CEBORA welding&cutting

# INVERTER MIG-MAG

CONFORME À EN 61000 - 3 - 12 KONFORM MIT

# JAGUAR E 200 MD

# INVERTER MIG-MAG

Écran LCD 5”

5”-LCD-Anzeige

Support pour 2 bouteilles gaz de protection

Aufnahme für 2 Schutzgasflaschen

4 boucles de levage

4 Transportösen

Compartiment double pour bobines Ø 300mm

Zwei Spuleneinbauräume Ø 300 mm

RS 232 interne pour mises à jour

Interne Schnittstelle RS-232 für Aktualisierung

Connecteur torche PUSH-PULL

Anschluss für Push-Pull-Brenner

Raccord centralisé pour torche MIG standard

Zentralanschluss für Standard-MIG-Brenner

Raccord centralisé pour torche MIG standard ou PUSH-PULL

Standard-MIG- oder Push-Pull-Brenner

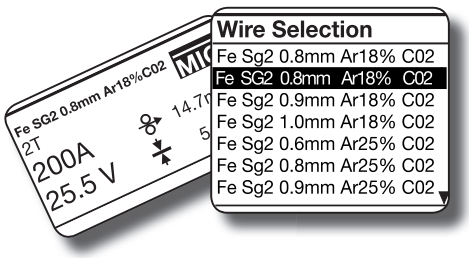
Commutateur pour torche de soudure

Wahlschalter Schweißbrenner

PULSE OPTIONAL

Écran LCD 5”
5”-LCD-Anzeige

34 courbes synergiques mémorisées
64 avec amélioration de la fonction « Pulsé »




34 gespeicherte Synergiekurven,
64 mit Upgrade Funktion Impuls

Connecteur torche PUSH-PULL
Up/Down

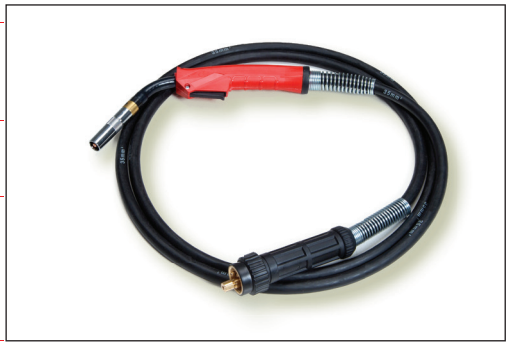
Anschluss für Push-Pull-Brenner
Up/Down

# JAGUAR E 200 MD SYNERGIC- PULSE

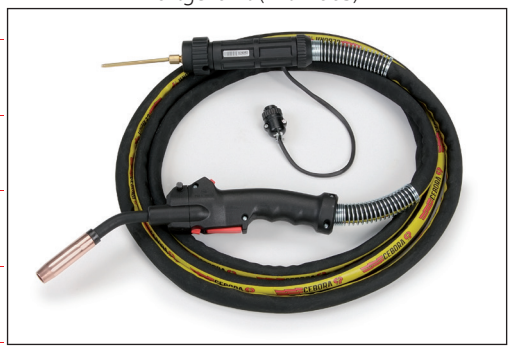
CEBORA welding&cutting

| Art. 321 | Données techniques<br>Technische Daten |
|---|---|
| 230V 50/60 Hz<br>+ 15% / -20% | Alimentation monophasée<br>Netzanschluss, einphasig |
| 16 A | Fusible temporisé<br>Träge Sicherung |
| 6,3 kVA 20%<br>3,8 kVA 60%<br>3,1 kVA 100% | Puissance absorbée<br>Leistungsaufnahme |
| 20A ÷ 200A | Courant min.-max. pouvant être obtenu en soudage<br>Min. - Max. Schweißstrom |
| 200A 20%<br>140A 60%<br>120A 100% | Facteur de marche (10 min. 40°C) selon les normes IEC 60974.1<br>Relative Einschaltdauer (10 min 40°C) gemäß Norm IEC 60974.1 |
| Electronic | Réglage continu<br>Stufenlose Einstellung |
| 0,6/0,8/0,9/1,0 Fe<br>0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al<br>0,8/0,9/1,0 Inox<br>0,8/0,9/1,0 CuSi3% | Courbes synergiques standard fournies<br>Serienmäßig eingeschlossene |
| Ø 300 mm / 15 Kg | Bobine de fil tractable max.<br>Max. Größe der Drahtspule |
| IP 23 S | Degré de protection<br>Schutzart |
| 68 Kg | Poids<br>Gewicht |
| 588x920x985 | Dimensions mm (LxPxH)<br>Abmessungen mm (BxTxH) |

