CEBORA welding&cutting

# INVERTER MIG-MAG

CONFORME À EN 61000 - 3 - 12 KONFORM MIT

# SOUND MIG 2060/MD STAR DOUBLE PULSE

# INVERTER MIG-MAG

CONFORME À EN 61000 - 3 - 12 KONFORM MIT

# SOUND MIG 2060/MD STAR DOUBLE PULSE

# SOUND MIG 2060/MD STAR DOUBLE PULSE

CEBORA welding&cutting

PFC EN 61000-3-12

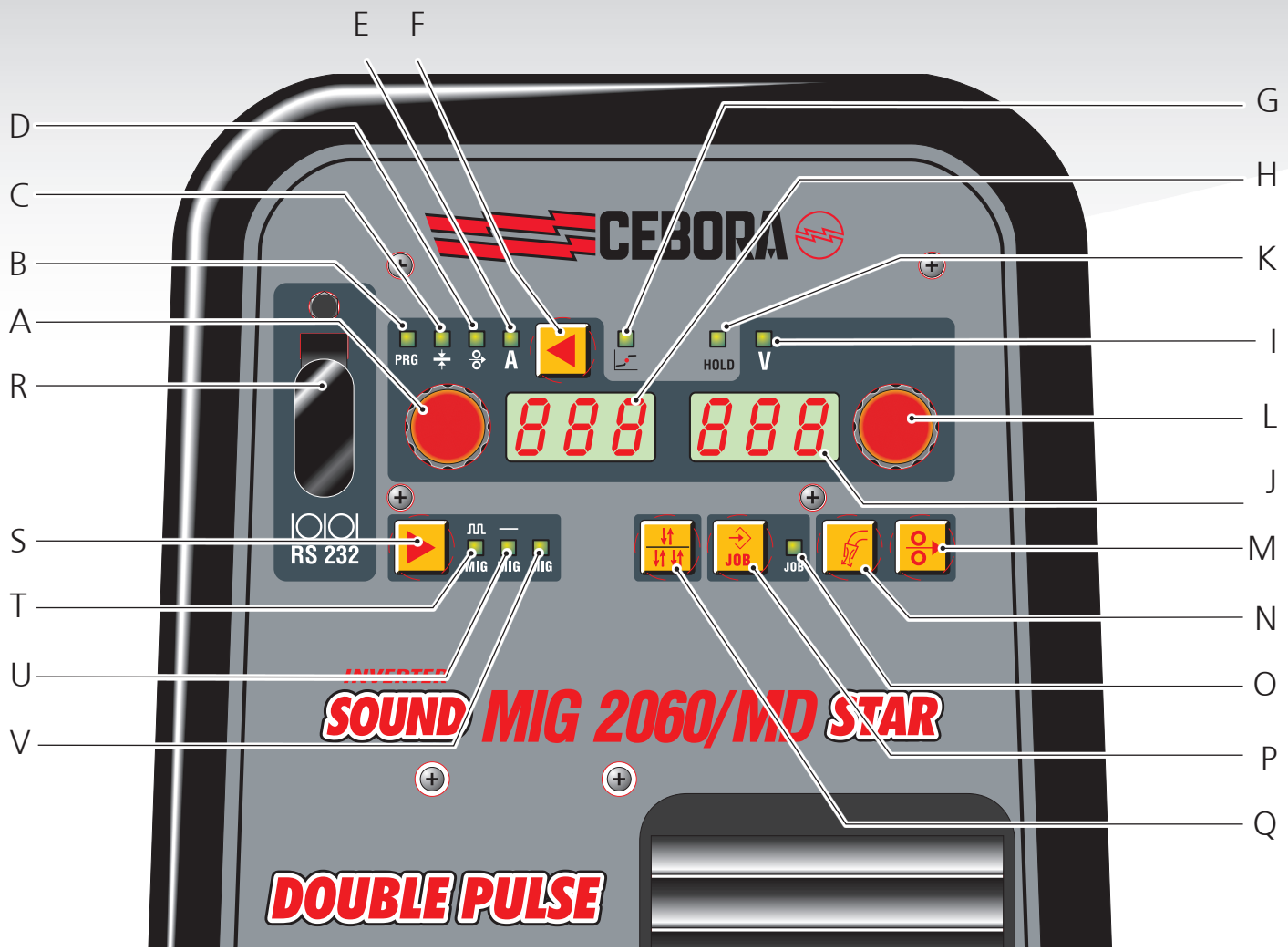
| Art. | 301 | Données techniques<br>Technische Daten |
|---|---|---|
| | 230V 50/60 Hz<br>+ 15% / -20% | Alimentation monophasée<br>Einphasige Netzspannung |
| | 20 A | Fusible retardé<br>Träge Sicherung |
| | 5,7 KVA 60%<br>4,1 KVA 100% | Puissance absorbée<br>Leistungsaufnahme |
| AMP | 15A ÷ 200A | Courant min-max que peut obtenir dans le soudage<br>Min-Max Strom beim Schweißen |
| X% | 200A 60%<br>160A 100% | Facteur de marche (10 min.40° C)<br>IEC 60974.1<br>Einschaltdauer (10 min.40°C)<br>IEC 60974.1 |
| | Electronic | Réglage continu<br>Stufenlose Regulierung |
| | 0,6/0,8/0,9/1,0 Fe-Inox<br>0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al<br>0,8/0,9/1,0 Cu-Si 3%<br>0,8/1,0 Cu-Al8 (AlBz8) | Fil à employer<br>Drahtstärke |
| | Ø 200 mm /5 Kg<br>Ø 300 mm /15 Kg | Bobine de fil à traîner max.<br>Max. Rollendurchmesser. |
| IP.. | IP 23 S | Classe de protection<br>Schutzart |
| | 21,5 Kg | Poids<br>Gewicht |
| | 260x580x471H | Dimensions mm<br>Maße mm |

