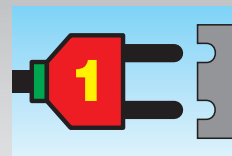




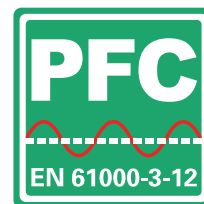
**SOUND MIG 2060/MD STAR
DOUBLE PULSE**

INVERTER MIG-MAG



**SOUND MIG 2060/MD STAR
DOUBLE PULSE**

Арт. Art.	301	Технические характеристики Specification	S CE
	230V 50/60 Hz + 15% / -20%	Трёхфазное питание Single phase input	
	20 A	Предохранитель с задержкой срабатывания Fuse rating (slow blow)	
	5,7 KVA 60% 4,1 KVA 100%	Потребляемая мощность Input power	
	15A ÷ 200A	Мин.-макс. ток получаемый при сварке Min.-max. current that can be obtained in welding	
	200A 60% 160A 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	
	0,6/0,8/0,9/1,0 Fe-Inox 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0 Cu-Si 3% 0,8/1,0 Cu-Al8 (AlBz8)	Проволока Wire size that can be used	
	Ø 200 mm /5 Kg Ø 300 mm /15 Kg	Макс. диаметр бобины проволоки Max. wire spool size	
	IP 23 S	Класс защиты Protection class	
	21,5 Kg	Вес Weight	
	260x580x471H	Габариты мм Dimensions mm	



SOUND MIG 2060/MD STAR – это синергетический инверторный сварочный аппарат, предназначенный для сварки MIG-MAG в импульсном и двойном импульсном режиме, пайки оцинкованных листов, алюминия и высокопрочной стали.

Этот источник питания, **благодаря используемой синергетической импульсной технологии, особенно рекомендуется для сварки алюминия**, так как обладает полным спектром синергетических программ для алюминиевой проволоки.

Эксплуатация аппарата с горелкой Push Pull Cebora 2003 позволяет добиться высокого качества шва при использовании проволоки диаметром от Ø 0,6.

В памяти источника питания SOUND MIG 2060/MD STAR записаны синергетические кривые для пайки с проволокой CuSi3% и CuAl8 (AlBz8), благодаря которым данный аппарат **особенно рекомендуется также для пайки оцинкованных листов и высокопрочной стали**.

С источником SOUND MIG 2060/MD STAR имеется возможность поочередного применения двух видов горелок: горелки Mig Standard и горелки Push Pull 2003 Cebora.

Кроме того, можно работать с двумя видами бобин: Ø 200 мм (стандартное исполнение с тележкой для перевозки только генератора Арт. 1656) или Ø 300 мм (с набором для бобины Арт. 114 и тележкой для перевозки генератора Арт. 1656).

В серийную комплектацию входит широкий набор синергетических кривых, записанных в памяти аппарата. **Соответствует стандарту EN 61000-3-12.**

The SOUND MIG 2060/MD STAR is a MIG-MAG inverter synergic welding machine, with pulse and double pulse functions, capable of welding and brazing galvanized sheet metal, high-strength steel and aluminium alloys.

It is a power source that, **thanks to the synergic pulsed technology used, is especially recommended for welding aluminium**. It also offers of a complete range of synergic programs for aluminium wires. Using the power source with the Cebora 2003 Push-Pull torch makes it possible to achieve optimum welding starting with Ø0.6-gauge wires.

The SOUND MIG 2060/MD STAR power source also contains saved synergic curves corresponding the CuSi 3% and CuAl8 (AlBz8) wires used for brazing and welding, that make the power source **especially suitable for brazing and welding galvanized sheet metal and high-strength steel**.

Two types of torches may be used with the SOUND MIG 2060/MD STAR power source: Standard MIG and Cebora Push-Pull 2003. It is also possible to work with two different types of spools: Ø 200 mm (standard version with trolley Art. 1656 for power source) or Ø 300 mm (with spool kit art. 114 and power source trolley art. 1656).

The power source is standard-equipped with a wide range of synergic curves in memory.

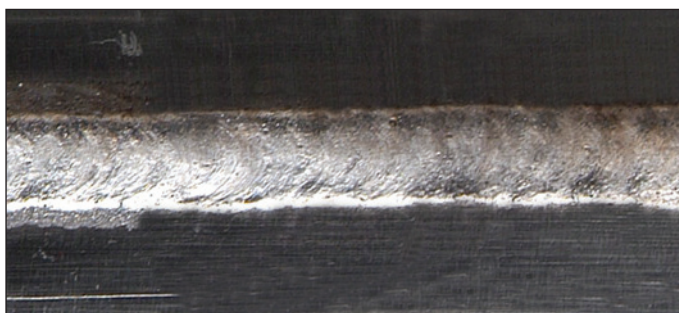
Complies with EN 61000-3-12.

