

MIG-MAG INVERTER

SOUND MIG PULSE

Saldatrici a filo continuo MIG-MAG - monofase
MIG-MAG wire welding machines - single phase
MIG-MAG Schweißanlagen - einphasig
Postes à souder à fil continu MIG-MAG - monophasés
Soldadoras de hilo continuo MIG-MAG - monofásicas
Máquinas de soldadura por fio contínuo MIG-MAG - monofásicas





SOUND MIG 2035/M

È un generatore monofase ad inverter per saldatura MIG/MAG, SINERGICO, SINERGICO PULSATO, con gruppo trainafilo 2 rulli in alluminio Cebora.

È destinato all'utilizzo sia nella piccola e media carpenteria (dove è particolarmente indicato per la saldatura dell'acciaio inossidabile) che nel settore dell'automotive (dove è raccomandato per la saldatura di lamiere zincate e di acciai ad alta resistenza e per la saldatura dell'alluminio).

È possibile utilizzare alternativamente due tipi di forze, Mig standard e Push Pull Cebora, e due tipi di bobine: Ø 200 (versione standard con carrello trasporto Art. 1432) e Ø 300 (con kit bobina Art. 128 e carrello trasporto Art. 1656).

Il generatore è fornito di una ampia gamma di curve sinergiche memorizzate che rappresentano le condizioni operative di saldatura più comuni; nuove curve possono essere aggiunte in seguito nella memoria del generatore, attraverso una semplice procedura di up-grade, senza l'intervento diretto di Cebora.



SOUND MIG 2035/M

This is a single-phase inverter power source for MIG/MAG, SYNERGIC, PULSED SYNERGIC welding, with the Cebora wire feed unit featuring 2 aluminium rollers.

It is designed for use in the small and medium steel fabrication sector (especially for welding stainless steel) and in the automotive industry (where it is ideal for welding and brazing galvanized sheet metal, high-strength steels and aluminium).

Two different types of torches can be used, Standard Mig and Cebora Push Pull, as well as two types of wire reels: Ø 200 (standard version with trolley Art. 1432) and Ø 300 (with wire reel kit Art. 128 and trolley Art. 1656).

The power source features a broad range of memory stored synergic curves representing the most common welding operation conditions; new synergic curves can be added to the memory later, by means of a simple upgrade procedure, without the direct intervention of Cebora.



SOUND MIG 2035/M

Einphasen-Stromquelle mit Inverter-Technologie zum synergetischen MIG-MAG-Impulslichtbogenschweißen und zum synergetischen MIG-MAG-Schweißen ohne Pulsen, einschließlich Drahtvorschubgerät mit 2 Aluminiumantriebsrollen von Cebora.

Sie ist sowohl für den leichten bis mittleren Stahlbau (und hier besonders zum Schweißen von rostfreiem Stahl) als auch für die Automobilbranche bestimmt (zum Schweißlöten von verzinkten Blechen und hochfestem Stahl sowie zum Aluminiumschweißen).

Es können zwei Brennertypen - MIG Standard und Push Pull Cebora - sowie zwei Spulentypen verwendet werden: Ø 200 (Standardversion mit Fahrwagen Art. 1432) und Ø 300 (mit Spulen-Satz Art. 128 und Fahrwagen Art. 1656).

In der Stromquelle ist eine breite Palette von Synergiekurven gespeichert, die sich für die gängigen Schweißbedingungen eignen. Neue Synergiekurven können anschließend ohne Eingriff von Cebora mit einer einfachen Aktualisierungsprozedur im Speicher der Stromquelle gespeichert werden.



Art. 285

285 - SOUND MIG 2035/M PULSE

SOUND MIG 2035/M	ART 285	DATI TECNICI SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN DONNEES TECHNIQUES	DATOS TÉCNICOS DADOS TÉCNICOS
	230V 50/60 Hz	Alimentazione monofase <i>Single phase input</i>	Einphasige Netzspannung <i>Alimentation monophasée</i>	Alimentación monofásica <i>Alimentação monofásica</i>
	5,5 kW	Potenza di install. max. <i>Max. installed power</i>	Max. Anschlusswert <i>Puissance d'installation max.</i>	Potencia instalada max. <i>Potência de instalação max.</i>
	7,4 KVA max	Potenza assorbita <i>Input power</i>	Leistungsaufnahme <i>Puissance absorbée</i>	Potencia absorbida <i>Potência absorvida</i>
	15A ÷ 200A	Campo di regolazione della corrente <i>Current adjustment range</i>	Stromstellbereich <i>Plage de réglage du courant</i>	Campo de regulación de la corriente <i>Campo de regulação da corrente</i>
	200A 35% 160A 60% 145A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C)-EN 60974.1 <i>Duty Cycle (10 min. 40°C)-EN 60974.1</i>	Einschaltdauer (10 min. 40°C)-EN 60974.1 <i>Facteur de marche (10 min. 40°C)-EN 60974.1</i>	Factor de servicio (10 min - 40° C)-EN 60974.1 <i>Factor de serviço (10 min - 40° C)-EN 60974.1</i>
	ELECTRONIC	Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Stufenlose Regulierung <i>Réglage continu</i>	Regulación continua <i>Regulação contínua</i>
	0,6/0,8/1 Fe-INOX 0,6/0,8/1/1,2 Al 0,8/1 Cu-Si3% 0,8/1 Cu-Al8%	Filo utilizzabile <i>Wire sizes that can be used</i>	Drahtstärke <i>Fil à employer</i>	Hilo utilizável <i>Fio utilizável</i>
	Ø 200 mm-5kg Ø 300 mm-15kg	Bobina filo trainabile max. <i>Max. wire spool size</i>	Max. Rollendurchmesser <i>Bobine de fil à traîner max.</i>	Bobina de hilo trajnable max. <i>Bobina de fio alimentável max.</i>
	23 C	Grado di protezione <i>Protection class</i>	Schutzart <i>Classe de protection</i>	Clase de protección <i>Grau de protecção</i>
	•	Idonea a lavorare in ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche <i>Authorized for use in areas of increased hazard of electric shock</i>	Verwendung der Schweißgeräte bei erhöhter elektrischer Gefährdung <i>Autorisée à l'utilisation dans des locaux où les risques de secousses électriques sont accrus</i>	Autorizada para trabajar en ambientes con un gran riesgo de descargas eléctricas <i>Idónea para trabalhar em ambientes com risco acrescentado de choques eléctricos</i>
	20Kg	Peso <i>Weight</i>	Gewicht <i>Poids</i>	Peso <i>Peso</i>
	260x458x471	Dimensioni <i>Dimensions</i>	Maße <i>Dimensions</i>	Dimensões <i>Dimensões</i>



SOUND MIG 2035/M

C'est un générateur monophasé à onduleur pour soudure MIG/MAG, SYNERGIQUE, SYNERGIQUE PULSE, avec groupe d'entraînement fil à 2 galets en aluminium Cebora.

Indiqué pour l'emploi aussi bien dans la petite/moyenne charpenterie (particulièrement conseillé pour la soudure de l'acier inoxydable) que dans le secteur automobile (recommandé pour le soudobrasage de tôles galvanisées et d'aciers à haute résistance et pour la soudure de l'aluminium).

Il est possible d'utiliser alternativement deux types de torches, Mig standard et Push Pull Cebora, et deux types de bobines: Ø 200 (version standard avec chariot Art. 1432) et Ø 300 (avec kit bobine Art. 128 et chariot Art. 1656).

Le générateur est fourni avec une vaste série de courbes synergiques mémorisées représentant les conditions opérationnelles de soudure les plus communes; de nouvelles courbes peuvent être ajoutées successivement dans la mémoire du générateur moyennant une simple procédure de mise à jour, sans intervention directe de la part de Cebora.



SOUND MIG 2035/M

Es un generador monofásico de inverter para soldadura MIG/MAG, SINÉRGICO, SINÉRGICO PULSADO, con grupo arrastrahilo 2 rodillos en aluminio Cebora.

Se destina al uso tanto en la pequeña y mediana carpintería (donde está particularmente indicado para la soldadura del acero inoxidable) como en el sector del automóvil (donde se recomienda para la soldadura fuerte de chapas galvanizadas y de aceros de alta resistencia y para la soldadura del aluminio).

Es posible utilizar alternativamente dos tipos de antorchas, Mig estándar y Push Pull Cebora, y dos tipos de bobinas: Ø 200 (versión estándar con carro transporte Art. 1432) y Ø 300 (con kit bobina Art. 128 y carro transporte Art. 1656).

El generador está dotado de una amplia gama de curvas sinérgicas memorizadas que representan las condiciones operativas de soldadura más comunes; nuevas curvas se podrán añadir posteriormente a la memoria del generador, mediante un simple procedimiento de upgrade, sin la directa intervención de Cebora.



SOUND MIG 2035/M

É um gerador monofásico com inverter para soldadura MIG/MAG, SINÉRGICO, SINÉRGICO PULSADO, com grupo alimentador de fio de 2 rolos de alumínio Cebora. Destinado para ser usado quer em pequena e média serralharia (onde é particularmente indicado para a soldadura do aço inoxidável) como no sector automobilístico (onde é recomendado para a soldadura de chapas galvanizadas e de aços de alta resistência e para a soldadura do alumínio).

É possível utilizar alternativamente dois tipos de tochas, Mig padrão e Push Pull Cebora, e dois tipos de bobinas: Ø 200 (versão padrão com cofre transporte Art. 1432) e Ø 300 (com kit bobine Art. 128 e cofre transporte Art. 1656).

O gerador possui uma ampla gama de curvas sinérgicas memorizadas que representam as condições operacionais de soldadura mais comuns; novas curvas podem ser acrescentadas sucessivamente na memória do gerador, através de um simples procedimento de upgrade, sem a intervenção directa de Cebora.

POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRIÇÃO
A	Led termostato. Thermostat LED.	LED Thermostat. Voyant thermostat.	Led termostato. Sinalizador termostato.
B	Manopola velocità del filo e parametri curve sinergiche. Knob to adjust the wire speed and synergic curve parameters.	Regler Drahtvorschubgeschwindigkeit und Parameter der Synergiekurven. Bouton vitesse fil et paramètres courbes synergiques.	Manilla velocidad del hilo y parámetros curvas sinérgicas. Manipulo velocidade do fio e parâmetros curvas sinérgicas.
C	Led indicante la funzione puntatura. LED indicating the spot-welding function.	LED für die Anzeige der Punktschweiß-Funktion. Voyant indiquant fonction de pointage.	Led función de soldadura por puntos. Sinalizador da função punção.
D	Manopola tempo di puntatura. Spot welding time knob.	Regler Punktschweißzeit. Bouton temps de pointage.	Manilla tiempo de soldadura por puntos. Manipulo tempo de punção.
E	Attacco centralizzato torcia di saldatura. Central adapter for welding torch.	Zentralanschluss für den Schweißbrenner. Fixation centralisée torche de soudure.	Empalme centralizado antorcha de soldadura. Adaptador central tocha soldadura.
F	Presa per cavo di massa. Earth clamp socket.	Steckbuchse für Masseanschluss. Prise borne de masse.	Toma borne de masa. Tomada alicate de massa.
G	Display corrente di saldatura. Welding current display.	Schweißstrom-Anzeige. Display courant de soudure.	Display corrente de soldadura. Display corrente de soldadura.
H	Led indicante il programma "pulsato sinergico" Led indicating the "pulsed synergic" program.	LED für die Anzeige des "Synergetischen Impulsschweißen". Voyant indiquant le programme "pulsé synergique"	Led programa "pulsado sinérgico" Sinalizador do programa "pulsado sinérgico"
I	Manopola tensione di saldatura e tensione all'interno della curva sinergica. Knob to adjust the welding voltage and voltage within the synergic curve.	Regler Schweißspannung und Spannung innerhalb der Synergiekurve. Bouton tension de soudure et tension à l'intérieur de la courbe synergique.	Manilla tensión de soldadura y tensión al interno de la curva sinérgica. Manipulo tensão de soldadura e tensão dentro da curva sinérgica.
L	Led funzione saldatura in continuo. LED indicating the continuous welding function.	LED Funktion Dauerschweißen. Voyant indiquant soudure en continu.	Led función soldadura en continuo. Sinalizador função soldadura em contínuo.
M	Led funzione intermittenza. LED indicating the stitch function.	LED Funktion Intervallschweißen. Voyant indiquant fonction intermittence.	Led función intermitencia. Sinalizador função intermitência.
N	Manopola regolazione tempo di pausa. Pause time setting knob.	Regler für die Einstellung der Pausenzeit. Bouton réglage temps de pause.	Manilla regulación tiempo de pausa. Manipulo regulação tempo de pausa.
O	Tasto per la scelta del modo di saldatura. Welding mode selection key.	Taste für die Wahl des Schweißverfahrens. Touche choix mode de soudure.	Botón para la elección del modo de soldadura. Tecla para escolha modo de soldadura.
P	Manopola regolazione induttanza. Choke adjustment knob.	Regler für die Einstellung der Drossel. Bouton réglage inductance.	Manilla regulación inductancia. Manipulo regulação indutância.
Q	Display n° di programma in uso. Current program display.	Anzeige der Nummer des in Gebrauch befindlichen Programms. Display n° de programme en exécution.	Display n° de programa en uso. Display n° programa em uso.
R	Tasto per la scelta del programma. Program selection key.	Taste für die Programmwahl. Touche choix do programme.	Botón para la elección del programa. Tecla para escolha do programa.
S	Connettore PUSH-PULL. PUSH-PULL connector.	Steckvorrichtung PUSH-PULL. Connecteur PUSH-PULL.	Conector del PUSH-PULL. Ligador PUSH-PULL.



285 - SOUND MIG 2035/M PULSE



Foto del generatore **Sound MIG 2035/M Pulse** in versione standard (bobina Ø 200 mm) su carrello Art. 1432.



Photo of **Sound MIG 2035/M Pulse** power source in standard version (wire reel Ø 200 mm) on trolley Art. 1432.



Foto der Stromquelle **Sound MIG 2035/M Pulse** in der Standardversion (Spule Ø 200 mm) auf Fahrwagen Art. 1432.



Photo du générateur **Sound MIG 2035/M Pulse** en version standard (bobine Ø 200 mm) sur chariot Art. 1432.



Foto del generador **Sound MIG 2035/M Pulse** en versión estándar (bobina Ø 200 mm) con carro Art. 1432.



Foto do gerador **Sound MIG 2035/M Pulse** no modelo padrão (bobina Ø 200 mm) em cofré Art. 1432.



Foto del generatore **Sound MIG 2035/M Pulse** con kit, aggiuntivo, porta bobina Ø 300 mm installato (Art. 128) su carrello specifico Art. 1656.



Photo of **Sound MIG 2035/M Pulse** power source with additional kit, wire reel holder Ø 300 mm (Art. 128) fitted on specific trolley Art. 1656



Foto der Stromquelle **Sound MIG 2035/M Pulse** mit montiertem zusätzlichem Rollenwellensatz Ø 300 mm (Art. 128) auf dem speziellen Fahrwagen Art. 1656.



Photo du générateur **Sound MIG 2035/M Pulse** avec kit porte-pobine Ø 300 mm (Art. 128) supplémentaire monté sur chariot spécifique Art. 1656+.



Foto del generador **Sound MIG 2035/M Pulse** con kit, añadido, porta bobina Ø 300 mm instalado (Art. 128) con carro específico Art. 1656.



Foto do gerador **Sound MIG 2035/M Pulse** com kit adicional porta-bobinas Ø 300 mm instalado (Art. 128) em cofré específico Art. 1656.



SOUND MIG 2035/MD

E' un generatore monofase ad inverter per saldatura MIG/MAG, SINERGICO, SINERGICO PULSATO e DOPPIO PULSATO, con gruppo trainafilo 2 rulli in alluminio Cebora.

Grazie al gruppo di raffreddamento opzionale è particolarmente indicato per l'impiego nella piccola e media carpenteria (in particolare per saldature su acciaio inossidabile e alluminio) e nel settore dell'automotive (dove è raccomandato per la saldobrasatura di lamiere zincate e di acciai ad alta resistenza e per la saldatura dell'alluminio).

E' possibile utilizzare alternativamente due tipi di forze, Mig standard e Push Pull Cebora, e due tipi di bobine: Ø 200 (versione standard con carrello trasporto Art. 1432) e Ø 300 (con kit bobina Art. 128 e carrello trasporto Art. 1656).

Il generatore e' fornito di una ampia gamma di curve sinergiche memorizzate che rappresentano le condizioni operative di saldatura più comuni; nuove curve possono essere aggiunte in seguito nella memoria del generatore, attraverso una semplice procedura di up-grade, senza l'intervento diretto di Cebora.



Art. 286



SOUND MIG 2035/M

This is a single-phase inverter power source for MIG/MAG, SYNERGIC, PULSED and DOUBLE PULSED SYNERGIC welding, with the Cebora wire feed unit featuring 2 aluminium rollers.

Thanks to the optional cooling unit, it is especially suited for use in small- and medium-sized metal carpentry projects (particularly for welding stainless steel and aluminum) and in the automotive industry (where it is recommended for brazing and welding galvanized sheet metal and high-resistance steel, and for welding aluminum).

Two different types of torches can be used, Standard Mig and Cebora Push Pull, as well as two types of wire reels: Ø 200 (standard version with trolley Art. 1432) and Ø 300 (with wire reel kit Art. 128 and trolley Art. 1656).

The power source features a broad range of memory stored synergic curves representing the most common welding operation conditions; new synergic curves can be added to the memory later, by means of a simple upgrade procedure, without the direct intervention of Cebora.



SOUND MIG 2035/MD

Einphasen-Stromquelle mit Inverter-Technologie zum synergetischen MIG-MAG-Impuls- und Doppelimpulslichtbogen-schweißen und zum synergetischen MIG-MAG-Schweißen ohne Pulsen, einschließlich Drahtvorschubgerät mit 2 Aluminiumantriebsrollen von Cebora.

In Verbindung mit dem optionalen Kühlaggregat eignet sie sich besonders für den Einsatz im leichten bis mittleren Stahlbau (insbesondere zum Schweißen von rostfreiem Stahl und Aluminium) und in der Automobilbranche (zum Schweißlöten von verzinkten Blechen und hochfestem Stahl sowie zum Aluminiumschweißen).

Es können zwei Brennerarten - MIG Standard und Push Pull Cebora - sowie zwei Spulentypen verwendet werden: Ø 200 (Standardversion mit Fahrwagen Art. 1432) und Ø 300 (mit Spulen-Satz Art. 128 und Fahrwagen Art. 1656).

In der Stromquelle ist eine breite Palette von Synergiekurven gespeichert, die sich für die gängigen Schweißbedingungen eignen. Neue Synergiekurven können anschließend ohne Eingriff von Cebora mit einer einfachen Aktualisierungsprozedur im Speicher der Stromquelle gespeichert werden.

286 - SOUND MIG 2035/MD DOUBLE PULSE

SOUND MIG 2035/MD ART 286	DATI TECNICI SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN DONNEES TECHNIQUES	DATOS TÉCNICOS DADOS TÉCNICOS
 230V 50/60 Hz	Alimentazione monofase Single phase input	Einphasige Netzspannung Alimentation monophasée	Alimentación monofásica Alimentação monofásica
 5,5 KW	Potenza di install. max. Max. installed power	Max. Anschlusswert Puissance d'installation max.	Potencia instalada max. Potência de instalação max.
 7,4 KVA max	Potenza assorbita Input power	Leistungsaufnahme Puissance absorbée	Potencia absorbida Potência absorvida
 15A ÷ 200A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	Stromeinstellbereich Plage de réglage du courant	Campo de regulación de la corriente Campo de regulação da corrente
 200A 35% 160A 60% 145A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C)-EN 60974.1 Duty Cycle (10 min. 40° C)-EN 60974.1	Einschaltdauer (10 min. 40° C)-EN 60974.1 Facteur de marche (10 min. 40° C)-EN 60974.1	Factor de serviço (10 min - 40° C)-EN 60974.1 Factor de serviço (10 min - 40° C)-EN 60974.1
 ELECTRONIC	Regolazione continua Stepless regulation	Stufenlose Regulierung Réglage continu	Regulación continua Regulação contínua
 0,6/0,8/1 Fe-Inox 0,6/0,8/1/1,2 Al 0,8/1 CuSi3% 0,8/1 CuAl8%	Filo utilizzabile Wire sizes that can be used	Drahtstärke Fil à employer	Hilo utilizable Fio utilizável
 Ø 200 mm-5Kg Ø 300 mm-15Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size	Max. Rollendurchmesser Bobine de fil à trainer max.	Bobina de hilo trajnable max. Bobina de fio alimentável max.
 IP..	23 C	Schutzart Classe de protection	Clase de protección Grau de protecção
 S	Idonea a lavorare in ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche Authorized for use in areas of increased hazard of electric shock	Verwendung der Schweißgeräte bei erhöhter elektrischer Gefährdung Autorisée à l'utilisation dans des locaux où les risques de secousses électriques sont accrus	Autorizada para trabajar en ambientes con un gran riesgo de descargas eléctricas Idónea para trabalhar em ambientes com risco acrescido de choques eléctricos
 20Kg	Peso Weight	Gewicht Poids	Peso Peso
 260x458x471	Dimensioni Dimensions	Maße Dimensions	Dimensiones Dimensões



SOUND MIG 2035/MD

C'est un générateur monophasé à onduleur pour soudure MIG/MAG, SYNERGIQUE, SYNERGIQUE PULSE et DOUBLE PULSE, avec groupe d'entraînement fil à 2 galets en aluminium Cebora.

