CEBORA JAGUAR E 200 MD

0,00 €

Artikelnummer: 321 | **Kategorien:** MIG/MAG Cebora Group Produkte, Produkte, Produkte MIG/MAG Handwerk, Produkte-MIG/MAG-Industrie |

BESCHREIBUNG

SYNERGISCHE INVERTER-STROMQUELLE ZUM MIG/MAG-SCHWEIßEN MIT DOPPELTEM DRAHTVORSCHUB

Einphasige synergische MIG/MAG- Schweißstromquelle mit 2 Rollen Drahtvorschub mir Steuerpaneel LCD Anzeige und voreingestellten Synergieprogrammen und Fahrwagen zum Transport der Stromquelle

Elektronische Regelung der Drossel, der Punktschweißzeiten und der Pausenzeiten

Lieferung mit Massekabel 2,3 m und Klemme (ohne Brenner und Druckminderer)

Technische Eigenschaften:

- Drahtvorschubgerät mit 2 Rollen Ø 30 mm aus Aluminium
- Komplett mit Fahrwagen für die Stromquelle, Massekabel (3,5 m - 25 mm^2) mit Masseklemme
- Große Auswahl an gespeicherten Synergiekurven für Drähte aus Eisen, rostfreiem Stahl und Aluminium, für Lötdrähte für verzinktes Blech und für Fülldraht.
- Einfaches und intuitives LCD-Panel
- ***Mit dem optionalen Upgrade für die Impulsfunktion*** **[Art. 238]** können spezielle gepulste Synergiekurven für Eisen, rostfreien Stahl, Aluminium und CuSi3 aktiviert werden. Mehr als 30 Schweißprogramme
- ***Upgrade für Zweiwertschaltung*** **[Art. 813]**. Für den Doppelimpuls muss auch das Upgrade für die Impulsfunktion aktiviert werden.
- Zwei separate Getriebemotoren ermöglichen die Arbeit mit zwei verschiedenen Spulentypen, sodass gleichzeitig zwei verschiedene Brennertypen mit verschiedenen Drähten sowie Push-Pull-Brenner montiert werden können.
- Die Stromquelle bietet zahlreiche Funktionen, die an der Steuertafel eingestellt werden können, wie z.B.:
  - Arc Length, 2-Takt/4-Takt-Betrieb, Punktschweißzeit, Pausenzeit, Drosselwirkung, Rückbrandzeit, Einschleichen, Lichtbogenlänge usw.
  - Wahl des Schweißprozesses SHORT oder IMPULS
  - Drei wichtige spezielle Funktionen zum optimalen Schweißen von Aluminium (Dreiwertschaltung, automatischer Hot Start, automatisches Kraterfüllen)
- Der Euro-Zentralanschluss ermöglicht die Verwendung sowohl eines MIG-Standardbrenners als auch eines Brenners Push-Pull 2003 Cebora.
- Es können zwei verschiedene Spulentypen verwendet werden: Ø 200 mm oder Ø 300 mm
- **[Art. 1933]** Kit Aluminium, bestehend aus: Drahtführungsseele 4,3 m für Draht ø 1,0-1,2 mm und Drahtführer

Die JAGUAR E 200 MD ist die ideale Lösung für die Arbeit an Karosserien, da heute bei der Automobilherstellung zunehmend unterschiedliche Materialien zusammen verwendet werden.

Technisches Datenblatt:

Art.-Nr.	321	Technische Daten
	230 V 50/60 Hz +15% / -20%	Einphasiger Netzanschluss Single phase input
	16 A	Träge Sicherung Fuse rating (slow blow)
	6,3 kVA 20% **3,8 kVA 60%** **3,1 kVA 100%**	Leistungsaufnahme Input power

Art.-Nr.	321	Technische Daten
	20 ÷ 200 A	Min. - Max. Schweißstrom Min.-max. current that can be obtained in welding
	200 A 20% **140 A 60%** **120 A 100%**	Einschaltdauer (10 min, 40°C) Gemäß Norm IEC 60974-1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974-1
	Electronic	Stufenlose Einstellung Stepless regulation
	0,6/0,8/0,9/1,0 Fe **0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al** **0,8/0,9/1,0 rostfreier Stahl** **0,8/0,9/1,0 CuSi3%**	Synergiekurven inklusive Standard supplied synergic programs
	Ø 300 mm/15 kg	Max. Größe der Drahtspule Max. wire spool size
	IP23S	Schutzart Protection class
	68 kg	Gewicht Weight
	588x920x985 mm	Abmessungen (BxLxH) Dimensions (WxLxH)

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN