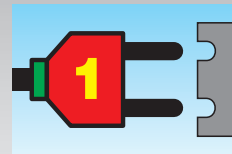




**SOUND MIG 2060/MD STAR
DOUBLE PULSE**

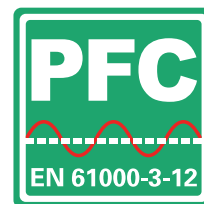
INVERTER MIG-MAG



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

SOUND MIG 2060/MD STAR DOUBLE PULSE

Art.	301	Dati tecnici Specifications	S CE
	230V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input	
	20 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	5,7 KVA 60% 4,1 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	15A ÷ 200A	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding	
	200A 60% 160A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min. 40°C) According to IEC 60974.1	
	Electronic	Regolazione continua 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)	Filo utilizzabile Wire size that can be used	
	Ø 200 mm /5 Kg Ø 300 mm /15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size	
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	21,5 Kg	Peso Weight	
	260x580x471H	Dimensioni mm Dimensions mm	



La SOUND MIG 2060/MD STAR è una saldatrice inverter sinergica MIG-MAG, con funzioni pulsato e doppio pulsato, in grado di saldare e saldobrasare la lamiera zincata, gli acciai ad alta resistenza e l'alluminio.

E' un generatore che, **grazie alla tecnologia sinergica pulsata utilizzata, è particolarmente raccomandato per la saldatura dell'alluminio** disponendo inoltre di una gamma completa di programmi sinergici per fili di alluminio. L'utilizzo del generatore con la torcia Push Pull Cebora 2003 permette poi di ottenere saldature di ottimo livello a partire da fili Ø 0,6. Nel generatore SOUND MIG 2060/MD STAR sono inoltre memorizzate le curve sinergiche relative ai fili per saldobrasatura CuSi3% e CuAl8 (AlBz8) che rendono quindi il generatore **particolarmente indicato anche nella saldobrasatura delle lamiere zincate e degli acciai ad alta resistenza**.

Con il generatore SOUND MIG 2060/MD STAR è possibile utilizzare alternativamente due tipi di torce: Mig Standard e Push Pull 2003 Cebora. E' inoltre possibile lavorare con due tipi di bobine: Ø 200 mm (versione standard con carrello trasporto solo generatore Art. 1656) oppure Ø 300 mm (con kit bobina Art. 114 e carrello trasporto generatore Art. 1656).

Il generatore è fornito di serie con un'ampia gamma di curve sinergiche memorizzate.

Conforme alla norma 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.

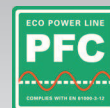
The SOUND MIG 2060/MD STAR power source also contains saved synergic curves corresponding the CuSi 3% and CuAl8 (AlBz8) wires used for brazing and welding, that make the power source **especially suitable for brazing and welding galvanized sheet metal and high-strength steel**.

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.

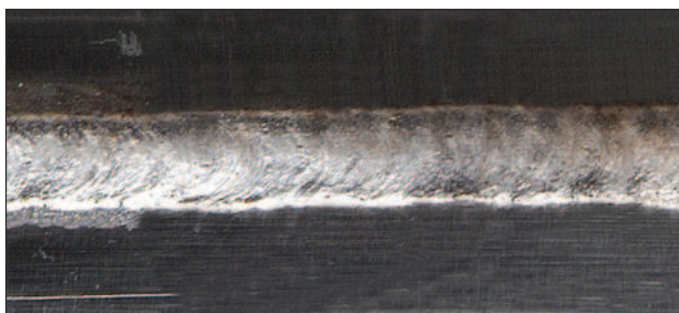
Complies with EN 61000-3-12.

INVERTER MIG-MAG



POS.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
A	Manopola regolazione corrente di saldatura, velocità del filo, spessore e numero programma.	Knob to adjust welding current, wire speed, thickness and program number.
B	Led di segnalazione che il display H indica il programma.	Led indicating that the display H shows the program.
C	Led di segnalazione che il display H indica lo spessore.	Led indicating that the display H shows the thickness.
D	Led di segnalazione che il display H indica la velocità del filo.	Led indicating that the display H shows the wire speed.
E	Led di segnalazione che il display H indica la corrente di saldatura.	Led indicating that the display H shows the welding current.
F	Tasto di selezione.	Selection key.
G	Led di segnalazione saldatura globulare.	Led indicating the globular welding.
H	Display corrente di saldatura e altri parametri.	Display showing welding current and other parameters.
K	Led di segnalazione che i display indicano gli ultimi parametri eseguiti.	Led indicating that the displays show the last used parameters.
I	Led di segnalazione che il display J indica la tensione di saldatura.	Led indicating that the display J shows the welding voltage.
J	Display tensione di saldatura e altri parametri.	Display showing welding voltage and other parameters.
L	Manopola regolazione tensione di saldatura e altri parametri.	Knob to adjust welding voltage and other parameters.
M	Tasto selezione test filo.	Wire test selection key.
N	Tasto selezione test gas.	Gas test selection key.

POS.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
O	Led JOB.	JOB led.
P	Tasto per la scelta e la memorizzazione del programma.	Key to select and save the program.
Q	Tasto per la scelta del modo 2 tempi o 4 tempi.	2 stages / 4 stages selection key.
R	Connettore per aggiornamento software microprocessori.	Connector for updating microprocessor software.
S	Tasto di selezione.	Selection key.
T	Led indicante il programma "pulsato sinergico".	Led indicating the "pulsed synergic" program.
U	Led indicante il programma "sinergico".	Led indicating the "synergic" program.
V	Led indicante il programma "convenzionale".	Led indicating the "conventional" program.