Grâce au groupe de refroidissement optionnel, il est particulièrement indiqué pour l'emploi dans la petite/moyenne charpenterie (notamment pour soudures sur acier inoxydable et aluminium) et dans le secteur automobile (recommandé pour le soudobrasage de tôles galvanisées et d'aciers à haute résistance et pour la soudure de l'aluminium).

Il est possible d'utiliser alternativement deux types de torches, Mig standard et Push Pull Cebora, et deux types de bobines: Ø 200 (version standard avec chariot Art. 1432) et Ø 300 (avec kit bobine Art. 128 et chariot Art. 1656).

Le générateur est fourni avec une vaste série de courbes synergiques mémorisées représentant les conditions opérationnelles de soudure les plus communes; de nouvelles courbes peuvent être ajoutées successivement dans la mémoire du générateur moyennant une simple procédure de mise à jour, sans intervention directe de la part de Cebora.



SOUND MIG 2035/MD

Es un generador monofásico de inverter para soldadura MIG/MAG, SINÉRGICO, SINÉRGICO PULSADO y PULSADO DOBLE, con grupo arrastrado 2 rodillos en aluminio Cebora.

Gracias al grupo de enfriamiento opcional está particularmente indicado en el uso de la pequeña y mediana carpintería (en particular para soldaduras en acero inoxidable y aluminio) y en el sector del automóvil (donde se recomienda para la soldadura fuerte de chapas galvanizadas y de aceros de alta resistencia y para la soldadura del aluminio).

Es posible utilizar alternativamente dos tipos de antorchas, Mig estándar y Push Pull Cebora, y dos tipos de bobinas: Ø 200 (versión estándar con carro transporte Art. 1432) y Ø 300 (con kit bobina Art. 128 y carro transporte Art. 1656).

El generador está dotado de una amplia gama de curvas sinérgicas memorizadas que representan las condiciones operativas de soldadura más comunes; nuevas curvas se podrán añadir posteriormente a la memoria del generador, mediante un simple procedimiento de upgrade, sin la directa intervención de Cebora.



SOUND MIG 2035/MD

É um gerador monofásico com inverter para soldadura MIG/MAG, SINÉRGICO, SINÉRGICO PULSADO e DUPLO PULSADO, com grupo alimentador de fio de 2 rolos de alumínio Cebora.

Graças ao grupo de arrefecimento opcional, é especialmente indicado para utilização em serralharias pequenas e médias (em especial para soldaduras em aço inoxidável e alumínio) e no sector automóvel (no qual é recomendado para a soldadura e latoaria de chapas zincadas e aços de alta resistência, bem como para a soldadura de alumínio).

É possível utilizar alternativamente dois tipos de tochas, Mig padrão e Push Pull Cebora, e dois tipos de bobinas: Ø 200 (versão padrão com cofré transporte Art. 1432) e Ø 300 (com kit bobine Art. 128 e cofré transporte Art. 1656).

O gerador possui uma ampla gama de curvas sinérgicas memorizadas que representam as condições operacionais de soldadura mais comuns; novas curvas podem ser acrescentadas sucessivamente na memória do gerador, através de um simples procedimento de upgrade, sem a intervenção directa de Cebora.

POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRIÇÃO
A	Led termostato. Thermostat LED.	LED Thermostat. Voyant thermostat.	Led termostato. Sinalizador termostato.
B	Manopola velocità del filo e parametri curve sinergiche. Knob to adjust the wire speed and synergic curve parameters.	Regler Drahtvorschubgeschwindigkeit und Parameter der Synergiekurven. Bouton vitesse fil et paramètres courbes synergiques.	Manilla velocidad del hilo y parámetros curvas sinérgicas. Manipulo velocidade do fio e parâmetros curvas sinérgicas.
C	Led indicante la funzione puntatura. LED indicating the spot-welding function.	LED für die Anzeige der Punktschweiß-Funktion. Voyant indiquant fonction de pointage.	Led função de soldadura por pontos. Sinalizador da função punção.
D	Manopola tempo di puntatura. Spot welding time knob.	Regler Punktschweißzeit. Bouton temps de pointage.	Manilla tiempo de soldadura por puntos. Manipulo tempo de punção.
E	Attacco centralizzato torcia di saldatura. Central adapter for welding torch.	Zentralanschluss für den Schweißbrenner. Fixation centralisée torche de soudure.	Empalme centralizado antorcha de soldadura. Adaptador central tocha soldadura.
F	Presa per cavo di massa. Earth clamp socket.	Steckbuchse für Masseanschluss. Prise borne de masse.	Toma borne de masa. Tomada alicate de massa.
G	Display corrente di saldatura. Welding current display.	Schweißstrom-Anzeige. Display courant de soudure.	Display corrente de soldadura. Display corrente de soldadura.
H	Led indicante il programma "pulsato sinergico" LED indicating the "pulsed synergic" program.	LED für die Anzeige des "Synergetischen Impulsschweißen". Voyant indiquant le programme "pulsé synergique"	Led programa "pulsado sinérgico" Sinalizador do programa "pulsado sinérgico"
I	Manopola tensione di saldatura e tensione all'interno della curva sinergica. Knob to adjust the welding voltage and voltage within the synergic curve.	Regler Schweißspannung und Spannung innerhalb der Synergiekurve. Bouton tension de soudure et tension à l'intérieur de la courbe synergique.	Manilla tensión de soldadura y tensión al interno de la curva sinérgica. Manipulo tensão de soldadura e tensão dentro da curva sinérgica.
L	Led funzione soldatura in continuo. LED indicating the continuous welding function.	LED Funktion Dauerschweißen. Voyant indiquant soudure en continu.	Led función soldadura en continuo. Sinalizador função soldadura em contínuo.
M	Led funzione intermittenza. LED indicating the stitch function.	LED Funktion Intervallschweißen. Voyant indiquant fonction intermittence.	Led función intermittenza. Sinalizador função intermitência.
N	Manopola regolazione tempo di pausa. Pause time setting knob.	Regler für die Einstellung der Pausenzeit. Bouton réglage temps de pause.	Manilla regulación tiempo de pausa. Manipulo regulação tempo de pausa.
O	Tasto per la scelta del modo di saldatura. Welding mode selection key.	Taste für die Wahl des Schweißverfahrens. Touche choix mode de soudure.	Botón para la elección del modo de soldadura. Tecla para escolha modo de soldadura.
P	Manopola regolazione induttanza. Choke adjustment knob.	Regler für die Einstellung der Drossel. Bouton réglage inductance.	Manilla regulación inductancia. Manipulo regulação indutância.
Q	Display n° di programma in uso. Current program display.	Anzeige der Nummer des in Gebrauch befindlichen Programms. Display n° de programme en exécution.	Display n° de programa en uso. Display n° programa em uso.
R	Tasto per la scelta del programma. Program selection key.	Taste für die Programmwahl. Touche choix programme.	Botón para la elección del programa. Tecla para escolha do programa.
S	Connettore PUSH-PULL. PUSH-PULL connector.	Steckvorrichtung PUSH-PULL. Connecteur PUSH-PULL.	Conector del PUSH-PULL. Ligador PUSH-PULL.



286 - SOUND MIG 2035/MD DOUBLE PULSE



Foto del generatore **SOUND MIG 2035/MD Double Pulse** in versione completa di kit bobina Ø 300 mm (art. 128), gruppo di raffreddamento GR53 (art. 1341) su carrello Art. 1656.



Photo of the power source **SOUND MIG 2035/MD Double Pulse** in complete version with Ø 300 mm coil kit (art. 128), cooling unit GR53, on trolley art. 1656.



Foto der Stromquelle **SOUND MIG 2035/MD Double Pulse** in der Version mit Spulensatz Ø 300 mm (Art. 128), Kühlaggregat GR53, auf Fahrwagen Art. 1656.



Photo du générateur **SOUND MIG 2035/MD Double Pulse** en version complète de kit bobine Ø 300 mm (art. 128), groupe de refroidissement GR53, sur chariot art. 1656.



Foto del generador **SOUND MIG 2035/MD Double Pulse** en versión completa de kit bobina Ø 300 mm (art. 128), grupo de enfriamiento GR53, sobre carro art. 1656.



Fotografia do gerador **SOUND MIG 2035/MD Double Pulse** na versão completa com kit bobina Ø 300 mm (art. 128), grupo de arrefecimento GR53, em carro art. 1656.



Foto del gruppo di raffreddamento opzionale GR53, Art 1341



Photo of the optional cooling unit GR53, art. 1341.



Foto des optionalen Kühlaggregats GR53, Art. 1341.



Photo du groupe de refroidissement optionnel GR53, art. 134.



Foto del grupo de enfriamiento opcional GR53, art. 1341.



Fotografia do grupo de arrefecimento opcional GR53, art. 1341

INVERTER MIG-MAG



La nuova Jaguar Double Pulse, art. 282, è una saldatrice inverter MIG-MAG, con funzioni pulsato e doppio pulsato, che rappresenta l'evoluzione del progetto delle prime Jaguar Cebora alla luce delle migliori tecnologie oggi disponibili sul mercato. È un generatore inverter sinergico in grado di saldare e saldobrasare su ogni tipo di metallo. Grazie alla presenza di 2 motoriduttori separati, che permettono l'utilizzo di 2 bobine distinte, ha la possibilità di mantenere quindi contemporaneamente montati 2 diversi tipi di torcia con fili diversi, nonché di utilizzare anche torce speciali quali la Push-Pull. La Jaguar Double Pulse permette inoltre di utilizzare opzionalmente il gruppo di raffreddamento art. 1683. La Jaguar Double Pulse è la risposta ideale alle necessità della carrozzeria, a fronte di una sempre crescente diffusione sul mercato di autovetture fabbricate utilizzando in tutto, o in parte, o contemporaneamente materiali quali lamiere zincate, acciai ad alta resistenza e leghe d'alluminio.