INVERTER MIG-MAG



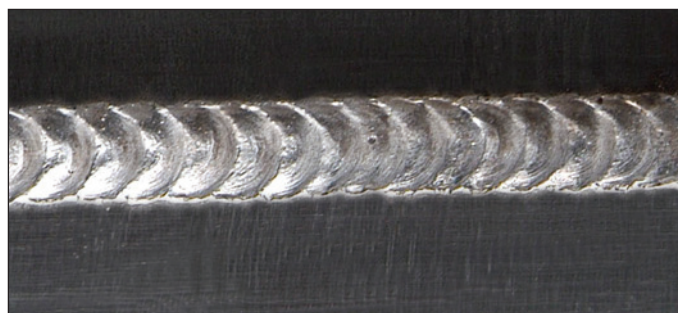
ОБОЗН. POS.	ОПИСАНИЕ	DESCRIPTION
A	Ручка регулировки сварочного тока, скорости подачи проволоки, толщины и номера программы.	Knob to adjust welding current, wire speed, thickness and program number.
B	Светодиодный индикатор указания программы на дисплее H.	Led indicating that the display H shows the program.
C	Светодиодный индикатор указания толщины на дисплее H.	Led indicating that the display H shows the thickness.
D	Светодиодный индикатор указания скорости подачи проволоки на дисплее H.	Led indicating that the display H shows the wire speed.
E	Светодиодный индикатор указания сварочного тока на дисплее H.	Led indicating that the display H shows the welding current.
F	Кнопка выбора.	Selection key.
G	Светодиодный индикатор указания крупнокапельного процесса сварки.	Led indicating the globular welding.
H	Дисплей сварочного тока и других параметров.	Display showing welding current and other parameters.
K	Светодиодный индикатор указания последних выполненных параметров на дисплеях.	Led indicating that the displays show the last used parameters.
I	Светодиодный индикатор указания напряжения сварки на дисплее J.	Led indicating that the display J shows the welding voltage.
J	Дисплей напряжения сварки и других параметров.	Display showing welding voltage and other parameters.
L	Ручка регулировки напряжения сварки и других параметров.	Knob to adjust welding voltage and other parameters.

ОБОЗН. POS.	ОПИСАНИЕ	DESCRIPTION
M	Кнопка выбора проверки проволоки.	Wire test selection key.
N	Кнопка выбора проверки газа.	Gas test selection key.
O	Led JOB.	JOB led.
P	Кнопка выбора и записи программы.	Key to select and save the program.
Q	Кнопка выбора 2-х/ 4-х тактного режима.	2 stages / 4 stages selection key.
R	Адаптер для обновления программного обеспечения микропроцессоров.	Connector for updating microprocessor software.
S	Кнопка выбора.	Selection key.
T	Светодиодный индикатор программы «синергетический импульсный режим».	Led indicating the "pulsed synergic" program.
U	Светодиодный индикатор программы «синергетический режим».	Led indicating the "synergic" program.
V	Светодиодный индикатор программы «стандартный режим».	Led indicating the "conventional" program.



ИМПУЛЬСНЫЙ - PULSE

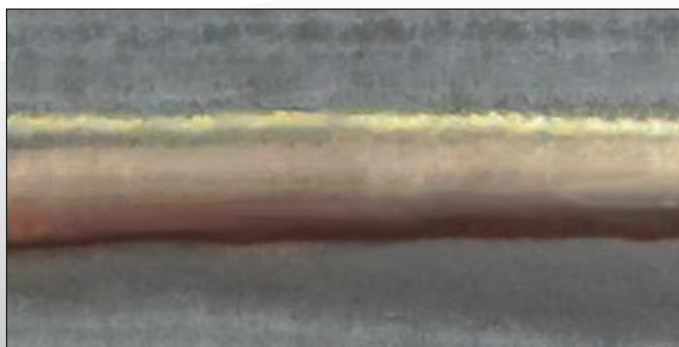
При одинаковом материале и одном диаметре проволоки, двойной импульсный режим позволяет выполнять сварку более тонких участков. Этот режим позволяет получать хорошие результаты при сварке в особых условиях, например, в вертикальном направлении снизу вверх.



ДВОЙНОЙ ИМПУЛЬС - DOUBLE PULSE

The material and diameter of the wire being equal, double pulse operation permits welding even the thinnest thicknesses. It also allows achieving good welding results in special conditions such as, for instance, vertical upward.