Le SOUND MIG 2060/MD STAR est un poste à souder à onduleur synergique MIG-MAG, avec les fonctions pulsé et de double pulsé, capable de souder et de soudobraser les tôles galvanisées, les aciers à haute résistance et l'aluminium.
C'est un générateur qui, **grâce à la technologie pulsée synergique utilisée, est particulièrement recommandé pour la soudure de l'aluminium.** Il dispose également d'une gamme complète de programmes synergiques pour des fils d'aluminium. L'utilisation du générateur avec la torche Push Pull Cebora 2003 permet ensuite d'obtenir des soudures d'excellente qualité avec fil de Ø 0,6.
Le générateur SOUND MIG 2060/MD STAR contient en outre en mémoire les courbes synergiques relatives aux fils pour le soudobrasage CuSi 3% et CuAl 8 (AlBz 8), ce qui en fait donc un générateur **particulièrement indiqué pour le brasage des tôles galvanisées et des aciers à haute résistance**.
Avec le générateur SOUND MIG 2060/MD STAR il est possible d'utiliser au choix deux types de torches : MIG standard et Push Pull 2003 Cebora. Il est également possible de travailler avec deux types de bobines : Ø 200 mm (version standard de générateur avec chariot art. 1656) ou 300 mm (avec kit de bobine art. 114 et chariot de transport générateur art. 1656).
Le générateur est livré en série avec une large gamme de courbes synergiques en mémoire.

