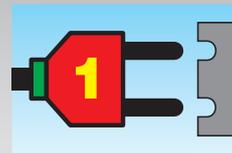




СОТБЕТСЬЕТ  
EN 61000 - 3 - 12  
COMPLIES WITH

**MONO STAR  
MIG 1620/M SYNERGIC**

# INVERTER MIG-MAG



СОТВЕТСТВУЕТ  
EN 61000 - 3 - 12  
COMPLIES WITH

## MONO STAR 1620/M SYNERGIC

Однофазный инверторный синергетический источник питания для сварки MIG/MAG с двухроликовым механизмом подачи проволоки Sebora. Источник питания поставляется с синергетическими кривыми для стали  $\varnothing$  0,6 / 0,8 мм и для порошковой проволоки  $\varnothing$  0,9 мм (см. Фотографию № 1).

Возможность сварки порошковой проволокой с защитным газом или без него, просто изменив полярность.

По специальному заказу поставляется опционный комплект кривых, обозначенный "\*" для AlMg, AlSi,

Art.	304	Технические характеристики	S CE
Art.		Specification	
	230V 50/60 Hz + 15% ÷ -20%	Трёхфазное питание Three phase input	
	16 A	Предохранитель с задержкой срабатывания Fuse rating (slow blow)	
	4,5 KVA 20% 2,8 KVA 60% 2,5 KVA 100%	Потребляемая мощность Input power	
	20A ÷ 160A	Диапазон регулировки тока Current adjustment range	
	160A 20% 110A 60% 100A 100%	Коэффициент рабочего цикла (10 мин 40°C) По стандарту IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
	Electronic	Бесступенчатое регулирование Stepless regulation	
	0,6/0,8/0,9 Fe 0,9 Cored	Синергетические кривые в стандартной комплектации Standard supplied synergic programs	
	Fe/Al/CuSi3/Inox	Синергетические кривые поставляемые по специальному заказу (опции) (Art. 266) Optional programs (Art. 266)	
	Ø 200 mm / 5 Kg	Макс. диаметр бобины проволоки Max. wire spool size	
	IP 23 S	Класс защиты Protection class	
	11 Kg	Вес Weight	
	196x420x380H	Габариты мм Dimensions mm	

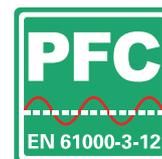


Фото 1 / Photo 1

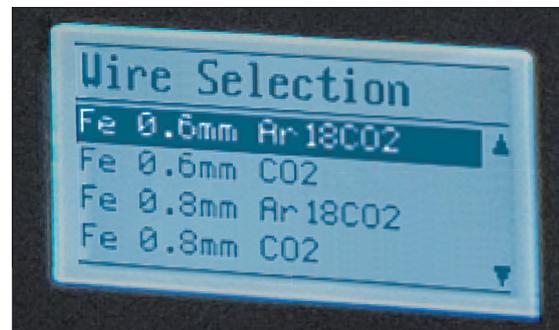


Фото 2 / Photo 2



нержавеющей стали и CuSi3 (см. Фотографию № 2). Панель управления с технологией OLED выводит пользователю информацию о виде проволоки и типе газа, ток и толщину, напряжение и скорость проволоки на трех строчках.

Генератор оснащен большим количеством функций, регулируемых и доступных с панели: Arc Length, 2 такта/4 такта, регулировка длительности точечной сварки, время отключения, импеданс, Burn Back и т.п. Это универсальный аппарат, который подходит для проведения технического обслуживания, ремонта и мелкого кузовного ремонта, характеризуется небольшим потреблением энергии (PFC).

Крепление типа Euro позволяет пользоваться горелкой MIG standard (арт.1246), а также горелкой «профессионального» типа (арт. 1638), которая особенно рекомендуется для сварки порошковой проволокой.

По специальному заказу дополнительно поставляется: транспортная тележка (арт. 1653), компактная и удобная в обращении.

Соответствует стандарту EN 61000-3-12.

Источник питания может использоваться от питающей сети дизельного генератора соответствующей мощности (мин. 6 кВА)

Inverter single-phase synergic power source for MIG-MAG welding, with 2-roller Cebora wire feed unit. The power source features synergic curves for iron wire Ø 0.6 / 0.8 / 0.9 mm and Ø 0.9 mm flux cored wire (see photo 1).

The cored wires can be welded, either with or without shielding gas, by simple polarity reverse.

**A package of optional curves (Art. 266), identified with an "\*", for steel, AlMg, AISI, stainless steel and CuSi3 is available too (see photo 2).**

The LCD panel allows the operator to read, on three lines, wire and gas type, current and thickness, voltage and wire speed.

The power source is complete with many functions adjustable from control panel like: Arc Length, 2 time/4 time, Spot Time, Pause Time, Inductance, Burn Back, Soft Start etc.

It is a specially versatile power source, suitable for various applications, especially repairs, maintenance and basic car body repairs, marked out by a low electrical input (PFC).

The Euro connection allows to use either a standard MIG torch (art. 1246) or a "professional" type torch (art. 1638), particularly suitable for flux cored wire welding.

An optional dedicated transport trolley (art. 1653), particularly compact and handy, is available too.

**Complies with EN 61000-3-12.**

The power source can also be powered by motor-driven generators of adequate power (min. 6 KVA)



**CEBORA**  
welding & cutting