

INVERTER MIG-MAG

5" display LCD screen

Doppio vano bobine Ø 300 mm

Double Ø 300 mm spools compartment

Attacco centralizzato per torcia MIG standard

Euro connector for standard MIG torch

Commutatore di selezione torcia di saldatura

Wire feeder selector switch

Alloggiamento 2 bombole gas di protezione

Support for 2 shielding gas bottles

4 prese sollevamento
4 eye bolts easy lift

RS 232 interna per aggiornamenti

Internal RS 232 for updates

Connettore torcia PUSH-PULL

PUSH-PULL torch connection

Attacco centralizzato per torcia MIG standard o PUSH-PULL

Euro connector for standard MIG torch or Push Pull

**PULSE
OPTIONAL**

Display 5" LCD

34 Curve sinergiche memorizzate
64 con l'upgrade funzione pulsato

Connettore torcia PUSH-PULL
Up/Down














Wire Selection	
Fe Sg2 0.8mm Ar18% C02	MIG
Fe Sg2 0.8mm Ar18% C02	MIG
Fe Sg2 0.9mm Ar18% C02	MIG
Fe Sg2 1.0mm Ar18% C02	MIG
Fe Sg2 0.6mm Ar25% C02	MIG
Fe Sg2 0.8mm Ar25% C02	MIG
Fe Sg2 0.9mm Ar25% C02	MIG

34 Synergic curves in memory
64 with the upgrade pulse function



Up/Down PUSH-PULL
torch connection



Art.	321		Dati tecnici Specifications	S CE
	230V 50/60 Hz + 15% / -20%		Alimentazione monofase Single phase input	
	16 A		Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	6,3 kVA 20% 3,8 kVA 60% 3,1 kVA 100%		Potenza assorbita Input power	
	20A ÷ 200A		Corrente min.-max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding	
	200A 20% 140A 60% 120A 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 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 0,8/0,9/1,0 0,8/0,9/1,0	Fe Al Inox CuSi3%	Curve sinergiche in dotazione standard Standard supplied synergic programs	
	Ø 300 mm / 15 Kg		Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size	
	IP 23 S		Grado di protezione Protection class	
	68 Kg		Peso Weight	
	588x920x985		Dimensioni mm (LxPxH) Dimensions mm (WxLxH)	



Torcia "CEBORA 280A" m 3,5 attacco Euro
(Art.1242)
3.5 m "CEBORA 280A" torch Euro connection
(Art.1242)



Torcia PUSH-PULL up/down m 4 raffreddata ad aria
(Art. 2003)
m 4 up/down PUSH-PULL air cooled torch
(Art. 2003)



JAGUAR E 200 MD è un generatore inverter monofase sinergico per saldatura a filo continuo MIG-MAG, in grado di saldare e saldobrasare la lamiera zincata, gli acciai ad alta resistenza e l'alluminio, **fornito di serie con 34 curve sinergiche memorizzate.**

Con l'upgrade opzionale alla funzione pulsato (art.238) la macchina dispone di 64 programmi sinergici. Grazie alla presenza di 2 motoriduttori separati, che permettono l'utilizzo di 2 bobine distinte, ha la possibilità di mantenere quindi contemporaneamente montati 2 differenti tipi di torcia con fili diversi, nonché di utilizzare anche torce speciali di tipo Push-Pull. JAGUAR E 200 MD 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.**

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

The JAGUAR E 200 MD is a single phase MIG-MAG inverter power source, capable of welding and brazing galvanized sheet metal, high-strength steel and aluminium alloys, **standard-equipped with 34 synergic curves in memory.**

With the optional pulse function upgrade (art.238) the power source features 64 synergic programs. Thanks to the presence of 2 separate wire feed motors, which make it possible to use 2 different wire spools, it can therefore keep 2 different types of torch mounted simultaneously with different wires, as well as use special torches of Push-Pull type.

The JAGUAR E 200 MD is the ideal response to the body shop 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.**

Complies with EN 61000-3-12.