**Conforme à la norme EN 61000-3-12.**

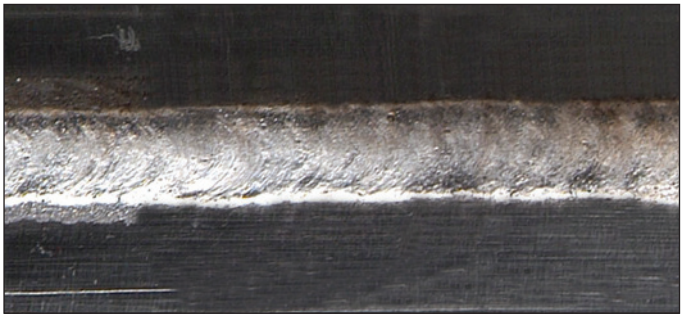
Die SOUND MIG 2060/MD STAR ist eine MIG/MAG-Schweißmaschine mit synergetische Inverter-Technologie zum Puls- und zum Doppelpulsschweißen Diese synergetische Stromquelle mit Inverter-Technologie gestattet das Schweißen und Schweißlöten wie verzinktes Stahlblech, hochfester Stahl und Aluminiumlegierung auch gleichzeitig eingesetzt werden. Diese Stromquelle eignet sich **dank der Pulstechnik besonders gut zum Schweißen von Aluminium** und verfügt außerdem über eine umfassende Palette von synergetischen Programmen für Aluminiumdrähte. In Verbindung mit dem Brenner Push Pull Cebora 2003 erzielt man mit dieser Stromquelle Schweißungen hoher Güte mit Drähten ab Ø 0,6.
In der Stromquelle SOUND MIG 2060/MD STAR sind ferner die Synergiekurven für die Schweißlötdrähte CuSi3% und CuAl8 (AlBz8) gespeichert, weshalb sie sich auch **bestens zum Schweißlöten von verzinkten Blechen und hochfesten Stählen eignet**.
Mit der Stromquelle SOUND MIG 2060/MD STAR können alternativ zwei Brennertypen verwendet werden: Mig Standard und Push Pull 2003 Cebora. Außerdem kann man mit zwei Arten von Spulen arbeiten: Ø 200 mm (Standardversion mit Wagen für den Transport der Stromquelle Art. 1656) oder Ø 300 mm (mit Spulen-Satz Art. 114 und Transportwagen Art. 1656). In der Stromquelle ist serienmäßig eine breite Palette von Synergiekurven gespeichert.
**Konform mit EN 61000-3-12 Standard.**

# INVERTER MIG-MAG



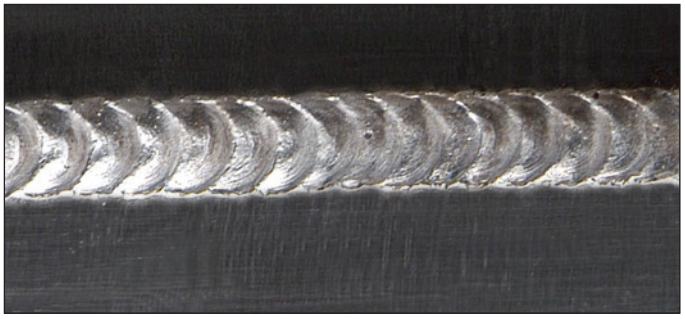

| POS. | DESCRIPTION | BESCHREIBUNG |
|---|---|---|
| A | Bouton de réglage du courant de soudure, vitesse du fil, épaisseur et numéro du programme. | Drehknopf zur Regelung von Schweißstrom, Drahtgeschwindigkeit, Dicke und Nummer des Programms. |
| B | Voyant qui signale que l'écran H indique le programme. | Led die signalisiert, dass das Display H das Programm zeigt. |
| C | Voyant qui signale que l'écran H indique l'épaisseur. | Led die signalisiert, dass das Display H die Dicke zeigt. |
| D | Voyant qui signale que l'écran H indique la vitesse du fil. | Led die signalisiert, dass das Display H die Drahtgeschwindigkeit zeigt. |
| E | Voyant qui signale que l'écran H indique le courant de soudure. | Led die signalisiert, dass das Display H den Schweißstrom zeigt. |
| F | Touche de sélection. | Wahltaste. |
| G | Voyant soudure globulaire. | Led die den Langlichtbogen signalisiert. |
| H | Écran Courant de soudure et autres paramètres. | Display das Schweißstrom und andere Parameter zeigt. |
| K | Voyant indiquant que les écrans affichent les derniers paramètres appliqués. | Led die signalisiert, dass die Displays die letzten verwendeten Parameter zeigen. |
| I | Voyant qui indique que l'écran J affiche la tension de soudure. | Led die signalisiert, dass das Display J die Schweißspannung zeigt. |
| J | Écran Tension de soudure et autres paramètres. | Display das Schweißspannung und andere Parameter zeigt. |
| L | Bouton de réglage de la tension de soudure et autres paramètres. | Drehknopf zur Regelung von Schweißspannung und anderen Parametern. |
| M | Touche de sélection test fil. | Drahttest-Wahltaste. |

