and reliable wire feeding



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

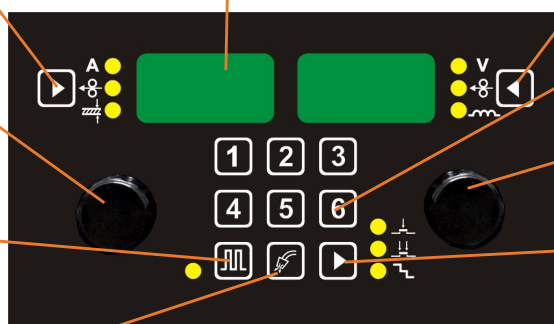
Enkodér  
Encoder

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

Enkodér, potvrzovací tlačítko  
Encoder, confirmation button

Neobsazeno (příprava pro pulzní režim)  
Not occupied

Tlačítko test plynu  
Button gas test



## 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.098-4P	aXe 250 SMART GAS 4klad.posuv, inverter, napájecí kabel, návod / 4 roll, inverter, power cord, manual
	E.097-4P	aXe 320 SMART GAS 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
	SGA355-4LW	Hořák PARKER SGA-LW355 4m Ultralight/ Torch PARKER SGA-LW355 4m Ultralight
	DMB355-4LW	Hořák PARKER DIGIMIG 355 4m Ultralight/ Torch PARKER DIGIMIG 355 4m Ultralight
	5174	Držák hořáku MIG ALFA IN / Torch holder MIG ALFA IN
	6008	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. /
	6011	Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6124	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	6125	Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	S7SUN9B	Kukla samostmívací S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	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
	VM0453	Adaptér k cívce 5kg / Adapter for spool 5kg
	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

### Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn/Units	aXe 250 smart GAS		aXe 320 smart GAS	
			MIG/MAG	MMA	MIG/MAG	MMA
Metoda	Method		3 x 400/50-60		3 x 400/50-60	
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	30 - 250		20 - 315	30 - 300
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	20 - 250	30 - 250	20 - 315	30 - 300
Napětí naprázdno U <sub>20</sub>	Open-circuit voltage U <sub>20</sub>	V	54,4		63,1	
Jištění	Mains protection	A	16 @		16 @	
Max. efektivní proud I <sub>eff</sub>	Max. effective current I <sub>eff</sub>	A	12,9	13,0	12,9	12,8
Svařovací proud (DZ=100%) I <sub>2</sub>	Welding current (DC=100%) I <sub>2</sub>	A	210	190	210	190
Svařovací proud (DZ=60%) I <sub>2</sub>	Welding current (DC=60%) I <sub>2</sub>	A	250	230	250	230
Svařovací proud (DZ=x%) I <sub>2</sub>	Welding current (DC=x%) I <sub>2</sub>	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	47,0		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	---