The new Jaguar Double Pulse, art. 282, is a MIG-MAG inverter welding machine, with pulse and double pulse functions, representing the design evolution of the first Cebora Jaguar in light of the best technologies available on the market today. It is a synergic inverter power source capable of welding and brazing any kind of metal. Thanks to the presence of 2 separate gearmotors, which make it possible to use 2 separate reels, it can therefore keep 2 different types of torch mounted simultaneously with different wires, as well as use special torches such as the Push-Pull. The Jaguar Double Pulse also makes it possible to optionally use the cooling unit art. 1683. The Jaguar Double Pulse is the ideal response to the body's needs, faced with the increasingly widespread availability on the market of vehicles made completely, partly, or simultaneously of materials such as galvanized sheet metal, high-strength steel and aluminium alloys.

282 - JAGUAR DOUBLE PULSE MIG 2035/MD

SOUND MIG 2035/MD		DATI TECNICI	TECHNISCHE DATEN	DATOS TÉCNICOS
ART	282	SPECIFICATIONS	DONNEES TECHNIQUES	DADOS TÉCNICOS
	230V 50/60 Hz	Alimentazione monofase <i>Single phase input</i>	Einphasige Netzspannung <i>Alimentation monophasée</i>	Alimentación monofásica <i>Alimentação monofásica</i>
	5,5 kW	Potenza di install. max. <i>Max. installed power</i>	Max. Anschlusswert <i>Puissance d'installation max.</i>	Potencia instalada max. <i>Potência de instalação max.</i>
	7,4 KVA max	Potenza assorbita <i>Input power</i>	Leistungsaufnahme <i>Puissance absorbée</i>	Potencia absorbida <i>Potência absorvida</i>
	15A ÷ 200A	Campo di regolazione della corrente <i>Current adjustment range</i>	Stromeinstellbereich <i>Plage de réglage du courant</i>	Campo de regulación de la corriente <i>Campo de regulação da corrente</i>
	200A 35% 160A 60% 145A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C)-EN 60974.1 <i>Duty Cycle (10 min. 40° C)-EN 60974.1</i>	Einschaltdauer (10 min. 40° C)-EN 60974.1 <i>Facteur de marche (10 min. 40° C)-EN 60974.1</i>	Factor de serviço (10 min - 40° C)-EN 60974.1 <i>Factor de serviço (10 min - 40° C)-EN 60974.1</i>
	ELECTRONIC	Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Stufenlose Regulierung <i>Réglage continu</i>	Regulación continua <i>Regulação continua</i>
	0,6/0,8/1 Fe-Inox 0,6/0,8/1/1,2 Al 0,8/1 CuSi3% 0,8/1 CuAl8%	Filo utilizzabile <i>Wire sizes that can be used</i>	Drahtstärke <i>Fil à employer</i>	Hilo utilizable <i>Fio utilizável</i>
	Ø 200 mm-5Kg Ø 300 mm-15Kg	Bobina filo trainabile max. <i>Max. wire spool size</i>	Max. Rollendurchmesser <i>Bobine de fil à trainer max.</i>	Bobina de hilo trascinable max. <i>Bobina de fio alimentável max.</i>
	23 C	Grado di protezione <i>Protection class</i>	Schutzart <i>Classe de protection</i>	Clase de protección <i>Grau de protecção</i>
	•	Idonea a lavorare in ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche <i>Authorized for use in areas of increased hazard of electric shock</i>	Verwendung der Schweißgeräte bei erhöhter elektrischer Gefährdung <i>Autorisée à l'utilisation dans des locaux où les risques de secousses électriques sont accrus</i>	Autorizada para trabajar en ambientes con un gran riesgo de descargas eléctricas <i>Idónea para trabalhar em ambientes com risco acrescentado de choques eléctricos</i>
	75Kg	Peso <i>Weight</i>	Gewicht <i>Poids</i>	Peso <i>Peso</i>
	588x952x990H	Dimensioni <i>Dimensions</i>	Maße <i>Dimensions</i>	Dimensões <i>Dimensões</i>

 Die neue Jaguar Double Pulse, Art. 282, ist eine MIG/MAG-Schweißmaschine mit Inverter-Technologie zum Impuls- und zum Doppelimpulsschweißen. Sie ist die Weiterentwicklung des Projekts der ersten Jaguar Cebora unter Ausnutzung der heute verfügbaren modernsten Technologien. Diese synergetische Stromquelle mit Inverter-Technologie gestattet das Schweißen und Schweißlöten von allen Metallen. 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 Double Pulse gestattet überdies die optionale Verwendung des Kühlaggregats Art. 1683. Die Jaguar Double Pulse ist die ideale Lösung für die Arbeit an Karosserien, da heute bei der Herstellung von Fahrzeugen zunehmend Materialien wie verzinktes Stahlblech, hochfester Stahl und Aluminiumlegierung auch gleichzeitig eingesetzt werden.

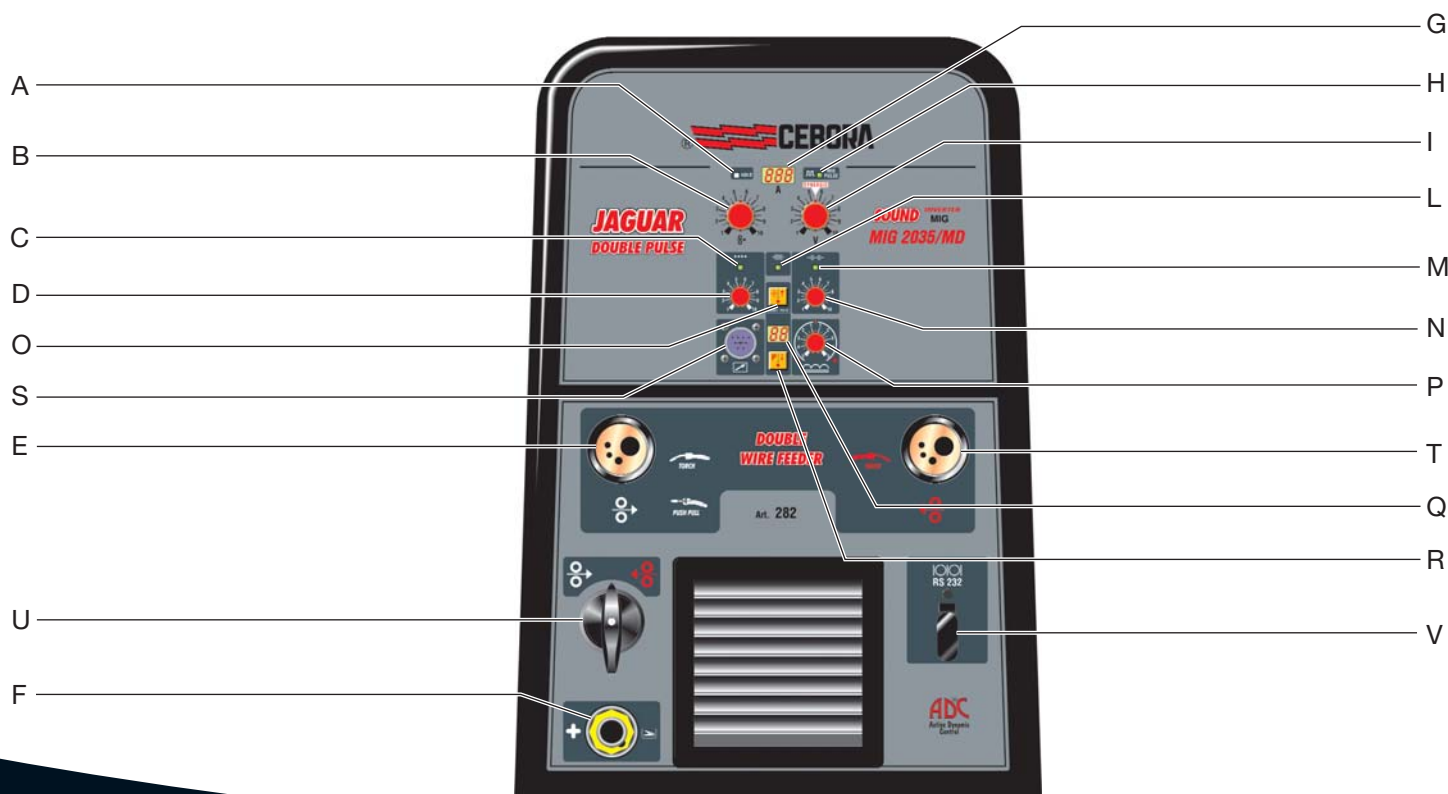
 Le nouveau Jaguar Double Pulse, art. 282, est un poste à souder inverter MIG-MAG, avec fonctions pulsé et pulsé double, qui représente l'évolution du projet des premiers Jaguar Cebora à travers l'application des nouvelles technologies disponibles aujourd'hui sur le marché. Il s'agit d'un générateur inverter synergique en mesure d'exécuter des soudures et soudobrasures sur tous types de métal. 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 comme la torche Push-Pull. Le poste Jaguar Double Pulse permet également d'utiliser, en option, le refroidisseur art. 1683. Le poste Jaguar Double Pulse 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, aciers haute résistance et alliages d'aluminium.

 La nueva Jaguar Double Pulse, art. 282, es una soldadora inverter MIG-MAG, con funciones de pulsado y de doble pulsado, que representa la evolución del proyecto de las primeras Jaguar Cebora, a la vista de las mejores tecnologías hoy disponibles en el mercado. Es un generador inverter sinérgico en grado de soldar y de hacer soldaduras fuertes en cualquier tipo de metal. Gracias a la presencia de 2 motorreductores separados, que permiten la utilización de 2 bobinas distintas, tiene la posibilidad de mantener por tanto contemporáneamente montados 2 tipos diferentes de antorcha con hilos diferentes, así como utilizar también antorchas especiales como la Push-Pull. La Jaguar Double Pulse permite además utilizar opcionalmente el grupo de enfriamiento art. 1683. La Jaguar Double Pulse es la respuesta ideal a las necesidades de la carrocería, de frente a una siempre creciente difusión en el mercado de automóviles fabricados utilizando por completo o en parte, o contemporáneamente materiales como chapas galvanizadas, aceros de alta resistencia y aleaciones de aluminio.