| POS. | DESCRIPTION | BESCHREIBUNG |
|---|---|---|
| N | Touche de sélection test gaz. | Gastest-Wahltaste. |
| O | Voyant JOB. | Led JOB. |
| P | Touche de sélection et mémorisation du programme. | Wahltaste für die Wahl und das Speichern des Programms. |
| Q | Touche de sélection mode 2 temps/4 temps. | 2 Takt / 4 Takt Betrieb Wahltaste. |
| R | Port pour mise à jour des logiciels des microprocesseurs. | Stecker für die Aktualisierung der Software der Mikroprozessoren. |
| S | Touche de sélection. | Wahltaste. |
| T | Voyant du programme «Synergique pulsé». | Led für die Anzeige des "Synergetischen Pulsschweißen". |
| U | Voyant du programme « Synergique ». | Led für die Anzeige des "synergetischen" Programms. |
| V | Voyant du programme « Normal ». | Led für die Anzeige des "konventionellen" Programms. |



PULSÉ - PULS

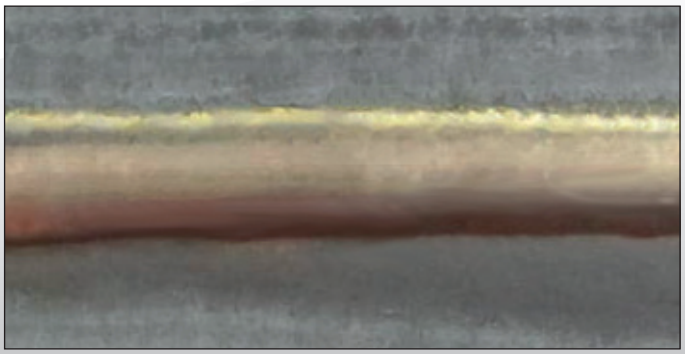
Avec le même matériau et le même diamètre de fil, le processus double pulsé consent de souder même les épaisseurs les plus réduites. Cela permet également d'obtenir de bons résultats de soudure dans des conditions particulières telles que, par exemple, la soudure en montée verticale.



DOUBLE PULSÉ - DOPPELPULS

Die Doppelpulsfunktion erlaubt die Ausführung von Schweißarbeiten an dünneren Blechen bei gleichem Drahtwerkstoff und -durchmesser. Mit ihr erzielt man ferner gute Ergebnisse beim Schweißen unter erschwerten Bedingungen (z. B. vertikale Nähte von unten nach oben).

BRASAGE AVEC FIL CUSI 3
LÖTEN MIT CuSi 3 DRAHT



BRASAGE AVEC FIL CuAl 8
LÖTEN MIT CuAl 8 DRAHT

# INVERTER MIG-MAG SOUND MIG 2060/MD STAR DOUBLE PULSE

Photo du générateur **Sound MIG 2060/ MD Star** avec le kit porte-bobine Ø 300 mm en option (Art. 114) monté sur son chariot de transport (art. 1656).