PULSATO - PULSE

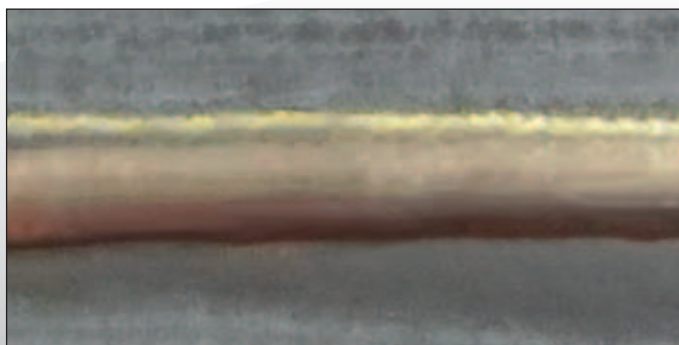


DOPPIO PULSATO - DOUBLE PULSE

A parità di materiale e diametro del filo, il procedimento doppio pulsato consente di saldare anche gli spessori più fini. Esso permette anche di ottenere buoni risultati di saldatura in particolari condizioni quali, ad esempio, il verticale ascendente.

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.

BRASATURA CON FILO CuSi 3
BRAZING WITH CuSi 3 WIRE



BRASATURA CON FILO CuAl 8
BRAZING WITH CuAl 8 WIRE



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



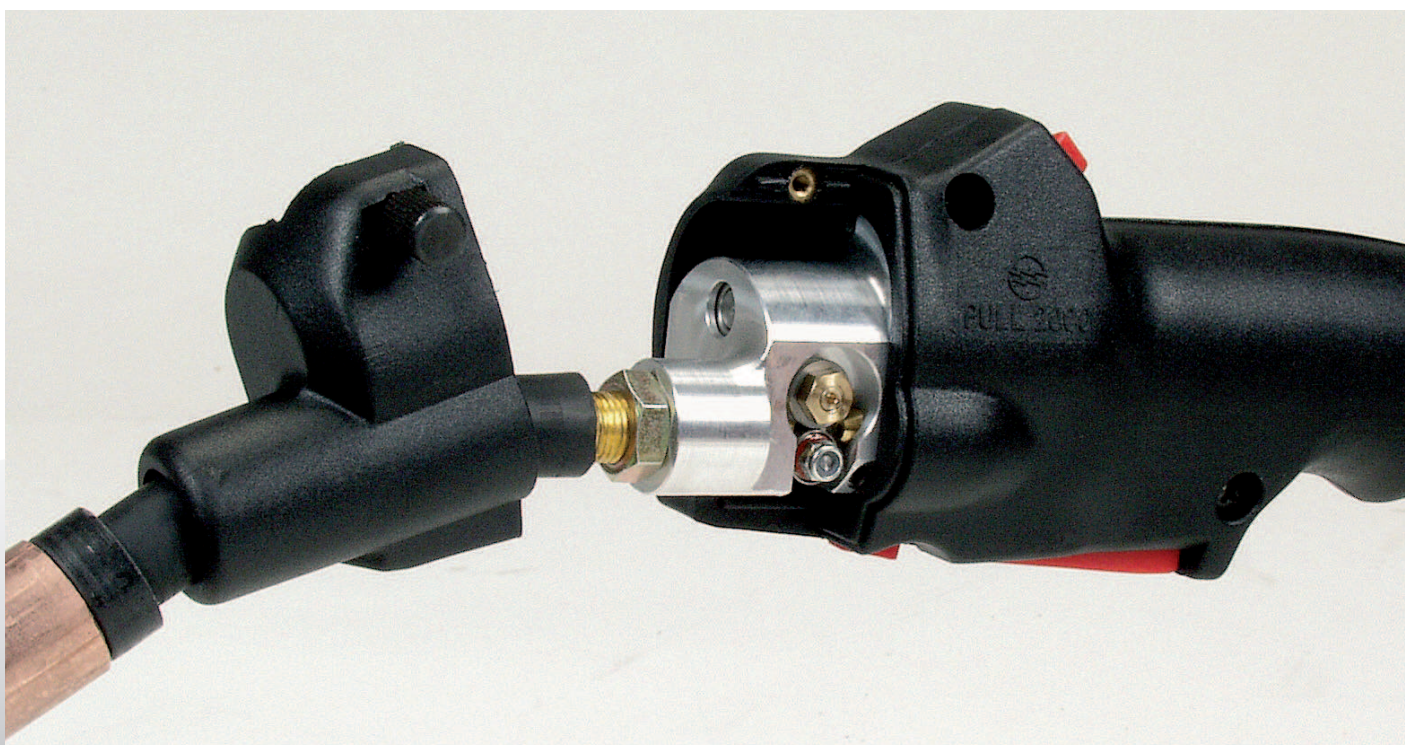
Foto del generatore **Sound MIG 2060/MD Star** con il kit opzionale porta bobina Ø 300 mm (Art. 114) montato sul suo carrello di trasporto Art. 1656.

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.



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 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2, 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 0.6/0.8/0.9/1.0/1,2 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