 A nova Jaguar Double Pulse, art. 282, é uma soldadora inverter MIG-MAG, com funções pulsátil e pulsátil duplo, as quais representam a evolução do projecto das primeiras Jaguar Cebora graças às melhores tecnologias actualmente à disposição no mercado. É um gerador inverter sinérgico capaz de soldar e soldobrasar em todos os tipos de metais. Graças à presença de 2 motores redutores separados, os quais permitem a utilização de 2 bobinas diferentes, tem a possibilidade de manter montados simultaneamente 2 tipos diferentes de maçarico com fios diferentes, bem como também utilizar maçaricos especiais como o Push-Pull. A Jaguar Double Pulse permite também utilizar opcionalmente o grupo de arrefecimento art. 1683. A Jaguar Double Pulse é a resposta ideal às necessidades da carroçaria, perante uma sempre crescente difusão no mercado de veículos automóveis fabricados utilizando inteiramente, parcialmente, ou simultaneamente, materiais como chapas zincadas, aços de alta resistência e ligas de alumínio.

INVERTER MIG-MAG

POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRIÇÃO
A	Led termostato. Thermostat LED.	LED Thermostat. Voyant thermostat.	Led termostato. Sinalizador termostato.
B	Manopola velocità del filo e parametri curve sinergiche. Knob to adjust the wire speed and synergic curve parameters.	Regler Drahtvorschubgeschwindigkeit und Parameter der Synergiekurven. Bouton vitesse fil et paramètres courbes synergiques.	Manilla velocidad del hilo y parámetros curvas sinérgicas. Manipulo velocidade do fio e parâmetros curvas sinérgicas.
C	Led indicante la funzione puntatura. LED indicating the spot-welding function.	LED für die Anzeige der Punktschweiß-Funktion. Voyant indiquant fonction de pointage.	Led función de soldadura por puntos. Sinalizador da função punção.
D	Manopola tempo di puntatura. Spot welding time knob.	Regler Punktschweißzeit. Bouton temps de pointage.	Manilla tiempo de soldadura por puntos. Manipulo tempo de punção.
E	Attacco centralizzato. Central adapter.	Zentralanschluss. Fixation centralisée.	Empalme centralizado. Adaptador central.
F	Presa per cavo di massa. Earth clamp socket.	Steckbuchse für Masseanschluss. Prise borne de masse.	Toma borne de masa. Tomada alicate de massa.
G	Display corrente di saldatura. Welding current display.	Schweißstrom-Anzeige. Display courant de soudure.	Display corrente de soldadura. Display corrente de soldadura.
H	Led indicante il programma "pulsato sinergico" LED indicating the "pulsed synergic" program.	LED für die Anzeige des "Synergetischen Impulsschweißen". Voyant indiquant le programme "pulsé synergique"	Led programa "pulsado sinérgico" Sinalizador do programa "pulsado sinérgico"
I	Manopola tensione di saldatura e tensione all'interno della curva sinergica. Knob to adjust the welding voltage and voltage within the synergic curve.	Regler Schweißspannung und Spannung innerhalb der Synergiekurve. Bouton tension de soudure et tension à l'intérieur de la courbe synergique.	Manilla tensión de soldadura y tensión al interno de la curva sinérgica. Manipulo tensão de soldadura e tensão dentro da curva sinérgica.
L	Led funzione saldatura in continuo. LED indicating the continuous welding function.	LED Funktion Dauerschweißen. Voyant indiquant soudure en continu.	Led función soldadura en continuo. Sinalizador função soldadura em contínuo.
M	Led funzione intermittenza. LED indicating the stitch function.	LED Funktion Intervallschweißen. Voyant indiquant fonction intermittence.	Led función intermitencia. Sinalizador função intermitência.
N	Manopola regolazione tempo di pausa. Pause time setting knob.	Regler für die Einstellung der Pausenzeit. Bouton réglage temps de pause.	Manilla regulación tiempo de pausa. Manipulo regulação tempo de pausa.
O	Tasto per la scelta del modo di saldatura. Welding mode selection key.	Taste für die Wahl des Schweißverfahrens. Touche choix mode de soudure.	Botón para la elección del modo de soldadura. Tecla para escolha modo de soldadura.
P	Manopola regolazione induttanza. Choke adjustment knob.	Regler für die Einstellung der Drossel. Bouton réglage inductance.	Manilla regulación inductancia. Manipulo regulação indutância.
Q	Display n° di programma in uso. Current program display.	Anzeige der Nummer des in Gebrauch befindlichen Programms. Display n° de programme en exécution.	Display n° de programa en uso. Display n° programa em uso.
R	Tasto per la scelta del programma. Program selection key.	Taste für die Programmwahl. Touche choix programme.	Botón para la elección del programa. Tecla para escolha do programa.
S	Connettore PUSH-PULL. PUSH-PULL connector.	Steckvorrichtung PUSH-PULL. Connecteur PUSH-PULL.	Conector del PUSH-PULL. Ligador PUSH-PULL.
T	Attacco centralizzato. Central adapter.	Zentralanschluss. Fixation centralisée.	Empalme centralizado. Adaptador central.
U	Commutatore selezione attacco centralizzato. Central adapter selector switch.	Umschalter für die Wahl des Zentralanschlusses. Commutateur sélection raccord centralisé.	Commutador selección unión centralizada. Comutador de selecção tomada centralizada.
V	Connettore per aggiornamento software microprocessori. Connector for updating microprocessor software.	Stecker für die Aktualisierung der Software der Mikroprozessoren. Connecteur pour mise à jour logiciel microprocesseurs.	Conector para actualización software microprocesadores. Ligador para atualização software microprocessadores.



282 - JAGUAR DOUBLE PULSE MIG 2035/MD



Due motoriduttori separati permettono di tenere montate contemporaneamente due diverse bobine e due diverse torce, anche del tipo Push-Pull.



Two separate gearmotors make it possible to keep two different reels and two different torches, including the Push-Pull type, mounted simultaneously.



Dos motorreductores separados permiten tener montadas contemporaneamente dos bobinas diferentes y dos antorchas diversas, incluso del tipo Push-Pull.



Zwei separate Getriebemotoren gestatten die gleichzeitige Montage von zwei verschiedenen Spulen und zwei verschiedenen Brennern (inkl. Push-Pull-Brenner).



La présence de 2 motoréducteurs séparés permet de monter en même temps 2 bobines différentes et 2 torches différentes, y compris du type Push-Pull.



Dois motores reductores separados permitem manter montadas simultaneamente duas bobinas e dois maçaricos diferentes, também do tipo Push-Pull.



Gruppo di raffreddamento opzionale GRV12, Art. 1683
 Optional cooling unit GRV12, art. 1683
 Optionales Kühlaggregat GRV12, Art. 1683
 Groupe de refroidissement optionnel GRV12, art. 1683
 Grupo de enfriamento opcional GRV12, art. 1683
 Grupo de arrefecimento opcional GRV12, art. 1683

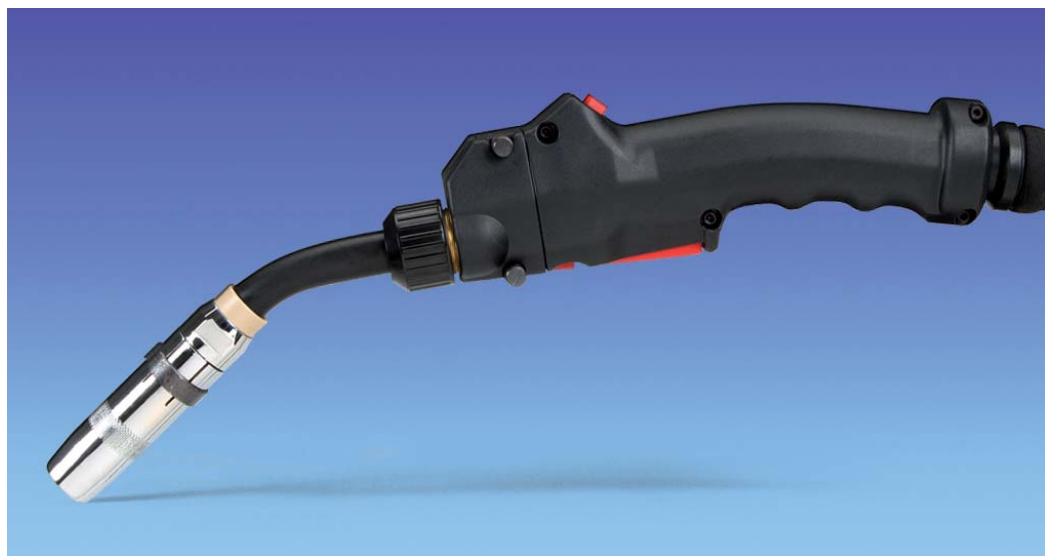
AIR COOLED PUSH PULL TORCH (ART. 2003)



-  La torcia PULL 2003 (art. 2003) con comando digitale di regolazione della corrente (up-down) permette di saldare tutti i fili pieni, in modo particolare fili di alluminio di diametro 0,6/0,8/1,0, grazie al traino inserito nella impugnatura e alla particolare geometria interna. La torcia pesa solamente 970 grammi e ha un ingombro massimo trasversale di 66 millimetri.
-  The PULL 2003 torch (art. 2003) with digital current adjustment (up-down) allows us to weld all solid wires, especially aluminium wires with a diameter of 0.6/0.8/1.0, thanks to the feeder built into the grip and its unique internal design. The torch weighs just 970 grams and has a maximum width of 66 millimeters.
-  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 und 1,0. Der Brenner wiegt nur 970 g und hat eine maximale Breite von 66 mm.
-  La torche PULL 2003 (art. 2003) avec commande numérique de réglage du courant (up-down) permet de souder tous les fils pleins, notamment les fils d'aluminium ayant diamètre 0,6/0,8/1,0, grâce à l'entraînement inséré dans la poignée et à la particulière géométrie interne. La torche pèse 970 grammes seulement et a un encombrement transversal maximal de 66 millimètres.
-  La antorcha PULL 2003 (art. 2003) con mando digital de regulación de la corriente (up-down) nos permite soldar todos los hilos llenos, en particular modo hilos de aluminio de diámetro 0,6/0,8/1,0, gracias al arrastramiento insertado en la empuñadura y a la particular geometría interna. La antorcha pesa solamente 970 gramos y tiene unas dimensiones máximas transversales de 66 milímetros.
-  A tocha PULL 2003 (art. 2003) com comando digital de regulação da corrente (up-down), nós permite soldar todos os fios cheios e, de maneira específica, os fios de alumínio com diâmetro de 0,6/0,8/1,0, graças à tracção inserida na empunhadura e à geometria interna específica. A tocha pesa apenas 970 gramas e possui uma dimensão máxima transversal de 66 milímetros.