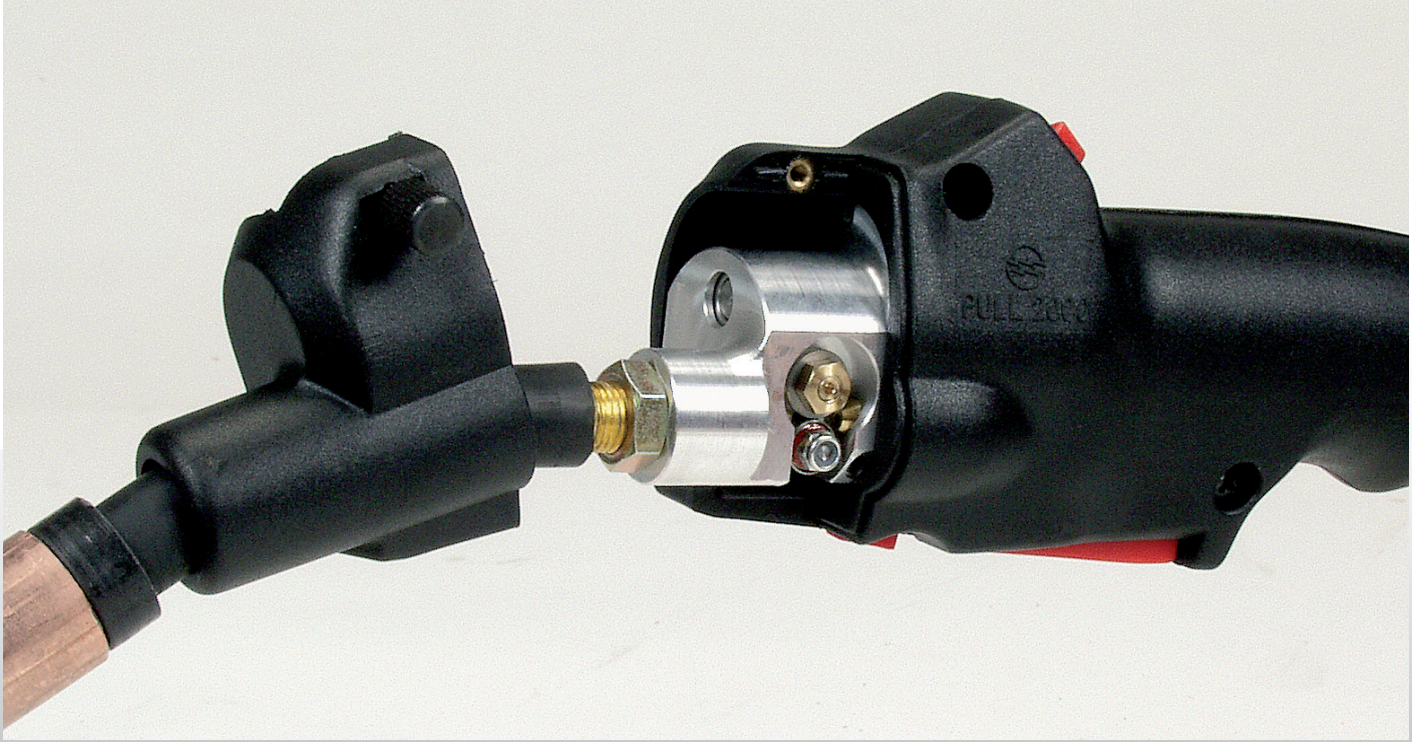
Foto der Stromquelle **Sound MIG 2060/ MD Star** mit montiertem zusätzlichem Spulen-Satz Ø 300 mm (Art. 114) auf dem speziellen Fahrwagen Art. 1656.