Torche « CEBORA 280A » 3,5 m connecteur Euro (Art.1242)
Brenner "CEBORA 280A", 3,5m, Anschluss Euro (Art. 1242)



Torche PUSH-PULL up/down 4 m refroidie par air (Art. 2003)
Push-Pull-Brenner mit Up/Down-Steuerung, 4m, luftgekühlt (Art. 2003)



Le JAGUAR E 200 MD est un générateur onduleur monophasé synergique pour soudage à fil continu MIG-MAG, capable de souder et de soudobraser les tôles galvanisées, les aciers à haute résistance et l'aluminium, **équipé de série avec 34 courbes synergiques mémorisées.**
**En option, avec l'amélioration de la fonction « Pulsé » (Art. 238) la machine dispose de 64 programmes synergiques. Grâce à la présence de 2 motoréducteurs séparés permettant l'application de 2 bobines distinctes,** il est possible d'avoir à disposition en même temps 2 types différents de torche avec des fils différents et également d'utiliser des torches spéciales du type Push-Pull. Le poste JAGUAR E 200 MD est la réponse idéale aux nécessités des carrosseries face à la présence croissante sur le marché de voitures fabriquées en utilisant, totalement, partiellement ou en même temps, **des matériaux comme des tôles galvanisées, les aciers à haute résistance et les alliages d'aluminium.**
**Conforme à la norme EN 61000-3-12.**

Die JAGUAR E 200 MD ist eine einphasige synergetische Inverter-Stromquelle zum MIG/MAG-Schweißen mit kontinuierlich zugeführtem Schweißdraht. Sie ist ideal zum Schweißen und Schweißlöten von verzinktem Stahlblech, hochfestem Stahl und Aluminium. **Zur Grundausstattung gehören 34 gespeicherte Synergiekurven.**
**Mit dem optionalen Upgrade für die Funktion Impuls (Art. 238) verfügt das Gerät über 64 Synergieprogramme. Die zwei separaten Getriebemotoren, die den Gebrauch von zwei verschiedenen Spulen gestatten,** erlauben die gleichzeitige Montage von zwei verschiedenen Brennertypen mit unterschiedlichen Drähten und die Verwendung von Spezialbrennern wie z.B. dem Push-Pull-Brenner. Die JAGUAR E 200 MD ist die ideale Lösung für die Arbeit an Karosserien, da heute bei der Automobilherstellung zunehmend **Materialien wie verzinktes Stahlblech, hochfester Stahl und Aluminiumlegierungen auch zusammen eingesetzt werden.**
**Entspricht der Norm EN 61000-3-12.**

CEBORA SI RISERVA DI APPORTARE MODIFICHE TECNICHE AI PRODOTTI RAPPRESENTATI SENZA PREAVVISO.
CEBORA RESERVES THE RIGHT OF MODIFYING THE TECHNICAL SPECIFICATIONS OF THE PRODUCTS INCLUDED IN THIS CATALOGUE WITHOUT NOTICE.
CEBORA BEHALTET SICH DIE MÖGLICHKEIT VOR TECHNISCHE ÄNDERUNGEN AN DEN IN DIESEM KATALOG AUFGENOMMENEN PRODUKTEN OHNE BENACHRICHTIGUNG VORZUNEHMEN.
CEBORA SE RESERVE D'APPORTER DES MODIFICATIONS TECHNIQUES AUX PRODUITS INCLUS DANS CE CATALOGUE SANS AUCUN PREAVIS.
CEBORA SE RESERVA EL DERECHO DE REALIZAR MODIFICACIONES TÉCNICAS SOBRE LOS PRODUCTOS INCLUSOS POR EL PRESENTE CATÁLOGO SIN AVISO.

CEBORA
welding&cutting

CEBORA
welding&cutting

CEBORA S.p.A - Via A. Costa, 24 - 40057 Cadriano (BO) - Italy
Tel. +39.051.765.000 - Fax +39.051.765.222
www.cebora.it - e-mail: cebora@cebora.it

ACCREDIA L'ENTE DI ACCREDITAMENTO

qcb ISO 9001:2015 organizzazione certificata

CEBORA STAMPA TECNICA / stampato **C468-R1-FR-DE** /07/2017 /000