ПАЙКА-СВАРКА ПРИ ПОМОЩИ ПРОВОЛОКИ CuSi 3
BRAZING WITH CuSi 3 WIRE



ПАЙКА-СВАРКА ПРИ ПОМОЩИ ПРОВОЛОКИ CuAl 8
BRAZING WITH CuAl 8 WIRE



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



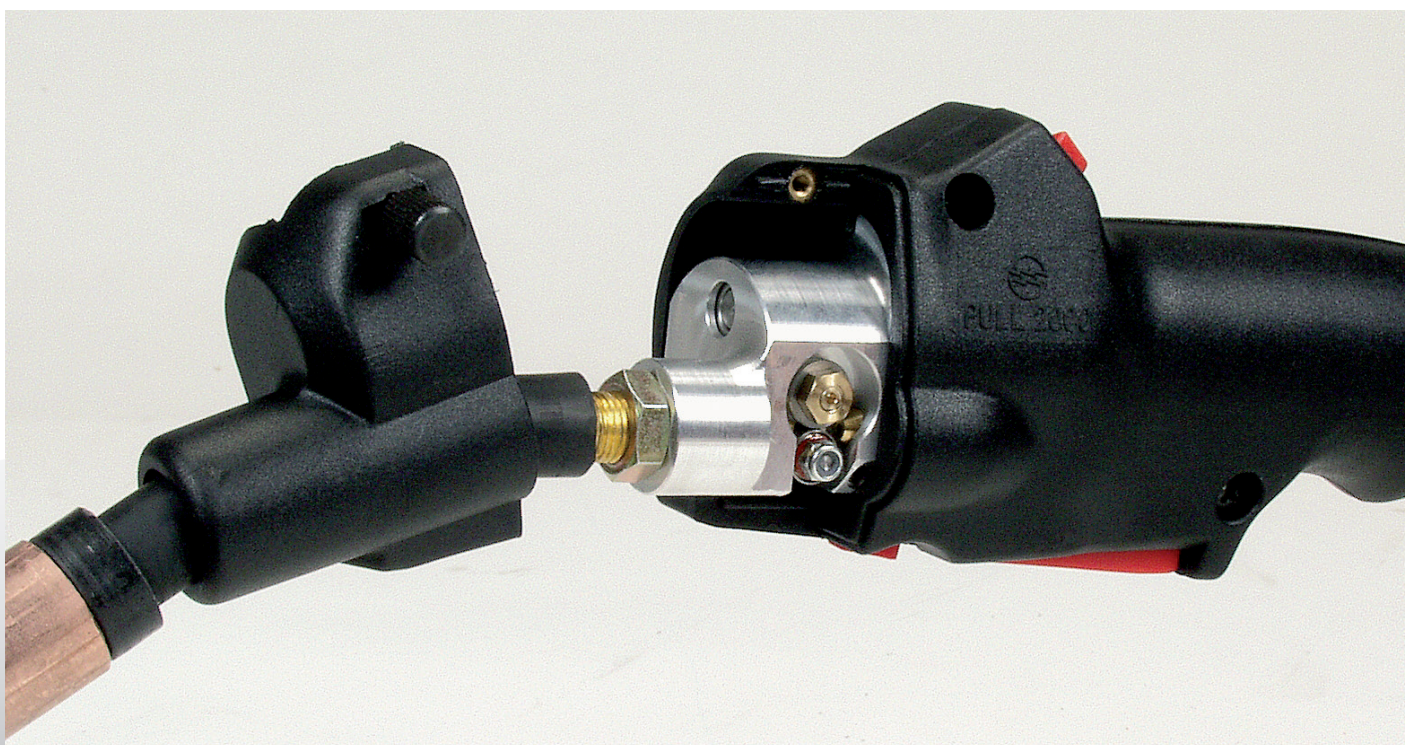
Фотография источника питания **Sound MIG 2060/MD Star** с дополнительным комплектом для крепления бобины Ø 300 мм (арт. 114), смонтированного на транспортную тележку арт. 1656.

Photo of **Sound MIG 2060/MD Star** power source with additional Ø 300 mm wire spool holder kit (Art. 114) fitted on trolley Art. 1656.



Горелка PULL 2003 (арт. 2003) с цифровым управлением для регулировки тока (up-down), благодаря вставленному в ручку механизму протягивания и особенному внутреннему строению, позволяет вести сварку, используя любой тип твердой проволоки, особенно алюминиевую проволоку диаметром 0,6/0,8/0,9/1,0. Горелка весит всего 970 грамм при максимальном поперечном размере 66 мм.

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 0.6/0.8/0.9/1.0, thanks to the feeder built into the grip and to its unique internal design. The torch weighs just 970 grams and has a maximum width of 66 millimeters.





CEBORA
welding & cutting