# TORCHE PUSH-PULL REFROIDIE PAR AIR (ART. 2003)

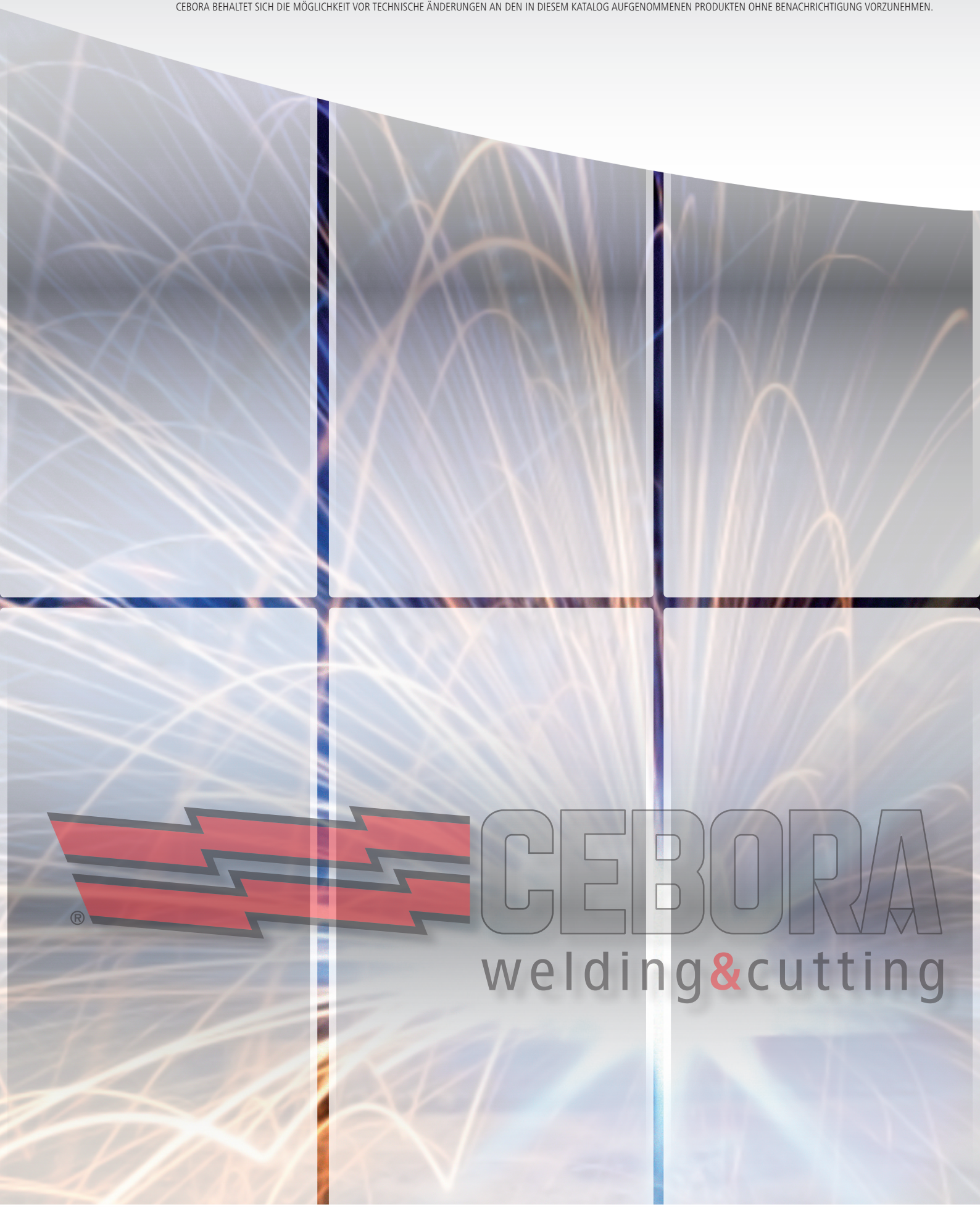
# LUFTGEKÜHLTER PUSH-PULL BRENNER (ART. 2003)

La torche PULL 2003 (art. 2003) à commande numérique pour le réglage du courant (up-down) vous permet de souder tous les fils pleins, en particulier le fil d'aluminium de diamètre 0,6 / 0,8 / 0,9 et 1,0 grâce au dévidoir incorporé dans la poignée et à sa conception interne spéciale. La torche ne pèse que 970 grammes et elle a un encombrement transversal maximal de 66 millimètres

Der Brenner PULL 2003 (Art. 2003) mit digitaler Steuerung für die Regelung des Stroms (Up-Down) erlaubt das Schweißen mit allen Massivdrähten und insbesondere - dank des in den Griff integrierten Vorschubmotors und der besonderen internen Geometrie - mit Aluminiumdrähten mit den Durchmessern 0,6/0,8/0,9 und 1,0. Der Brenner wiegt nur 970 g und hat eine maximale Breite von 66 mm.



CEBORA SE RESERVE D'APPORTER DES MODIFICATIONS TECHNIQUES AUX PRODUITS INCLUS DANS CE CATALOGUE SANS AUCUN PREAVIS.
CEBORA BEHALTET SICH DIE MÖGLICHKEIT VOR TECHNISCHE ÄNDERUNGEN AN DEN IN DIESEM KATALOG AUFGENOMMENEN PRODUKTEN OHNE BENACHRICHTIGUNG VORZUNEHMEN.




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

CEBORA STAMPA TECNICA / stampato **C 375-FR-DE** / 03-2014 / 100