WATER COOLED PUSH PULL TORCH (ART. 2010)



La nuova torcia Push-Pull raffreddata ad acqua (art. 2010, da abbinare ai generatori Jaguar Double Pulse MIG 2035/MD, art. 282, e Sound MIG 2035/MD Double Pulse, art. 286) è completa di comando digitale di regolazione della corrente (up-down) ed è caratterizzata da grandi maneggevolezza ed ergonomicità, che la rendono particolarmente leggera e di facile impiego. È disponibile in una lunghezza di 6 m ed è stata realizzata per lavorare con fili pieni ed animati di $\varnothing$ 0,8, 0,9, 1,0 e 1,2 mm, assicurando sempre un'alimentazione del filo costante ed ottimale. La torcia viene fornita di fabbrica con una guaina al carbonio PA adatta alla saldatura di fili sia pieni che animati.



The new water-cooled Push-Pull torch (art. 2010, to be used with the Jaguar Double Pulse MIG 2035/MD, art. 282, and Sound MIG 2035/MD Double Pulse, art. 286 welding power sources) is complete with digital power adjustment control (up-down) and is easy to handle and ergonomic, making it especially lightweight and easy to use. Available in 6m length and designed to work with $\varnothing$ 0.8, 0.9, 1.0 and 1.2 mm solid and cored wires, it ensures regular and perfect wire feed. The torch comes already supplied from the factory with a PA carbon sheath suitable for welding both solid and flux-cored wires



Der neue wassergekühlte Push-Pull-Brenner (Art. 2010, zu verwenden in Verbindung mit den Stromquellen Jaguar Double Pulse MIG 2035/MD, Art. 282, und Sound MIG 2035/MD Double Pulse, Art. 286) verfügt über eine digitale Steuerung für die Regelung des Stroms (Up-Down) und ist dank seiner optimalen ergonomischen Gestaltung sehr leicht, handlich und praktisch. Er ist lieferbar mit einem Schlauchpaket von 6 m Länge und erlaubt die Arbeit mit Massiv- und Fülldrähten mit den Durchmessern 0,8, 0,9, 1,0 und 1,2 mm, wobei die konstante und optimale Drahtzuführung stets garantiert ist. Der Brenner wird ab Werk MIT einer Drahtführungsseele aus PA Carbon geliefert, die sich zum Schweißen mit Massiv- und mit Fülldrähten eignet.



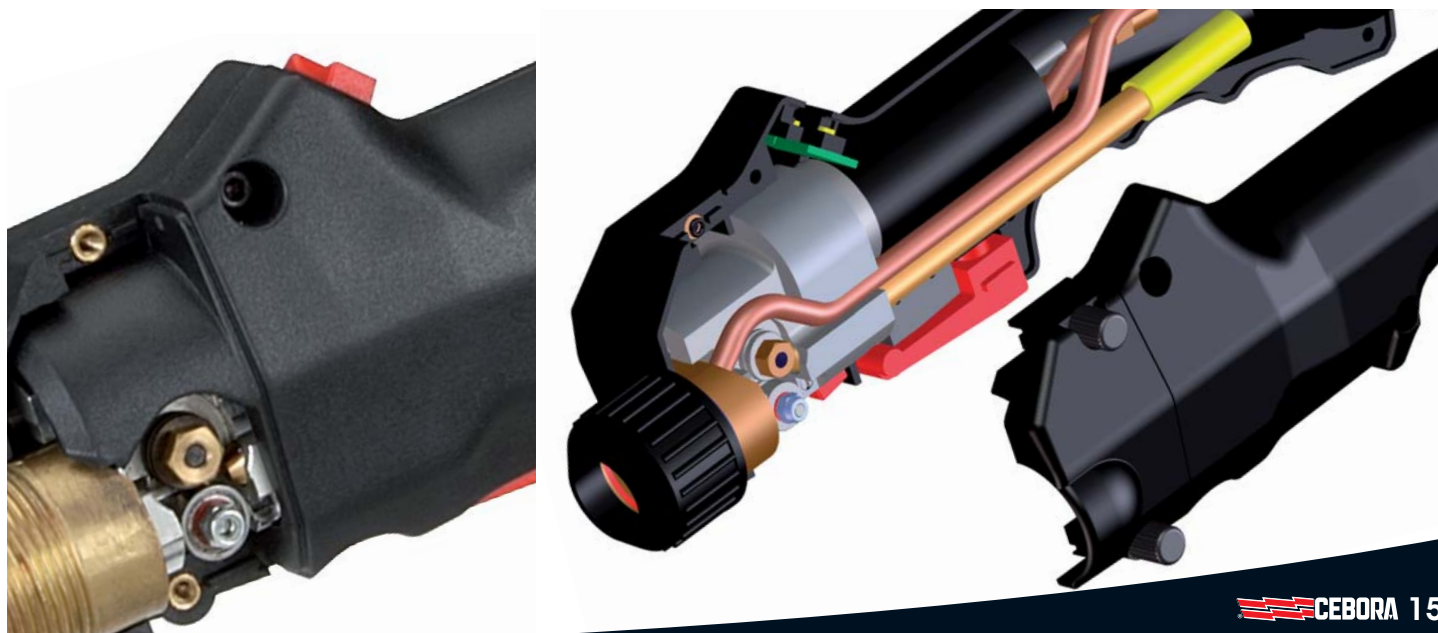
La nouvelle torche Push-Pull refroidie par eau (art. 2010, à utiliser avec les générateurs Jaguar Double Pulse MIG 2035/MD, art. 282, et Sound MIG 2035/MD Double Pulse, art. 286) est dotée d'une commande numérique de réglage du courant (up-down) ; elle est caractérisée par l'excellente maniabilité et ergonomie qui la rendent très légère et facile à utiliser. Elle est disponible avec une longueur de 6 m et est prévue pour l'emploi de fils pleins et fils fourrés de $\varnothing$ 0,8, 0,9, 1,0 et 1,2 mm, en assurant toujours une alimentation du fil constante et optimale. La torche est fournie en série AVEC une gaine au carbone PA, adaptée au soudage avec fils aussi bien pleins que fourrés.



El nuevo soplete Push-Pull enfriado por agua (art. 2010, a combinar con los generadores Jaguar Double Pulse MIG 2035/MD, art. 282, y Sound MIG 2035/MD Double Pulse, art. 286), cuenta con mando digital de regulación de la corriente (up-down) y se caracteriza por su gran maniobrabilidad y ergonomía, que lo hacen particularmente ligero y de fácil empleo. Esta disponible en una longitud de 6 m y ha sido realizado para trabajar con hilos llenos y con alma de $\varnothing$ 0,8 / 0,9 / 1,0 y 1,2 mm, garantizando siempre una alimentación del hilo constante y optimizada. El soplete se suministra de fábrica CON una funda de carbono PA, adecuada para soldar hilos tanto llenos como fluxados.



O novo maçarico Push-Pull arrefecido a água (art. 2010, a combinar com os geradores Jaguar Double Pulse MIG 2035/MD, art. 282, e Sound MIG 2035/MD Double Pulse, art. 286) é fornecido com comando digital de regulação da corrente (up-down) e é caracterizado pela grande maneabilidade e ergonomia, que o tornam muito leve e fácil de usar. É apresentado com um comprimento de 6 m e foi concebido para trabalhar com fios maciços e com núcleos de 0,8, 0,9, 1,0 e 1,2 mm de diâmetro, assegurando sempre uma alimentação constante e ideal de fio. O maçarico é fornecido de fábrica COM uma bainha de carbono PA adequada para soldar fios maciços e fluxados.



SYNERGIC CURVES



Le curve sinergiche.

Per ogni particolare condizione operativa, esiste un abbinamento di valori velocità filo/tensione ideale per l'esito della saldatura. Mantenendo costanti le condizioni materiale d'apporto, diametro filo e gas di protezione, alla variazione della velocità filo viene associato un valore di tensione, considerato ideale per quella condizione di saldatura. L'unione dei punti velocità filo/tensione ideale corrispondente descrive una curva, detta **sinergica**, che impone al generatore la tensione ottimale di lavoro, al variare della velocità del filo, mantenendo invariato il tipo di materiale d'apporto, il diametro del filo ed il gas utilizzato. I generatori CEBORA vengono forniti completi delle curve relative alle più comuni condizioni di saldatura: l'utilizzatore può facilmente richiamare ed utilizzare la curva più adatta alle sue esigenze.



Les courbes synergiques

Pour chaque condition opérationnelle spécifique il existe une combinaison de valeurs vitesse fil/tension idéale pour la réussite de la soudure. En gardant constantes les conditions de métal d'apport, diamètre du fil et gaz de protection, à la variation de la vitesse du fil est associée une valeur de tension considérée idéale pour cette condition de soudure. L'union des points vitesse fil/tension idéale correspondante dessine une courbe, dite **synergique**, qui impose au générateur la tension optimale de fonctionnement, à la variation de la vitesse du fil, en gardant inchangé le type de métal d'apport, le diamètre du fil et le gaz utilisé. Les générateurs CEBORA sont fournis complets des courbes relatives aux conditions de soudure les plus communes: l'utilisateur peut aisément rappeler et utiliser la courbe la plus convenable à ses exigences.



Synergic curves.

For each particular working condition there is an ideal combination of wire speed-voltage values for best welding results. While keeping the welding material, wire diameter, and protection gas conditions constant, as the wire speed changes a new voltage value is assigned, considered ideal for those specific welding conditions. The combination of wire speed - ideal voltage points corresponding describes a curve, known as **synergic**, which sets the power source to the ideal working voltage as the wire speed varies, while leaving the type of welding material, wire diameter and gas used unchanged. The CEBORA power sources are supplied complete with curves for the most common welding conditions: the user may easily call up and use the curve best suited to his present needs.



Las curvas sinérgicas.

Para cada específica condición operativa, existe una combinación de valores velocidad hilo/tensión ideal para el resultado de la soldadura. Manteniendo constantes las condiciones material de adjunción, diámetro hilo y gas de protección, a la variación de la velocidad hilo viene asociado un valor de tensión, considerado ideal para aquella condición de soldadura. La unión de los puntos velocidad hilo/tensión ideal correspondiente describe una curva, llamada **sinérgica**, que impone al generador la tensión óptima de trabajo, al variar de la velocidad del hilo, manteniendo invariado el tipo de material de adjunción, el diámetro del hilo y el gas utilizado. Los generadores CEBORA se entregan dotados de las curvas correspondientes a las condiciones de soldadura más comunes: el utilizador puede fácilmente elegir y utilizar la curva más adecuada a sus exigencias.



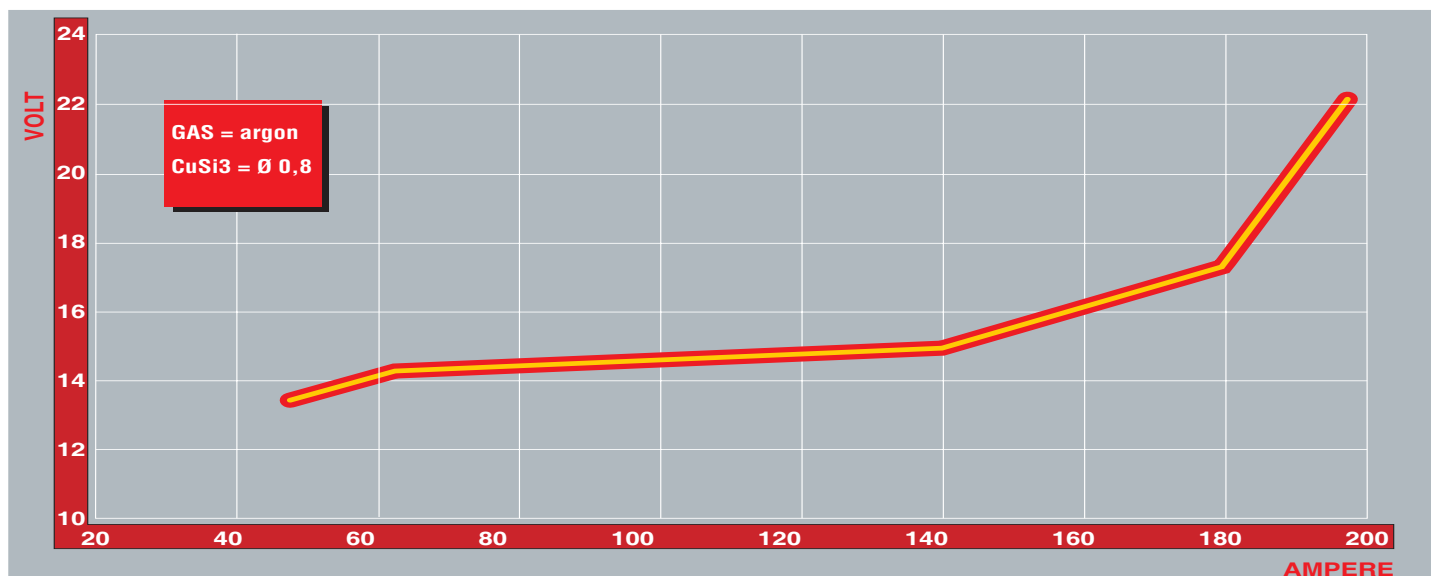
Die Synergiekurven

Für jede Arbeitsanwendung gibt es ideale Schweißparameter (Drahtvorschubgeschwindigkeit/Spannung). Bei gleich bleibendem Zusatzwerkstoff, Drahtdurchmesser und Schutzgas wird der jeweiligen Drahtvorschubgeschwindigkeit ein Spannungswert zugeordnet, der sich den bestimmten Schweißbedingungen optimal anpasst. Die Verbindung der Punkte Drahtvorschubgeschwindigkeit - entsprechende Spannung ergibt eine als Synergiekurve bezeichnete Kennlinie, die bei sich ändernder Drahtvorschubgeschwindigkeit in der Stromquelle die für den jeweils vorgegebenen Zusatzwerkstoff, den Materialdurchmesser und das verwendete Gas ideale Arbeitsspannung einstellt. Bei Lieferung der Stromquellen CEBORA sind schon die Synergiekurven für die gebräuchlichsten Schweißbedingungen gespeichert: Der Benutzer kann die seinen Erfordernissen am besten entsprechende Kurve in einfacher Weise aufrufen.



As curvas sinérgicas.

Para cada condição de trabalho específica, existe uma combinação de valores velocidade fio/tensão ideal para o êxito da soldadura. Mantendo constantes as condições do material de processamento, o diâmetro do fio e o gás de protecção, ao variar a velocidade do fio associa-se um valor de tensão considerado ideal para aquela específica condição de soldadura. A união dos pontos velocidade fio/tensão ideal correspondente descreve uma curva, denominada **sinérgica**, que impõe ao gerador a tensão óptima de trabalho, ao variar a velocidade do fio, mantendo invariado o tipo de material de processamento, o diâmetro do fio e o gás utilizado. Os geradores CEBORA são fornecidos com as curvas das condições de soldadura mais comuns: o utilizador poderá facilmente escolher e utilizar a curva mais adequada às suas exigências.



Esempio di curva sinergica realizzata con filo CuSi3 Ø 0,8.

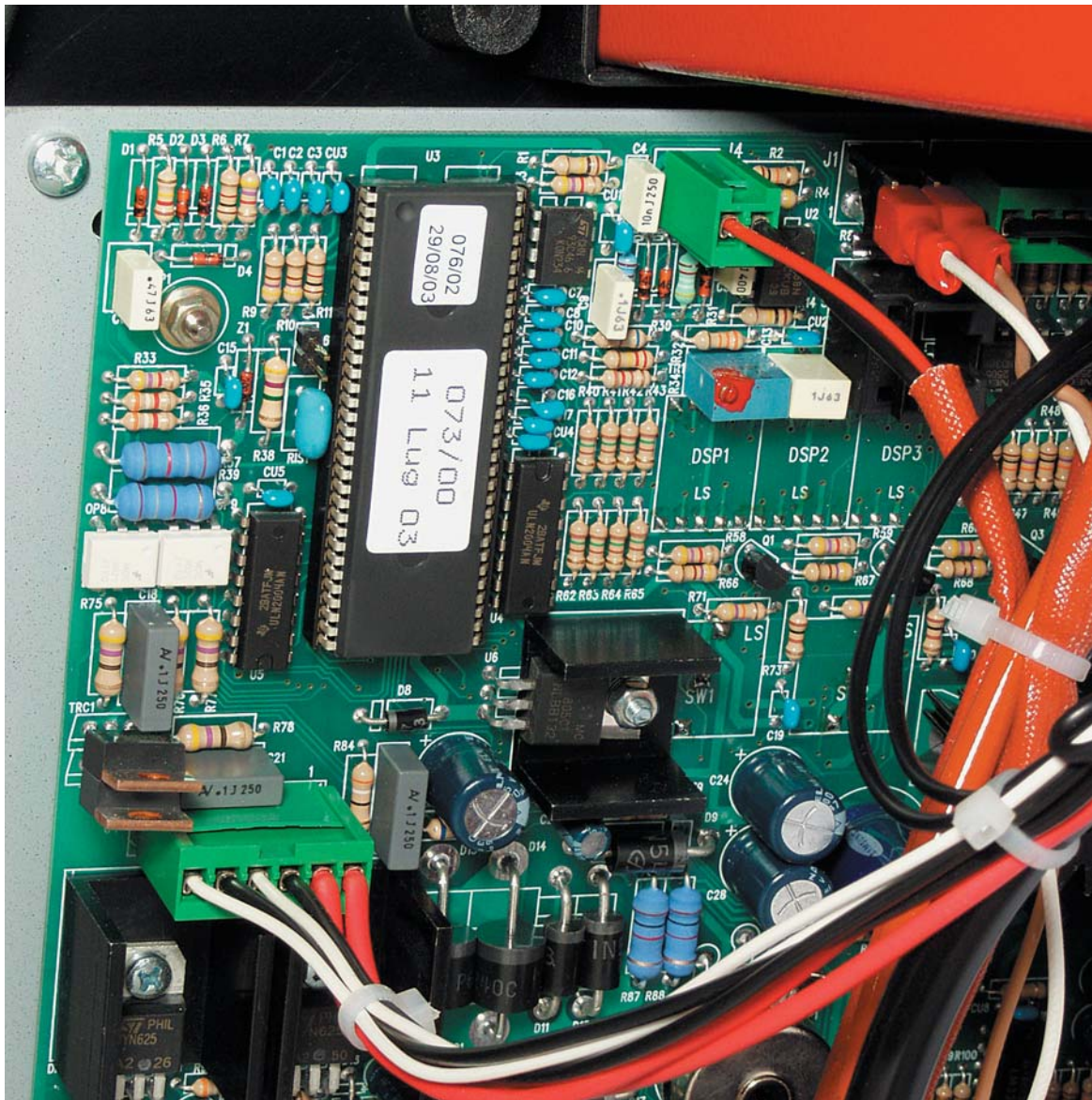
Example of synergic curve with CuSi3 Ø 0.8 wire.

Beispiel einer Synergiekurve für Draht CuSi3 Ø 0,8.

Exemple de courbe synergique réalisée avec fil CuSi3 Ø 0,8.

Ejemplo de curva sinérgica realizada con hilo CuSi3 Ø 0,8.

Exemplo de curva sinérgica realizada com fio CuSi3 Ø 0,8.



Il **microprocessore** permette l'aggiornamento dei programmi sinergici memorizzati ogni qualvolta Cebora procede allo sviluppo di nuove curve sinergiche dovute alla commercializzazione nel mercato di nuove miscele di gas e/o di nuovi materiali di apporto. Questo microprocessore permette inoltre di regolare tramite un sottomenù tecnico altre funzioni quali, ad esempio, post-gas, soft-start etc.



The **microprocessor** allows the synergic programs saved whenever Cebora develops new synergic curves, due to market availability of new blends of gases and/or new welding materials, to be upgraded. This microprocessor also provides a technical sub-menu to allow the user to adjust other functions such as, for example, post-gas, soft-start, etc.



Der **Mikroprozessor** gestattet die Aktualisierung der synergetischen Programme, wenn Cebora neue Synergiekurven für neu auf den Markt gebrachte Gasgemische und Zusatzwerkstoffe entwickelt. Der Mikroprozessor bietet ferner die Einstellung weiterer Funktionen wie Gasnachströmzeit (Post-gas), Softstart usw. mit Hilfe eines technischen Untermenüs.



Le **microprocesseur** permet la mise à jour des programmes synergiques mémorisés chaque fois que Cebora procède au développement de nouvelles courbes synergiques suite à la commercialisation sur le marché de nouveaux mélanges de gaz et/ou nouveaux métaux d'apport. Ce microprocesseur permet aussi de régler, à l'aide d'un sous-menu technique, d'autres fonctions telles que post-gaz, soft-start, etc.



El **microprocesador** permite la actualización de los programas sinérgicos memorizados, cada vez que Cebora procederá al desarrollo de nuevas curvas sinérgicas debidas a la comercialización en el mercado de nuevas mezclas de gas y/o de nuevos materiales de adjunción. Este microprocesador permite además regular mediante un submenú técnico otras funciones como, por ejemplo, post-gas, soft-start etc.



O **microprocessador** permite a actualização dos programas sinérgicos memorizados toda vez que Cebora desenvolve novas curvas sinérgicas devidas à comercialização no mercado de novas misturas de gás e/ou de novos materiais de processamento. Este microprocessador permite também regular, através do submenu técnico, outras funções como, por exemplo, pós-gás, soft-start, etc.

ART.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRIÇÃO	282	285	286
128	Kit per bobine Ø 300 - Kg 15. <i>Kit for wire reels Ø 300 - kg 15</i>	Satz für Spulen Ø 300 - kg 15. <i>Kit pour bobines Ø 300 - Kg 15.</i>	Kit para bobinas Ø 300 - Kg 15. <i>Kit para bobinas Ø 300 - Kg 15.</i>		X	X
1241	Torcia CEBORA 380A Raffreddata ad acqua. m 3,5. <i>Water-cooled CEBORA 380A torch. 3,5 m</i>	Brenner CEBORA 380A wassergekühlt. 3,5 m. <i>Torche CEBORA 380A refroidie par eau 3,5 m</i>	Antorcha CEBORA 380A enfriada por agua 3,5 m. <i>Tocha CEBORA 380A arrefecida a água 3,5 m.</i>	X		X
1242	Torcia CEBORA 280 A - m 3,5. <i>3,5 m (9 ft) CEBORA 280 A torch.</i>	Brenner CEBORA 280 A - 3,5 m. <i>Torche CEBORA 280 A - 3,5 m.</i>	Antorcha CEBORA 280 A - 3,5 m. <i>Tocha CEBORA 280 A - 3,5 m.</i>	X	X	X
1341	Gruppo di raffreddamento GR53 <i>GR53 cooling unit.</i>	GR53 Kühleinheit. <i>Groupe de refroidissement GR53.</i>	Grupo de refrigeración GR53. <i>Grupo de arrefecimento GR53.</i>			X
1432	Carrello per trasporto generatore. <i>Power source cart.</i>	Wagen für den Transport der Stromquelle. <i>Chariot pour transport générateur.</i>	Carro para transporte generador. <i>Carro para transporte gerador.</i>		X	X
1450	Flussometro a 2 manometri. <i>Flow meter with 2 pressure gauges.</i>	Druckminderer mit 2 Manometern. <i>Débitmètre à 2 manomètres.</i>	Flujómetro con 2 manómetros. <i>Medidor de fluxo de 2 manómetros.</i>	X	X	X
1656	Carrello per trasporto generatore con kit art. 128. <i>Cart for transportation of the power source with kit art. 128.</i>	Wagen für den Transport der Stromquelle mit Satz 128. <i>Chariot pour transport générateur avec kit art. 128.</i>	Carro para transporte generador con kit art. 128. <i>Carro para transporte gerador com kit art. 128.</i>		X	X
1683	Gruppo di raffreddamento GRV12 <i>GRV12 cooling unit.</i>	GRV12 Kühleinheit. <i>Groupe de refroidissement GRV12.</i>	Grupo de refrigeración GRV12. <i>Grupo de arrefecimento GRV12.</i>	X		
1859	Lancia terminale per art. 2010 <i>Swan neck for art. 2010</i>	Brennerhals für Art. 2010 <i>Col de cygne pour art. 2010</i>	Cuello de cisne para art. 2010 <i>Pescoço de cisne para art. 2010</i>	X		X
1929	Kit per fili Al: <i>Liner kit for aluminium wires:.</i> Ø 1-1,2 x torcia/torch 1241-1243-1245	Satz für Aluminiumdrähte: <i>Kit pour fils Al:</i> Ø 1-1,2 x brennet/torche 1241-1243-1245	Kit para hilos Al: <i>Kit para fios Al:</i> Ø 1-1,2 x antorcha/tocha 1241-1243 -1245	X		X
1933	Ø 1-1,2 x torcia/torch 1242	Ø 1-1,2 x brennet/torche 1242	Ø 1-1,2 x antorcha/tocha 1242	X	X	X
1930	Ø 1,2- ,6 x torcia/torch 1243 - 1245	Ø 1,2-1,6 x brennet/torche 1243 - 1245	Ø 1,2-1,6 x antorcha/tocha 1243 - 1245			
1937	Kit guaina guidafile PA CARBON Ø 2x4 per art. 1859. <i>PA CARBON wire guide liner kit Ø 2x4 for art. 1859</i>	PA CARBON Drahtführungsseesatz Ø 2x4 für Art. 1859 <i>Kit gaine guide-fil PA CARBON Ø 2x4 pour art. 1859</i>	Kit vaina de hilo PA CARBON Ø 2x4 para art. 1859 <i>Kit bainha fio PA CARBON Ø 2x4 para art. 1859</i>	X		X
1938	Kit guaina guaina a spirale per art. 1859. <i>Spiral liner kit for art. 1859</i>	Spiralführungsseesatz für Art. 1859 <i>Kit gaine en spirale pour art. 1859</i>	Kit vaina espiral para art. 1859 <i>Kit bainha espiral para art. 1859</i>	X		X
1939	Guaina PA CARBON Ø 2x4 per art. 2010 <i>PA CARBON wire guide liner Ø 2x4 for art. 2010</i>	PA CARBON Drahtführungsseele Ø 2x4 für Art. 2010 <i>Gaine guide-fil PA CARBON Ø 2x4 pour art. 2010</i>	Vaina de hilo PA CARBON Ø 2x4 para art. 2010 <i>Bainha fio PA CARBON Ø 2x4 para art. 2010</i>	X		X
1943	Guaina a spirale per filo Fe / inox / filo animato Ø 0.6-1.0 - m. 6,2 per art. 2010 <i>6.2 m spiral liner for Fe/SS/flux cored wire Ø 0.6-1.0 for art. 2010</i>	6.2 m Spiralführungsseele für Ø 0.6-1.0 Fe/VA/Fülldrähte für Art. 2010 <i>Gaine en spirale pour fils Fe/inox/fourrés Ø 0.6-1.0 de 6.2 m pour art. 2010</i>	Vaina espiral de hilo Fe/inox/animado Ø 0.6-1.0 de 6.2 m para art. 2010 <i>Bainha espiral para fios Fe/inox/fluxados Ø 0.6-1.0 - 6.2 m - para art. 2010</i>	X		X
2003	Torcia CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN. m 4. <i>4 m (12 ft) CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN torch.</i>	Brenner CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN. 4m <i>Torche CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN 4 m</i>	Antorcha CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN. 4m. <i>Tocha CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN. 4 m</i>	X	X	X
2010	Torcia CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN. m 6. Raffreddata ad acqua. <i>Water-cooled 6 m (18 ft) CEBORA PUSH- PULL, UP-DOWN torch.</i>	Brenner CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN. Wassergekühlt. 4m. <i>Torche CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN refroidie par eau 4 m.</i>	Antorcha CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN enfriada por agua - 4m. <i>Tocha CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN arrefe- cida a água - 4 m</i>	X		X
3.080.396	Rullo trainafile per fili pieni. <i>Feeder roller for solid wires.</i> Ø 0,6 - 0,8	Drahtvorschubrolle für Massivdrähte. <i>Galet d'entraînement fil pour fils pleins.</i> Ø 0,6 - 0,8	Rodillo arrastrahilo para hilos llenos. <i>Rolo alimentador de fio para fios cheios.</i> Ø 0,6 - 0,8	● X	● X	● X
3.080.397	Ø 1 - 1,2	Ø 1 - 1,2	Ø 1 - 1,2			
3.080.900	Rullo trainafile per fili animati. <i>Feeder roller for flux-cored wires.</i> Ø 1,2 - 1,4	Drahtvorschubrolle für Fülldrähte. <i>Galet d'entraînement fil pour fils fourrés.</i> Ø 1,2 - 1,4	Rodillo arrastrahilo para hilos animados. <i>Rolo alimentador de fio para fios fluxados.</i> Ø 1,2 - 1,4	X	X	X
3.080.906	Rullo trainafile per fili di Al. <i>Feeder roller for Al wires.</i> Ø 0,6 - 0,8	Drahtvorschubrolle für Aluminiumdrähte. <i>Galet d'entraînement fil pour fils Al.</i> Ø 0,6 - 0,8	Rodillo arrastrahilo para hilos de Al. <i>Rolo alimentador de fio para fios de Al.</i> Ø 0,6 - 0,8	X	X	X
3.080.914	Ø 0,8 - 1	Ø 0,8 - 1	Ø 0,8 - 1	●	●	●
3.080.915	Ø 1,2 - 1,6	Ø 1,2 - 1,6	Ø 1,2 - 1,6	X	X	X

● = STANDARD EQUIPMENT

X = OPTIONAL

ZUBEHÖR - ACCESSOIRES - ACCESORIOS - ACESSÓRIOS



Art. 128



Art. 1241



Art. 1242



Art. 1341



Art. 1432



Art. 1450



Art. 1656



Art. 1683



Art. 1859



Art. 1929 - 1933



Art. 1930



Art. 1937



Art. 1938



Art. 1939



Art. 1943



Art. 2003



Art. 2010



Art. 3.080.396 - 3.080.397
3.080.900 - 3.300.906
3.300.914 - 3.300.915



ASSISTENZA CLIENTI
CUSTOMER SERVICE
KUNDENDIENST
ASSISTANCE CLIENTES
ASISTENCIA CLIENTES
ASSISTÊNCIA CLIENTES



FORMAZIONE TECNICA
PRODUCT TRAINING
PRODUKTS AUSBILDUNG
FORMATION TECHNIQUE
FORMACIÓN TÉCNICA
FORMAÇÃO TÉCNICA



DISTRIBUZIONE INTERNAZIONALE
INTERNATIONAL DISTRIBUTION
INTERNATIONALE VERTEILUNG
DISTRIBUTION INTERNATIONALE
DISTRIBUCIÓN INTERNACIONAL
DISTRIBUIÇÃO INTERNACIONAL

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 PRÉAVIS.

CEBORA SE RESERVA EL DERECHO DE REALIZAR MODIFICACIONES TÉCNICAS SOBRE LOS PRODUCTOS INCLUIDOS POR EL PRESENTE CATÁLOGO SIN AVISO.



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